SEIFENSIEDER-ZEITUNG

und Rundschau über die

Harz-, Fett- und Ölindustrie

mit dem Beiblatt:

Der Chemisch-Technische Fabrikant

☆

Offizielles Organ:
des Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller,
des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten,
der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, Sitz München usw.

☆

Mit Illustrationen.

Redaktion: E. Marx, Dr. M. Bauer und W. Münder.

51. Jahrgang

1 · 9 · 2 · 4

Verlag für Chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg (Bayern).

Namen-Verzeichnis.

Sach-Register.

Seifensieder-Zeitung und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie.

Der Chemisch-technische Fabrikant.

Abbildungen.

Handelsblatt.

Handel und Verkehr.

Messen und Märkte.

Zölle und Steuern.

Wirtschaftliches.

Rechtskunde.

Rechtsprechung.

Patentanmeldungen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Maschinensatz und Druck von Hier. Mühlberger in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefs", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— **Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen Annahmestelle 2685. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 3. Januar 1924.** **Nr. 1.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Ausblick.

Man zahlt wieder in Mark und Pfennigen. Wenigstens etwas, wenn auch in Rentenmark, die an der Züricher Börse schon wieder mit 20—24% Disparität gehandelt werden soll. In der letzten Nummer wurde gesagt, daß die Ausgaben des Reiches zu den Einnahmen wie 1080:1 sich verhalten. Nun will man auf Grund dės Ermächtigungsgesetzes „Ausgleich" schaffen. Dies wird nicht möglich sein, und die Staatskassen werden sich nicht so leicht füllen lassen. Man hofft immer noch, alles durch Verordnungen und durch Organisationen ins Geleise zu bringen. Welche Blüten dabei erzeugt werden, ist fürchterlich. Nachdem die Reichsbahnen kein Geld mehr haben und die Direktoren der Lieferwerke der Bahn das Eisenbahnzentralamt mit Mappen voll unbezahlter Rechnungen stürmten, ohne einen Groschen zu erhalten, sind sie daran gegangen, eine Gesellschaft m. b. H. der Gläubiger und Lieferanten der Reichsbahn zu bilden, um sich von Dritten Kredit zu verschaffen. Daß dadurch der Weg zwischen Lieferung und Bezahlung nicht kürzer, einfacher und billiger wird, ist klar. Was auch sonst an solchen Organisationen gegen die Pleite geschaffen wird, spottet tatsächlich jeder Beschreibung. Die Schutzverbände wie z. B. der der Besitzer der K.-Schätze, der Hypothekengläubiger, der Obligationäre usw. Nicht durch juristische und organisatorische Mätzchen sind die Verhältnisse zu bessern, nur durch den Willen zur Leistung, zur Arbeit. Nicht mit den wenigen Gütern der Nation zu jonglieren, sondern neue Werte zu schaffen ist die Forderung der Zeit. Aber nicht nur der Staat und das Beamtentum muß davon abgehen, auch die Industrie. Geld zu schaffen nur durch Kapitalverwässerung ist leicht, aber es führt zur Substanzauflösung, nicht zur Substanzbildung. Dies und die rechtlich anzufechtende Methode vieler A.-G., die alten Stammaktionäre wieder Gebühr zu bevorzugen und die neuen oder Spekulationsaktien völlig zu entrechten, haben den heute so niederen Stand der Aktien verschuldet, der oft unter den Druckkosten der Aktie selbst liegt. Daher fließen der Industrie aus dem Privatkapital wenig Mittel mehr zu, derer sie aber dringender als je bedarf.

So sind auch die Vorbedingungen der privaten Betriebe in Deutschland keine günstigen. Die Verfilzung der Interessen unter- und die Konzentration der Einflüsse aufeinander nimmt zwischendurch aber ständig zu.

Mit der vertikalen und horizontalen Ausdehnung der Konzerne geht aber eine innere Aushöhlung einher. Viele bisher persönlich geleitete Unternehmen werden aufgesaugt, da die Besitzer sich zur Fortführung allein zu schwach fühlen. Der persönliche Impuls, der diese Fabriken groß und leistungsfähig gemacht, geht aber dabei verloren. Die Intensivität der Produktion wird durch eine unpersönliche technische und kaufmännische Leitung von der Zentrale aus nicht gefördert, und so führen Unternehmen, deren Namen an einen Gründer von größter Tatkraft erinnern, ein bleichsüchtiges Dasein in einem Konzern und geben tropfenweise ab, was früher in Kesselwagen täglich die Fabrik verließ.

Welche Aussicht ist nun für die Industrie unseres Faches? Offen ausgesprochen: keine. Auf dem letzten Presseempfang hörte ich von M. d. R. Kahl: Wir sehen kaum den Schimmer einer Besserung der Lage, das Weltgewissen ist in Materialismus und Selbstsucht erstickt. Es wird wieder erwachen, aber es hat andere Zeitenmaße nötig, als die sind, deren wir zur baldigen Besserung der Lage bedürfen.

So sind auch wir des Schicksals Wiens sicher, und das ist die Verpfändung oder der Verkauf der Reichsbahnen und Verpfändung der Einkünfte neu zu schaffender Monopole, d. h. Finanzkontrolle und dann kärglich bemessener, aber hoch verzinsbarer Kredit. Dem Beispiel des Reiches werden viele Privatgesellschaften folgen, auch sie werden, vom Ausland subventioniert, Fronarbeit leisten. Die Industrie der Fette und Öle wird sich diesem Zwange nicht entziehen können, soweit sie nicht schon infolge ihres Rohstoffbedarfes vom Auslande allen anderen vorangegangen ist. Daß bei dieser Entwicklung des Wirtschaftslebens die großen Förderer der Wissenschaft sehr wenig werden, ist klar, und daß die deutsche Wissenschaft von Staat und Privatunternehmung vernachlässigt in Lethargie versinken muß, ist sicher, sie, die doch der Welt in den letzten 50 Jahren soviel gebracht hat. Aber die Menschheit ist mit der amerikanisch-französischen Hegemonie einer Oligarchie von Materialisten verfallen, von denen der eine Teil nie ein Vaterland hatte und so keine höheren Ziele kennt, und der andere sich nur unproduktiv durch List und Tücke erhalten kann. Wenn so die Vernunft nur ein ganz trauriges Bild vom neuen Jahre gibt, die Hoffnung wird man uns als Idealisten nicht rauben können, doch dürfen wir nur Hoffnung und Zutrauen in uns selbst haben, von außen ist nichts zu erwarten. Dr. *L.*

Das Laboratorium in der Seifenfabrikation.

Von Ing.-Chemiker *Josef Grosser*, Hamburg.

(Eing. 27. XI. 1923.)

Über die Notwendigkeit der chemischen Prüfung der Roh- und Endprodukte wie auch des Betriebsganges der Seifenfabriken und der ihnen bereits vielfach angegliederten Fettspaltungsanlagen wurde in diesem Blatte schon des öfteren gesprochen, ohne daß aber diese Erkenntnis in allen beteiligten Kreisen durchgedrungen wäre. Es gibt noch heute eine ganze Reihe von Betrieben der Seifenfabrikation wie auch anderer Zweige der fettverarbeitenden Industrie — wenngleich einigermaßen bedeutendere Anlagen darunter kaum mehr anzutreffen sein dürften — die entweder überhaupt ohne Laboratorium arbeiten, wenn man natürlich davon absieht, diese Bezeichnung für einen Raum anzuwenden, in welchem einige Dutzend Ölproben oder Seifenkartons ein beschauliches Dasein fristen, oder falls sie schon mit einem solchen ausgestattet sind, mit ungenügend geschulten Kräften ihr Auskommen zu finden glauben. Ja, wir können noch weitergehen und hinzufügen, daß auch in immerhin gut ausgestatteten Laboratorien, in denen fachlich vorgebildete Kräfte tätig sind, die Betriebskontrolle manches zu wünschen übrig läßt, entweder weil die Untersuchungstätigkeit nicht planmäßig betrieben wird, oder, was auch nicht vereinzelt vorkommt, auf unrichtigen oder unzweckmäßigen analytischen Methoden aufgebaut ist.

Man wird wahrscheinlich dem Einwande begegnen, daß ein mittleres oder gar kleines Werk nicht die Unkosten auf sich nehmen könne, welche mit der Einrichtung und Erhaltung eines Laboratoriums, bezw. Einstellung eines Chemikers verknüpft sind. Darauf ist einerseits zu entgegnen, daß es sehr wohl denkbar ist, dem Chemiker, besonders dem noch in seiner Anfangslaufbahn stehenden, außer seiner Laboratoriums- und ev. Betriebstätigkeit auch noch gewisse Büroarbeiten zuzuweisen, sodaß dadurch eine Entlastung anderer Arbeitskräfte erreicht wird, andererseits aber, und dies ist das ausschlaggebende Argument, werden sachliche

Erwägungen zu der Erkenntnis führen, daß der dem Unternehmen durch die Tätigkeit des Chemikers erwachsende Gewinn die Laboratoriumsunkosten mehr als deckt. Selbstredend ist dabei vorausgesetzt, daß die Auslagen für Gerätschaften und Reagenzien durch überlegte und umsichtige Arbeitsweise innerhalb gewisser Grenzen gehalten werden, und tatsächlich läßt sich bei Einhaltung dieses Grundsatzes die Laboratoriums-Ökonomie weit führen. Die nachstehenden Ausführungen wollen nun keineswegs eine systematische Schilderung der in Seifenfabriken und Fettspaltungsbetrieben erforderlichen chemisch-analytischen Tätigkeit bringen, sondern nur an einzelnen, der Praxis entnommenen Beispielen die Richtigkeit der oben aufgestellten Behauptung darzutun versuchen.

Die erste Manipulation, welche beim Eintreffen einer Sendung Fett in die Fabrik zu erfolgen hat, ist bekanntlich die Probenahme. Da muß vorweg darauf verwiesen werden, daß diese ihren Zweck ganz oder teilweise verfehlt, wenn sie nicht sachlich richtig durchgeführt wird, was aber bekanntlich seitens nicht geschulter Organe häufig der Fall ist. Der Arbeiter oder eine sonstige Person, welche die Proben für ein Handelslaboratorium oder eine andere Untersuchungsstelle zu ziehen und fertigzustellen hat, hat keine Kenntnis davon, daß bei wasserhaltigen Ölen und besonders bei Fettsäuren Wasser, ev. auch Schmutzstoffe sich häufig auf dem Boden der Fässer absetzen, und demgemäß läßt er sich daran genügen, mit dem — häufig ungeeigneten — Probezieher in die prozentuell übliche Anzahl von Fässern oder sonstigen Gebinden zu langen, die entnommenen Anteile zu vermengen — auch dies geschieht nicht selten in unkorrekter Weise, z. B. werden feste Fette behufs leichteren Durcharbeitens vorher vollständig verflüssigt — und der Fabrikant erhält später ein ihn befriedigendes Analysen-Zertifikat, ohne zu vermuten, daß er trotzdem um einen vielleicht nicht unbedeutenden Betrag zu kurz gekommen ist; dagegen mag er aber andererseits nach Beendigung eines Fabrikationsprozesses vergeblich nach dem Grunde oder der Erklärung für einen unerwarteten Gewichtsunterschied oder eine niedrige Ausbeute suchen. Ungleich schlimmer noch kann es um ihn stehen, wenn er aus unangebrachter Sparsamkeit eine Prüfung der einlangenden Öle und Fette oder übrigen Rohwaren überhaupt unterläßt und diese auf Treu und Glauben übernimmt oder bezahlt. Jeder Techniker, der eine einigermaßen ausgedehnte Betriebspraxis hinter sich hat, wird von mannigfachen Fällen zu berichten wissen, daß während der Betriebsarbeit auftauchende, unerwartete Schwierigkeiten eine einfache, wenn auch wenig erfreuliche Erklärung darin fanden: Ein Roh- oder Hilfsstoff der Fabrikation, der vielleicht lange Zeit hindurch in einer einwandfreien Qualität bezogen worden war, wies eines Tages eine Absonderlichkeit auf, die, mangels einer regelmäßigen Untersuchung nicht rechtzeitig festgestellt, nun mitten in der Verarbeitung Schwierigkeiten hervorrief, ohne daß es infolge Überschreitens der Reklamationsfrist möglich war, für den erlittenen Schaden und die ausgestandenen Verdrießlichkeiten Ersatzansprüche zu stellen.

Daß bei der Untersuchung der Fette selbst in einwandfreier Weise vorgegangen, bezw. auf Grundlage jeweils geeigneter Untersuchungsmethoden verfahren werden muß, bedarf wohl erst keiner besonderen Hervorhebung, und es muß in dieser Hinsicht bei dem Fettchemiker sowohl das erforderliche Verständnis wie auch die nötige Gewissenhaftigkeit vorausgesetzt werden. Freilich kann nicht übersehen werden, daß man selbst in größeren Laboratorien, an deren Spitze graduierte Chemiker stehen, analytische Methoden in Anwendung sieht, die, von der Absicht eingegeben, die Laboratoriumstätigkeit zu vereinfachen, doch, weil unverläßlich, abgelehnt werden müssen. Um hier einen Fall anzuführen, dem grundsätzlichere Bedeutung zukommt: Es ist unzulässig, die Reinheit, bezw. Verwendbarkeit von Ölen und Fetten durch die Bestimmung der Verseifungszahl im ursprünglichen, d. h. nicht entsprechend vorbereiteten Material feststellen zu wollen, wie es trotzdem hie und da geschieht, indem eine gewisse Höhe jener Kennzahl als genügendes Kriterium angesehen wird. Abgesehen von den Fehlerquellen, denen gerade die Bestimmung der Verseifungszahl bei nicht sehr sorgfältigem Arbeiten unterworfen ist, und wenn auch der Umstand nicht weiter berücksichtigt werden soll, daß durch Verschnitt mit geeigneten Fetten gewünschte Korrekturen jener Kennzahl erzielbar sind, ist es auch nicht zu rechtfertigen, wenn irgendein Öl oder Fett vom Kaufe ausgeschlossen wird, weil es eine um einige Einheiten niedrigere Verseifungszahl, als sie normal ist, aufweist, wobei die Ursache nur in einer Beimengung von Wasser gelegen sein kann. Ein Gehalt an diesem braucht aber, im Gegensatz zu Schmutz, anorganischen Bestandteilen oder Unverseifbarem, die Brauchbarkeit der sonst einwandfreien Ware absolut nicht zu beeinflussen, umsoweniger als diese Wertverminderung durch einen kaufmännischen Ausgleich wettgemacht werden kann.

Für die Beurteilung der von den Fetten zu erwartenden Glyzerinausbeute ist, wie allgemein bekannt, die Kenntnis des Prozentsatzes freier Fettsäuren, resp. der Esterzahl nötig. Mancher Fabrikant nun, der sich begreiflicherweise bemüht, sein Glyzerinwasser dort an den Mann zu bringen, wo ihm ein etwas höherer Preis als anderwärts geboten wird, bezahlt unbedenklich den gleichen Betrag für eine Ware, welche weniger Glyzerin, vielleicht um bemerkenswerte Mengen weniger enthält als eine andere, um nahezu denselben Kaufpreis zu erstehende, weil der Mangel eines Laboratoriums ihm die Möglichkeit nimmt, sich von der Sachlage Kenntnis zu verschaffen. Gewiß soll zugegeben werden, daß der Käufer manchmal zu seiner Sicherheit die Dienste eines Untersuchungslaboratoriums in Anspruch nimmt, aber einerseits geschieht dies durchaus nicht in den meisten Fällen, weil die Kosten als zu beträchtlich befunden werden, andererseits käme bei den vielfach rasch betätigten Abschlüssen das Analysen-Attest eines fremden Laboratoriums reichlich spät.

Für die Bewertung der Fette bietet im allgemeinen der Reinfettgehalt die Grundlage. Häufig genug noch dient zu seiner Feststellung die sogen. Wiener Methode, welche die einzelnen Nichtfettstoffe gesondert bestimmt und von 100 in Abzug bringt. Empfehlenswerter ist immer die direkte Bestimmung des Reinfettgehaltes, weil die vorher erwähnte Arbeitsweise nicht verläßlich ist und unerwartete Fehlerquellen in sich birgt. So habe ich z. B. bei der Untersuchung eines Palmöls, welches ich im Großen für die Verarbeitung auf Seife zu bleichen hatte, den durch Lösen in Äther ermittelten Reinfettgehalt niedriger gefunden, als vom Zentral-Laboratorium der Firma auf dem Wege der Wiener Methode festgestellt worden war. Die Ursache lag in dem Gehalt des Palmöls an durch natürliche Hydrolyse freigewordenem Glyzerin, welches bei der Wasserbestimmung durch Trocknung nicht oder nur teilweise verflüchtigt wird. Tatsächlich konnte aus dem beim Ausdampfen des Fettes entstandenen Kondenswasser Glyzerin in bemerkenswerter Quantität gewonnen werden. (Schluß folgt.)

Zur Frage der quantitativen Bestimmung der Naphtensäuren.

Von Dr. *J. Davidsohn*.
Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn & G. Weber, Berlin-Schöneberg.
(Eing. 19. XII. 1923.)

Es wird von jeher als eine Lücke empfunden, daß es keine zuverlässige quantitative Methode zur Bestimmung der Naphtensäuren gibt. Alle Bemühungen um ein brauchbares Verfahren führten nicht zu positiven Ergebnissen. Daher mußte die Veröffentlichung von *Tütünnikoff* (Nr. 43 und 44 dieses Blattes), in welcher er eine von ihm ausgearbeitete quantitative Bestimmungsmethode bekannt gibt, mit Freuden begrüßt werden. Es handelt sich dabei um eine qualitative Prüfung und eine quantitative Ermittlung der Naphtensäuren, wobei das Prinzip der Methode dasselbe ist. Es lag daher nahe, zunächst nachzuprüfen, ob die qualitative Reaktion nach *Tütünnikoff* wirklich in jeder Hinsicht zuverlässig ist. Die Prüfung wird nach *Tütünnikoff* wie folgt vorgenommen: „Ungefähr 3 g der aus der zu prüfenden Seife abgeschiedenen Säuren behandelt man mit 4 cm³ einer Lösung von Ätzkali vom spez. Gewicht 1,29 (29,5% KOH) und verdünnt mit Wasser auf 200 cm³; zu dieser Lösung gibt man nach und nach unter fortwährendem Umrühren bei Zimmertemperatur 200 cm³ 1,5%ige Kaliumpermanganatlösung. Die Flüssigkeit färbt sich anfangs dunkelgrün und dann schwarz infolge der Ausscheidung von Manganhyperoxyd. Nach einer halben Stunde filtriert man etwas von der Lösung in ein Probierglas, fällt mit einer Lösung von Kupfervitriol und rüttelt den Niederschlag nach Zugabe von etwas Benzin energisch auf. Wenn auch nur ganz geringe Mengen von Naphstensäuren vorhanden sind, so erscheint die charakteristische grüne Färbung des Benzins. Zuweilen wird sie dunkler von dem im Benzin verteilten Kupferoxydhydrat, welches auch grünlich ist. In diesem Falle wird die Benzinlösung abfiltriert."

Ich habe die verschiedensten Naphtensäureproben zur Prüfung herangezogen und mich dabei ganz streng an die von *Tütünnikoff* gemachten Angaben gehalten. Zu meiner großen Überraschung habe ich bei keiner der von mir verwendeten Naphtensäureproben eine Reaktion bekommen: von der „charakteristischen grünen Färbung des Benzins" war absolut nicht das geringste wahrzunehmen. Da es mir in meiner langjährigen Praxis bis jetzt noch nicht vorgekommen ist, daß bei der Nach-

..fung einer von einem Fachmann ausgearbeiteten und empfohlenen Reaktion diese Reaktion überhaupt nicht eintritt, d. h. auch dann nicht, wenn von der zu prüfenden Substanz 100% vorliegen, habe ich einen mir befreundeten Kollegen, der eine leitende Stellung in einem bekannten Ölwerk bekleidet, gebeten, die *Tütünnikoff*'sche qualitative Reaktion ebenfalls nachzuprüfen. Er stellte gleichfalls fest, daß weder bei Naphtensäuren der leichten Destillate, noch bei Naphtensäuren der schweren Destillate die von *Tütünnikoff* angegebene Reaktion eintritt.

Tütünnikoff baut sein Verfahren zur quantitativen Bestimmung der Naphtensäuren nach demselben Prinzip wie die qualitative Prüfungsmethode. Da diese, wie von mir und anderer Seite nachgeprüft, vollkommen versagt, erübrigt es sich wohl, auf die *Tütünnikoff*'sche quantitative Methode näher einzugehen.

Kleine Zeitung

Vollkommene Entseifung von kohlensaurem Kalkschlamm. (D. R. P. 355 492 v. 22. IV. 1920. *Peter Krebitz* in München.) Die Entseifung des bei dem Entseifungsverfahren durch Umsetzung von Kalkseife mit Sodalösung nach der Aussalzung ausfallenden noch seifenhaltigen kohlensauren Kalkschlammes (Verfahren Krebitz) war bisher nur dann ziemlich restlos möglich, wenn im Seifenansatz mindestens 25% Kokos- (Kopra-) oder Palmkernöl mit verseift wurden. Bestand der Seifenansatz nur aus tierischen Fetten, gehärteten Tranen und Ölen, Palmöl, Pflanzentalg, oder flüssigen Ölen, wie Olivenöl, Sulfuröl, Baumwollsamenöl, oder überhaupt aus solchen Fetten und Ölen, deren Alkaliseifen bei der Verdünnung mit Wasser sehr stark hydrolysieren, ohne größeren Zusatz von Leimfetten, wie z. B. Kokos- (Kopra-) oder Palmkernöl, so ließ sich der abfallende, noch seifenhaltige kohlensaure Kalk nur sehr schwer durch Anschlämmen mit heißem Wasser oder ganz schwacher Salzsodalösung durch Dekantierung bis auf 1% Seife entseifen. Filtrieren oder zentrifugieren ließ sich ein derartiger Kalkschlamm überhaupt nicht.

Vor dem Kriege, da die Öle und Fette billig waren, konnte bei diesem Verseifungsverfahren dieser Verlust an Seife durch die höhere Glyzerinausbeute und besseres Aussehen der Seife einigermaßen ausgeglichen werden. Durch die nun im Preise so außerordentlich hoch gestiegenen Fette und Öle war dieser Ausgleich nicht mehr möglich. Außerdem erforderte die Entseifung eines Kalkschlammes von Fettansätzen ohne oder mit nur wenig Kokos- (Kopra-) oder Palmkernöl, abgesehen von Verlust von 1 und oft bis 2% Seife, sehr viel heißes Wasser, und es wurde kein trockener kohlensaurer Kalk-Kuchen erhalten. Aus diesen Gründen wurde die allgemeine Anwendung dieses sonst eine gute Glyzerinausbeute und tadellose Seifen ergebenden Umsetzungsverfahrens beeinträchtigt.

Es gelingt nun erfindungsgemäß die Entseifung des beim Aussalzen ausfallenden kohlensauren Kalkschlammes restlos und rasch dadurch, daß man dem Kalkschlamm, der nur aus Seifenansätzen mit wenig oder gar keinem Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölgehalt stammt, 1 bis 6% Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife zusetzt. Durch diesen Zusatz von Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife löst sich die gesamte im Kalkschlamm enthaltene Natronseife beim Aufschlämmen mit heißem oder kochendem Wasser leicht und rasch auf; es läßt sich vom kohlensauren Kalk glatt und klar abfiltrieren und die Kalkkuchen vollkommen auslaugen, sodaß ein seifenfreier, ziemlich trockener, kohlensaurer Kalk erhalten wird. Durch dieses Verfahren kann nun nach dem eingangs erwähnten Krebitzschen Verfahren jeder beliebige Fettansatz verarbeitet werden. Es sind entgegen bisher mindestens 25 bis 45% zum gesamten Seifenansatz nur 1 bis 6% Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife erforderlich. In Ermangelung von Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife ermöglicht auch der Zusatz von 1 bis 6% verseiften Harzes zum seifenhaltigen kohlensauren Kalkschlamm eine fast quantitative Entseifung durch Filtration und Auslaugung der Kuchen.

Das vorliegende Verfahren wird an folgenden Ausführungsbeispielen näher erläutert.

1. Zu 4500 Gewichtsteilen seifenhaltigen kohlensauren Kalkschlammes von der Umsetzung der Kalkseife mit Soda aus einem Seifenansatz stammend, der weder Kokos- (Kopra-) noch Palmkernölseife enthält, werden 90 Teile Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife und die zur Lösung der gesamten vorhandenen Seife und zur Aufschlämmung des kohlensauren Kalkschlammes erforderliche Menge Wasser oder ganz schwaches Salzwasser zugesetzt, durchgemischt oder kurz aufgekocht. Nach einiger Ruhe scheidet sich oben eine klare, etwa 3- bis 6grädige Seifenlösung aus. In diesem Falle ist der seifenhaltige Kalkschlamm mit genügender Menge Wasser aufgeschlämmt und kann filtriert und die gebildeten Kalkkuchen in den Filterpressen ausgelaugt werden.

2. Zu 4500 Teilen Kalkschlammes von der Umsetzung von Talgkalkseife mit Sodalösung werden 200 Teile Kokosseife und Wasser oder schwaches Salzwasser zugegeben. Die weitere Verarbeitung erfolgt wie unter 1 angegeben.

3. Zu 4000 Teilen Kalkschlammes von der Umsetzung von Sulfurölkalkseife mit Sodalösung werden 100 Teile Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife mit Wasser bis zur Lösung der Seife zugesetzt. Weiterverarbeitung gemäß Beispiel 1.

4. Zu 4500 Teilen Kalkschlammes von der Umsetzung von Knochenfettkalkseife mit Sodalösung werden 150 Teile Palmkernöl- oder Kokosseife und Wasser bis zur Aufschlämmung zugesetzt. Weiterverarbeitung gemäß Beispiel 1.

5. Zu 4500 Teilen Kalkschlammes von der Umsetzung der Palmölkalkseife mit Sodalösung werden 150 Teile verseiften Harzes oder 150 Teile Kokosseife nebst Wasser bis zur Aufschlämmung zugesetzt. Weiterverarbeitung gemäß Beispiel 1.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur vollkommenen Entseifung von kohlensaurem Kalkschlamm, welcher von der Umsetzung von Kalkseifen mit Sodalösung mit wenig oder gar keinem Leimfettseifengehalt, wie z. B. Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife herrührt, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Kalkschlamm vor der üblichen Behandlung mit Wasser Kokos- (Kopra-) oder Palmkernölseife in einer mindestens 25% des gesamten Seifengehaltes des Kalkschlammes betragenden Menge zusetzt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Kalkschlamm statt der Leimfettseifen Harzseife in einer mindestens 20% des gesamten Seifengehaltes des Kalkschlammes betragenden Menge zusetzt.

*

Über die Zersetzung von Fetten im Boden bringt *Max Rubner* im Arch. f. Hyg. 91, 210 d. Chem. Ztrbl. eine Notiz, nach der Fette, die 12 Jahre in Sandboden oder Gartenerde feucht aufbewahrt worden sind, nach vorheriger Spaltung zum Teil verschwinden, zum Teil in Seifen umgewandelt werden. Im Laufe eines Jahres waren von Butterfett 22,9%, von Lebertran 9,9% und von Ölsäure 9,7% zerstört worden, nach 12 Jahren 31,8% Butterfett und 70% Lebertran. Nach Beobachtungen, die sich auf 35 Jahre erstreckten, wird die Zerstörung durch Lufttrockenheit nicht aufgehoben.

*

Haltbarmachen von Zitronenöl, Pomeranzenöl u. dergl. Um Zitronenöl, Pomeranzenöl und dergl. ätherische Öle haltbar zu machen und insbesondere um zu verhüten, daß sie einen terpentinähnlichen Geruch annehmen, hat man empfohlen, eine geringe Menge (5 v. H.) eines fetten Öles, z. B. Olivenöl, hinzuzusetzen. Im Bedarfsfalle kann das ätherische Öl leicht wieder vom fetten Öl getrennt werden; derartig mit fetten Ölen versetzte ätherische Öle hielten sich über 10 Jahre lang unverändert, während die gleichen Öle ohne einen Zusatz von fettem Öl schon nach ganz kurzer Zeit nach Terpentin rochen. Die Pharmakopöekommission der Vereinigten Staaten von Nordamerika hat daher das Verfahren empfohlen. (Schimmel, Bericht, Ausgabe 1923, S. 37.)

*

Ambra, flüssig. Nach *Poucher* eignet sich Zypressenöl vorzüglich zur Herstellung von Wohlgerüchen, Ambraflüssigkeit und dergleichen als Fixator nach folgender Vorschrift: Tinct. Moschi fort. 400 g, Tinct. Zibeth. fort. 250 g, Tinct. Vanill. 100 g, Bals. peruv. 30 g, Bals. tolutan. 20 g, Benzoe Siam 50 g, Spiritus 50 g, Moschusketon 50 g, Tuberose absolut. 25 g, Ol. Cupressi 25 g. Die Mischung läßt man 1 Monat „reifen"; sie wird zu 25 v. H. anderen Wohlgerüchen zugesetzt wie folgt: Cumarin 100 g, Dimethylhydrochinon 50 g, Isobutylbenzoat 100 g, Hydroxycitronellal 200 g, Ol. Bergamott. terpenfrei 100 g, Ol. Geran. alger. terpenfrei 100 g, Jasminöl 50 g, Rosenöl 50 g, Ambraflüssigkeit 250 g. (Pharm. J. 1923 [110], 181 d. Pharm. Zentralh.)

*

Fettfreie Handwaschung. 0,24 g Menthol, 16 g Boraxpulver, 30 cm³ Glyzerin, 90 cm³ Spiritus, 250 cm³ Tragantpaste, Wasser bis zu 500 cm³; parfümiert mit 1,5 cm³ Lilacin oder 4 cm³ Rosenparfüm. Die Tragantpaste stellt man durch Einweichen von 30 g Tragant (in Bändern) in 250 cm³ destilliertem Wasser (24 Stunden) her; man gießt dann durch ein Tuch. Größere Mengen Menthol wirken brennend. (Spatula 1922, Nr. 2.)

*

Verfahren und Vorrichtung zur Vermeidung des Lösungsmittelverlustes bei der Extraktion mittels flüchtiger Lösungsmittel. (D. R. P. 383 432 v. 21. IX. 1921. *Siegfried Zipser* in Wien.) Bei den bisher bekannten Vorrichtungen zur Extraktion öl-, fetthaltiger oder anderer Stoffe mittels flüchtiger Lösungsmittel stehen die einzelnen Teile der Extraktionsanlage zwecks Druckausgleichs mit der Außenluft stets in offener Verbindung. Die dadurch bestehende Möglichkeit des ungehinderten Eintrittes von Frischluft und ihres Wiederaustrittes in einem mit Lösungsmitteldampf beladenen Zustande bildet eine Quelle bedeutender Lösungsmittelverluste. So bildet sich z. B. nach jedesmaligem Destillationsvorgang und auch während einer Unterbrechung oder Hemmung desselben in den Brüdenleitungen, in den Röhren des Kühlers, oft auch in den Destillierblasen ein Vakuum, welches durch den ungehinderten Zutritt von Frischluft aufgehoben wird. Die eingedrungene Frischluft entweicht bei neuerlicher Destillation, mit Lösungsmitteldampf beladen, als unkondensierbares Lösungsmitteldampf-Luft-Gemisch wieder ins Freie. Auch durch jedesmalige Entnahme von Lösungsmittel aus dem durch eine Entlüftungsleitung mit der Außenluft in offener Verbindung stehenden Lösungsmittelbehälter wird in diesen Frischluft eingesaugt, welche bei Zufluß neuen Lösungsmittels in

einem mit Lösungsmitteldampf beladenen Zustande wieder ins Freie gelangt. Der gleiche Vorgang spielt sich in den Behältern für Extraktlösung ab, sobald diese die Behälter verläßt bezw. in diese eintritt.

Durch das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren wird der Eintritt von Frischluft sowohl in die Kondensatoren, Brüdenleitungen und Wasserabscheider, als auch in die Destillierräume sowie Behälter für Lösungsmittel und Extraktlösung und somit die Bildung unkondensierbarer Gemische von Lösungsmitteldampf und Luft durch Absperrung dieser Vorrichtungen von der Außenluft dauernd verhindert, gleichzeitig wird das durch den Eintritt von Luft bei jedesmaliger Beschickung der Extraktionsgefäße mit frischem Gut gebildete Gemisch von Lösungsmitteldampf und Luft zwecks Entziehung des Lösungsmittels, aufgefangen, gesammelt und durch Extraktionsgut geleitet.

Der während der Extraktion infolge der Veränderungen des Flüssigkeitsstandes notwendige Druckausgleich erfolgt selbsttätig durch entsprechend gerichtete Bewegung von in einem Ausgleichsgefäß enthaltenem Wasser. Diese Wasserbewegung kann zur kostenlosen Erzeugung und Aufrechterhaltung eines Unterdrucks ausgenutzt werden, dessen Saugwirkung einerseits den Durchgang des Lösungsmittels durch das Extraktionsgut erleichtert und bei Extraktionsbatterien den in den ersten Extraktionsgefäßen durch den Lösungsmitteldurchfluß gebildeten Druck gleichzeitig vermindert sowie anderseits die Destillation beschleunigt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Vermeidung des Lösungsmittelverlustes bei der Extraktion mittels flüchtiger Lösungsmittel durch Verhinderung des Eintrittes von Frischluft in die Brüdenleitung, in den Kondensator, in den Wasserabscheider sowie in den Behälter für Lösungsmittel und Extraktlösung, dadurch gekennzeichnet, daß diese dauernd sowohl während der Beschickung als der Entleerung des Extraktors gegen die Außenluft abgesperrt bleiben, wobei die durch die Bewegung des Gemisches von Lösungsmitteldampf und Luft, des Kondensates, des Lösungsmittels und der Extraktlösung innerhalb der Extraktionsanlage entstehenden Druckunterschiede durch entsprechend gerichtete Bewegungen des in einem an den Wasserabscheider angeschlossenen Gefäß enthaltenen Wassers ausgeglichen werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1 unter Erzeugung eines Unterdruckes in den Extraktions- und Destillierräumen, dadurch gekennzeichnet, daß dieser durch Ableitung des Wassers aus dem Ausgleichsgefäße hervorgerufen wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß man dem im Wasserabscheider oder im Lösungsmittelbehälter bezw. in beiden angesammelten Gemisch von Lösungsmitteldampf und Luft das Lösungsmittel dadurch entzieht, daß man das Gemisch durch einen mit frischem Gut beschickten Extraktor leitet. 4. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 bei Verwendung von Lösungsmitteln, deren Dichte geringer als die des Wassers ist, gekennzeichnet durch ein mit einem verschließbaren Zuführungsrohr und einem verschließbaren Abflußrohr ausgestattetes Ausgleichsgefäß, dessen unterer Teil mit einem Wasserabscheider verbunden ist, welcher einerseits durch Rohre mit dem Kühler und ferner durch ein Rohr mit einem Lösungsmittelbehälter in Verbindung steht, wobei von dem oberen Teil des Lösungsmittelbehälters und des Wasserabscheiders Rohre ausgehen, durch welche das Gemisch von Lösungsmitteldampf und Luft zeitweise abgedrückt werden kann, während gleichfalls am oberen Teil des Lösungsmittelbehälters und gegebenenfalls auch am oberen Teil des Wasserabscheiders ein Rohr angeordnet ist, welches zu dem oberen Teil eines Vorratsbehälters für das Lösungsmittel bezw. eines Behälters für die Extraktlösung zwecks Abströmens bezw. Zuströmens des Gemisches von Lösungsmitteldampf und Luft führt. 5. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 bei Verwendung von Lösungsmitteln, deren Dichte größer als die des Wassers ist, dadurch gekennzeichnet, daß der Lösungsmittelbehälter und Wasserabscheider nahe ihrem unteren Boden durch ein Rohr miteinander verbunden sind, während das Verbindungsrohr zwischen Wasserabscheider und Ausgleichsgefäß sich vom oberen Teil des ersteren bis nahe an den Boden des letzteren erstreckt, und das vom Kühler ausgehende Rohr für das Gemisch von Lösungsmitteldampf und Luft sowie das zu dem Vorratsbehälter für das Lösungsmittel und dem Behälter für Extraktlösung führende Rohr in den Lösungsmittelbehälter, die Leitung für das Kondensat aber in den Wasserabscheider mündet. 6. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Überlaufrohr des Ausgleichgefäßes verlängert ist und unter Wasserverschluß in einen Wasserbehälter mündet. 7. Vorrichtung nach Anspruch 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Wasserabscheider und Lösungsmittelbehälter zu einem einzigen Gefäß vereinigt sind. (Zwei Zeichnungen bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten

Fragen.

1. Wir bitten um Angabe fachwissenschaftlicher Literatur für die Fabrikation von Buchdruck- und Tapetenfarben. L. W. in M.

2. Wie verwende ich bei meiner Seifenpulverfabrikation das zusammengekehrte Seifenpulver, wovon größere Quantitäten sich angesammelt haben, so, daß ich solches ohne Verlust der darin enthaltenen Soda wieder verwenden kann, und wie löst man das Pulver vorteilhaft wieder auf? O. R.

3. Was muß man einem Bohröl besonders einverleiben, um extra fette Emulsionen zu bekommen? F. R. in K.

4. Ist Aussicht vorhanden, daß Methylhexalin bald wieder billiger wird? Denn die heutigen Preise machen seine Anwendung vielfach ganz unmöglich. F. R. in K.

5. Die Firma Philipp Mühsam, Berlin, bringt eine neue Seife, die „Promotol-Handseife" in den Handel, welche nach dem Prospekt das gesetzlich geschützte Promotol, ein stark fettlösendes Mittel enthalten soll. Was ist „Promotol" und wer stellt es her? C. in C.

6. Gibt es ein Mittel, um gepreßten Toiletteseifen, von nur bester Beschaffenheit, einen besonderen Hochglanz zu verleihen? S. & C. in H.

7. Für verschiedenerlei Zwecke werden Öle angeboten unter der Bezeichnung „Industrietran", „Helltran" etc. Untersucht man solche Öle, so findet man, daß sie oft nur einen geringen Prozentsatz wirklichen Trans enthalten; das übrige ist in der Regel Mineralöl. Zweifellos ist für solche Erzeugnisse die Bezeichnung „Tran", wenn auch mit einem Zusatze wie „Industrie-", nicht korrekt, sie scheint sich aber dennoch fest eingebürgert zu haben, und außerdem scheinen derartige Mischungen den an sie gestellten Anforderungen zu genügen und sind sehr beliebt. Ist unter diesen Umständen die Anwendung solcher Bezeichnungen als unreell anzusehen? N. in H.

8. Auf meinem Grundstück befindet sich ein kleines Tonlager. Läßt sich unter Mitverwendung von Ton eine billige Handwaschseife herstellen, und wie wäre die geeignete Vorschrift? P. in T.

9. Unser Metallputz aus 24 T. Neuburger Kieselkreide, 3 T. Salmiakgeist 0,910, 3 T. Olein, $1\frac{1}{2}$ T. Oxalsäure und 70 T. Wasser hat den Nachteil, daß er schwächer wirkt als „Sidol" und „Kaol". Worin liegt der Fehler bei unserer Zusammensetzung? St. in K. (Lettland).

10. Ist die Zusammensetzung des Metallputzmittels „Sidol" bekannt? St. in K. (Lettland).

Antworten.

850. Wir empfehlen Ihnen für die Herstellung von Seifenschnitzeln und Seifenspänen, in erster Linie den T. A. G.-Seifen-Trockner zu benutzen und sich dieserhalb mit uns in Verbindung zu setzen.

Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin, Köthenerstraße 38.

860. Für die Spaltung von Leimlederfett und Extraktionsfetten sind alle gebräuchlichen Verfahren verwendbar. Zurzeit dürfte das Twitchell-Verfahren wegen der billigen Anschaffungskosten dem Autoklavenverfahren vorzuziehen sein. Auf keinen Fall kann aber eine Farbe, die heller als die des Ausgangsproduktes ist, erzielt werden. Ob eine Bleichung der Fettsäuren mit den gebräuchlichen Bleichmitteln zum Ziele führt, könnte nur durch Versuche festgestellt werden. *Feld & Vorstman G. m. b. H.*

862. Die Differenz im Glyzeringehalt einer Unterlauge nach der Acetin- und der Bichromatmethode kann nach unseren Erfahrungen bis zu 1% betragen. Die Schwankungen richten sich nach dem Gehalt an organischen Bestandteilen. Die besten Resultate ergibt u. E. der Mittelwert zwischen der Destillationsprobe nach Heller und der Bichromatmethode.

Feld & Vorstman G. m. b. H.

— Bei der Bestimmung des Glyzeringehaltes eingedickter Unterlaugen habe ich nach den verschiedenen Ausführungsformen des Bichromatverfahrens 2 bis 3% höhere Glyzeringehalte als nach der Acetinmethode festgestellt. Nach Lewkowitsch (Zeitschrift für analyt. Chemie 1904, S. 562) sollen selbst bei reinerem Glyzerin nach erstgenanntem Verfahren um 4% und mehr Glyzerin ermittelt werden, als nach dem Acetin-Verfahren. Eine weit bessere Übereinstimmung zeigt die Methode der Glyzerinbestimmung nach Zeisel-Fanto mit dem Acetinverfahren. Die Methode von Zeisel-Fanto kommt jedoch nur in selteneren Fällen in Betracht, da der Preis der Jodwasserstoffsäure sehr beträchtlich ist.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

863. Rüböl- und Hederichöl-Fettsäure lassen sich mit anderen Fettsäuren auf Wollschmälzen verarbeiten. Auch zur Herstellung konsistenter Fette sind sie verwendbar. Leindotterölfettsäure ist zur Herstellung kältebeständiger transparenter Schmierseifen geeignet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

864. Eine Kompositionsmasse für in Maschinen gegossene Kerzen, welche bei ca. 25—30 mm Durchmesser und bis 1 m Länge 40—45° Wärme aushält, ohne sich zu biegen, soll zu $\frac{1}{3}$—$\frac{1}{2}$ aus Stearin, $\frac{1}{3}$ gebleichtem Bienenwachs und $\frac{1}{8}$ Paraffin 60° bestehen. Auch ein Zusatz von 1—2% Karnauba- oder Montanwachs, gebleicht, erhöht den Schmelzpunkt, ohne auf das Brennen einzuwirken. Ich bin gerne bereit, Ihnen auf Anfrage praktische und billige Kompositionen mitzuteilen. *Cera.*

865. Tonnenseife. 200 kg Talg oder Hartfett werden

mit ca. 200 kg Lauge 25° Bé (½ Natron-, ½ Kalilauge) verleimt, allmählich ca. 500 kg Wasser zugekrückt und nach vollständiger Emulgierung ca. 1 kg Tragant oder Agar-Agar, in 80 kg heißem Wasser gelöst, zugemischt. Ein Zusatz von Karbonatlösungen oder Wasserglas macht die Tonnenseife glitschig. *Cera.*

866. Wir bitten Sie, sich mit uns ins Benehmen zu setzen, und stehen Ihnen gerne mit fachmännischem Rate zur Verfügung.
Frischauer & Comp., Asperg, Württ.

— Beim Dichtmachen des aus Beton bestehenden Benzinreservoirs ist es angezeigt, das weniger zum Verwittern neigende Kalinatronwasserglas gleich dem Verputz- bzw. dem Zementmörtel beizusetzen und den Anstrich entweder mit der Kaseinwasserglaslösung oder Magnesiafluatlösung auszuführen. Der Behälter wird dadurch wohl benzinfest, aber gegen Rissig- oder Lockerwerden der Betonwandungen nicht geschützt, und gerade dieser Nachteil macht, wie ich wahrgenommen habe, die Lagerung in solchen Behältern oft verlustbringend. Es ist entschieden sicherer, wenn auch kostspieliger, das Reservoir aus Eisenbeton anfertigen und innerlich mit homogen verlöteter Eisenblechfütterung (kastenförmig) zu versehen. *St. Lj.*

— Fettfreie und phenolfreie Kohlenwasserstoffe wirken auf abgebundenen Beton chemisch nicht ein, sie durchdringen ihn aber sehr rasch, und infolgedessen treten Materialverluste ein. Der Behälter-Bau für leichte Kohlenwasserstoffe (Benzin, Benzol), stößt dieserhalb auf große Schwierigkeiten. Ein Verputz mit Wasserglas dürfte ebenfalls nicht ratsam sein.
Feld & Vorstman G. m. b. H.

867. Um die Korkausballmasse für Schuhe herzustellen, werden 60 T. Abfallharz, Pech oder Stearinpitch mit 12—15 T. Mineralöl oder Teerfettöl zusammengeschmolzen, hierauf setzt man unter tüchtigem Durcharbeiten soviel Korkschrot zu, bis eine lockere Masse entsteht, welche noch warm in eine etwa 16—18 cm lange, 8 cm breite, 6—7 cm hohe zerlegbare Form eingepreßt wird. Nach dem Erkalten werden die Formstücke durch Auseinanderlegen der Kästen bequem herausgenommen und verpackt. *J. Sch.*

868. Zur Herstellung von Fliegenfänger-Streifen dient eine Ziehvorrichtung; die Rollen werden durch eine kleine Wanne, in welcher der Fliegenleim in erwärmtem Zustande erhalten wird, und dann durch ein Abstreifeisen gezogen und sofort passend aufgerollt. Nähere praktische Anleitung auf Wunsch brieflich. *Cera.*

— Wer zurzeit die wohl bescheidene Einrichtung für die Herstellung von Band-Fliegenfänger liefert, ist mir nicht bekannt, vor dem Kriege befaßte sich damit Ludw. Hetschmann, Berlin, Grüner Weg. Infolge der Einführung patronenartiger Packung der Bänder hat sich die Erzeugung der Fliegenfänger bedeutend vereinfacht. *P. W.*

— Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.
E. Oettel, Zeitz, Altenburgerstr. 40.

869. Maschinen zur Anfertigung von Zahnwachs, Plattenwachs, Modellierwachs etc. liefern M. Bred, Inh. M. Rauh, München, Baaderg. 10 und die Firma Ritsche, Biberach. Die Zahnwachs-Masse wird erst in kleine Formen in Größe von ca. 200×75×20 mm gegossen. Die erkalteten Wachsblöckchen werden dann vor Gebrach erst gut im Wasserbad vorgewärmt und dann durch Walzen, am besten solche aus Hartgummi, gedreht. Die Walzen lassen sich auf jede beliebige Stärke einstellen. Die aus der Maschine kommenden Wachsstreifen werden dann mittels eines Formbleches in Original-Größen ausgestanzt. Nähere Auskunft gerne brieflich. *Cera.*

— Eine komplette Einrichtung zur Herstellung von Zahnwachsplättchen dürften liefern: Herm. Greve, Neubrandeburg; Th. Gölden, Alpen, Rhld.; B. Rietsche, Biberach i. Bad. *F. Tr.*

871. Für die Herstellung eines allen Anforderungen entsprechenden Seifenpulvers kann ich Ihnen mit dem neuesten Verfahren dienen, das den Vorzug hat, äußerst rationell zu arbeiten, wie dies bisher noch nirgends eingeführt ist. Ich stelle Ihnen anheim, sich mit mir in Verbindung zu setzen.
C. E. W. Franke, chem. Fabrik, Breslau 10.

872. Die Zinkätze Streckersalz ist mir nicht bekannt. Zum Ätzen von Zinkformen verwendet man eine Komposition aus 2 T. kieselfluorwasserstoffsaurem Aluminium, 6 T. kieselfluorwasserstoffsaurem Ammonium, 15 T. zweifach phosphorsaurem Ammonium, 7 T. salpetersaurem Ammonium und 7 T. salpetersaurem Aluminium. *A. G.*

— Über die Zusammensetzung der angefragten Zinkätze finden sich in der Literatur keine Angaben vor. Jeder Betrieb hält die Zusammensetzung der verwendeten Präparate geheim. Eine genaue chemische Untersuchung von Streckersalz dürfte Ihnen den gewünschten Aufschluß erteilen. Das Präparat dürfte aus einer Mischung verschiedener Salze bestehen.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

873. Gewiß ist die Gewinnung von Chlorkalk aus Kochsalz auf elektrolytischem Wege ausführbar, vgl. z. B. die D. R. P. 309 667 und 310 271 von Eckelt, Berlin, über Verfahren bzw. Apparate zur kontinuierlichen Erzeugung von Chlorkalk unter Verwendung von elektrolytisch hergestelltem Chlor. *M. O.*

— Chlorkalk wird durch Überleiten von Chlorgas, welches man vorwiegend durch Elektrolyse wässeriger Lösungen von Chloralkalien gewinnt, über staubtrockenen gesiebten, frisch zu Pulver gelöschten Ätzkalk im Großbetriebe hergestellt. Infolge Eintritts von Nebenreaktionen ist es aber praktisch nicht möglich, den gesamten Kalk mit Chlor zu sättigen, es hinterbleibt stets etwas Calciumhydroxyd. Man unterbricht die Zufuhr von Chlor, wenn der Chlorkalk etwa 36% wirksames Chlor enthält. Die elektrochemischen Werke Griesheim-Elektron stellen nach einem eigenen Verfahren Chlorkalk mit 80% bis 96% wirksamem Chlor her. Auch die direkte elektrochemische Darstellung von Chlorkalk wurde versucht und sind diesbezügliche Patente angemeldet worden. Fabrikmäßig dürfte nach diesen Verfahren kaum gearbeitet werden. Außer dem konzentrierten Elektrolytchlor verwendet man zur Herstellung von Chlorkalk auch noch Weldonchlor, wohl seltener das verdünnte Deaconchlor.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

874. Bei Verwendung von Stearin dürften 30—50 Prozent nötig sein, um aus dem 46/48grád. Paraffin Haushaltkerzen in Wünschmann-Maschinen gießen zu können, wogegen bei Verwendung von gebleichtem Montanwachs der Zusatz geringer sein könnte, je nach dessen Schmelzpunkt, der bei den verschiedenen Sorten zwischen 65—82° C schwankt. Am besten stellen Sie selbst Versuche an, um verkaufsfähige Kerzen zu erzielen. *A. Z.*

875. Sehr gute Trangeruchlosmachungs-Verfahren sind diejenigen von Dr. Egon Böhm, Hamburg, und von Dr. C. H. Keutgen, Marburg a. d. L. Ein gutes Trangeruchlosmachungs-Verfahren darf nicht lediglich in einer Polymerisation bestehen. Es müssen die stark ungesättigten Fettsäuren bzw. deren Glyzeride in dem Olein ähnliche oder gleichwertige Fettsäuren bzw. Glyzeride übergeführt werden. Dies ist namentlich bei dem Verfahren von Keutgen der Fall. *A. L.* in G.

877. Die besten Fettsäure-Destillationen sind zweifellos die unter Anwendung von Vakuum arbeitenden Destillationen, welche mit Blasen arbeiten, die ein möglichst großes, auf einmal zu bewältigendes Quantum zulassen. Unterzeichneter hat so ziemlich mit allen Fettsäure-Destillationsanlagen aller in Betracht kommenden Apparatebauanstalten gearbeitet, mit und ohne Vakuum, mit gußeisernen oder kupfernen Blasen, oder mit Frederking-Heizsystem und ist gerne bereit, den Fragesteller zu beraten. Dr. *Keutgen*, Marburg (Lahn).

878. Für haltbare Winterschmierseifen können maximal 30% Rübölfettsäure mitverarbeitet werden, doch sollen die restlichen 70% im Winter besser aus Leinöl- oder Sojaölfettsäure bestehen, wogegen in der warmen Jahreszeit auch Sesamölfettsäure verwendet werden kann. Die Lauge soll im Winter nur aus Kalilauge bestehen, d. h. es darf keine Natronlauge mitverarbeitet werden. *R. W.*

879. Hederichöl hat folgende Konstanten gegenüber Rüböl (in der Klammer): Spez. Gewicht 0,9175 (0,9132—0,9168), Erstarrungspunkt —8° (—2 bis —10), Verseifungszahl 174 (170 bis 179), Jodzahl 105 (94—102). Was seine Verwendung anbelangt, so kann es als voller Ersatz für Rüböl für Schmierzwecke, als Brennöl, für konsistentes Maschinenfett, für Faktis, geblasene Öle etc. dienen. *D. M.*

880. Harzleim. Man verseift 100 kg helles Harz mit einer Lösung von 600 g Ätznatron in 10 kg Wasser, wonach man weitere 500 kg heißes Wasser zusetzt und diesen milchigen Harzleim der Papiermasse im Holländer zumischt. Anstelle des Ätznatrons kann man auch 5 kg kalz. Soda nehmen. *J. V.*

881. Polierpaste für Metallguß bereitet man durch Verkneten von 12 kg Olein und 10 kg Mineralöl mit 30 kg feinster Kieselkreide und 48 kg Polierrot oder Bolus. *F. R.*

882. Rohes Schuhpech sind die bei der Harzdestillation erhaltenen Rückstände oder verschmolzene Gemenge von Harz und Asphalt, denen man zwecks Herstellung eines fertigen Schuhpechs noch Füll- und Beschwerungsmittel (Talkum, Kaolin, Schwerspat) und 15—20% raffiniertes Harzöl zusetzt, ev. auch noch etwas Paraffin beimischt und mit Ruß etc. färbt. *M. O.*

883. Die rötlichgelbe Farbe des raffinierten Speise-Sojabohnenöles, die dieses nach kurzer Lagerung in neuen Fässern angenommen hat, könnte darauf zurückzuführen sein, daß das raffinierte Öl noch Alkalispuren oder Bleichmittelreste enthält, welche auf den Gerbstoffgehalt des Holzes einwirkten und die Färbung hervorriefen. Oder die neuen Fässer enthielten einen Innenanstrich (Ausleimung), der die Farbe des Öles ungünstig veränderte. *D. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Beiträge zur Waschwirkung der Seifen.

In dieser meiner Veröffentlichung in Nr. 51 v. J. soll es auf Seite 711, rechte Spalte, Zeile 21 und 22 von oben richtig lauten: „Verwendet wurden Natronseifen."
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V E Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 3. Januar 1924. Nr. 1

Konsistente Maschinenfette.

Geschichtliches, Untersuchungen, Erzeugung.

Von *Vinzenz Jelinek,* Werkmeister, Lauterbourg.

Daß die Erzeugung von konsistenten Maschinenfetten eine Abzweigung der Seifenfabrikation ist, wurde schon dokumentarisch festgelegt, und ich will nur einen kleinen Grundriß der Entstehung hier vor Augen führen, damit die Leser sowie Erzeuger bekannt werden mit dem Erfinder der später Tovotefette genannten Starrschmieren.

Es wurden schon im ersten Jahrhundert nach Christi Geburt Seifen mittels Holzasche hergestellt, dabei entstanden weiche Seifen. Durch Zufall wurden einmal in Deutschland auch Strandpflanzen zu Asche verbrannt, um Alkali zu gewinnen, und man kam dahinter, daß die mit diesem Alkali hergestellten Seifen viel härter waren und beständigere Schaumkraft besaßen als die mit gewöhnlicher Holzasche bereiteten. So entstanden nun schon zwei Sorten von Seifen, eine weiche und eine harte. Eine große Veränderung in der Seifenfabrikation ging hervor durch die Entdeckung von *A. J. Geoffroy,* welcher zuerst erkannte, daß die Seifen, mit Säuren behandelt, ein ganz anderes Produkt geben, als es das dazu verwendete Rohprodukt darstellt. Dadurch war nachgewiesen, daß die fetten Öle durch Einwirkung des Alkalis andere Formen annehmen. *Scheele* entdeckte durch weitere Forschung das Vorhandensein des Glyzerins in fetten Ölen. Aber auch diese Entdeckung blieb lange ohne praktischen Erfolg, bis endlich nach grundlegender Untersuchung die Auffindung der Fettsäure-Erzeugung zur Darstellung von konsistenten Fetten führte. Man ging nun daran, Fette zu fabrizieren aus Talg, Palmölen, Harzen und andern Artikeln, und es wurde immer zur Verseifung nur Alkali verwendet. Natürlich hatten diese Fette noch nicht das Aussehen unserer jetzigen Schmiere und wurden meistens als dickflüssiges Öl in den Handel gebracht, aber trotzdem erzielte man einen höheren Preis dafür als für die heutigen Produkte.

Eine neue Epoche in der Fabrikation von konsistenten Fetten trat ein durch die von *A. de Milly* gemachte Erfindung der Kalkverseifung. Er ist auch der Urheber der Kerzenfabrikation. Infolge der Kalkverseifung, welche ein viel leichteres und genaueres Arbeiten ermöglichte, machte man sich daran, für die Erzeugung von Maschinenfetten auch mit Rührwerken versehene Kochkessel zu bauen, und erzielte dadurch schon schönere Erfolge als mit der bloßen Alkaliverseifung. Die erste Starrschmiere mittels Kalkverseifung stellte in Budapest ein Seifensieder her, welcher auf seiner Wanderung in Bremen mit dem Ingenieur *J. Tovote* zusammen arbeitete und diesem seine Ansichten über Herstellung der Starrschmiere mitteilte. Ingenieur *Tovote* sah der Zukunft entgegen und konstruierte für diese Schmiere eine eigene Schmierbüchse, welche nach einigen Umänderungen die heutige Form der Tovote- oder Staufferbüchse annahm. Für wie bedeutungsvoll zu dieser Zeit die Erfindung der Schmierbüchse gehalten wurde, läßt sich daraus ersehen, daß man dem in ihr verwendeten konsistenten Fett sogar den Namen Tovotefett gab. Hierdurch kam erst die eigentliche Schmiermittelfabrikation in den Vordergrund und löste sich von der Seifenindustrie los, um eine selbständige Fabrikation zu bilden.

Was die damaligen Apparate anbetrifft, so waren diese sehr einfach, und es wurden immer nur für eine Fabrik ein Siedekochkessel mit primitivem Rührwerk sowie einige Holzbottiche zum Erkalten des Fettes beansprucht. Kaltrührkessel waren zu dieser Zeit noch unbekannt. Die Achsen der Wagen wurden noch immer vom Bauer und anderen Besitzern mit Speisefetten oder anderen im Hause befindlichen Fetten geschmiert, bis auch hier sich endlich die Starrschmiere wegen ihrer Güte und Billigkeit Platz verschaffte und alle andern Schmiermittel verdrängte.

Daß die Anforderungen an den Fettkocher und das Fett selbst noch nicht so hoch gestellt waren wie in den heutigen Zeiten, läßt sich ganz leicht daraus erklären, daß die Technik der Maschinen noch nicht so vollendet war, wie es heute der Fall ist. Durch die hohe Umdrehungszahl und die endlosen Verzweigungen der Räder und Wellen bei modernen Maschinen werden immer mehr und mehr Anforderungen an die Schmiermittel gestellt, speziell an das Schmierfett, und die Chemie ist bestrebt, neue Verseifungsformeln heraus zu bringen, welche den konsistenten Fetten die besten Eigenschaften geben sollen, nämlich Geschmeidigkeit, hohen Tropfpunkt, geringen Gehalt an Kalkseife.

Durch meine langjährige Praxis, speziell in Maschinenfetten, sind mir bei meiner Wanderung durch Österreich, Deutschland, Holland, Ungarn und Frankreich so viele Erlebnisse unterlaufen, daß ich gerne bereit bin, dem großen Leserkreis dieses Blattes ein Bild davon zu geben, was alles von einem Menschen gefordert wird, um ja nur billige und gute Fette zu erzeugen. Es wird wohl niemand auf Erden soweit sein, gerade dieses Fach vollständig zu beherrschen, und wenn man auch über Hunderte von Rezepten verfügt, der Lauf der Zeit drängt immer Neuheiten auf den Markt, und man kann manchmal nur schwer Schritt halten, um überall nachzukommen. In jedem Lande gibt es eigene Formeln, jedes Land verfügt über seine billigen Fettsäuren, und es gibt immer zu lernen und zu studieren: Dort wird mit Elain gekocht, dort wieder mit Tranfettsäuren, wo anders mit Rüböl, dann kommen wieder die verschiedenen Produkte der Wollfettindustrie zur Verarbeitung. In jedem Lande sind auch die Wünsche der Käufer verschieden: In Wien wird das Fett mit Zinkweiß angefärbt und kaltgerührt, in Holland nur gefärbt, wo anders vermeidet man das Kaltrühren gänzlich, und das Fett wird in kleine Waggonete abgefüllt und auskühlen gelassen. Auch ist die Verwendungsart immer eine verschiedene, und man muß sich immer beim Erzeugen des Fettes den Maschinen anpassen, sodaß große Erfahrungen dazu gehören, um aller Welt gerecht zu werden. Viel Geschicklichkeit erfordert das Fettsieden selbst, da man meistens dunkle oder braune Rohprodukte zur Verarbeitung bekommt; außer mit Rüböl ist es sehr schwer, helle Fette zu erzeugen, denn nur ein wenig Überhitzung macht diese Fette dunkel, und ein Fett, welches kein schönes helles Gelb aufweist, und hat es noch den besten Tropfpunkt, wird wieder von den Kunden zurückgewiesen, die schöne helle zitronengelbe Fette bevorzugen. In jedem Lande, bei jeder Firma herrscht das Bestreben, nur bestes Mineralöl im Fett unterzubringen, um ein möglichst billiges Produkt zu erzeugen, mit dem die Konkurrenz geschlagen wird. Hat eine Firma daher einen guten Siedemeister, so ist immer noch ein reichlicher Verdienst bei der Herstellung von konsistenten Fetten zu erhoffen, und ich werde zum Schlusse ein Beispiel anführen von einem Fett mit nur 10% Fettsäuren, welches einen Tropfpunkt von 96° C besitzt und in Österreich waggonweise erzeugt wurde.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Klebemittel. (D. R. P. 382 147 v. 16. VII. 1922. *Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter Meer* in Uerdingen, Niederrh.*). Es ist bekannt, daß man die verschiedensten Stoffe, besonders Leder, mittels Celluloidlösungen wasserdicht verkleben kann. Dieses Verfahren erlaubt jedoch nur das Kleben von Materialien mit rauher Oberfläche, während Gegenstände mit glatten Flächen so nicht geklebt werden können, da die Celluloidschicht an ihnen nicht genügend fest haftet und nach dem Erhärten sich ohne weiteres abziehen läßt. Aus diesem Grunde muß beispielsweise Leder vor dem Verkleben mit Celluloidlösung stark aufrauht werden.

Es wurde nun die Beobachtung gemacht, daß Nitrozellulose- oder Celluloidlösungen, die mindestens 75 Prozent Äthylacetanilid, berechnet auf das Gewicht der Nitrozellulose, enthalten, stark erhöhte Klebkraft und gute Haftfähigkeit auch auf glatten Flächen besitzen. Ihre Anwendung kann zweckmäßig in der Weise geschehen, daß die zu verklebenden Stoffe mit einer dünnen, derartigen Lösung vorgestrichen werden und nach dem Verdunsten des Lösungsmittels das Kleben mit normaler Celluloidlösung erfolgt.

Beispiel. Mit einer Lösung von 4 Teilen Collodiumwolle, 8 Teilen Äthylacetanilid, 88 Teilen eines beliebigen flüchtigen Lösungsmittels werden die zu klebenden Stellen vorgestrichen; dann läßt man das Lösungsmittel verdunsten und nimmt nun das Kleben mit einer dicken Celluloidlösung vor, die wie folgt zusammengesetzt ist: 20 Teile Collodiumwolle, 10 Teile Äthylacetanilid, 70 Teile Lösungsmittel.

An Stelle des Äthylacetanilids können andere am Stickstoff alkylierte Fettsäurearylide, analog zusammengesetzte Urethane, Harnstoffe u. dgl. verwendet werden. Ein geringer Zusatz von Harzen und Ölen, je nach Art der zu verklebenden Stoffe, ist zulässig.

Patent-Anspruch: Klebmittel für Holz, Pappe, Glas, Porzellan usw., und insbesondere für Leder, aus Nitrozelluloselösung, gekennzeichnet durch einen Zusatz von mindestens 75 Prozent eines acylierten sekundären Amins der Benzolreihe, auf das Gewicht der Nitrozellulose berechnet.

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: *Adolf Menger* in Krefeld-Bockum.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Der Glyzerinmarkt im Jahre 1923.

„Wir heißen Euch hoffen!" glaubten wir dem Jahre 1923 über die Pforten schreiben zu dürfen. Nicht als hätten wir auf das oftgenannte, nicht vorhandene Weltgewissen gebaut, wohl aber, weil wir eine gewisse Vernunft unserer Gegner für immerhin möglich hielten. Aber selbst das war, wenn wir die bittere Bilanz dieses Jahres ziehen, ein Irrtum. Auch die augenblicklichen Großmächte werden mit dem Ergebnis ihrer Rechnung wenig zufrieden sein. Uns jedenfalls haben die vergangenen 12 Monate wiederum Enttäuschung über Enttäuschung gebracht. Der Ruhrkampf ist trotz aller Opfer, trotz allen Heldentums verloren, eine traurige Erfahrung mehr für diejenigen, die des Glaubens waren, daß eine Idee ohne Waffen über brutale Gewalt siegen könnte. Die Papiermark ist zu Tode gehetzt. Wochenlang haben weite Industrie-Gebiete, haben zahllose Fabrikbetriebe stillgelegen. Ein fleißiges Volk ist zur Arbeitslosigkeit verdammt. Wir sind so arm geworden, daß wir heute von Hypotheken auf dem letzten uns verbliebenen Privatbesitz leben müssen. Die Rückkehr zur Goldwährung hat notwendigerweise schwere Erschütterungen gebracht. Der Abbau manch törichter Novemberträume ist eingeleitet. Man beginnt einzusehen, daß der Acht-Stundentag nicht satt macht, und daß die Löhne, die jetzt bezahlt werden können, sogar hinter denen der Vorkriegszeit zurückbleiben müssen. Eine Gesundung aber, nicht nur Deutschlands, sondern der ganzen kranken Weltwirtschaft, wird niemals möglich sein, solange mit der Ruhrfrage das Reparations-Problem, dessen Lösung dank Frankreichs Haltung auch nicht um einen Schritt vorwärts gekommen ist, immer noch einer verständigen Regelung harrt. Ein trübes Jahr geht zu Ende.

Ruhig, späterhin flau war der Glyzerinmarkt im Jahre 1923. In keinem einzigen der 21 von uns herausgegebenen Berichte konnte von einem lebhaften Geschäft gesprochen werden. Zweck dieser kurzen Übersicht soll es sein, im Laufe des Jahres Gesagtes zusammenzufassen und, soweit möglich, einen Ausblick zu gewinnen.

Der Anfall an Unterlaugen und Glyzerinwässern dürfte bei der teilweise ungenügenden Beschäftigung der Seifenindustrie dem Vorjahr gegenüber zurückgegangen sein. Wiederum haben eine ganze Anzahl auch älterer Werke ihre Selbständigkeit infolge der wirtschaftlichen Notlage aufgeben müssen und Anschluß an größere Unternehmungen gesucht. Sobald irgend angängig wurden die Preise für Unterlaugen und Glyzerinwässer auf Goldbasis gebracht und die Lieferungen wertbeständig abgerechnet. Infolge der im Vergleich zur Vorkriegszeit wesentlich höheren Frachten mußten die Preise für niedrigprozentige Unterlaugen notgedrungen zurückbleiben, während die Lieferanten besserer Ware gute Rechnung finden. Tatsächlich lohnt eine Aufarbeitung schwacher Laugen, wenigstens bei frachtlich ungünstiger Lage, überhaupt nicht mehr, sodaß einzelne Reinglyzerinhersteller die Hereinnahme von Partien mit einem Glyzeringehalt von weniger als 4% überhaupt ablehnen. Es kann den Seifenfabriken also auch an dieser Stelle nur empfohlen werden, ihre Unterlaugen durch Verwendung von mit Abdampf zu speisenden Schlangen in den Sammelbehältern mehr einzudicken, statt ihre immerhin nicht wertlose Ware einfach in den Kanal laufen zu lassen.

Rohglyzerin wurde nach der Ruhrbesetzung durch den Ausfall der dort liegenden bedeutenden Werke im unbesetzten Deutschland zunächst knapp. Die angebotenen Partien genügten zur Befriedigung des Bedarfes nicht, sodaß erhebliche Mengen, hauptsächlich aus Holland und der Schweiz, importiert werden mußten. Ein Anziehen der Preise war die natürliche Folge. Während das Ausland für 88%iges Saponifikat-Glyzerin bis zu Hfl 64 für 100 kg forderte, stiegen die Inlandspreise vorübergehend sogar bis auf Hfl 66 bis 67. Mit der Auswirkung der Ruhrbesetzung aber sank die Nachfrage schnell. Der stilliegende Bergbau bedurfte keiner Sprengstoffe. Die infolge des Fehlens der deutschen Konkurrenz scharf anziehenden englischen Kohlenpreise und die schlechten wirtschaftlichen Verhältnisse erschwerten den Export, besonders auch der deutschen Dynamit-Fabriken, sodaß deutsches Rohglyzerin im Weltmarkt angeboten wurde und auf einen Rückgang der Preise wirkte. Auch heute noch liegt der Reinglyzerin-Handel völlig still. Rohware ist entsprechend im Überfluß vorhanden. Saponifikat-Rohglyzerin wird heute mit Hfl 57 bis 58 gut bewertet sein, liegen doch die Preise etwa 15% über denen des Friedens, während Reinglyzerin trotz des gegenüber der Vorkriegszeit um nahezu 60% gestiegenen Fettmarktes unter seinen früheren Stand gesunken ist. Wir werden also zweifellos bescheidenere Rohglyzerin-Forderungen erwarten können.

Die oben kurz geschilderte Entwickelung brachte naturgemäß auch eine erhebliche Steigerung der Reinglyzerin-Preise. D. A. B. V. wurde mit $ 39 für 100 kg als Basis gehandelt, für kleinere Mengen sogar darüber. Im letzten Viertel des Jahres näherten sich die Preise aber immer mehr denen des Weltmarktes, der allerdings heute bei mäßigem Absatz überraschend niedrig liegt. In Deutschland wird D. A. B. V. jetzt mit $ 33 bis 34 für 100 kg angeboten, ist also trotz der inzwischen eingetretenen Verschlechterung der wirtschaftlichen Verhältnisse etwa auf den Stand am Jahresbeginn zurückgefallen, sodaß ein Verdienst für den Reinglyzerin-Hersteller tatsächlich nicht mehr herausspringt. Geradezu verheerend mußte es aber auf den brachliegenden deutschen Glyzerinhandel wirken, daß in den letzten Wochen, in einer Zeit größter Arbeitslosigkeit, bedeutende Partien Reinglyzerin, ob mit oder ohne amtliches Wissen sei dahingestellt, aus dem Auslande hereingekommen sind. Wir erwarten höhere Reinglyzerin-Preise, sobald wieder eine größere Nachfrage einsetzt. Wir erhoffen sie, wenn es gelingt, das Ruhrgebiet auf vernünftiger Grundlage wieder in Gang zu bringen und die neue Währung nach Lösung der schweren damit zusammenhängenden wirtschaftlichen Probleme wertbeständig zu erhalten.

„Hoffen und Harren" sagt das Sprichwort, „hält manchen zum Narren." Gewiß, harren, die Hände in den Schoß legen, kann zu nichts führen, aber das ist noch nie Sache des deutschen Kaufmanns gewesen. Es steht uns nicht an, die schwarze Fahne des Pessimismus von den Trümmerstätten der deutschen Wirtschaft wehen zu lassen. Nicht harren, sondern handeln! Arbeiten und — hoffen! So gehen wir dem neuen Jahre trotz allem entgegen mit jenem gesunden kaufmännischen Optimismus, der vorwärts weist, und wagen es, über die dunkle Schwelle zu schreiten mit dem alten Trutzwort: „Und dennoch!"

Hamburg 27, den 27. Dezember 1923.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** An den Auslandsmärkten war die Stimmung zunächst schwankend, später aber fester und höher. Die Aussichten am La Plata für Leinsaat sind nach wie vor sehr günstig. Der voraussichtliche Ertrag wurde abermals mit 1 930 000 t bestätigt, andererseits aber auch auf eine Einbuße um etwa 2% infolge Beschädigung der Leinsaatfelder durch ungünstige Witterung aufmerksam gemacht. Ein solcher Minderertrag spricht bei einem so gewaltigen Mehrertrag gegenüber früheren Jahren nicht die geringste Rolle. Über die Beschaffenheit der neuen Leinsaat lagen zuverlässige Urteile bisher noch nicht vor. Auch dieser Umstand muß bei der Beurteilung des Ergebnisses der neuen Leinsaaternte am La Plata als wesentlich mit in Betracht gezogen werden. Nach zunächst ruhiger Haltung machte sich feste Stimmung geltend. Leinsaat prompter Verschiffung notierte 23,85 Pesos Papier die 100 kg fob Buenos Aires nach Verschiffung von 7800 t gegenüber 6400 t in der Woche vorher und 4000 t in der korrespondierenden Vorjahrswoche, während der sichtbare Vorrat mit 10 000 t unverändert blieb. Der Preis für Leinsaat pro Dezember stieg am Schluß von 24,15 auf 24,55 und pro Januar von 20,75 auf 21,10 Pesos.

An den europäischen Märkten war die Stimmung im Laufe der Berichtswoche sehr verschieden. Der englische Markt vermochte für Ölsaaten im allgemeinen nur schwer höhere Preise zu erzielen, wogegen sowohl Leinöl wie Rüböl an den dortigen Märkten sehr fest gestimmt waren. Sojabohnen zogen in Hull im Preise an, die Vorräte waren nicht groß, sodaß höhere Forderungen leicht erzielt werden konnten. London notierte für Leinsaat, Plata, loko Hull, £ 22.2/6, Dezember-Januar £ 17.17/6, Januar-Februar £ 17.7/6, Kalkutta, April-Mai, £ 19.7/6, Rübsaat, Toria, Januar-Februar, £ 19, Leinöl, vorrätig, £ 42.15, Januar-April £ 38.12/6, Mai-August £ 35.17/6, Rüböl, roh, £ 43.15, raffiniert £ 46.15 pro t. In Antwerpen lauteten die Forderungen für vorrätiges Leinöl auf Frs. 415 bis 417,50 pro 100 kg in Fässern fob Antwerpen. Während Rüböl am holländischen Markt ziemlich unverändert lag, zogen die Preise für Leinöl erneut an. Für Rüböl, greifbar, forderten Abgeber Fl 50½, Leinöl Fl 51, Januar Fl 47½, Februar Fl 46½, Januar-April Fl 45¼, Mai-August Fl 41 bis Fl 40¾ und September-Dezember Fl 39½ die 100 kg.

Am Inlandsmarkt waren hauptsächlich Leinöl, Sojaöl und Kokosöl fester gestimmt. Für Leinöl forderten Abgeber Fl 53½ bis Fl 54, Kokosöl Fl 60 bis Fl 60½ pro 100 kg und Sojaöl £ 44 bis 44.10 pro t ausschließlich Barrels ab Lager.

Öle und Fette.

Hamburg 11, den 29. Dezember 1923.

Leinöl Hfl. 54,50, Leinölfirnis Hfl. 56,50, Leinölfettsäure Hfl. 62, Sojabohnenölfettsäure Hfl. 46, Kokosöl Hfl. 60, Kokosölfettsäure Hfl. 50,50, Knochenfett, gutfarbig, verzollt Hfl. 46, Lagos-Palmöl, roh £ 40, Palmkernöl £ 64 Palmkernölfettsäure £ 41.10, Baumwollsaatöl, hell £ 45.15, Rizinusöl I. Pressung £ 61, Rizinusöl II. Pressung £ 60, Sojabohnenöl, roh £ 44, Rindertalg je nach Qualität £ 42.10 bis 43.10, Hammeltalg £ 44, Schweinefett, techn., mittelfarbig, dän. Kr. 117, Dorschtran, gelbblank £ 36.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran, norw. Kr. 76,50. — Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,75, Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 93.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange sh 315, Schellack lemon sh 360 per cwt. inkl. Orig.-Kiste.

Knochenleim Orig. Scheidemandel $ 20,55, Lederleim Orig. Scheidemandel $ 24 die 100 kg inkl. Verp. b/n ab Lager.

Der Markt war ruhig. *Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.*

Wien, den 29. Dezember 1923.

Die Auslandsmärkte in Öl- und Fettstoffen haben in der verflossenen Woche keine Änderung gebracht. Der Markt liegt unverändert fest, wenn auch die Umsätze als gering zu bezeichnen sind. Man erwartet ein lebhafteres Geschäft nach Neujahr, da die Vorräte der Verbraucher stark gelichtet sind.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, einschließlich Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg K 15 300, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 800, Leinöl, holl. K 17 300, Kokosölfettsäure, K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 20 800, Rizinusöl II. Pressung K 20 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 13 700. *Sig. Schweinburg.*

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 27. Dezember 1923.

Mein letzter Bericht hat auch diese Woche noch Gültigkeit, da wesentliche Veränderungen nicht eingetreten sind.

E. N. Becker.

Hamburg, den 27. Dezember 1923.

Der Markt ist infolge der Feiertage ruhig, bei unveränderter Preislage. Wir notieren: deutsches *Bienenwachs* zu Goldmark 2¼ bis 2½ per Kilo verzollt, ausländisches je nach Provenienz zu 99 bis 108 sh per cwt. netto, unverzollt; *Karnaubawachs*, ist höher bezahlt, courantgraues zu 88 bis 89, fettgraues zu 92 bis 93 sh per cwt. netto, unverzollt; prima *Japanwachs* Originalware, eine der ersten drei Marken, zu 86 bis 87 sh per cwt. netto, unverzollt; *Montanwachs* Goldmark 50 bis 52 per 100 kg, brutto für netto, verzollt; *Paraffin* Dollar 10½ bis 12½ per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kasse, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 30. Dezember 1923.

○ Die abgelaufene Woche war durch die Feiertage und mit ihren Vorbereitungen etc. in Beschlag genommen und ließ es zu einer geregelten geschäftlichen Tätigkeit nicht mehr kommen. Besonders im Harzgeschäft blieb es sehr still, da sich hierin wie überhaupt im gesamten Geschäft die herannahende Inventur geltend macht. Es hat Jahre gegeben, in welchen man gerade mit Hinblick hierauf noch größere Einkäufe vornahm; in diesem Jahre war davon nicht die Rede, denn es fehlte die Veranlassung, die früher meistens die Triebfeder bildete und die auf steuerlichem Gebiete zu suchen war!

Die neuartigen Bestimmungen, die jetzt bezüglich der Einkommensteuer der Gewerbetreibenden getroffen sind, haben in den Kreisen der Geschäftswelt große Unruhe verursacht. Die Belastung des Bruttoumsatzes mit 2%, die einer erhöhten Umsatzsteuer fast gleichkommt — nur mit dem Unterschiede, daß die Abzüge bezahlter Löhne und Gehälter gestattet sind, wird vielfach für untragbar gehalten, selbst wenn man annimmt, daß es sich nur um die Vorauszahlungen handeln soll, die später bei endgültiger Veranlagung eine Korrektur erfahren können. Für eine Anzahl Geschäftskategorien, die mit nur kleinem prozentualen Nutzen arbeiten, trifft dies ohne Zweifel zu. So wird das Groß-Importgeschäft und ebenso der Export über Gebühr durch derartige Vorschüsse belastet. Das schlimmste Übel, das durch diese Neueinführung droht, wird indessen auf den meisten Seiten — und wahrscheinlich auch auf jener der Steuermacher — übersehen; es besteht in der Gefahr, daß die Betroffenen genau wie bei der Umsatzsteuer versuchen werden, diese Einkommensteuer auf ihre Abnehmer abzuwälzen, indem sie in die Verkaufspreise einfach einkalkuliert wird; dem Export werden dabei allerdings die Grenzen durch die Wettbewerbsfähigkeit gezogen, entweder er respektiert diese oder er verliert das Geschäft; letzteres eine Gefahr, die sich ebensosehr auf die Allgemeinheit übertragen würde, weil dadurch Absatzunmöglichkeiten, Arbeitsmangel etc. entstehen müßten. Noch größer ist aber die Gefahr beim Import und dem sonstigen gesamten Handel. Sie treibt direkt zu einer neuen Inflation, die schließlich zu den gleichen Schlußkonsequenzen führen müßte wie beim Exportgeschäft. Dazu kommt vom moralischen Standpunkt aus die zu erwartende Auflehnung der arbeitnehmenden Teile der Volksgemeinschaft, die in vollstem Sinne zu den Trägern der Gesamtlasten werden, wenn es anderen Volksgenossen ermöglicht sein sollte, sich ihrer Lasten auf die vorstehend angedeutete Weise zu entledigen! Es scheint, daß darüber noch zu wenig nachgedacht worden ist, wie alle solch überhasteten Maßnahmen schließlich ein faules Resultat gezeitigt haben!

Das ist eine der hauptsächlichsten Betrachtungen, zu der der Augenblick Muße gibt; wirft man dann noch einen Blick zurück auf das Harzgeschäft während der Dauer des ablaufenden Jahres, so läßt sich sagen, daß sich die Verbraucher bei uns über den Verlauf weniger beklagen können als die Verkäufer. Die letzteren haben ebensowenig gute Geschäfte gemacht wie die Harzerzeuger in allen in Frage kommenden Ländern. Am besten standen sich noch die spanischen Produzenten, denen die bei uns durch die Ruhrverhältnisse geschaffene Lage zu Hilfe kam. Schlechter erging es den amerikanischen Erzeugern, obschon die Harzpreise bei Schluß dieses Jahres um ca. 25% höher stehen als zu Jahresbeginn. Man darf aber nicht übersehen, daß sich auch die Unkosten entsprechend für die Erzeuger gesteigert haben, und man wird dann deren fortgesetzte Klagen über unauskömmliche Erträgnisse verstehen lernen. Die letzten Wochen des Jahres haben in der Bewertung des Produktes eine besondere Änderung nicht gebracht; für Loko-Ware, sowohl amerikanische wie spanische, gelten noch die Notierungen, die in der letzten Woche gemeldet werden konnten; eine Ausnahme machen allerdings die hellen Sorten von amerikanischer Ware WW und von spanischer aller Grade, die dieser Type gleichkommen und sie übersteigen. Für amerikanisches WW ist eine scharfe Erhöhung eingetreten dadurch, daß drüben im Lande sowohl auch für den Export größere Posten angefordert wurden, und man ist von ca. $ 5,80 Abladungspreis der letzten Woche (Loko Cif-Preis ca. 6,25 bis 6,50) heute drüben bereits weit über $ 7,25 hinausgelangt, und allem Anschein nach ist damit das Ende der Hausse noch nicht erreicht. Auch die spanischen hellen Sorten haben sich schnell den veränderten Verhältnissen angepaßt, sodaß sich mit Jahresschluß noch unerwartet eine gewisse Rührigkeit an den Außenmärkten einstellte.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

⁂ Eine Klärung der Marktlage im besetzten wie unbesetzten Gebiet ist bisher nicht eingetreten. Der Wiederaufnahme des Betriebes im Ruhrgebiet stellen sich größere Schwierigkeiten entgegen, als vorauszusehen war. Die Preise der einzelnen Erzeugnisse veränderten sich im Laufe des Berichtsmonats wenig. Die Transportfrage bereitet große Schwierigkeiten. Die Eisenbahnregie ist nach den bisher gemachten Erfahrungen eben nicht in der Lage, die geregelte Beförderung der Erzeugung des Ruhrgebietes durchzuführen. Aus diesem Grunde wird in der Tat mit der Wiederaufnahme des Betriebes vielfach gezögert. Der Benzolverband setzte die Verkaufspreise herab, welche aber trotzdem noch immer erheblich über denen aus der letzten Zeit vor dem Kriege liegen. Nach der Herabsetzung kostet im Kleinverkauf Motorenbenzol, gereinigt, 40 (vorher 45), Benzolöl 34,75 bezw. 38 und Benzolin 30,50 bezw. 34 Goldmark pro 100 kg ab Hauptverkaufsstelle. Von Teer und Teerprodukten stellte sich aus dem unbesetzten Gebiet größeres Angebot ein, das von Verbrauchern aber nur zum kleinen Teil aufgenommen wurde. Der Einkauf wird seitens des Handels wie der Verbraucher aus Mangel an verfügbaren Mitteln meist auf dringend nötige Ware beschränkt, es sei denn, die Abgeber bewilligen größere Kredite. Für Steinkohlenteeröl, reine ungestreckte Ware, ca. 9000 Kalorien, forderten Abgeber 12 bis 12,50 Goldmark pro 100 kg netto ohne Verpackung ab mitteldeutscher Station. Die Nachfrage nach Pech war in den letzten Wochen im allgemeinen keineswegs dringend, die Preise neigten gelegentlich nach unten, konnten sich später indessen etwas erholen. Steinkohlenteerhartpech, springhart, garantiert reine Destillationsware, Schmelzpunkt 65/75, bot der Handel zum Preise von 9,75 bis 10 GM die 100 kg netto ohne Verpackung ab Lager an. Mit kleineren Untergeboten dürfte voraussichtlich zum Geschäft zu kommen sein. Braunkohlenteerhartpech war ständig frei angeboten, weil davon ziemliche Vorräte vorhanden sind. Reine Destillationsware bester Qualität mit einem Schmelzpunkt von 60/75 kostete im Laufe des Berichtsmonats etwa 8 bis 8,25 GM die 100 kg ohne Verpackung ab Mitteldeutschland. Für Erzeugnisse wie Asphalt-Klebemasse war bei Käufern im großen und ganzen wenig Interesse vorhanden. Reine Destillationsware in Holzfässern oder Heringstonnen kostete etwa 10 GM pro 100 kg brutto für netto ab mitteldeutscher Station. Anthracen- und Kreosotöl war in den letzten Wochen gefragt, aber wenig angeboten.

Chemikalien.

Hamburg 11, den 29. Dezember 1923.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	34,90	18.10
Ätzkali 88/92%	53,50	28
Antichlor, krist.	17,75	8.10
Antichlor, Perlform	20,50	9.10
Bariumkarbonat 98/100%		11
Bittersalz	4	1.16
Bleiglätte, rein	95	46
Bleimennige, rein	82	
Borax, krist.	46	22.10
Chlorcalcium 70/5	10	3.12.6
Chromalaun	58,50	27.10
Chlorkalk 110/15%	20	7.17/6

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	6	2.15
Essigsäure 80%	135	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	4,25	2.15
Glaubersalz, kalz.	12,50	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	20	7.17/6
Kalialaun in Stücken	23	8.10
Kali, chlorsaures	60	24
Kalilauge 50° Bé	34,75	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21.10
Kaliumbichromat	110	52.10
Lithopone RS	40	17.10
Naphtalin in Schuppen	33	15.17/6
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	19	
Oxalsäure 98/100%	73	34
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	50	21
Salmiak, feinkrist.	47	23
Schwefelnatrium 60/2%	28	12.15
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé	3,50	4.12
Soda, kalz. 96/8	14,30	6.10
Soda, krist.	10,50	4.15
Tonerde, schwefelsaure 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefelsaure 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron- 36/40° Bé	11,50	4.17
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		8
Zinkweiß Rotsiegel	75	37

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinrich Stöber, K.-G. a. A.

Augsburg 2, den 27. Dezember 1923.

Ätzkali 88/92% GM 57, Ätzkalilauge 50° Bé GM 35, Ätznatron 125/28° GM 42, Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell GM 18, Ameisensäure 85% techn. GM 150, Antichlor, feinkrist. GM 19, Antichlor, Perlform GM 22, Chlorbarium Kristallmehl GM 26, Chlorkalk GM 17,50, Chlorcalcium 70/75, geschmolzen GM 8, Chlorcalcium 90/95 GM 18, Dextrin GM 55, Eisenvitriol GM 3,50, Essigsäure 80% Syndikatspreis, Gelbkali GM 240, Gelbnatron GM 130, Glaubersalz, feinkrist. GM 3,25, Glaubersalz, kalz. GM 10, Glyzerin 28° Bé D. A. B. V. GM 180, Hirschhornsalz, pulv. GM 60, Kalialaun GM 18,50, Kaliumbichromat GM 120, Kartoffelmehl GM 40, Kupfervitriol GM 46, Lithopone GM 45, Natrium bicarbonicum ven. GM 17, Natriumbichromat GM 115, Natriumbisulfat GM 5,50, Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé GM 10, Oxalsäure GM 80, Pottasche 96/98% GM 45, Salmiak GM 45, Salmiakgeist GM 48, Salzsäure GM 4, Soda, krist. GM 8,50, Soda, kalz. GM 14,50, Schwefelnatrium, konz. GM 30, Schwefelnatrium, krist. GM 16, Schwefelsäure 60° Bé GM 14, Schwefelsaure Tonerde 14/15% GM 20,50, Zinkweiß GM 81.

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern. Der Geschäftsgang war infolge der Feiertage ruhig. *Otto Huber A.-G.*, Chemische Fabrik.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

*† Breslau. „Opus" A.-G. vereinigte Ostdeutsche Parfümerien und Seifenfabriken. Herstellung und kaufmännische Verwertung von a) Haushaltseifen aller Art, b) Seifenpulver, c) Feinseifen aller Art, d) Parfümerien und kosmetischen Präparaten, e) medizinischen Seifen und medizinischen, pharmazeutischen und chemischen Präparaten, insbesondere auch Glyzerin- und Sodagewinnung, f) Fabrikation von Kerzen und ähnlichen Artikeln. Grundkapital 500 000 000 M. Vorstandsmitglieder sind: 1. Fabrikbesitzer Julius Weber, Leerbeutel, 2. Fabrikbesitzer Emil Koschinsky, 3. Kaufmann Alex Thomas, 4. Kaufmann Dr. Gerhard Sporleder, zu 2—4 in Breslau. Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Fabrikbesitzer Julius Weber, 2. Firma E. Koschinsky & Co., 3. Firma Ferdinand Lauterbach, 4. Otto Leder G. m. b. H., 5. Direktor Georg Fuchs, sämtlich in Breslau. Die Mitglieder des Aufsichtsrats sind: a) Fabrikbesitzer Ernst Weber, Braunschweig, b) Rechtsanwalt und Notar Justizrat Georg Bick, Breslau, c) Kaufmann und Handelsgerichtsrat Otto Sporleder, Breslau, d) Direktor Franz Gluch, Breslau, e) Bankprokurist Moritz Steinfeld, Breslau, f) Bankdirektor Ernst Zwick, Breslau. Der Mitgründer Julius Weber bringt das von ihm unter der Firma „Ernst Wecker" betriebene Fabrikationsgeschäft mit sämtlichen Aktiven und Passiven und die zu Breslau, Klosterstraße Nr. 29 und 31, auf seinen Namen im Grundbuch von Breslau, Ohlauer Vorstadt, Band I Blatt Nr. 38 und Band I Blatt Nr. 39 eingetragenen Grundstücke und sämtliche zum Fabrikbetrieb gehörigen Maschinen und Gerätschaften und die Lagerbestände in die Gesellschaft ein. Die Einbringung erfolgt auf Grundlage der Bilanz vom 31. Dezember 1922. Die Firma E. Koschinsky & Co. bringt das von ihr in Breslau betriebene Fabrikgeschäft und das in Breslau, Schießwerderstraße 18/24 und Magazinstraße 1/3, belegene, im Grundbuch von Breslau, Odervorstadt, Band VIII Blatt 314 eingetragene Grundstück und sämtliche zum Fabrikbetriebe gehörigen Maschinen und Gerätschaften und die Lagerbestände in die Gesellschaft ein. Die Einbringung erfolgt auf Grundlage der Bilanz vom 31. Dezember 1922. Die Firma Ferdinand Lauterbach bringt ihr in Breslau betriebenes Seifengeschäft mit allen Aktiven und Passiven und Lagerbeständen in die Gesellschaft ein. Die Einbringung erfolgt auf Grundlage der Bilanz vom 31. Dezember 1922. Die Otto Leder G. m. b. H. bringt ihr in Breslau betriebenes Seifengeschäft mit allen Aktiven und Passiven und den Lagerbeständen in die Gesellschaft ein. Die Einbringung erfolgt auf Grundlage der Bilanz vom 31. Dezember 1922. Die Aktiengesellschaft gewährt als Entgelt für die eingebrachten Sachwerte an 1. Julius Weber für 23 000 000 M Vorzugsaktien und 115 000 000 M Stammaktien zum Nennbetrage von zusammen 138 000 000 M, 2. die Firma E. Koschinsky & Co. für 22 000 000 M Vorzugsaktien und 110 000 000 M Stammaktien zum Nennbetrage von zusammen 132 000 000 M, 3. die Firma Ferdinand Lauterbach für 2 175 000 M Vorzugsaktien und 10 875 000 M Stammaktien zum Nennbetrage von zusammen 13 050 000 M, 4. die Otto Leder G. m. b. H. für 2 825 000 M Vorzugsaktien und 14 125 000 M Stammaktien zum Nennbetrage von zusammen 16 950 000 M.

*† Budapest. Mephisto chemische Fabrik A.-G. (X., Halom-u. 24). Stammkapital 7 Millionen Kronen. Erzeugung von Schuhcreme, Seifen, Bohnerwachs, Metallputzmitteln u. a. — *† Albumin ungarische blutverarbeitende Fabrik A.-G. Stammkapital 100 Millionen Kronen. Verarbeitung von tier. Blut auf Eiweißstoffe u. dgl. Direktion: Dr. Aurel Dobay (Präsident), Johann Bittner und Johann Varga (Vizepräsidenten). — *† M. E. Mayer Seifen-, Parfümerie- und Rasierapparate-Fabrik A.-G., VI., Andrássy-ut 50. Gegründet am 26. März 1923 mit 10 Millionen Kronen Stammkapital zur Fabrikation von Seifen, Parfümerieartikeln und Rasierapparaten. Direktion: Theodor Mayer, Paul Mayer, Dr. Stefan Misner, Sigmund Köszeg und Andor Vas. — *† Budapester Seifen-, chemische Industrie- und Handels-A.-G., IX., Gyep-u. 41. 100 Millionen Kronen Stammkapital. Fabrikation von Toilette- und Hausseifen, kosmetischen und chemischen Produkten. Direktion: Dr. Béla Zádor, Ing.-Chemiker Viktor Noseda (Betriebsleiter), Dr. Aristid Urbanovich, Dr. Josef Vizsolyi und Apotheker Desider Klein (Geschäftsleiter).

*† Kiel. Die Firma Wilhelm Jansen, Seifen- und Farben-Großhandel, Inhaber Wilhelm Johannes Hinrich Jansen wurde in das Handelsregister eingetragen. Selbige verfügt im Zentrum Kiels über große Verkaufs- und Lagerräume, entsprechend Personal und Reisende.

*† Treysa, Bez. Kassel. Adam Schäfer. Großvertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse, technischer Öle und Fette, Inhaber Adam Schäfer.

---

* Budapest. Die Riviera Toilette- und Medizinalseifenwerke A.-G. haben ihren Betrieb nach X., Gyömröi-ut 6 verlegt. Die neue Anlage ist mit den modernsten maschinellen Hilfsmitteln ausgestattet. — * Dr. Zoltán Csernátony und Sigmund Dénes haben die Fabrikation von bisher ausschließlich vom Auslande importierten Celluloidflaschenverschlüssen (Brolonkapseln) eingeführt, welche unter dem Namen „Celastik" in Handel gebracht werden. (Vegyi Ipar.)

* Cuxhaven. Seifenwerk Unterelbe, G. m. b. H. Kaufmann Friedrich Wilhelm Ludwig Maaß ist nicht mehr Geschäftsführer.

* Duisburg. Niederrheinische Seifenvertriebsgesellschaft m. b. H. in Meiderich. Stammkapital um 100 000 000 M auf 300 000 000 M erhöht.

* Hannover. Hannoversche Seifenfabrik Heinrich Armbrecht. Prokura Hermann Brecht erloschen.

* Kiel. Nordische Öl- und Fettfabrik G. m. b. H. Dem Kaufmann Rudolf Elmenthaler ist Prokura erteilt.

* Nürnberg. Ekosa-Parfümerie Keßler & Sommer G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren die bisherigen Geschäftsführer Keßler und Sommer.

* Offenbach a. M. Erste Deutsche Virginia-Vaseline-Fabrik Carl Hellfrisch & Co. Ort der Niederlassung nach Hamburg verlegt.

* Stuttgart-Feuerbach. Saturnwerk Gesellschaft für Seifenfabrikation m. b. H. Das Unternehmen hat sich sehr gut entwickelt. Die Firma hat im August ihre neuerstellten Fabrikräumlichkeiten, die sehr vorteilhaft und mit Gleisanschluß eingerichtet sind, bezogen. Weitere Bauten sind projektiert. In verschiedenen Großstädten Deutschlands sind eigene und Kommissionslager eingerichtet worden. Dem Kaufmann Herrn Ernst Aimann wurde Prokura erteilt.

„Jagdfeld-Ring". Dem Generalversammlungs-Bericht der Deutschen Pflanzenbutter- und Margarinewerke W. Jagdfeld & Co. Komm.-Ges. in Köln entnimmt die Frkf. Ztg. noch folgendes:

Den M 1381 (10) Mill. Rohgewinn gegenüber erforderten (alles in Mill. M) Unkosten 697 (5.4), Abschreibungen 254 (1.3), Steuerrücklage und Werkerhaltung 160 (1,12). Berichtet wurde schon, daß aus den 271 (2) Reingewinn 100 (6) % Stamm-Dividende verteilt wird. Aus der Bilanz: bei M 250,03 (30,03) Mill. Kapital Verbindlichkeiten 8847 (7,7), andererseits Außenstände 2931 (12,6), Bankguthaben 663 (7,9) und Kasse 545 (0,05), Beteiligungen 30,7 (4,05) und Vorräte 5366 (12,3). Die Anlagen sind sämtlich auf je M 1 abgeschrieben. An Rücklagen bestehen: die gesetzliche Reserve mit 7,9 (0), die für Werkerhaltung mit 60 (0) und die für Steuern mit 100 (0). Obligationsverpflichtungen bestehen nicht. In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt: Direktor J. Schoemann (Köln), Direktor W. Leibbrand (Schorndorf), Rechtsanwalt Albert Koch (Stuttgart). Im neuen Rechnungsjahr sei die Gesellschaft flott beschäftigt. — Eine dem G. B. beigegebene Schrift von Herrn W. Jagdfeld selbst erläutert die Ziele und den Aufbau des „Jagdfeld-Ringes". Er geht davon aus, daß sich der deutsche Vorkriegsverbrauch an Margarine mindestens verzehnfacht habe. Sibirien als Hauptlieferant für Naturbutter dürfte auf viele Jahre hinaus ausfallen. Die Versorgung mit Speisefetten sei auf ebensolange ungenügend, weil die Viehbestände zurückgegangen sind. Die bestehenden Fabriken seien nicht verteilt auf die einzelnen großen Verbrauchsgebiete, sondern die besonders großen Werke liegen an den Eingangstoren im Westen, an der holländischen Grenze und im Nordwesten, bei Hamburg. Es bestanden zwar auch im Innern Deutschlands Fabriken, aber in manchem besonders guten Absatzgebiet nicht eine einzige. Vor dem Kriege galt in der Industrie der Grundsatz, möglichst groß in einer Fabrik zu erzeugen. Heute sei aber der Eisenbahnverkehr denkbar unzuverlässig und teuer. Darum habe die Gesellschaft vor, in jedes große Absatzgebiet eine neue Margarinefabrik hineinzustellen, also etwa in jede Provinz. Sie erreiche damit, daß die einzelnen Fabriken nur mittelgroß zu sein brauchen, daß einzelne Werke stets gut beschäftigt sind, weil die Nachfrage nicht zu befriedigen sei, daß die erzeugte Kunstbutter stets frisch dem Verbraucher zugeführt und daß der Bahnversand fast vollständig vermieden wird. Über den Aufbau des Konzerns wird berichtet, daß die Stammgesellschaft verfüge über das Stammwerk in Köln, ein Öl- und Hartfett- und ein Backfettplattenwerk in Hemmerden (Kreis Grevenbroich), eine Seifenfabrik in Kapellen, ebenfalls im Kreise Grevenbroich (diese drei Werke liegen im besetzten Gebiet), ferner für die Margarinewerke Hoop, Jagdfeld & Co. A.-G. Bramfeld-Hamburg, eine Molkerei und ein Margarinewerk in Hamburg-Hellbrook, für die Schlesischen Nahrungsmittelwerke A.-G. Croischwitz bei Schweidnitz, das Margarinewerk in Croischwitz, für die Jagdfeld-Dreikochwerke A.-G. Berlin, das Margarine- und Speisefettwerk in Berlin, für die Ölwerke Gröger-Jagdfeld A.-G. in Jägerndorf (Tschechoslowakei), das etwa 1 Jahr vom Vorbesitzer, Herrn Gustav Gröger jun. betriebene Öl- und Pflanzenfettwerk.

Die Sunlichtgesellschaft A.-G. in Mannheim schließt 1922/23 mit M 3257,60 (3,05) Mill. Reingewinn ab. Die G.-V. genehmigte eine Dividende von 1,05 Goldmark auf M 24 Mill. Stammaktien und von 6% auf M 12 Mill. mit 25% eingezahlten Vorzugsaktien (i. V. je 6% auf Stamm- und Vorzugsaktien). In Zusammenhang mit der Interessengemeinschaftsbeteiligung an der Verkaufsgemeinschaft deutscher Ölmühlen A.-G. in Hamburg und der Vereinigten deutschen Fettwerke in Berlin bezw. der A.-G. für Seifenindustrie in Berlin wurde die Erhöhung des Grundkapitals um M 12 Mill. Stammaktien beschlossen mit allen gegen 11 000 Stimmen eines Aktionärs, der Protest zu Protokoll gab, für seinen Einspruch aber lediglich die unvollständige Ausschreibung der T.-O. (es war unterlassen worden, die getrennte Abstimmung von Stamm- und Vorzugsaktien anzuführen) als formalen Grund angab. Neu in den A.-R. gewählt wurden Generaldirektor Moritz Salomon (Scheidemandelgesellschaft in Berlin) und Ernst Possel (Verkaufsgemeinschaft deutscher Ölmühlen in Hamburg). (Frkf. Ztg.)

Zölle und Steuern.

Zum Begriff des einkommensteuerpflichtigen Spekulationsgewinns im Sinne des § 11 Nr. 5 des Einkommensteuergesetzes. Die Anwendung des § 11 Nr. 5 des Einkommensteuergesetzes hängt davon ab, daß die Steuerbehörde dem Steuerpflichtigen nachweist, der Zweck gewinnbringender Wiederveräußerung sei bestimmend für den Erwerb gewesen. Dieser im wesentlichen auf tatsächlichem Gebiete liegende Nachweis kann von dem Reichsfinanzhof allerdings unter dem Gesichtspunkt nachgeprüft werden, daß er beeinflußt ist durch einen rechtsirrigen Ausgangspunkt. Ein Rechtsirrtum kann in der Erwägung der Steuerbehörde nicht erblickt werden, daß die Anwendung des § 11 Nr. 5 voraussetze, daß die Anschaffungsgeschäfte lediglich oder doch jedenfalls in erster Linie zu dem Zwecke gemacht seien, um den Wertgegenstand gewinnbringend wieder zu veräußern und daß ein Vorbehalt der Veräußerung bei einer Wertsteigerung, die eine Zuführung des Kapitalzuwachses zum Vermögen richtiger als eine Beibehaltung des Gegenstandes erscheinen ließe, für sich allein nicht genüge, um solche Absicht als vorhanden anzunehmen und die Absicht dauernder Beibehaltung auszuschließen. Der im § 11 Nr. 5 vorausgesetzte Tatbestand ist ein objektiv feststehender: er wird erfüllt durch den Erwerb eines Gegenstandes zu dem Zwecke, diesen mit Gewinn wieder zu veräußern, und die Ausführung dieser Absicht. Dabei muß auch die Frage, ob ein Gewinn anzunehmen ist, nach Maßgabe des § 35 beurteilt werden, sodaß auch die durch die fortschreitende Geldentwertung erzielten Scheingewinne im steuerrechtlichen Sinne als Gewinn erscheinen. Schließt danach freilich die Erwägung, durch Erzielung derartiger Scheingewinne in fortgesetzter An- und Verkaufstätigkeit das Vermögen möglichst wertbeständig zu erhalten, die Anwendung des § 11 Nr. 5 nicht aus, so genügt doch anderseits ihre Feststellung allein noch nicht, um das Vorliegen seiner Voraussetzungen nachzuweisen. Denn der objektive Tatbestand des § 11 Nr. 5 hängt von dem Zwecke einer Handlung, mithin von Beweggründen des Handelnden ab, welche als neuere Vorgänge aus äußeren Erscheinungen geschlossen werden müssen, aber oft nicht einfach liegen. Um die äußeren Erscheinungen richtig zu würdigen, muß man sich vor allem vor Augen halten, daß sie hervorgehen aus wirtschaftlichen Erwägungen, die ihrerseits von den jeweiligen Verhältnissen beeinflußt werden. Der Rückfluß aus der gleichen Handlungsweise kann deshalb unter verschiedenen äußeren Verhältnissen ein durchaus verschiedener sein, und man würde zu Fehlschlüssen gelangen, wenn man für ihn allgemein gültige Regeln aufstellen wollte. Dazu laufen die verschiedenen für den Handelnden bestimmenden Erwägungen in einander über, und es ist notwendig, aus den tatsächlichen Umständen des Einzelfalls die jeweils für den Erwerb vorherrschende zu ermitteln. Nur die Hauptabsicht ist für die Beurteilung entscheidend, sollte sie auch durch Nebenabsichten beeinflußt werden. So entspricht es schon in normalen Zeiten der Lebenserfahrung, daß die Nebenerwägung, bei Kurssteigerung ein Papier mit Gewinn verkaufen zu können, einen anlagehalber vorgenommenen Ankauf nicht zu einem Spekulationsgeschäfte macht. Während aber in solchen Zeiten die Feststellung der vorherrschenden Absicht beim Erwerb eines Gegenstandes verhältnismäßig einfach ist, bietet sie in wirtschaftlich bewegten Zeiten erheblichere Schwierigkeiten, weil auch die Absicht dauernder Vermögensanlegung mit Möglichkeiten rechnen muß, welche sie nicht rein zur Durchführung kommen lassen. Insbesondere darf unter den heute auf dem Wirtschaftsmarkt herrschenden Verhältnissen nicht außer Betracht bleiben, daß die Anpassung eines Vermögens an die Geldverhältnisse einen häufigeren Umsatz der Anlagewerte, sei es durch Umtausch festverzinslichen Papiere in Aktien, sei es durch Abstoßung zurückbleibender oder durch Verkauf junger Papiere bedingt, als dies in ruhigen Zeiten notwendig war, in denen derartige Veranlassungen zu den Seltenheiten gehörten. Aus einem häufigeren Umsatz allein kann deswegen nicht in gleicher Weise wie in ruhigen Zeiten auf das Vorliegen gewinnbringender Wiederveräußerungsabsicht beim Erwerb eines Papiers geschlossen werden. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 28. Juni 1923 III A 216/23.)

Der Erlös aus dem Verkauf eines Grundstücks als einkommensteuerpflichtiger Betriebsgewinn eines Kaufmanns. Ein Steuerpflichtiger, der nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuchs Handelsbücher zu führen verpflichtet ist, hat in seiner Bilanz den Erlös aus dem Verkauf eines ihm gehörenden Grundstücks, das bis zum Jahre 1920 seinem Betriebe diente und in den Geschäftsbüchern geführt wurde, dem Betriebsgewinn zugerechnet. Dementsprechend ist der Geschäftsgewinn berechnet und die Veranlagung für das Steuerjahr 1921 erfolgt. Der Steuerpflichtige behauptet, daß das Grundstück zur Zeit des Verkaufs nicht mehr zum Betriebe gehört habe, da er diesen in ein anderes Grundstück verlegt habe, und daß daher der aus seinem Verkauf erzielte Gewinn nicht einkommensteuerpflichtig sei. Diese Auffassung ist nicht gerechtfertigt. Alle von einem Kaufmann vorgenommenen Veräußerungsgeschäfte gelten, auch wenn sein Handelsgewerbe gewöhnlich auf andere Geschäfte gerichtet ist, im Zweifel als zum Betriebe seines Handelsgewerbes gehörig (§§ 343, 344 des Handelsgesetzbuchs). Der Beweis, daß der Verkauf des Grundstücks nicht zum Handelsgewerbe gehört hätte, ist von dem Steuerpflichtigen weder geführt, noch auch nur angetreten. Nach seiner eigenen Darstellung hat das Grundstück bis zum Jahre 1920 dem Betriebe gedient, und sein Verkauf ist offenbar in Aussicht genommen, als man ein anderes, für den Betrieb geeigneteres Grundstück gefunden hatte. Ohne daß es etwa inzwischen persönlichen Zwecken des Inhabers der Beschwerdeführerin zugeführt wäre, ist es bei sich bietender Gelegenheit verkauft worden, ein Vorgang, der nicht anders zu beurteilen ist, als wenn er sich im unmittelbaren Anschluß der Verlegung des Betriebs in das andere Grundstück angeschlossen hätte. Daraus erfolgt, daß trotz grundsätzlichen Bestehens eines Anspruchs auf Berichtigung einer unrichtigen Bilanz der Steueranspruch in dem geltendgemachten Umfang begründet ist. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 26. September 1923 VIe A 82/23.)

Der Begriff der „Kasse" im Sinne des § 7 Ziff. 1 des Körperschaftssteuergesetzes. Streitig war bei der Errechnung des körperschaftssteuerpflichtigen Einkommens einer Aktiengesellschaft die Zurechnung der Zuwendung zum Arbeiterunterstützungsfonds in Höhe von 100 000 M. Nach § 7 Ziff. 1 des Körperschaftssteuergesetzes sind vom Gesamtbetrage der Einkünfte ab-

zuziehen Zuwendungen an Unterstützungs-, Wohlfahrts- und Pensionskassen des Betriebs, wenn die dauernde Verwendung für die Zwecke der Kasse gesichert ist. Danach sind für die Anwendung der gesetzlichen Befreiungsvorschrift vorausgesetzt: a) Zuwendungen, d. h. nicht solche Leistungen, auf die ein Rechtsanspruch der Begünstigten besteht, b) Kassen und c) eine Sicherung dafür, daß diese Zuwendungen dauernd für die Zwecke der Kassen erhalten bleiben. Hier handelt es sich um Zuwendungen. Läge ein Rechtsanspruch auf sie vor, dann würde es sich ohne weiteres um eine Schuld der Gesellschaft handeln, die unter den Passiven zu verrechnen wäre, und einer Sicherung der dauernden Verwendung für die Zwecke der Kassen würde es dann überhaupt nicht mehr bedürfen. Der Verzicht auf jede Einschränkung solcher Zuwendungen hat auch zur Folge, daß es nicht darauf ankommt, ob die Zuwendungen im Interesse der Gesellschaft erfolgen oder ein eigenes Interesse des Betriebs nicht, oder nicht ausschlaggebend mitspielt. Verlangt werden nur Zuwendungen an Kassen des eigenen Betriebs der Gesellschaft. Auf jeden Fall aber muß es sich um Zuwendungen an K a s s e n handeln. Schon der Entwurf des Körperschaftsteuergesetzes sah solche Kassen vor, und zwar lediglich Unterstützungs- und Pensionskassen des Betriebs. In zweiter Lesung im 10. (Steuer-) Ausschuß wurde zwar nach dem Antrag Nr. 431 Ziff. 4a der Ziff. 1 die Fassung gegeben: „Zuwendungen zu Unterstützungs-, Wohlfahrts- und Pensionszwecken im Betriebe, wenn die dauernde Verwendung für diese Zwecke gesichert ist" (Ausschußbericht S. 19 und 18), aus der zweiten und dritten Lesung des Gesetzentwurfs in der Nationalversammlung, in der zu Ziff. 1 keine weitere Erörterung mehr stattfand, ging aber, offenbar, weil diesen Beratungen die Fassung der Zusammenhaltung der Beschlüsse des Ausschusses (Ausschußbericht S. 26) und nicht der Wortlaut des Antrags 431 zugrunde gelegt wurde, das Gesetz in der verkündeten Fassung hervor. Danach werden aber nicht lediglich Rücklagen, Fonds oder Konten verlangt, sondern Kassen. In diesem Begriff liegt ein nicht zu verkennender Unterschied. Ihm wird der Hinweis darauf, daß der Sprachgebrauch den Ausdruck Fonds häufig für Kasse, die Bezeichnung Kasse umgekehrt auch für unselbständige Fonds gebrauche, nicht gerecht. Gerade die Abweichung gegenüber den ähnliche Bestimmungen enthaltenden früheren Gesetzen (Erbschaftssteuergesetz 1906 § 12 Nr. 3, Erbschaftssteuergesetz 1919 § 35 Nr. 3, Wehrbeitraggesetz § 11, Kriegssteuersicherungsgesetz 1915 § 1, Kriegssteuergesetz § 22, Kriegsabgabegesetz 1918 § 32, Kriegsabgabegesetz 1919 § 26, Reichsnotopfergesetz § 17) läßt erkennen, daß der Gesetzgeber mit der hier streitigen Befreiungsvorschrift einen engeren Begriff im Auge hatte. Eine Aufklärung über die erwähnten Unstimmigkeiten gegenüber den Ausschußberatungen ist aus den Gesetzesmaterialien nicht ersichtlich. Ein Konto oder Fonds ist lediglich ein Buchungsposten, dem begrifflich nichts zugewendet werden kann; eine Kasse dagegen setzt begrifflich ein greifbares Gebilde mit eigener Organisation und einer gewissen Selbständigkeit gegenüber dem Gesellschaftsunternehmen voraus. Unter Kassen sind sowohl rechtsfähige wie nichtrechtsfähige zu verstehen (Begründung S. 28). Bei rechtsfähigen Kassen ist die Befreiung ohne weiteres gegeben; bei nichtrechtsfähigen hängt die Steuerbefreiung von der gesetzlich geforderten Sicherung der dauernden Verwendung zu den bestimmten Zwecken ab. Die Organisation der Kasse ist somit bestimmend für die Art der Sicherung. Eine die Annahme einer Kasse ausreichende Organisation ist gegeben, wenn z. B. Vorschriften gegeben sind über die Art der Verwaltung, über die Zuwendungen aus den Mitteln der Kasse, über die nähere Kennzeichnung der genußberechtigten Personen und darüber, ob im Falle der Auflösung der Gesellschaft das Vermögen der Kasse an die bestimmungsgemäß Genußberechtigten ausgeliefert werden muß. Wegen der Frage der Sicherung ist das Folgende zu beachten: Die Vorschrift der Sicherung soll lediglich bezwecken, einen Mißbrauch der Steuerfreiheit zu verhüten. Sie will gewährleisten, daß wirksame Maßnahmen getroffen werden dahin, daß die der Kasse zugewendeten Beträge dauernd vorhanden bleiben und für die Zwecke der Kasse verwendet werden. Denn da die Bereitstellung solcher Mittel zu Unterstützungs-, Wohlfahrts- und Pensionszwecken an sich im sozialen und allgemein politischen Interesse dringend erwünscht ist, darf die Steuergesetzgebung einem solchen Vorgehen der Körperschaften nicht entgegenstehen (vgl. auch § 4 der Reichsabgabenordnung) und die Körperschaften unter Außerachtlassung der für diese bedeutsamen volkswirtschaftlichen Interessen steuerlich so binden, daß ihre Geneigtheit zu solchen Zuwendungen beeinträchtigt würde. Daß die zugewendeten Vermögensbeträge ganz aus dem Vermögen der Gesellschaft ausscheiden, wird daher ebensowenig gefordert wie in der Regel irgendwelche dinglichen Sicherungen, etwa dadurch, daß die Forderung der Unterstützungskasse an die Gesellschaft zugunsten eines besonderen Treuhänders (Gemeinde, Bank, Treuhandgesellschaft usw.) bestellt und durch eine Hypothek oder Verpfändung von Wertpapieren gesichert wird. Das mag im einzelnen Falle zweckmäßig sein, rechtlich ist es aber zur Herbeiführung der Steuerbefreiung nicht erforderlich. Die Gelder können sehr wohl auch weiterhin im Geschäftsbetriebe verbleiben. Nur muß die e i n s e i t i g e Verfügungsmacht — dies Wort im wirtschaftlichen, nicht im juristischen Sinne aufgefaßt — der Gesellschaft entzogen werden; sie braucht mithin nicht ganz entzogen zu werden, sie muß nur zur Erfüllung des Zwecks beschränkt sein, es genügen Beschränkungen obligatorischer Art. Auch die Mitwirkung des Betriebsrats bei der Verwaltung derartiger Kassen (§ 66 Ziff. 9 des Betriebsrätegesetzes) muß als eine Beschränkung der Verfügungsmacht des Gesellschaftsvorstands in Betracht kommen, zumal unter verständiger Würdigung der heutigen Zeitverhältnisse. Welche Sicherung im einzelnen Falle als ausreichend zu erachten ist, hängt stets von dessen jeweiligen Verhältnissen ab, und zwar entscheidet sich das nicht nach der theoretischen Möglichkeit, ob die Gesellschaftsgläubiger sich an die Gelder der Kasse halten können, sondern allein nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten. Auch die Begründung zum Körperschaftssteuergesetze betont ausdrücklich, daß, soweit es sich nicht um rechtsfähige Kassen handle, die dauernde Verwendung auch bloß t a t s ä c h l i c h gesichert scheinen könne. Die Sicherung ist daher unbedenklich zu bejahen, wenn in Anbetracht der finanziellen Grundlagen eines wohlfundierten Unternehmens ein Zugriff der Gesellschaftsgläubiger auf das Vermögen der Kasse ernstlich nicht zu befürchten ist, und die Befreiungsvorschrift ist hienach anwendbar, sobald nur für die zu diesem Zwecke bereitgestellten Gelder eine Organisation gegeben ist, die die Annahme einer Kasse rechtfertigen kann. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 29. Mai 1923 I A 39/23.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Agenten. Sofern im Agenturvertrage ein ausdrücklicher Ausschluß der Provision für indirekte Aufträge nicht vorgesehen ist, erhält handelsüblich der Bezirksvertreter auch für Kassakäufe der Kunden seines Bezirks, die am Lager des Geschäftsherrn getätigt werden, Provision. — Ein Handlungsagent hat während seines Vertragsverhältnisses mit der von ihm vertretenen Firma für alle Aufträge von Kunden, die er seiner Firma zugeführt hat, die Provision zu verlangen, auch wenn seine Aufträge nach der Zuführung später allein ohne sein Zutun von jenen Kunden erteilt wurden. Ein Makler hat dagegen die Provision nur von solchen Aufträgen zu verlangen, die er selbst vermittelt hat. — Die Übertragung der A l l g e m e i n vertretung für Berlin und Umgegend begründet einen Anspruch auf Provision für alle Verkäufe an Kunden aus Berlin und Umgegend. Unter Kunden versteht man jeden, der im Bezirk des Agenten als Käufer für die zu verkaufende Ware in Betracht kommt bezw. die Ware kauft oder an den die vertretene Firma die Ware liefert. — In Berlin und Umgegend bezieht handelsüblich ein Handlungsagent, auch wenn er nicht Bezirksagent ist, eine Provision von denjenigen Geschäften, welche die von ihm zugeführten Personen nachträglich mit dem Geschäftsherrn während der Dauer des Bestehens des Agenturverhältnisses abgeschlossen haben.

Allgemeines. Im Deutschen Eisenbahn-Gütertarif wird die Fracht bei Waggonladungen je nach dem Gewicht der Sendung nach der Haupt- oder Nebenklasse berechnet. Seit 1. Dezember 1920 wird infolge Vergrößerung des Ladegewichts der Wagen auf 15 000 kg die Hauptklasse erst angewendet bei Frachtzahlung für mindestens 15 000 kg. Unter „W a g g o n" versteht man also schlechthin eine Wagenladung, wie sie je nach der Größe des gestellten Eisenbahnwagens eben zum Versand kommt, nämlich Sendungen von 10 000 oder 15 000 kg. Die Bezeichnung „D o p p e l w a g g o n" ist bisweilen noch gebräuchlich und soll wohl deutlich zum Ausdruck bringen, daß es sich nicht um eine Ladung der Nebenklasse von 5000 kg, sondern um eine solche der Hauptklasse handelt, die bis zum 1. Dezember 1920 10 000 kg (also das Doppelte von 5000 kg) betrug und seit dem 1. Dezember 1920 15 000 kg umfaßt. — Nach § 58 (5) der EVO. kann die Eisenbahn die V e r w ä g u n g der W a g e n l a d u n g s g ü t e r auf der Gleiswage vornehmen und der Gewichtsberechnung das an den Eisenbahnwagen angeschriebene Eigengewicht zugrunde legen. Wünscht der Versender auch die Verwägung des leeren Wagens, so hat er dies im Frachtbrief besonders zu beantragen. Die Ausführung dieses Antrages kann von der Eisenbahn abgelehnt werden, wenn die Betriebsverhältnisse eine Verwägung nicht gestatten. — Bei Vereinbarung „l o c o B e r l i n" und „a b B e r l i n" in einem Kaufvertrage hat nach Handelsgebrauch die Gebühren des Berliner Spediteurs für Abfertigung und Ausrollen der Ware vom Berliner Speditionslager des Verkäufers zur Bahn der in Neugersdorf wohnende Käufer zu tragen und nicht der in Berlin wohnende Verkäufer. Wäre letzteres beabsichtigt gewesen, so hätte die Klausel lauten müssen: „frei Bahnhof bezw. frei Waggon Berlin". — Die gesetzlichen Bestimmungen über die Regelung der Einfuhr (Reichsgesetzblatt 1917 S. 41, 1920 S. 334, 1922 S. 479) und die dazu erlassenen Ausführungsvorschriften, soweit diese uns bekanntgeworden sind, enthalten keine Vorschrift darüber, ob der Verkäufer oder der Käufer die E i n f u h r b e w i l l i g u n g zu besorgen hat. Im allgemeinen wird die Besorgung Sache des letzteren sein, weil er eher als der Ausländer die einschlägigen Bestimmungen kennt oder sich darüber Kenntnis verschaffen kann und daher eher als der Ausländer in der Lage ist, von der die Einfuhr bewilligenden Stelle verlangte Unterlagen beizubringen oder ihr Auskunft zu geben, und nun endlich auch, weil er in der Regel bei der Eingangsablieferung der Zollstelle die Bewilligung vorlegen muß. — Wenn eine Firma ihren Vertreter mangels Vorrat an Ware nicht

auf eine Demitour senden kann, wird ihm wohl vielfach für den Ausfall der Provisionseinnahmen eine Vergütung gewährt. Ein allgemeiner Handelsgebrauch läßt sich aber nicht feststellen. — Eine allgemeine Verkehrssitte, in Handelskreisen beim Angebot eines Vergleichs dem Gegner unter Verzicht auf eine besondere Annahmeerklärung eine bestimmte Frist zur Annahme des Vergleichs zu setzen und nach Ablauf der Frist das Unterlassen des Widerspruchs als Zustimmung zu bewerten, können wir auch unter der Voraussetzung nicht feststellen, daß der Gegner über diese aus seinem Verhalten gezogene Folgerung unterrichtet war. Die Gepflogenheiten, die im gewöhnlichen Geschäftsverkehr herrschen, können nicht ohne weiteres auf die Erledigung von Rechtsstreitigkeiten durch Vergleich bezogen werden. — Zwischen Kaufleuten, die in Geschäftsverkehr miteinander stehen, besteht handelsüblich keine Verpflichtung, auf ein Akzept einen Verrechnungsscheck in Zahlung zu nehmen und der Bank zur Einlösung vorzulegen.

Pflanzenöl. Unter Pflanzenöl versteht man Mischungen aus verschiedenen pflanzlichen Ölen, welche zumeist bei der Margarinefabrikation abfallen und von flüssiger Beschaffenheit sind. Dieser Herkunft entsprechend ist die Zusammensetzung verschieden, und es finden sich darin häufig für die weitere Verarbeitung wertlose oder ungeeignete Bestandteile, so z. B. Fettsäuren. Demgemäß ist es üblich, Pflanzenöl unter Angabe des Prozentgehalts an verseifbaren Bestandteilen zu verkaufen und nach diesem Gehalt den Preis zu bemessen. Weil die Übereinstimmung der Ware mit den Vertragsbedingungen lediglich auf chemischem Wege festzustellen ist, werden die Lieferungen handelsüblich stets von einem Sachverständigen untersucht. Zurückbleiben hinter dem vereinbarten Prozentsatz der Verseifbarkeit wird durch Preisnachlaß abgegolten, wenn es nicht zur Übernahmeverweigerung der gelieferten Ware führt. Die Rügepflicht entfällt bei derartigen Geschäften nicht.

Reisende. Wer hauptsächlich zu einer Tätigkeit als Reisender verpflichtet worden ist, hat für die Zeit, in der er aus nichtigem Grunde an der Ausübung seiner Reisetätigkeit verhindert wird, unseres Erachtens einen Anspruch auf Entschädigung für entgangene Provision und entgangenen Verdienst an den Reisespesen. Der Teil der Spesen, der als Mundspesen zu betrachten ist, ist dem Reisenden auch während der Zeit zuzubilligen, in der er ohne sein Verschulden an der Reisetätigkeit gehindert wird. (Gerichtliche Gutachten der Berliner Handelskammer.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über die Aufhebung des Gesetzes über Wiedereinstellung und Kündigung in Teilen des Reichsgebiets. *Vom 29. Dezember 1923.*

Auf Grund des § 1 Abs. 1 des Ermächtigungsgesetzes vom 8. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1179) verordnet die Reichsregierung nach Anhörung eines Ausschusses des Reichsrats und eines aus 15 Mitgliedern bestehenden Ausschusses des Reichstags:

Das Gesetz über Wiedereinstellung und Kündigung in Teilen des Reichsgebiets vom 17. Juli 1923 (RGBl. I S. 648) wird mit Wirkung vom 1. Januar 1924 aufgehoben.

Berlin, den 20. Dezember 1923.

Der Reichskanzler. Marx. — Der Reichsarbeitsminister. Dr. Brauns.

— **Verordnung über die Arbeitszeit.** *Vom 21. Dezember 1923.* Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 8. Dezember 1923 (Reichsgesetzbl. I S. 1179) verordnet die Reichsregierung nach Anhörung eines Ausschusses des Reichsrats und eines aus 15 Mitgliedern bestehenden Ausschusses des Reichstags vorbehaltlich einer späteren endgültigen Regelung:

§ 1. Die Anordnung über die Regelung der Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter vom 23. November 1918/17. Dezember 1918 — Reichsgesetzbl. S. 1334/1436 — und die Verordnung über die Regelung der Arbeitszeit der Angestellten während der Zeit der wirtschaftlichen Demobilmachung vom 18. März 1919 — Reichsgesetzbl. S. 315 — erhalten mit den nachstehenden Änderungen und Ergänzungen von neuem Gesetzeskraft. Insbesondere darf bei den in Ziffer I der Anordnung vom 23. November 1918 und in den §§ 11 ff. der Verordnung vom 18. März 1919 bezeichneten Arbeitnehmern die regelmäßige werktägliche Arbeitszeit ausschließlich der Pausen, die Dauer von acht Stunden nicht überschreiten. Jedoch kann der an einzelnen Werktagen für den Betrieb oder eine Betriebsabteilung eintretende Ausfall von Arbeitsstunden nach Anhörung der gesetzlichen Betriebsvertretung durch Mehrarbeit an den übrigen Werktagen der gleichen oder der folgenden Woche ausgeglichen werden.

§ 2. Für Gewerbezweige oder Gruppen von Arbeitnehmern, bei denen regelmäßig und in erheblichem Umfang Arbeitsbereitschaft vorliegt, kann durch Tarifvertrag oder, soweit ein solcher nicht besteht oder doch Arbeitsverhältnisse dieser Art nicht berücksichtigt, durch den Reichsarbeitsminister nach Anhörung der beteiligten wirtschaftlichen Vereinigungen der Arbeitgeber und Arbeitnehmer eine vom § 1 Satz 2 und 3 abweichende Regelung getroffen werden.

§ 3. Unbeschadet der im § 10 vorgesehenen Ausnahmen dürfen die Arbeitnehmer eines Betriebes oder einer Betriebsabteilung nach Anhörung der gesetzlichen Betriebsvertretung über die im § 1 Satz 2 und 3 vorgeschriebene Höchstarbeitszeit hinaus an dreißig der Wahl des Arbeitgebers überlassenen Tagen im Jahre mit Mehrarbeit bis zu zwei Stunden beschäftigt werden.

§ 4. Die für den Gesamtbetrieb zulässige Dauer der Arbeitszeit kann nach Anhörung der gesetzlichen Betriebsvertretung für weibliche und jugendliche Arbeitnehmer um höchstens eine Stunde, für männliche Arbeitnehmer über 16 Jahre um höchstens zwei Stunden täglich in folgenden Fällen überschritten werden:

1. bei Arbeiten zur Bewachung der Betriebsanlagen, zur Reinigung und Instandhaltung, durch die der regelmäßige Fortgang des eigenen oder eines fremden Betriebes bedingt ist,
2. bei Arbeiten, von denen die Wiederaufnahme oder Aufrechterhaltung des vollen Betriebs arbeitstechnisch abhängt,
3. bei Arbeiten zum Be- und Entladen von Schiffen im Hafen und zum Be- und Entladen sowie zum Verschieben von Eisenbahnwagen, soweit die Mehrarbeit zur Vermeidung oder Beseitigung von Verkehrsstockungen oder zur Innehaltung der gesetzlichen Ladefristen notwendig ist,
4. bei der Beaufsichtigung der vorstehend unter Nr. 1 bis 3 aufgeführten Arbeiten.

§ 5. Wird durch Tarifvertrag die Arbeitszeit über die im § 1 Satz 2 und 3 festgesetzten Grenzen ausgedehnt, so gelten für die Beschäftigung der Arbeitnehmer, für die der Tarifvertrag verbindlich ist, dessen Bestimmungen an Stelle der Vorschriften des § 1.

Enthält ein nicht für allgemein verbindlich erklärter Tarifvertrag Bestimmungen über die Arbeitszeit, die mit dem Sinne des öffentlichrechtlichen Arbeitnehmerschutzes, insbesondere mit der Rücksicht auf die Schutzbedürftigkeit der weiblichen und jugendlichen Arbeitnehmer unvereinbar sind, so kann die oberste Landesbehörde sie beanstanden und, wenn sie innerhalb einer von ihr festgesetzten Frist nicht geändert werden, selbst Bestimmungen über die zulässige Dauer der Arbeitszeit treffen. Dies gilt auch für die im § 2 erwähnten Tarifverträge.

Sind in einem Tarifvertrage die näheren Bestimmungen über die Arbeitszeit besonderer Vereinbarung oder der Entscheidung durch besondere Stellen vorbehalten, so kann, wenn eine Vereinbarung oder Entscheidung mit einer von der obersten Landesbehörde bestimmten angemessenen Frist nicht zustandekommt, die oberste Landesbehörde Bestimmungen über die zulässige Dauer der Arbeitszeit treffen, die so lange gelten, bis die Vereinbarung oder Entscheidung vorliegt.

In den Fällen der Abs. 2 und 3 tritt bei Tarifverträgen, die für mehrere Länder gelten, an die Stelle der obersten Landesbehörde der Reichsarbeitsminister.

Die Ausnahmen der §§ 3, 4 und 10 gelten auch neben Tarifverträgen.

§ 6. Soweit die Arbeitszeit nicht tariflich geregelt ist, kann auf Antrag des Unternehmers für einzelne Betriebe oder Betriebsabteilungen eine vom § 1 Satz 2 und 3 abweichende Regelung der Arbeitszeit durch den zuständigen Gewerbeaufsichtsbeamten oder Bergaufsichtsbeamten nach Anhörung der gesetzlichen Betriebsvertretung widerruflich zugelassen werden, sofern sie aus betriebstechnischen Gründen, insbesondere bei Betriebsunterbrechungen durch Naturereignisse, Unglücksfälle oder andere unvermeidliche Störungen, oder aus allgemein wirtschaftlichen Gründen geboten ist. Für den Bereich mehrerer Gewerbeaufsichtsämter oder Bergaufsichtsämter sowie für ganze Gewerbezweige oder Berufe steht die gleiche Befugnis nach Anhörung der beteiligten wirtschaftlichen Vereinigungen der Arbeitgeber und Arbeitnehmer der obersten Landesbehörde, für Fälle, die sich auf mehrere Länder erstrecken, dem Reichsarbeitsminister zu.

Gegen den Bescheid, soweit er nicht von einer obersten Reichs- oder Landesbehörde erlassen ist, ist jederzeit die Beschwerde an die vorgesetzte Behörde zulässig, die endgültig entscheidet. Die Beschwerde hat keine aufschiebende Wirkung.

Kommt nachträglich eine tarifliche Regelung zustande, so tritt diese ohne weiteres an die Stelle der behördlichen.

§ 7. Eine Überschreitung der im § 1 Satz 2 und 3 festgesetzten Grenzen auf Grund tariflicher Vereinbarungen (§ 5) oder behördlicher Zulassung (§ 6) ist für Gewerbezweige oder Gruppen von Arbeitern, die unter besonderen Gefahren für Leben oder Gesundheit arbeiten, insbesondere für Arbeiter im Steinkohlenbergbau unter Tage, sowie für Arbeiter, die in außergewöhnlichem Grade der Einwirkung von Hitze, giftigen Stoffen, Staub und dergleichen oder der Gefährdung durch Sprengstoffe ausgesetzt sind, nur zulässig, wenn die Überschreitung aus Gründen des Gemeinwohls dringend erforderlich ist oder wenn sie sich in langjähriger Übung als unbedenklich erwiesen hat und eine halbe Stunde nicht übersteigt.

Der Reichsarbeitsminister bestimmt, für welche Gewerbezweige oder Gruppen von Arbeitern diese Beschränkung Platz greift.

§ 8. Im Bergbau unter Tage ist für Betriebspunkte mit einer Wärme über 28 Grad Celsius durch Tarifvertrag eine Verkürzung der Arbeitszeit zu vereinbaren. Kommt eine derartige Vereinbarung nicht zustande, so ordnet die zuständige Bergbehörde nach Anhörung der beteiligten wirtschaftlichen Vereinigungen der Arbeitgeber und Arbeitnehmer die Verkürzung an. Weitergehende bergpolizeiliche Bestimmungen bleiben unberührt.

Im Steinkohlenbergbau gilt als regelmäßige tägliche Arbeitszeit die Schichtzeit; sie wird gerechnet vom Beginne der Seilfahrt bei der Einfahrt bis zum Wiederbeginne bei der Ausfahrt oder vom Eintritt des einzelnen Arbeiters in das Stollenmundloch bis zu seinem Wiederaustritt.

§ 9. Die Arbeitszeit darf auch bei Anwendung der in den §§ 3 bis 7 bezeichneten Ausnahmen zehn Stunden täglich nicht überschreiten; eine Überschreitung dieser Grenze ist im Falle des § 7 überhaupt nicht und sonst nur aus dringenden Gründen des Gemeinwohls zulässig.

Die sonstigen gesetzlichen Vorschriften über den Schutz der Arbeitnehmer, insbesondere der weiblichen und jugendlichen Arbeitnehmer bleiben unberührt.

Weibliche Arbeitnehmer sind auf ihren Wunsch während der Schwangerschaft und der Stillzeit tunlichst von einer die Grenzen des § 1 Satz 2 überschreitenden Arbeit zu befreien.

§ 10. Die nach dieser Verordnung sich ergebenden Beschränkungen der Arbeitszeit finden keine Anwendung auf vorübergehende Arbeiten, die in Notfällen oder zur Verhütung des Verderbens von Rohstoffen oder des Mißlingens von Arbeitserzeugnissen unverzüglich vorgenommen werden müssen.

§ 11. Wer den Vorschriften dieser Verordnung oder den in Kraft bleibenden Bestimmungen der im § 1 bezeichneten Verordnungen oder den daraufhin erlassenen Anordnungen zuwiderhandelt, wird mit Geldstrafe bestraft.

Wer wegen einer im Abs. 1 unter Strafe gestellten Handlung bestraft worden ist und darauf vorsätzlich abermals eine dieser Handlungen begeht, wird mit Gefängnis bis zu sechs Monaten und mit Geldstrafe oder mit einer dieser Strafen bestraft.

Der Arbeitgeber ist bei Duldung oder Annahme freiwilliger Mehrarbeit, soweit es sich um männliche Arbeitnehmer über sechzehn Jahre handelt, nicht strafbar, wenn die Mehrarbeit durch besondere Umstände veranlaßt und keine dauernde ist und wenn sie weder durch Ausbeutung der Notlage oder der Unerfahrenheit des Arbeitnehmers von dem Arbeitgeber erwirkt wird, noch auch offensichtlich eine gesundheitliche Gefährdung mit sich bringt.

§ 12. Bestimmungen von Tarif- und Arbeitsverträgen, die beim Inkrafttreten dieser Verordnung gelten und eine geringere als nach dieser Verordnung zulässige Arbeitszeit vorsehen, können mit dreißigtägiger Frist gekündigt werden.

Ist in solchen Verträgen der Lohn als Zeitlohn bemessen, so wirkt die Kündigung auch für diese Bestimmungen.

Arbeitsverträge, die in der Zeit vom 18. November 1923 bis zum Inkrafttreten dieser Verordnung abgeschlossen sind, bleiben unberührt, soweit die nach den §§ 3 bis 9 zulässigen Höchstgrenzen nicht überschritten werden.

§ 13. Für Betriebe und Verwaltungen des Reichs (auch der Reichsbank) und der Länder sowie für Verwaltungen der Gemeinden und Gemeindeverbände steht die Ausübung der durch dieses Gesetz dem Reichsarbeitsminister oder anderen Behörden übertragenen Befugnisse den diesen Betrieben oder Verwaltungen vorgesetzten Dienstbehörden zu. Diese können die für Beamte gültigen Dienstvorschriften über die Arbeitszeit auf die übrigen Arbeitnehmer der genannten Betriebe und Verwaltungen übertragen, auch soweit laufende Verträge dem entgegenstehen.

§ 14. Die Ziffern II, VI, VII Abs. 1, 2 und X der Anordnung über die Regelung der Arbeitszeit gewerblicher Arbeiter vom 23. November 1918/17. Dezember 1918, die §§ 1, 4, 5, 6, 7 und 18 der Verordnung über die Regelung der Arbeitszeit der Angestellten während der Zeit der wirtschaftlichen Demobilmachung vom 18. März 1919 bleiben aufgehoben. Das Gesetz über die Arbeitszeit im Bergbau unter Tage vom 17. Juli 1922 (Reichsgesetzbl. I S. 628) tritt außer Kraft.

An die Stelle der in vorbezeichneten Verordnungen genannten Demobilmachungskommissare treten die obersten Landesbehörden.

Die im § 12 Nr. 2 der Verordnung vom 18. März 1919 festgesetzte Grenze von siebentausend Mark wird durch die im Versicherungsgesetze für Angestellte für die Versicherungspflicht jeweils bestimmte Höchstgrenze des Jahresarbeitsverdienstes ersetzt.

Für die Bäckereien und Konditoreien und die ihnen gleichgestellten Anlagen bewendet es bei der Verordnung über die Arbeitszeit in den Bäckereien und Konditoreien vom 23. November 1918 (Reichsgesetzbl. S. 1329).

§ 15. Der Reichsarbeitsminister ist ermächtigt, Ausführungsbestimmungen zu dieser Verordnung zu erlassen.

Der Reichsarbeitsminister ist ferner ermächtigt, die sonstigen ihm durch diese Verordnung übertragenen Befugnisse auf eine andere Stelle zu übertragen. Das gleiche gilt für die oberste Landesbehörde hinsichtlich der ihr übertragenen Befugnisse.

Der Reichsarbeitsminister kann die im § 1 Satz 1 bezeichneten und die in der Reichsgewerbeordnung enthaltenen Vorschriften über die Arbeitszeit mit den aus dieser Verordnung sich ergebenden Änderungen in einheitlicher Fassung als „Arbeitszeitverordnung“ veröffentlichen.

§ 16. Diese Verordnung tritt am 1. Januar 1924 in Kraft.

Berlin, den 21. Dezember 1923.

Der Reichskanzler. Marx. — Der Reichsarbeitsminister. Dr. Brauns.

Verschiedenes.

Das neue Gesetz über Lohnsteuerabzug. Da vom 1. Januar 1924 ab die einbehaltenen Lohnsteuerbeträge bei Betrieben von mehr als 3 Personen direkt dem zuständigen Finanzamt einzusenden oder zu überweisen sind und § 35 den Arbeitgebern die Pflicht zur Führung eines Kontos für jeden Arbeitnehmer auferlegt, so sei auf diese beim Verlage Reinhold Kühn A.-G., Berlin SW., Kochstr. 5 vorrätigen, gesetzlich geschützten Tabellen hingewiesen.

Bei Bestellung gebe man an, für wieviel Arbeiter Steuerbuch und Lohnnachweis Nr. 98 bezw. für wieviel Angestellte Steuerbuch und Gehaltsnachweis Nr. 99 sein soll. (Diese vorgeschriebenen Formulare sind in Buchform erschienen und auch durch uns zu beziehen.)

Tabellen für die Beiträge zur Invaliden- und Angestellten-Versicherung.

305 B Tabelle zur Berechnung der lt. Verord. des Reichsarbeitsministers vom 20. Dezember 1923 ab 1. Januar 1924 gültigen Beitragsmarkenwerte für die Invaliden-Versicherung. Von 1 bis 100 Wochen. Auf starkem weißen Karton. 20×27 cm. Mit Öse zum Aufhängen.

305 C Tabelle zur Berechnung der lt. Verord. des Reichsarbeitsministers vom 20. Dezember 1923 ab 1. Januar 1924 gültigen Beitragsmarkenwerte für die Angestellten-Versicherung. Von 1 bis 100 Wochen. Auf starkem weißen Karton. 20×27 cm. Mit Öse zum Aufhängen.

Jede Tabelle bei freier Zusendung 16 Pfg., beide zusammen 25 Pfg. durch den Verlag Ernst Mauckisch, Freiberg in Sachsen.

Gültigkeit des Deutschen Gebührenverzeichnisses für Chemiker bei gerichtlichen Untersuchungen. Entgegen der Festsetzung der Untersuchungsgebühren des chemischen Sachverständigen durch den Untersuchungsrichter nach Maßgabe der dafür bestehenden Taxvorschriften der Gerichtsbehörden hat das Reichsgericht 5. Strafsenat am 5. November 1923 die Berechtigung der Anwendung des allgemeinen Deutschen Gebührenverzeichnisses für Chemiker mit folgender Begründung anerkannt:

„Nach § 13 Abs. 2 der Gebührenordnung für Zeugen und Sachverständige kann der Sachverständige, auch wenn für gewisse Arten von Sachverständigen besondere Taxvorschriften bestehen, sofern er, was hier der Fall ist, nicht öffentlicher Beamter ist, an Stelle der Gesamtvergütung nach den Taxvorschriften die Berechnung der Gesamtvergütung nach den Vorschriften der Gebührenordnung für Zeugen und Sachverständige beanspruchen. Nach § 4 ist dem Sachverstädigen auf sein Verlangen, vorausgesetzt, daß für die aufgetragene Leistung ein üblicher Preis besteht, dieser zu gewähren. Nach der vom Sachverständigen vorgelegten Bescheinigung der Handelskammer Frankfurt a. M.-Hanau vom 17. Oktober 1923 sind die von ihm gemäß dem „Allgemeinen Deutschen Gebührenverzeichnis für Chemiker“ aufgestellten Beträge üblich. Es liegt also ein Fall vor, in dem gemäß § 4 auf Verlangen des Sachverständigen dieser übliche Betrag zu gewähren ist. Gegen die Höhe der einzelnen Ansätze bestehen keine Bedenken.“ (Ph. Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 4. H. 85 759. Michael Huber, Bergamlaimstr. 4, u. Julius Huber, Schreinerstr. 2, München. Alkalibeständige, wasserlösliche oder wasserunlösliche Druckfarbe für den Buch- und Tiefdruck. 9. 6. 21. — 6. B. 108 674. Fritz Brandt, Zürich, Schweiz; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W. 50. Verfahren zur Herstellung von Schuhcreme, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren u. dgl. 1. 3. 23. — 7. H. 85 250. Engelbert Heim, Darmstadt, Bleichstr. 26. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels. 21. 4. 21. — 10. B. 109 301. Anna Borchardt, geb. Loriesohn, Berlin, Pallasstr. 17. Wasserfeste Anstrichfarben. 14. 4. 23. — 10. M. 78 270. Gustav Peter Christof Maack, Lüneburg. Verfahren zum Haltbarmachen von Teeranstrichen. 27. 6. 22. — **22h,** 2. J. 23 202. Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf. Sikkative, Leinölfirnisersatz und Ersatz für oxydierende Leinöle; Zus. z. Pat. 352 356. 13. 11. 22. — 7. K. 84 478. Dr. Robert Kattwinkel, Gelsenkirchen, Kaiserstr. 34. Verfahren zur Herstellung von Pech aus dem Säureharz der Benzolreinigung. 5. 1. 23.

23b, 5. M. 57 400. Gulf Refining Co. Pittsburg, Pennsylv., V. St. A.; Vertr.: M. Wagner, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. Verfahren zur Umwandlung von hochsiedenden Ölen in niedrig siedende. 15. 12. 14. — **23f**, 1. W. 64 313. Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt. Vereinigte Seifenschneid- und Abkantmaschine. 25. 7. 23. — 1. W. 64 314. Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt. Schneidedraht für Seifenschneidevorrichtungen. 25. 7. 23.

53h, 1. St. 34 550. Frank Webb Stockton, Pittsburg, Pennsilvania; Vertr.: J. Apitz u. F. Reinhold, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Verfahren zur Herstellung von Nußbutter, insbesondere Erdnußbutter. 14. 5. 21. V. St. Amerika 17. 3. 21.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

1. Kumaronharz, hell und dunkel. L. in P. (Böhmen).

2. Rentable Abfüllmaschinen für Seifenpulver in Tüten und Packungen. St. in E.

Beantwortungen.

299. Natriumperborat, Marke „Obra", liefern die Chemischen Fabriken Oker u. Braunschweig A.-G., Oker a. Harz.

306. Anlagen für Feinsoda und Kristallsoda liefert Carl Hesselbach, Kitzingen a. M.

308. Savonettöl und Savonade liefert die Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H., Eberswalde.

310. Dekalin liefert die J. D. Riedel A.-G., Abt. Tetralinwerk, Berlin-Britz.

314. Seifenpulvermühlen liefern Heinrich Dick, Haaren bei Aachen; „Mag" Maschinenfabrik A.-G., Geislingen (Württemberg); Augusta-Werk, Augsburg; C. E. Rost & Co., Dresden; Aug. Krull, Helmstedt i. Br.; Alpine Maschinenfabriks-Gesellschaft, Augsburg; Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br.

Seifensieder=Zeitung

und Rundschau über die Harz=, Fett= und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen= und Waschpulver=Industrieller, „Wivetz“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder=Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel= und Bohnerwachs=Fabrikanten usw. - Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— **Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 10. Januar 1924.** **Nr. 2.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Zur Frage der quantitativen Bestimmung der Naphtensäuren.

Ergänzung zu meiner Mitteilung in Nr. 1 dieses Blattes.

Ich habe auch Herrn Geheimrat Prof. *Holde* gebeten, die von *Tütünnikoff* empfohlene Reaktion auf Naphtensaure nachzuprüfen. Er hat meinem Wunsche in liebenswürdiger Weise entsprochen, und sein Assistent, Herr *K. Rietz*, hat eine gereinigte Naphtensäure russischer Provenienz der Prüfung nach Tütinnikoff unterzogen. Er erhielt ein positives Resultat: die Grünfärbung trat ein. Es scheint also, daß die Tütünnikoff'sche Reaktion bei manchen Naphtensäuresorten eintritt, während sie bei anderen Naphtensäuren vollkommen versagt.

Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.

Das Laboratorium in der Seifenfabrikation.

Von Ing.-Chemiker *Josef Grosser*, Hamburg.

(Schluß.)

Daß die Feststellung der unverseifbaren Stoffe in Ölen und Fetten nicht übergangen werden darf, konnte schon mancher Seifensieder erfahren, dem eine — vielleicht sogar unter Garantie einer gewissen Verseifbarkeit übernommene — Ware bei der Fabrikation unvorhergesehene Schwierigkeiten bereitete, und Anfragen im Fragekasten dieser Fachzeitung, welche in dieser Hinsicht um Aufklärung oder Rat ersuchen, waren und sind nicht selten. Auch mir kamen in meiner Praxis Öle mit unzulässig hohem Gehalt an Unverseifbarem unter die Hände. So wurde beispielsweise ein bereits in der Fabrik angelangter Posten Leinöl dem Lieferanten zurückgestellt, weil es unverseifbare Stoffe in der Höhe von 3% aufwies, die auf dem Wege über die mit Mineralöl betriebene hydraulische Presse in das Öl gelangt waren.*)

Ebenso wie bei den Fetten ist auch bei den übrigen Rohstoffen der Seifenproduktion eine ständige Prüfung nötig, will sich der Betrieb nicht der Gefahr von Qualitätsverlusten aussetzen. Eine rationell verfahrende Fabriksleitung oder kaufmännische Abteilung wird sich nicht auf die Versicherung des Lieferanten hinsichtlich des Reingehaltes von Ätzalkalien, Soda, Sudsalz und anderer Hilfsstoffe verlassen, sondern im eigenen Laboratorium, nötigenfalls zeitweise bei einer Untersuchungsstelle die erforderlichen Analysen ausführen lassen. Es handelt sich da übrigens nicht nur um den direkten Schaden, den ein etwaiger Mindergehalt jener Waren an wirksamer Substanz bedingt, sondern auch um Betriebsstörungen und die damit zusammenhängenden Schäden, welche im Laufe der technischen Operationen durch Mindergehalt, bezw. durch Verunreinigungen der erwähnten Materialien bewirkt werden können. Weiters stellt sich manchmal die Notwendigkeit heraus, auch an solchen Produkten gewisse analytische Feststellungen vorzunehmen, die bei dem Bezug als einwandfrei befunden worden waren, was aber wieder nur an Hand eines Laboratoriums möglich ist. Es sei z. B. darauf aufmerksam gemacht, daß der Gehalt der ursprünglich 98%igen kalzinierten Soda während längeren Lagerns auf 90% und darunter sinken kann, sodaß für eine rationelle Verarbeitung derselben, wie bei der Karbonat-Verseifung, bei der Herstellung von Seifenpulvern mit bestimmtem Sodagehalt u. dgl. ihre Untersuchung geboten erscheint. Ebenso ist es für die Herstellung mancher Seifen, besonders der kaltgerührten Toilette-Seifen nicht unwichtig zu wissen, ob nicht die Laugen, besonders die nicht frisch bereiteten, sei es von Haus aus, sei es infolge nachträglicher Anziehung von Kohlensäure einen unzulässigen Gehalt an Karbonat aufweisen. Mancher mißlungene Ansatz hätte vermieden werden können, wenn der Sieder rechtzeitig die entsprechenden analytischen Unterlagen zur Hand gehabt hätte.

Überhaupt würde der Seifenherstellungsprozeß oftmals glatter oder wirtschaftlicher ablaufen können, wenn die Möglichkeit einer Laboratoriumskontrolle bestünde. Es sei z. B. an die schon erwähnte Karbonat-Verseifung erinnert, an die Prüfung der Seifenunterlaugen auf ihren Seifen- und Soda-Gehalt, welcher noch immer nicht die genügende Beachtung gewidmet wird — in Glyzerinfabriken kann man in dieser Hinsicht ganz merkwürdige Beobachtungen anstellen — und wenn dies schon geschieht, so vielleicht weniger, weil manche Fabrik sich der auf diesem Wege möglichen Verluste bewußt ist, als weil das Gelatinieren derartiger Unterlaugen lästige Störungen verursacht. Der Fragekasten dieser Zeitschrift spiegelt diese Nöte öfters wieder.

Für die Kalkulation in Seifenbetrieben ist bekanntlich die Feststellung der Seifenausbeute aus den verarbeiteten Fettstoffen ein nicht zu umgehendes Postulat, und ihre Berechnung kann zuverlässig nur auf analytischer Grundlage erfolgen. Um vor falschen Kalkulationen bewahrt zu bleiben, sind bei den Riegelseifen die Bestimmungen des Fettsäuregehaltes nicht nur in den frisch hergestellten, sondern auch besonders in den Produkten vorzunehmen, die zum Versand gebracht werden. Dem Schmierseifensieder, welcher eine gewisse Ausbeute erreichen soll, bietet die Analyse der Grundseife, ev. auch der bereits teilweise gefüllten Seife eine wertvolle Handhabe für das Ausschleifen oder Füllen. In vielen Betrieben bedient man sich zur Konstatierung des Fettsäuregehaltes der Lüring'schen Bürette, welche ja auch im allgemeinen recht brauchbar ist. Allerdings empfiehlt sich eine zeitweilige Kontrolle durch die bewährte Scheidetrichter-Methode, besonders in Fällen, wo das spezifische Gewicht der verarbeiteten Fettsäuren nicht ungefähr bekannt ist, ferner auch bei Seifen aus unreinen Fetten, da hier an der Trennungsfläche zwischen Fettsäure und Säurewasser eine das Einstellen auf die Marke erschwerende flockige Schicht auftritt.

Die gleichen Betrachtungen, wie sie eben für Seifen angestellt wurden, gelten auch für die Fabrikation der Seifenpulver, indem auch hier die Erzeugung von Produkten mit einem gewissen Fettgehalt (häufig ist auch bei den anderen Bestandteilen ein gewisser Prozentsatz einzuhalten) ohne die unterstützende Tätigkeit des Chemikers kaum erreichbar ist. Dazu tritt die Neigung dieser pulverförmigen Waschmittel zum Austrocknen, welche leicht eine Verschiebung in ihrem Gehalt an Fettsäure, Soda und ev. anderen Stoffen nach sich zieht, sodaß der Fabrikant, der ohne Laboratoriumskontrolle arbeitet, häufig mit völlig unzutreffenden Zahlen rechnet und sich entweder der einen Gefahr aussetzt, Verluste zu erleiden, oder, falls er dieser Möglichkeit durch entsprechende Arbeitsweise vorbeugen will, dem anderen Risiko, wegen Unterschreitung der Lieferungsbedingungen oder Qualitätsvorschriften Bemängelungen und Ersatzansprüche zu erhalten.

In den Bereich der Betriebskontrolle gehören auch indirekt jene Untersuchungen, welche alljährlich, ev. in kürzeren Zeitabschnitten zur Aufstellung einer Bilanz insofern erforderlich

*) Über das Unverseifbare eines Leinöls. (Chem.-Ztg. 1908, Nr. 69).

sind, als in vielen Betrieben mehr oder weniger ausgetrocknete Seifenpartien, Seifenabschnitte, ausgesalzener Leimkern, aus den Ölbehältern herstammende Fettrückstände u. dgl. in die Bestandsaufnahme einbezogen werden müssen, über deren Fettgehalt aber erst eine Analyse Aufschluß gibt.

Der Wert eines Laboratoriums tritt ferner zu Tage, wenn der Fabrikant sich vor die Aufgabe gestellt sieht, Konkurrenzprodukte herzustellen, weil diese bei der Kundschaft großen Anklang gefunden haben, zu welchem Zwecke er ihre ungefähre Zusammensetzung kennen oder wenigstens einige Anhaltspunkte für die Herstellung erlangen möchte. Beispielsweise wird es möglich sein, durch eine chemische Untersuchung darüber Auskunft zu erhalten, in welchem Mengenverhältnis die sog. leimbildenden Fette an dem Ansatz für die Seife beteiligt sind, welchen Erstarrungspunkt (Titer) die Fettsäuren aufweisen, ob Harz, Füllstoffe vorhanden sind u. a. m. Nicht selten wird es sich auch ereignen, daß dem Unternehmer ein Fett oder sonst eine Handelsware unter der Bedingung des sofortigen, resp. nur eine kurze Bedenkzeit zulassenden Kaufes angeboten wird, wogegen er meistens nur dann von dem möglicherweise recht vorteilhaften Offert Gebrauch machen können wird, wenn er im eigenen Laboratorium rasch die notwendige Untersuchung vornehmen lassen kann. Um auch in diesem Belang einen Beleg aus der Praxis zu bringen, sei folgendes erzählt: Vor einiger Zeit wurde einer nicht gerade unbedeutenden chemischen Fabrik, welche sich unter anderem mit der Erzeugung technischer Fette befaßt, eine als Soda deklarierte Ware bei günstigem Preise zu sofortigem Kaufe angeboten. Der Betriebsleiter, von seiten des Chefs um die Beurteilung der Ware angegangen, verwies auf die Unmöglichkeit, analytische Feststellungen in einem „Laboratorium" vorzunehmen, welches wohl mit den zur Durchführung von Probemischungen, Destillationsversuchen u. dgl. ausreichenden Behelfen ausgestattet war, aber weder die nötigen Reagenzien, noch Gerätschaften für analytische Operationen besaß. Darauf erhielt er zur Antwort, Säuren seien ja vorhanden, und das beim Übergießen des fraglichen Stoffes mit diesen erfolgende Aufbrausen im Verein mit der Löslichkeit in Wasser lasse ja auf Soda schließen. Der Vorfall, wie auch ähnliche andere, veranlaßte den Unternehmer endlich zur Anschaffung der nötigsten Chemikalien.

Außer den bisher angeführten chemischen Untersuchungen gibt es noch verschiedene andere, welche zwar nicht mit den eigentlichen Fabrikationsprozessen zusammenhängen, für eine ökonomische Betriebsgebarung aber nicht außer acht zu lassen sind. Es sei z. B. darauf verwiesen, daß eine Enthärtung des Kesselspeisewassers, wie sie oft nötig ist, wenngleich nicht immer durchgeführt wird, ohne analytische Kontrolle kaum korrekt oder rationell zu erreichen ist, bezw. zu Chemikalienverschwendung oder auch zu Beschädigungen der Kessel führen kann, während andererseits die noch ziemlich verbreitete Gewohnheit der Verwendung von Mitteln gegen die Kesselsteinbildung einmal ein sehr unsicheres Verfahren darstellt, was Wirkung sowohl, wie Kesselschonung anbelangt, zum zweiten aber durch Überzahlung des wirklichen Wertes derartiger Präparate den Betrieb mit unnötigen Ausgaben belastet. Ebenso wird eine zeitweilige Prüfung der Heizungskohlen, und bestände diese mangels einer geeigneten Ausrüstung des Laboratoriums nur in der Feststellung eines unzulässig hohen Wasser- oder Aschengehaltes, Veranlassung zum Bezuge eines ökonomischeren Brennmaterials bieten, mit anderen Worten also, auch hier das Unternehmen vor Verlusten schützen.

Die Bedeutung des Laboratoriums tritt schließlich auch noch auf einem anderen Gebiete, als dem der eigentlichen chemischen Betriebskontrolle ansehnlich hervor. Es sei nur an die Aufklärung der Zusammensetzung neu auftauchender und guten Absatz findender Handelsartikel, Versuche zur Herstellung eigener neuer Produkte, die Prüfung angebotener Rezepte, Verbesserung bestehender, bezw. Ausarbeitung neuer Arbeitsmethoden im eigenen Betriebe usw. hingewiesen.

Faßschäden im Eisenbahntransport.*)

Von Dr. jur. *Roeder*, Berlin-Schöneberg,
Herausgeber der „Verkehrsrechtlichen Rundschau".

In jüngster Zeit mehren sich die Fälle, in denen über die Beschädigung von mit Flüssigkeiten gefüllten Fässern geklagt wird. Kommt es zu einem Rechtsstreit, dann wandern beide Gegner, also der Geschädigte und die Eisenbahn, durch das Labyrinth der sehr dehnbaren Bestimmungen der §§ 459 HGB., 86 EVO., und die Folge ist häufig: beide Teile sind mit dem Urteil nicht zufrieden, weil es nicht die richtige Entscheidung trifft. Ich will versuchen, diese schwierige Rechtsmaterie zur Klärung zu bringen.

1. Begriff der gewöhnlichen und außergewöhnlichen Leckage.

Was man unter gewöhnlicher und außergewöhnlicher Leckage zu verstehen hat, das hat der Gesetzgeber verschwiegen. Das Schrifttum gibt uns auch keine Aufklärung, sondern nur ganz kurze Hinweise.[1]) Die Rechtsprechung erhellt einigermaßen dieses Dunkel. So heißt es in einem Urteil des RG. 56, 400:

Unter gewöhnlicher Leckage ist das regelmäßige Dringen gewisser Flüssigkeiten durch die Fugen des Gebindes ohne dessen äußere Beschädigung zu verstehen. Die außergewöhnliche Leckage begreift alle die Fälle, in denen ein dies Maß übersteigendes Aussickern oder Auslaufen stattgefunden hat, und zwar ohne Rücksicht darauf, ob eine äußere Beschädigung des Gebindes vorliegt.

Eine gewöhnliche Leckage ist demnach für die Schadenersatzpflicht der E. unbeachtlich; so steht dies auch ausdrücklich im Gesetz (§ 456 HGB.). Und für außergewöhnliche Leckage haftet die Eisenbahn nach dem vorstehend angegebenen Rechtssatze des RG. nur dann, wenn dieselbe durch V e r s c h u l d e n d e r E. herbeigeführt worden ist (§§ 459 Abs. 3 HGB. und 86 Abs. 3 EVO.).

Die E. behauptet nun regelmäßig: A l l e n Flüssigkeiten sei die a. L. eigentümlich. In der Tat haben auch verschiedene Gerichte diese Ansicht zu der ihrigen gemacht[2]), und es sind in wiederholten Fällen Holzteer, Mischsäure, Sprit, Öl, Lack, Firnis, Äther. Benzin, hochprozentige Destillate, sogar Bier und Wein als zur a. L. neigend erklärt worden. Ich kann mir dieses Ergebnis nur dadurch erklären, daß die Richter regelmäßig in dem Vorkommen der a. L. vor einem Rätsel standen, und es boten sich nicht die näheren Umstände, die ihnen dieses Rätsel zu lösen vermochten. Ein Erkenntnis des RG. ist geeignet, den Gerichten die Quelle zu zeigen, aus der die a. L. entspringt. In dem Urteil des RG. vom 1. Februar 1922 (VerkehrsrR. Bd. I Sp. 440 Nr. 212) heißt es nämlich folgendermaßen:

Allerdings gehört Weinsprit zu den Flüssigkeiten, die besonders leicht verdunsten und die deshalb der Gefahr eines besonders starken Entweichens der Flüssigkeit durch die Fugen der Fässer, auch wenn letzteres nicht beschädigt wurde, ausgesetzt sind. Diese Eigenschaft verlieren sie jedoch, und es kann der Gefahr außergewöhnlicher Leckage dadurch vorgebeugt werden, w e n n m a n F ä s s e r v e r w e n d e t, d i e ü b e r h a u p t k e i n e F l ü s s i g k e i t d u r c h d i e F u g e n h i n d u r c h l a s s e n. Derartige Fässer sind nach den Feststellungen des BerG. verwendet worden. Wenn gleichwohl 73 kg Weinsprit aus den Fässern ausgeflossen sind, so erklärt sich das dadurch, daß sich beim Transport mehrere Reifen gelockert hatten und dadurch eine Undichtigkeit der Fässer eingetreten ist. Der Gefahr, daß beim Undichtwerden von Fässern die in ihnen enthaltende Flüssigkeit ausfließt, sind nicht nur leicht verdunstende, sonderrn alle, bis zu einem gewissen Grade, sogar zähflüssige Flüssigkeiten ausgesetzt. Der Verlust ist im vorliegenden Falle also nicht durch die dem Weinsprit anhaftende eigentümliche und natürliche Beschaffenheit, besonders stark zu verdunsten und durch eine infolge dieser Eigenschaft hervorgerufene, über das Maß der gewöhnlichen Leckage hinausgehende außergewöhnliche Leckage eingetreten. Es kann somit der Eisenbahn n i c h t darin beigetreten werden, daß die außergewöhnliche Leckage allen Flüssigkeiten, und zwar vermöge deren natürlicher Eigenschaft, anhaftet.

---

* Vorkommende Abkürzungen:
a. L. = außergewöhnliche Leckage.
E = Eisenbahn.
EE. = Eisenbahn- und verkehrsr. Entsch. v. Eger.
Eger = Kommentar z. Eisenbahnverkehrsordnung.
EVO. = Eisenbahnverkehrsordnung.
GBV. = Güterbeförderungsvorschriften der Eisenbahn.
HGB. = Handelsgesetzbuch.
IntUe. = Internationales Übereinkommen.
JW. = Juristische Wochenschrift.
LG. = Landgericht.
OLG. = Oberlandesgericht.
RG. = Reichsgericht.
RGZ. = Rechtsprechung des Reichsgerichts in Zivilsachen.
Soergel = Rechtsprechung (Jahrbuch).
Staub = Kommentar zum Handelsgesetzbuch.
VerkehrsrR. = Verkehrsrechtliche Rundschau, herausgegeben von Roeder.

[1]) Z. B. E g e r EVO. Anm. 460 zu § 86. Dort wird die a. L. wiederholt für Sprit unter Hinweis auf gerichtliche Erkenntnisse in EE. 10, 22, 20, 336 angegeben. Wie gewagt es aber ist, dem Sprit ganz allgemein diese Eigenschaft anzudichten, soll durch das Urteil des RG. vom 1. Februar 1922, das ich am Schlusse dieses Kapitels bringe, bewiesen werden. Auch der neue S t a u b (Anm. 9 Nr. 4) begeht denselben Fehler.

[2]) Z. B. LG. Karlsruhe EE. 27, 154; LG. Kiel Soergel 20, 239; LG. Berlin I EE. 33, 300.

Aus dem Urteil geht folgendes hervor: Oberster Grundsatz für alle Flüssigkeiten ist deren Verpackung. Ist diese eine gute, den Transportgefahren gewachsene, so kann die E. im Falle einer a. L. sich nicht auf die „Vermutung" der §§ 88 Abs. 3 EVO., 459 Abs. 3 RCB. berufen: der vorgekommene Schaden sei aus der sog. Beförderungsgefahr entstanden. Das RG. legt also auf das Wort „Flüssigkeiten" nicht das entscheidende Gewicht, sondern auf die Flüssigkeit mit samt ihrer Verpackung. Beides zusammen betrachtet es im frachtrechtlichen Sinne als „Gut" und nur über das „Gut" hatte es zu befinden.

Das ist ein neuer Zug in unserer Rechtsprechung über a. L., denn bisher war man gewohnt, sich nur um das Gut der Verpackung zu streiten, nicht um die Verpackung. Es genügte die Feststellung, daß dem betr. Gute — hier also der Flüssigkeit — die in § 88 Abs. 1 Ziffer 4 aufgeführte Eigenschaft der a. L. anhaftet.

Ich hege nicht die geringsten Bedenken, dem RG. in allen Punkten beizutreten, und zwar aus folgenden Gründen:

Im allgemeinen (also abgesehen von den Güterstellen der Kleinbahnen und den Güterstellen entlegener Stationen der Reichsbahn) dürfte es in der heutigen Zeit wohl kaum vorkommen, daß eine Güterstelle ein Faß ohne nähere, d. h. gründliche Prüfung[3]) zum Transporte annimmt. Liest man die Fachpresse der Eisenbahnen, so kann man schon daraus die Feststellung machen, daß in solchen Güterstellen, die häufig Fässertransporte zu erledigen haben, sogar gründliche Faßspezialisten sitzen. Daraus folgt: Verhält sich der Faßversand in normalen Transportgrenzen, so ist die a. L. kaum denkbar. Demnach kann der Gesetzgeber die Einflechtung der a. L. in §§ 459 Abs. 1 Ziff. 4, 88 Abs. 1 Ziff. 4 nur zu dem Zwecke vorgenommen haben, die E. vor „heimlichen Mängeln"[4]) der Fastage zu schützen. Daraus folgt aber weiter, daß die a. L. nur ohne Verschulden der E. herbeigeführt werden darf, z. B. durch schlechte Fastage oder Witterungsverhältnisse oder höhere Gewalt. Diese Annahme ist zweifellos richtig, denn im Binnenschiffgesetz (§ 59 Abs. 4) ist gleichfalls die Enthaftung des Schiffers für a. L. vorgesehen. Der Schiffahrtsverkehr vollzieht sich aber in viel ruhigeren Bahnen wie der Eisenbahngüterverkehr. Hier vermissen wir die zahlreichen Rangierstöße, ohne die der Eisenbahngüterverkehr nicht auskommen kann und die, wenn sie unsachgemäß, d. h. außergewöhnlich heftig vorkommen, viele Gütersendungen beschädigen.

2. Der Zustand der Fässer.

Das „Erfordernis" der einwandfreien Fastage, welches das RG. in dem im Abschnitt 1 erwähnten Urteil kurz zum Ausdruck bringt, wird noch näher dargelegt in einem Erkenntnis dieses Gerichtshofes vom 14. September 1920 (RGZ. 98, 339; VerkehrsrR. Bd. 1 Sp. 153 Nr. 6). Es heißt dort:

„Der § 459 HGB. will nur solche Fälle treffen, in denen eine besondere Gefahr der Beschädigung oder außergewöhnliche Leckage gegeben ist. Dies liegt nicht bei jedem Transport von Flüssigkeiten in Fässern vor. Es ist zu berücksichtigen, daß gute Fässer auch erheblichen Stößen Widerstand zu leisten vermögen, und daß sie durch ordnungsmäßige Befestigung vor Stößen der danebenliegenden Fässer bewahrt werden können. Wollte man einer entgegengesetzten Meinung folgen, so würde man zu dem Ergebnis kommen, daß ein recht erheblicher Teil des gesamten Eisenbahntransportes, nämlich Petroleum, Schmieröl, andere Öle, Benzin, Sprit, Wein, Bier, Lack, Firnis in Fässern als einer „besonderen Gefahr" ausgesetzt anzusehen seien. Das entspricht weder der Erfahrung des Lebens, noch der Willensmeinung des Gesetzgebers. Es wird vielmehr für die Entscheidung darauf ankommen, ob das Faß in gutem und für den Eisenbahntransport genügend widerstandsfähigem Zustande war und ob es ordnungsmäßig verladen war.

Dem Tatrichter ist durch dieses Urteil ein brauchbares Mittel in die Hand gegeben. Er hat festzustellen, ob die Fässer sich bei ihrer Auflieferung in einem guten, transportfähigen Zustande befanden. Es ist aber nicht nötig, für jeden Transport absolut neue Fässer zu fordern. Das hieße den Bogen überspannen und dem Handel ungeheure Nachteile zufügen. Auch wiederholt gebrauchte neue Fässer weisen die geforderten Eigenschaften im ausreichenden Maße auf. Dagegen ist ein strengerer Maßstab an alte, geflickte Fässer zu legen.

Im allgemeinen liefert unsere Faßindustrie, trotz der schwierigen Verhältnisse, in denen wir uns jetzt befinden, gutes transportfähiges Faßmaterial, wozu sie schon durch die Forstverwaltungen gewissermaßen gezwungen wird. Denn die Forsten sind gewöhnt, Nutzholz als Brennholz zu verkaufen, weil sie dadurch höhere Preise erzielen. Infolgedessen kommt Kastanienholz oder Buchenholz zu Faßzwecken selten zur Verwendung. Buchenholz eignet sich überhaupt nicht zum Eisenbahntransport, weil Buchenfässer nicht die zähe Widerstandsfähigkeit wie Eichenfässer besitzen.[5])

Aber durch die hohen Preise, die die Versender für ihre Fastage anwenden müssen, ist man seit langer Zeit dazu übergegangen, immer dieselben Fässer erneut zum Eisenbahntransport zu benutzen. Es geschieht dies dadurch, indem man den Empfängern die Fässer nur „leihweise" überläßt und ein so hohes Pfandgeld, das in Rechnung gestellt wird, vom Empfänger fordert, daß dieser baldmöglichst die Fastage zurückschickt. Die Versender unterhalten infolgedessen einen hohen Faßbestand, unter dem sich auch viele alte geflickte Fässer befinden. Es würde nichts schaden, wenn dieser Faßbestand allmählich verringert werden möchte. Jeder Krug geht so lange zu Wasser bis er bricht. Dieses Sprichwort kann man auch auf das Faß übertragen, nur mit dem Unterschied: ein zerbrochenes Faß kann dem Versender im Eisenbahnverkehr viele Unkosten und später viele verlorene Prozesse einbringen, sodaß er sich für die dafür gezahlten Summen hätte neue Fässer anschaffen können.

(Schluß folgt.)

[3]) Die Einrede der Haftbefreiung kann die Bahn nicht mehr geltend machen, wenn sie ihre Prüfungspflicht verletzt hat.

[4]) War der Mangel äußerlich nicht erkennbar, stellte sich nach dem Vorfall der a. L. durch das Gutachten des Sachverständigen heraus, daß ein solcher vorgelegen haben muß, so haftet der Absender für diesen und außerdem für den Schaden, den das Gut anderen Gütern beibrachte.

[5]) Sehr leicht gebaut sind die sog. Oxhoftfässer aus Frankreich, besonders in der Bauchgegend sind sie sehr empfindlich. Kastanienfässer werden zumeist in Italien und Spanien zu Weinzwecken verwendet.

Kleine Zeitung

Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs und gleichartigen bituminösen Stoffen. (D. R. P. 385 153 v. 18. I. 1921. Dr. *Wilhelm Gintl* in Prag und *Karl Müller* in Schmichow.) Die bituminösen Stoffe, die sich in der Kohle und sonstigen Stoffen vorfinden, wurden bisher hauptsächlich durch Extraktion mit Benzol gewonnen.

Es wurde nun gefunden, daß es gelingt, diese bituminösen Stoffe leicht und sehr vollständig in Lösung zu bringen, wenn als Lösungsmittel die höheren Alkohole vom Propylalkohol aufwärts für sich allein oder in Mischungen untereinander verwendet werden. Es wird bei Anwendung dieser Lösungsmittel die Ausbeute an gelösten Stoffen sehr erheblich gesteigert, und es konnte festgestellt werden, daß auch Stoffe in Lösung gehen, die durch das Benzol selbst nicht ausgezogen werden können.

Es handelt sich bei Anwendung der erwähnten Alkohole oder ihrer Mischungen zur Gewinnung der bituminösen Stoffe aus den in Frage kommenden Rohmaterialien, z. B. Braunkohle oder zu ihrer Gewinnung aus Bleicherden, die für die Reinigung von Mineralölen gebraucht wurden, nicht um einfache Lösungsvorgänge, sondern um die Wirkung der Hydroxylgruppe der Alkohole, wobei die Bindung durch Adsorption der zu extrahierenden Stoffe aufgehoben wird.

Läßt man z. B. auf Braunkohle, die Montanwachs enthält, siedende höhere Alkohole oder Gemenge von solchen einwirken, so entsteht ein so konzentrierter Extrakt, daß er beim Erkalten breiig erstarrt.

Zur Feststellung des Verhaltens der verschiedenen Lösungsmittel gegen Braunkohle wurden Versuche angestellt, und zwar wurde immer die gleiche Kohle, nämlich eine bitumenreiche Braunkohle aus Schneidmühl in Westböhmen verwendet, die zur Montanwachsgewinnung auch sonst benutzt wird.

Als Extraktionsmittel wurden Benzol, Äther, Petroläther, Xylol und endlich Fuselöl verwendet, sodaß Lösungsmittel aus allen in Betracht kommenden Gruppen zur Verwendung kamen.

Für jeden Versuch wurden 25 g der Kohle mit 150 cm³ des Extraktionsmittels in einem geräumigen Extraktionskolben durch je 15 Stunden am Rückflußkühler extrahiert. Hierauf wurde filtriert, dann die Hauptmenge des jeweiligen Lösungsmittels abdestilliert und der Rückstand zuerst noch vom Lösungsmittel durch Abdampfen befreit und endlich im Trockenschrank in gewogenen Schalen soweit erhitzt, bis die letzten Spuren des jeweiligen Extraktionsmittels entfernt waren. Hierauf wurde gewogen.

Die erhaltenen Ausbeuten an extrahiertem Bitumen waren bei Verwendung von:

Benzol	5,3 %
Äther	7,04 %
Petroläther	2,56 %
Xylol	12,4 %
Fuselöl	33,56 %

Überraschend ist auch die Einwirkung von Gemengen höherer Alkohole auf Bleicherden, z. B. Floridin, Frankonit usw., die zur Entfärbung von Mineralölen verwendet wurden und die die Fähigkeit haben, die färbenden Substanzen aus den Ölen auf-

zunehmen und durch Adsorption zu binden. Die so gebundenen Stoffe lassen sich aus den gebrauchten Erden mit den Fettlösungsmitteln nicht entfernen, und es wurden deshalb diese Erden bisher durch Ausglühen regeneriert.

Durch Extraktion mit käuflichen höheren Alkoholen oder Gemengen solcher lassen sich nicht nur die adsorbierten Stoffe in Form von dicken teerartigen Stoffen gewinnen, sondern die Bleicherden werden gleichzeitig regeneriert und können von neuem verwendet werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs und gleichartigen bituminösen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß die die zu extrahierenden Stoffe enthaltenden Ausgangsmaterialien mit höheren Alkoholen von Propylalkohol aufwärts oder Gemengen solcher Alkohole extrahiert werden.

*

Vergiftungserscheinungen durch Thymolmundwasser. Nach einer Mitteilung von *Eders* bewirkte der Gebrauch von Thymolmundwasser in einem Falle allgemeine Schwäche, Herzklopfen, Zittern, Neigung zu Schweißen, Schwund der Schilddrüse, sowie im Laufe von 4 Jahren trotz verschiedener Behandlung starke Abmagerung. Als endlich das fragliche Mundwasser nicht mehr benützt wurde, trat sofort Besserung ein, und das Körpergewicht erhöhte sich wieder. Demnach sind Zahnwässer und Zahnpasten, die Thymol enthalten, mit einer gewissen Vorsicht zu gebrauchen.
(Pharm. Monatsh. 1922 [3], 88 d. Pharm. Zentralh.)

*

Vorrichtung zum Entfärben von Fetten und Ölen mittels Bleicherde. (D. R. P. 367 156 v. 10. VII. 1921. Zusatz zum Patent 344 633*). *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Durch das Patent 344 633 ist ein Verfahren unter Schutz gestellt, nach welchem Fette und Öle mittels Bleicherde entfärbt werden, indem die Fettstoffe mit einer mit Öl gemischten Bleicherde stufenweise im Gegenstrom und unter Umrühren behandelt werden, derart, daß das zu bleichende Öl schneller als die mit Öl angerührte Bleicherde vorwärts bewegt wird.

In dem Zusatzpatent 347 153 ist eine Vorrichtung zur Ausübung dieses Verfahrens beschrieben, die durch eine einzige Pumpe angetrieben wird, welche einmal das zu entfärbende Öl durch die Filter drückt, wobei sich in den Rohrverbindungen zwischen den einzelnen Stufen befindliche Rückschlagventile schließen, und das andere Mal einen Teil der mit Öl gemischten Bleicherde in entgegengesetzter Richtung durch die Verbindungsleitungen von Stufe zu Stufe unter Öffnung der Rückschlagventile saugt.

In vielen Fällen, besonders bei Anwendung außerordentlich feiner Bleicherde, verstopfen sich die Filtertücher sehr schnell, sodaß starker Druck angewendet werden muß, um das Öl von Stufe zu Stufe zu fördern. Der starke Druck beeinflußt die Filtertücher ungünstig und hat den schnellen Verschleiß derselben zur Folge.

Die vorliegende Verbesserung hat nun eine Ausführungsform der Bleichvorrichtung zum Gegenstande, bei welcher die Filter gänzlich fortfallen und durch Absetzgefäße ersetzt sind. Sie kann ebenso, wie in dem Zusatzpatent 347 153 beschrieben, mit einer einzigen Saug- und Druckpumpe betrieben werden.

Das gebleichte Öl enthält noch geringe Anteile Bleicherde, die mit Hilfe einer Filterpresse leicht entfernt werden können.

Die Vorrichtung kann auch zum Auslaugen feiner staubförmiger Stoffe Verwendung finden.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens zum Entfärben von Fetten und Ölen mittels Bleicherde gemäß Patent 344 633, dadurch gekennzeichnet, daß in ihren Stufen Absetzgefäße mit ausschwenkbaren Böden angebracht sind, deren Böden sich beim Saugen der Pumpe öffnen und beim Drücken schließen. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sich unterhalb der Absetzgefäße in Umdrehung versetzte, mit einem Spalt versehene Verteilungssteller befinden. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß sich unterhalb und oberhalb der Verteilungsteller oben und unten offene, aus radialen, vertikalen Scheidewänden gebildete Körper befinden. (Zeichnungen bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

11. Ist Schmierseife bereits in kleinen fabrikmäßig abgepackten Quantitäten von 1—2 Pfund im Handel erschienen, oder welche Vorschläge können für eine praktische Massenverpackung in dieser Hinsicht gemacht werden? C. in B.

12. Wie erzielt man bei pilierten Stangen-Rasier-Seifen auf einer Seite am besten die gewünschte Abrundung (Wölbung)? G. S. in W.

13. Auf welche einfachste Weise wird bei Natronlauge aus 120-, 125- und 128/130gräd. Ätznatron der Prozentgehalt an chemisch reinem Ätznatron, außer der Prüfung mit dem Aräometer, ermittelt? S. in D.

14. Wie stellt man ein gutes gelbes Maschinenfett auf kaltem Wege her? K. in Sch.

*) Früheres Zusatzpatent 347 153.

15. Welche Erfahrungen hat man bisher bei der Verarbeitung grüner Sulfurolivenölseifen in Kühlmaschinen mit und ohne Druck gemacht? H. in K.

16. Ich beabsichtige, meinen Betrieb auszubauen und die Kerzenfabrikation aufzunehmen. Ich bitte um Auskunft über die zweckmäßigste Einrichtung, Kauf der Maschinen und des Rohmaterials und ferner über die Zusammenstellung der gebräuchlichsten Kerzen. Praktische Vorschläge werden honoriert. B. in S.

17. Ich stelle in meinem Betrieb Bohnerwachs, Riemenwachs, Lederfett, Tran und verschiedene Sorten Lederöle her. Neu aufgenommen wird die Kerzenfabrikation. Da ich meinen Betrieb durch neue Bauten weiter vergrößere, beabsichtige ich noch, andere Artikel, welche einen guten Verdienst versprechen, aufzunehmen. Bitte um Ratschläge, besonders über zweckmäßigste Einrichtung und über die Herstellung der neuen Artikel. Praktische Vorschläge werden ev. honoriert. B. in S.

18. Wir bitten um eine Vorschrift für einen guttrocknenden Firnisersatz, der nicht nachkleben darf. S. & C. in W.

19. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung eines guten Tonrohrkittes. S. & C. in W.

20. Wie stellt man am besten eine 40—50%ige gelbe Seife, welche zu Seifenschnitzeln weiterverarbeitet werden soll, her? Es stehen uns genügende Mengen Abdeckereifett zur Verfügung. Läßt sich dieses allein verwenden, oder sind Verbindungsfette, wie Kokos- oder Palmkernöl bezw. deren Fettsäuren, erforderlich? C. F. D. in D.

21. Wie kann ich schmutzig gewordenes Seifenpulver, das sich im Laufe der Zeit von 10%igem, 15%igem Seifenpulver etc. bei mir im Betrieb angesammelt hat, wieder so verwenden, daß mir die darin enthaltene kalzinierte Soda nicht verloren geht? O. K. in M.

22. Beim Sieden von Mottled und 5facher Leimseife erhalte ich stets zu viel Schaum. Wie kann ich dem Übelstand abhelfen? Ich bringe das Kernöl mit der Lauge bei Unterfeuerung in Verband, beim Kochen füge ich dann die Pottaschlösung und später die Salzlösung bei. O. K. in M.

23. Wie stellt man Seifensand von guter Schaumkraft her? D. K. in N.

24. Bitte um eine Vorschrift für ein flüssiges Metallputzmittel nach Art von „Sidol". D. K. in N.

25. Wie erzeugt man einen Kaltkleister zum Kleben von Seifenpulver-Faltschachteln? D. K. in N.

26. Welche Industrien verwenden Kasein? Unterscheidet man im Handel verschiedene Qualitäten und werden große Mengen verbraucht? J. W. in F.

Antworten.

851. Ein neues Verfahren für die automatische Herstellung von fertigem oder sofort fein vermahlungsfähigem Seifenpulver wird durch die Arbeitsweise und Einrichtung des TAG-Seifenpulverapparates (Patent Franke) dargestellt. Der Apparat ist für kleinste bis größte Seifenpulverfabrikationen zu empfehlen und besitzt gegenüber dem Zerstäubungsverfahren die großen Vorteile der Einfachheit und billigerer Anschaffungskosten. Eine Besichtigung solcher Anlage und ausführliche Auskunft, die bereitwilligst erteilt wird, überzeugt jeden Seifenpulverfabrikanten von den bedeutenden Vorteilen dieses Verfahrens.
Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38.

859. Für die Herstellung von Seifenspänen und Seifenschnitzeln empfiehlt sich die Benutzung des TAG.-Seifentrockners. Versuche können in bestehenden Anlagen gemacht werden. Eingehende Auskunft erteilt
Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38.

861. Ich empfehle Ihnen für die einfachste Herstellung von Seifenpulver für Hand- und Kraftbetrieb die Seifenpulvermühle Hai der Maschinenfabrik Soltau, Altona-Hamburg. *A. S.*

— Für die Vermahlung von Seifenpulver eignen sich sehr gut die Mühlen der Firma K. & Th. Möller G. m. b. H., Brackwede (Westfalen).

Der neue TAG.-Seifenpulverapparat (Patent Franke) liefert bei automatischer Arbeitsweise in einem Arbeitsgang von 90 Sekunden ein sofort mit einfacher Mühle vermahlungsfähiges Pulver und bietet dadurch jedem Seifenpulverfabrikanten außerordentliche Vorteile, über welche gern eingehende Auskunft erteilt wird.

Seifenpulver läßt sich auch ohne Mühle in modernen Zerstäubungsanlagen herstellen.
Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38.

866. Behälter aus Zementbeton oder Eisenbeton, in denen Aceton oder Benzin aufbewahrt werden soll, können mit einem einfachen Wasserglasanstrich nicht ausreichend gedichtet werden. Es ist dazu vielmehr eine sorgfältig durchgeführte Imprägnierung mit „Lithurin" (früher Hauenschild-Fluat, auch Keßler'sches-Fluat genannt) erforderlich. Voraussetzung dabei ist, daß der Behälter selbst mit einem sauberen Feinstrich in ausreichend fetter Mischung versehen ist und kei-

nerlei Risse oder schadhafte Stellen zeigt. Die Durchführung der Imprägnierung ist verhältnismäßig sehr einfach und kann bei ausreichender Unterweisung auch von ungeübten Arbeitern ausgeführt werden. Durch die Imprägnierung erfolgt eine chemische Umsetzung des Betons, die löslichen Kalkteilchen werden in unlösliche Doppelsilikate verwandelt, wobei gleichzeitig eine Dichtung der Poren eintritt. Viele hervorragende Erfolge sind auf diese Weise schon erzielt worden. Nähere Auskunft über die in Frage kommende Imprägnierung wird bereitwilligst erteilt durch

Hans Hauenschild G. m. b. H., Hamburg, Beim alten Waisenhaus 1.

867, 881 u. 882. Bewährte moderne Praxis-Vorschriften für Korkausballmasse für Schuhe, Schleif- und Polierpasten für Metallguß und Schuhpech gibt gegen mäßiges Honorar ab *E. Daggesell*, Berlin W. 30

875. Ein ausgezeichnetes Verfahren zur Geruchlosmachung von Tranen ist dasjenige von Dr. Keutgen, Marburg (Lahn), Hessen. Unter Anwendung verhältnismäßig einfacher Apparatur ergibt es sehr schöne geruchlose Produkte, welche nicht die Nachteile polymerisierter Öle haben.

H. B. in Ch.

876 u. 877. Bezüglich eines guten, modernen Fetthärtungsverfahrens unter Anwendung eines äußerst widerstandsfähigen Katalysators, verbunden mit einer großen Ersparnis an Wasserstoff, sowie einer modern arbeitenden Destillationsanlage bitten wir Sie, sich an uns zu wenden.

Continentale A.-G. für Chemie, Berlin W. 50, Augsburgerstr. 59.

879. Nach Lewkowitsch ist die Viskosität des Hederichöles bei 70° F (etwa 21° C) um 6 bis 13% niedriger als die des raffinierten Rüböles. Der Erstarrungspunkt des Hederichöles liegt bei —8° C. Daher ist Hederichöl als Ersatz des Rüböles für Schmierzwecke gut verwendbar. Auch sonst ist das Hederichöl dem Rüböl sehr ähnlich und wird im Gemenge mit Rüböl als Rübölersatz verwendet. Das raffinierte Hederichöl kann auch für Beleuchtungszwecke, zur Herstellung konsistenter Fette und als Zusatzfett zur Herstellung von Wollschmälzen verwendet werden. Nachstehend die Konstanten des Öles: Spez. Gew. (15° C) 0,917—0,927, V.-Z. 174—179, J.-Z. 100—122, Brechungsexponent im Butterrefraktometer bei 20° C 74 Skalenteile, bei 25° C 75,5 Skalenteile. Das Hederichöl zeigt nahezu die gleichen Konstanten wie das Rüböl.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

880. Vorschriften für Ia Harzleim gibt ab

Wilh. Reinicke, Crimmitschau, Melanchthonstr. 34.

1. Literatur über Buchdruck- und Tapetenfarben: L. E. Andés „Öl- und Buchdruckfarben"; E. Valenta „Die Rohstoffe der graphischen Druckgewerbe"; Andres „Lack- und Firnisfabrikation"; Köhler „Die Fabrikation des Russes und der Schwärze"; Weichelt „Buntpapierfabrikation" (Papier-Zeitung 1902). *A. G.*

2. Um das zusammengekehrte Seifenpulver aufzuarbeiten, wird es im Siedekessel in Wasser gelöst, der Seifenleim mit Kochsalz ausgesalzen und dann soviel Fettsäure oder Harz unter ständigem Durchsieden zugegeben, bis alles freie Alkali (Soda) ausgestochen ist und die unter dem Seifenkern befindliche Unterlauge nur noch einen schwachen Zungenstich sitzt. Auf diese Weise wird die in dem Seifenpulver enthaltene Seife und die Soda wiedergewonnen, und der Schmutz setzt sich größtenteils mit der Unterlauge am Boden des Kessels ab. Es kann der Seifenkern verleimt und nochmals ausgesalzen und so in gereinigter Form erhalten werden. *R. W.*

3. Um Bohröle herzustellen, welche gut fettende Emulsionen ergeben, ist ein Mineralöl geeigneter Viskosität mit entsprechenden Mengen des Emulsionsvermittlers in geeigneter Weise zu verbinden. Als Emulsionsvermittler verwendet man Seifen, Sulforizinate und Mischungen derselben. Vorteilhafter ist die Verwendung eines Gemisches von Seifenlösungen mit Cyclohexanolen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Je höher bei einem Bohröl der Gehalt an verseifbaren Ölen und an sulfuriertem Rizinusöl, desto fetter und haltbarer emulgiert es sich. *D. M.*

4. Methylhexalin ist ein Hydrierungsprodukt der Karbolsäure. Der Preis desselben hängt in erster Linie von den Rohstoffpreisen ab, und solange die traurigen Verhältnisse im Ruhrgebiet noch anhalten und die Karbolsäure so hoch wie heute im Preise steht, ist wohl kaum an den Abbau der Preise für Hexalin und Methylhexalin zu denken. Etwas billiger und weit ausgiebiger als Methylhexalin ist das Hydro-Hexalin. Der Preis hierfür liegt zurzeit bei Goldmark 1,75 per kg. Vielleicht machen Sie hiermit einmal einen Versuch. *P. F.* in G.

5. „Promotol" ist nur als ein Phantasienamen für ein Fettlösungsmittel oder für ein Gemenge von Fettlösungsmitteln anzusehen. Als stark fettlösende Mittel, welche sich auch den Toiletteseifen leicht einverleiben lassen, kommen in erster Linie Cyclohexanole in Betracht. Neben Hexalin oder Methylhexalin werden auch Tetralin und Dekalin verwendet. Die Hydrierungsprodukte des Naphtalins werden durch die Seifen-Cyclohexanolmischung im Seifenkörper in vollkommen gleichmäßiger Verteilung erhalten. An Stelle von Tetralin und Dekalin können auch Benzin, Benzol, Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen, Terpentinöl usw. verwendet werden. Empfehlenswerte Zusätze sind wohl nur Tetralin, Dekalin, Tetrachlorkohlenstoff, Chlorkohlenwasserstoffe und Terpentinöl. Der Firma Ph. Mühsam können wohl nur der Name „Promotol-Handseife" und die entsprechende Packung geschützt sein. Unzutreffend dürfte die Angabe sein, daß „Promotol" ein neuartiges Fettlösungsmittel sei oder daß das Verfahren zur Herstellung unter Patentschutz steht. Obwohl außer den bisher bekannten Patenten weitere Möglichkeiten vorliegen, ältere und neuere Fettlösungsmittel dem Seifenkörper einwandfrei einzuverleiben, halte ich es dennoch für wenig wahrscheinlich, daß im „Promotol" eine wesentliche Neuerung vorliegen dürfte. Durch eine genauere Untersuchung der „Promotol-Handseife" ließe sich ja deren Zusammensetzung feststellen. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

6. Zwecks Erzielung eines besonderen Hochglanzes bei gepreßten Toiletteseifen kommt es darauf an, um was für Toiletteseifen es sich handelt. Bei pilierten Toiletteseifen wird der Glanz nach dem Passieren der Strangpresse und Presse desto schöner sein, je wasserärmer die Grundseife war, bezw. je stärker diese im Mundstück angewärmt wurde, wobei die Strangpresse auch einen stärkeren Druck ausüben und kräftiger gebaut sein muß, um glatte Seifenriegel zu erhalten. Bei gerührten Toiletteseifen kann durch Mitverarbeiten von etwas Ceresin, Paraffin, Japanwachs etc. der Oberflächenglanz beim Pressen erhöht werden; auch werden die Stücke nicht frisch gepreßt, sondern angewärmt, bezw. gut antrocknen gelassen. Die verwendete Preßstanze muß natürlich ganz blank poliert sein. *R. G.*

7. „Industrietran". Die diesbezügliche Anfrage ist zum Teil von Herrn Dr. Egon Böhm in Nr. 50 dieser Zeitschrift (Jg. 1923) behandelt worden. Dr. W. Fahrion (Die Fettstoffe des Gerbers, S. 32) und Ing.-Chemiker Jos. Jettmar (Handbuch der Chromgerbung, S. 122) bezeichnen eine Streckung von Tran mit Mineralöl als Verfälschung, obwohl ein solcher Tran in der Gerberei für bestimmte Leder noch verwendbar ist. Für verschiedene andere industrielle Zwecke ist das Tran-Mineralölgemenge nicht oder nur schwierig verwendbar. In Übereinstimmung mit Fahrion und Jettmar sind Ausdrücke wie Industrietran, Helltran usw., welche nicht auf die Beimengung von Mineralöl hindeuten, als unreelle Bezeichnungen anzusehen. Es sei noch daran erinnert, daß Pottwaltran, Haifischtran, Döglingöl, Entenwalöl u. a. m. als Ester höherer Fettalkohole als Wachse anzusehen sind. Das Unverseifbare dieser Trane kann bis zu 40% betragen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

8. Die Herstellung einer Handwaschseife unter Mitverwendung von Ton ist nicht zu empfehlen, da derartige Fabrikate bei den Konsumenten, welche noch mit Widerwillen an die mit Kaolin gefüllte K.A.-Seife zurückdenken, kaum Anklang finden dürften. Jedenfalls darf der Zusatz von Ton nicht zu hoch sein. Versuchen Sie folgende Vorschrift: Zunächst werden 65 kg Fett und Öl, z. B. Talg, Knochenfett, Palmkernöl etc., geschmolzen, auf 70° C erhitzt und 35 kg 36gräd. Ätznatronlauge unter Rühren zugegeben. Man arbeitet gut durch, bedeckt dann den Kessel auf ca. 2 Stunden und wartet das Eintreten der Selbsterhitzung und des Verbandes ab. Die Seife im Kessel wird nun mit einer leicht angewärmten Füllung aus 40 kg Wasserglas, 5 kg 36gräd. Ätznatronlauge, 20 kg 30gräd. Pottaschlösung und 35 kg Ton vermehrt, in eine flache Holzform gebracht und daselbst bis zum Erkalten gekrückt. *R. W.*

9. Die Schärfe eines Metallputzmittels, d. h. die Putzwirkung wird einerseits durch den Gehalt an freier Säure (Olein, Oxalsäure), andererseits durch die Korngröße des erdigen Materials bedingt. Je mehr freies Olein und Oxalsäure das Metallputzmittel enthält und je gröber die Kieselkreide ist, desto besser wird das Mittel wirken. Eine geeignete Komposition wäre: 30 T. Kieselkreide, 5 T. Salmiakgeist (0,910), 7 T. Olein, 5 T. denatur. Spiritus, 5 T. Petroleum und 50 T. Wasser.

M. O.

10. Ein Metallputzmittel nach Art von „Sidol" soll nach Schneemann (Seifens.-Ztg. 1913, 54) erhalten werden, indem man eine heiße Lösung aus 4 T. Talgkernseife in 20 T. Wasser mit 22 T. Kieselkreide und 8 T. Kieselgurpulver vermischt, wonach eine Lösung von 5 T. Oxalsäure und 10 T. kochendem Wasser zugesetzt wird und zuletzt noch 3 T. geschmolzenes Neutralwollfett und 12 T. denatur. Spiritus eingerührt werden. *M. O.*

Geschäftliche Notizen

Tinten-Fabrikation.

Die Herstellung von Tinten hat in neuerer Zeit in weitesten Kreisen der chem-techn. Industrie die größte Aufmerksamkeit gefunden. Diesen Umständen Rechnung tragend, hat die bekannte Anilinfarbenfabrik *Carl Jäger G. m. b. H.*, Düsseldorf 1, eine Musterkarte herausgegeben, welche allen Anforderungen der Neuzeit Rechnung trägt und unter Angabe der benutzten Verfahren eine Anzahl Farbstoffe zeigt, die für die verschiedensten Zwecke geeignet sind. Wir sind überzeugt, daß diese Neuerscheinung, welche wohl die erste im neuen Jahre sein dürfte, allseitigen Anklang finden wird.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 10. Januar 1924. Nr. 2

Konsistente Maschinenfette.

Von *Vinzenz Jelinek*, Werkmeister, Lauterburg.

Geschichtliches, Untersuchungen, Erzeugung.

(Fortsetzung.)

Ich will nun zunächst eine kurze Beschreibung von Untersuchungen der Maschinenfette im Laboratorium geben, welche mir immer so ziemlich genügten, um von einem Gegenmuster das Richtige herauszubringen. Wohl dürfte ich damit nicht viel Neues bringen, aber die bisher in der Literatur geschilderten Untersuchungen, welche wohl nur dort zur Anwendung gelangen, wo es sich um quantitative Arbeiten handelt, sind gewiß vorteilhaft, jedoch zumeist wegen Mangels einer ausreichenden Laboratoriumseinrichtung unausführbar. Die Hauptpunkte, welche bei der Untersuchung der Fette beachtet werden müssen, sind folgende:

1. Äußere Erscheinung, Farbe, Transparentheit, glatte oder knotige Beschaffenheit, neutrale oder alkalische Reaktion,
2. Schmelzpunkt (Tropfpunkt),
3. Seifengehalt (Kalk- oder Alkaliseife),
4. Wassergehalt,
5. Aschengehalt.

Der Arbeitsvorgang ist folgender: Das zu untersuchende Fettmuster wird, womöglich ohne es viel zu kneten, mit einer reinen Spachtel auf eine Glasplatte gelegt, von wo man sich dann immer das für die Untersuchung nötige Quantum wegnimmt. Um eine Verunreinigung des Fettes zu verhüten, stellt man einen Glassturz darüber. Beim Herausnehmen des Fettes aus der Musterschachtel muß darauf geachtet werden, daß man nicht das an den Wandungen haftende Fett mitnimmt, da diese Partien meistens Oxydationen aufweisen, welche bei der Bestimmung der Farbe eine große Rolle spielen. Auf einer andern reinen Glasplatte wird ein Teil des Fettes ganz fein aufgetragen und die Transparentheit sowie Gleichmäßigkeit des Fettes bestimmt. Hier kann man auch am besten ersehen, ob gut gereinigter Kalk genommen wurde und ob Seifenknoten vorhanden sind. Ist der Befund hierüber aufgezeichnet, schreitet man zur Bestimmung des Tropfpunktes, wofür der Ubbelohde'sche Apparat der beste in seiner Art ist. Steht ein solcher Apparat nicht zur Verfügung, hilft man sich mit einem Kugelthermometer. Die Benutzung eines solchen liefert keinen genauen Tropfpunkt, und in einem solchen Falle ist es gut, den Tropfpunkt von ein und demselben Fett drei- bis viermal zu bestimmen und von den Ergebnissen das Mittel zu nehmen.

Der Seifengehalt wird bestimmt, indem man ungefähr 5 g Fett in einem Scheidetrichter mit Äther löst und die Seife durch Zusatz von verdünnter Salzsäure spaltet, wodurch die Fettsäure abgeschieden wird und Kalk in Lösung geht. Die ätherische Lösung, welche die Fettsäuren enthält, wird zur Entfernung der Salzsäure wiederholt ausgewaschen und die Fettsäure mit Kalilauge titriert.

Wassergehalt: Man wiegt sich ca. 5—10 g Fett in einem vorher ausgeglühten und gewogenen Tiegel ab und stellt diesen ca. 2—3 Stunden in einen auf 100—105° C erwärmten Trockenschrank. Nach Ablauf dieser Zeit wird der Tiegel im Exsikkator solange aufbewahrt, bis er wieder die Zimmertemperatur angenommen hat; nun wird das Ganze wieder zurückgewogen und von der Einwage abgezogen. Auf diese Weise erhält man den durch Wassergehalt bedingten Verlust. Es kann nun auch vorkommen, daß zur Erzeugung von Maschinenfetten sehr leichte Mineralöle verwendet werden, welche einen Teil ihrer Bestandteile bei der Temperatur des Trockenschrankes abgeben, sodaß man nachher glaubt, es sei dementsprechend mehr Wasser vorhanden, jedoch tritt dieser Fall sehr selten ein, und der Geruch des Mineralöles ist beim Öffnen des Trockenschrankes zu verspüren.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Verfahren zum Reinigen von Kienöl. (D. R. P. 385 073 vom 4. XI. 1921. Dr. *Ernst Teupel* in Eilenburg.) Es sind bereits verschiedene Verfahren zur Reinigung von Kienöl und zur Beseitigung des ihm anhaftenden brenzlichen Geruches bekannt geworden. Bei den Verfahren zur Beseitigung des Geruches findet entweder eine oxydierende oder reduzierende Behandlung des Kienöles statt oder eine Absorption der verunreinigenden Stoffe mittels starker Alkalien evtl. unter Anwendung von Druck. Diese Verfahren sind aber sehr unvollkommen. Die ersterwähnten sind wenig wirtschaftlich, da sie mit zu großem Verluste oder zu teuren Materialien arbeiten, die letzterwähnten erfordern komplizierte Apparate und haben ein ungenügendes Ergebnis. Man hat auch versucht, das Kienöl mit Schwefel- oder Salpetersäure zu reinigen. Die Anwendung von konzentrierter Schwefelsäure und verdünnter Salpetersäure verlief aber ergebnislos, während die konzentrierte Salpetersäure sehr heftige Reaktionen verursachte. Salzsäure glaubte man nicht anwenden zu können, da diese mit den im Kienöl vorhandenen ungesättigten Terpenen reagiert.

Es wurde nun gefunden, daß man aus dem Kienöl ein hochwertiges angenehm aromatisches, dem amerikanischen Terpentinöl ähnliches Terpentinöl herstellen kann, wenn man das Kienöl, nachdem die sauren Bestandteile (Phenole) beseitigt sind, mit verhältnismäßig geringem Quantum starker Salzsäure kurze Zeit intensiv wäscht. Dabei gehen die scharf riechenden Stoffe in chlorhaltige wasserlösliche Produkte über, während die Terpene nicht angegriffen werden. Die Terpene werden nur dann angegriffen, wenn mit zu großen Mengen Salzsäure oder zu lange Zeit gewaschen wird. Bei der Behandlung mit Salzsäure werden auch gleichzeitig die letzten noch im Kienöl vorhandenen dunkelfärbenden Bestandteile ausgewaschen, sodaß nach kurzer Zeit ein farbloses Öl entsteht, das keinerlei scharfen brenzlichen Geruch mehr hat. Da mit diesem Verfahren neben dem unangenehmen Geruch auch gleichzeitig die letzten färbenden Bestandteile beseitigt werden, erübrigt sich eine nochmalige Destillation, wie sie sich bei den bisher bekannten Verfahren notwendig machte. Die Herstellung von Terpentinöl aus Kienöl wird damit wesentlich vereinfacht und verbilligt.

B e i s p i e l: Man gibt 100 kg mit Alkalien oder Erdalkalien vorgereinigtes Kienöl in einen Bottich mit Rührwerk oder ähnlichen Apparat, fügt etwa 10 kg starke, mindestens 20%ige Salzsäure zu und rührt kurze Zeit. Dann läßt man die Säure möglichst absitzen, trennt ab und wäscht mit Wasser oder ganz verdünnter Sodalösung nach.

Bei stark verunreinigtem Kienöl kann man die Wäsche mit Salzsäure auch in mehreren Portionen ausführen, indem man beispielsweise 100 kg Kienöl erst mit 5 kg konzentrierter Salzsäure bis zur Erschöpfung der Säure wäscht, abtrennt, mit neuen 5 kg Säure wäscht und evtl. nochmals wiederholt. Dadurch läßt sich bei geringer Mehrarbeit der Säureverbrauch stark einschränken.

Es ist auch ein Verfahren zur Reinigung von Kienöl bekanntgeworden, bei dem das Kienöl unter längerem Erhitzen auf etwa 100° mit alkoholischer Lauge und dann mit 2%iger Salzsäure behandelt wird. Hierbei hat die Salzsäure aber nur den Zweck, die Reste der Lauge, die nicht mit Wasser ausgewaschen werden können, chemisch zu binden, welchen Zweck auch jede andere Säure, z. B. Schwefelsäure, Essigsäure, erfüllen würde. Für die Reinigung des Kienöls selbst und die Entfernung der Geruchsstoffe ist diese Säure aber ziemlich belanglos, denn eine so verdünnte Säure kann nicht einmal in der Hitze eine chemische Wirkung auf das Öl bzw. auf die zu entfernenden Geruchsstoffe ausüben. Gegenüber diesem bekannt gewordenen Verfahren unterscheidet sich das neue Verfahren darin, daß die Salzsäure den wesentlichsten Bestandteil des Verfahrens bildet, daß es unbedingt Salzsäure sein muß und nicht eine andere Säure, und daß schließlich die Salzsäure in konzentrierter Form zur Verwendung kommt und ohne daß eine Erwärmung notwendig ist.

Das neue Verfahren ist gegenüber diesem vorveröffentlichten Verfahren wesentlich einfacher, vorteilhafter und billiger und wirksamer. Es ist bekannt, daß Terpentinöl bereits von wäßrigen, starken Alkalien bei schwachem Erwärmen verharzt, Säuren bildet und in nichtflüchtige Stoffe übergeht. Mit alkoholischer Lauge bei 100° wird diese Wirkung noch viel stärker sein und in kürzerer Zeit eintreten. Dabei wird nicht nur die der Lauge äquivalente Menge Harz gebildet, sondern genau wie bei der Bildung von Aldehydharz aus Acetaldehyd und Spuren Natronlauge wesentlich größere Mengen, da die Lauge katalytisch wirkt. Dieses Verfahren ist also mit wesentlichen Verlusten an Öl verbunden. Teurer ist das vorveröffentlichte Verfahren insofern, als der Alkohol und die Lauge für 100 kg Rohöl das Zehnfache von der beim neuen Verfahren für dasselbe Quantum Rohöl benötigten Salzsäure kosten.

P a t e n t - A n s p r u c h: Verfahren zum Reinigen von Kienöl, dadurch gekennzeichnet, daß das Kienöl nach Entfernen der sauren Bestandteile mit starker Salzsäure gewaschen wird.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Die Haltung des Auslandsmarktes flaute im Laufe der Berichtswoche ab, ohne daß sich solches in gleicher Weise auf den einheimischen Markt übertragen hätte, obwohl auch hier Neigung zu Preisermäßigungen bestand. Die Preise einheimischer Ölsaaten änderten sich offiziell nicht. Mit Angeboten hielten die Abgeber zurück, obwohl der Erntestand am La Plata auf weichende Preise für Leinsaat und Leinöl wie für Ölsaaten und Pflanzenöle überhaupt schließen läßt. Die Erntearbeiten am La Plata mußten infolge ungünstiger Witterung zwar unterbrochen werden, indessen haben die allgemeinen Aussichten dadurch, soweit bisher beurteilt werden kann, keinerlei Einbuße erlitten. Am Berliner Produktenmarkt notierte im Laufe der Berichtswoche Raps 260 bis 265 Goldmark pro t, am Hamburger Markt Raps 17 bis 18 und deutsche Leinsaat 14 bis 15 Gulden die 100 kg. Sojabohnenöl ist gegenwärtig nur wenig vorrätig. Im Laufe der Woche forderten Abgeber für Sojabohnenöl £ 44 bis 44.10, Palmöl, Lagos, £ 40, Palmkernöl £ 46.10 bis 47, Rizinusöl erster Pressung £ 60 bis 61, zweiter Pressung £ 59 bis 60 die t, Leinöl, roh, Fl 54 bis Fl 54½, gekocht Fl 55½ bis Fl 56, Kokosöl Fl 61 bis Fl 59½ pro 100 kg, alles einschließlich Barrels ab Lager. Preisabweichungen bleiben vorbehalten. Entsprechend dem Fortschreiten der Ernte- und Drescharbeiten am La Plata dürften auch die Preise an den europäischen Märkten voraussichtlich weiter nachgeben.

Die Haltung der Abgeber von Leinsaat am La Plata war namentlich in den letzten Tagen sehr zu Gunsten der Käufer. Der Preis für Lieferung im Januar wurde in Buenos Aires von 19,70 auf 19,25, im Februar von 19,15 auf 18,95 und für Lieferung im März von 19,05 auf 18,90 Pesos Papier die 100 kg ermäßigt. Der sichtbare Vorrat belief sich auf unverändert 10 000 t. Nach den Vorgängen am La Plata, aber auch der Feiertage wegen, war das Geschäft an den englischen Märkten in dieser Woche sehr still, die Preise namentlich von Leinsaat und Leinöl schlossen zu Gunsten der Käufer. Am Londoner Markt kostete Leinsaat, Plata, loko Hull, £ 22, Dezember-Januar £ 17.12/6, Januar-Februar £ 17.5, Calcutta, April-Mai, £ 19.5, Rübsaat, Toria, Januar-Februar, £ 19, Leinöl, vorrätig, £ 42.5, Januar-April £ 39, Mai-August £ 36, Rüböl, raffiniert, £ 46.15, roh £ 44.5 die t. Am holländischen Markt war besonders Leinöl am Schluß der Woche gedrückt, Rüböl indessen gut behauptet. Abgeber notierten an der Amsterdamer Börse für Leinöl, greifbar, Fl 49¾, Januar-April Fl 43¾ bis Fl 44, Mai-August Fl 39¾ und September-Dezember Fl 39¼ bis Fl 39, für Rüböl, greifbar, Fl 50½, Januar und Februar Fl 47 die 100 kg.

Öle und Fette.

Hamburg 11, den 5. Januar 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56,50, Leinölfettsäure Hfl. 64, Sojabohnenölfettsäure Hfl. 46, Kokosöl Hfl. 60, Kokosölfettsäure Hfl. 50, Knochenfett, gutfarbig, verzollt Hfl. 45, Lagos-Palmöl, roh £ 41, Palmkernöl £ 46.10, Palmkernolfettsäure £ 41.10, Baumwollsaatöl, hell £ 45.15, Rizinusöl I. Pressung £ 61, Rizinusöl II. Pressung £ 60, Sojabohnenöl, roh £ 46, Rindertalg je nach Qualität £ 44 bis 44.10, Hammeltalg £ 44.10, Schweinefett, techn., mittelfarbig dän. Kr. 112, Dorschtran, gelbblank £ 36, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran norw. Kr. 76,50. Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,75, Terpentinöl, amerik. $ 33,50, Terpentinöl, schwed., schwed. Kr. 93.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl., Kronen und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange sh 315, Schellack lemon sh 360, per cwt. inkl. Orig.-Kiste. Knochenleim Orig. Scheidemandel $ 20,55, Lederleim Orig. Scheidemandel $ 24 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. Jänner 1924.

Wie in meinen früheren Berichten vorausgesagt, hat sich auf den Auslandsmärkten sowohl, als auch am hiesigen Platze mehr Kaufinteresse gezeigt; der Konsum wird weitere Deckungskäufe in nächster Zeit vornehmen müssen. Dadurch wird mit einer Befestigung der Tendenz und mit einem Anziehen der Öl- und Fettpreise zu rechnen sein.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, einschließlich Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg K 15 200, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 900, Leinöl, holl. K 17 300, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 20 700, Kokosöl ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 000, Elain, sap. K 17 300, Arachidölfettsäure K 14 200, Palmöl K 13 900.

Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 3. Januar 1924.

Der Artikel ist weiterhin fest. Was schon im letzten Bericht angedeutet war, ist eingetreten, d. h. Lokoware ist weiter im Preise gestiegen. Ich notiere freibleibend für Lokoware waggonfrei Hamburg, prompte Lieferung £ 95 p. ton engl., netto, Nov.-Dez.-Abladung von China £ 96 p. ton engl., Dezember-Januar-Abladung £ 101 p. ton engl., Januar-Februar-Abladung £ 103 p. ton engl., cif Hamburg.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Der Weltmarkt verkehrte im Laufe der verflossenen zwei Wochen in unregelmäßiger Haltung. Die Preise von Futtergetreide neigten in den Produktionsländern zunächst nach unten, erholten sich später jedoch etwas. Darauf war auch wohl in der Hauptsache die gelegentlich festere Stimmung für tierische Fette zurückzuführen. In Nordamerika war namentlich Talg gegen Ende der Berichtsperiode Kleinigkeiten teurer, dagegen konnten sich die Preise für Schmalz nicht behaupten, wie auch an den europäischen Märkten Schmalz mehr und mehr abgeschwächt wurde. Newyork notierte vorrätigen Talg billigst mit 8 Cents, in den letzten Tagen erhöhten Abgeber ihre Forderung auf 8¼ Cents pro Pfund. Schmalz begegnete für die Ausfuhr geringer Nachfrage. Auch die einzelnen Termine neigten in Chicago schließlich zu Gunsten der Nehmer. Für Lieferung pro Januar notierten die Abgeber 11,95 und pro März 12,02½ Doll. pro Ztr. Der englische Markt bewahrte trotz der Feiertage seine feste Haltung. Für prompte Verschiffung notierten Abgeber am Londoner Markt für technischen Talg je nach der Beschaffenheit 39 bis 44 sh, für Hammeltalg für Speisezwecke bis zu 48 sh und für Rindertalg etwa 47 sh, alles für 1 cwt. Der holländische Markt schloß für Fettstoffe im allgemeinen stetig und unverändert, obschon infolge der Feiertage mit weiteren Käufen zurückgehalten wurde. In Rotterdam forderten Abgeber für Hartfett mit einem Schmelzpunkt von 38—42°, doppelt raffiniert, Fl 55½ bis 56, für tierisches Hartfett, unraffiniert, Fl 47½ bis 48 die 100 kg ab Fabrik.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 5. Januar 1924.

* Seit unserem letzten Bericht haben zahlreiche Abschlüsse in neuem Sulfuröl stattgefunden, das von Januar an greifbar wird.

Auf die mäßigen Ernteerträge, insbesondere in Süditalien, ist bereits wiederholt hingewiesen worden und auch auf die Wahrscheinlichkeit teurerer Preise. Tatsächlich sind nun nach Beendigung der Feiertage die Produzenten mit höheren Forderungen herausgekommen, die sich auf ca. Lire 450 die 100 kg netto inkl. Barrels frachtfrei italienischer Grenzstation einstellen für neues grünes Sulfurolivenöl erstklassiger Produzenten.

Infolge der früheren Verkäufe sind die Produzenten für Januar schon stark und auch für Februar-April schon reichlich vergeben, teilweise zu Preisen, die ihnen angesichts der hohen Kosten des Rohmaterials wenig Nutzen lassen. Daher ihr Bestreben nach einer Verbesserung der Verkaufspreise. Immerhin wird es aber darauf ankommen, ob die Verbraucher diesen fortwährenden Preiserhöhungen weiter folgen können, oder ob in der Nachfrage ein Stillstand eintreten wird, der die Produzenten zur Nachgiebigkeit zwingt.

Die Vereinigten Staaten haben einige Sulfurölkäufe Januar-Juni gemacht von Exporteuren, die infolge früherer Spekulationskäufe billiger abgeben konnten, zeigen aber noch keinen besonderen Enthusiasmus, da sie in der Folge vorteilhafter anzukommen hoffen. Ob sich dies bewahrheiten wird, muß die Zukunft lehren.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 3. Januar 1924.

Die Marktlage ist gegen die Vorwoche unverändert geblieben. *Paraffin* liegt nach wie vor weiter sehr fest, und ich fordere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 10,50 bis 11 per 100 kg, für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,75 bis 9 per 100 kg, Ia gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/25° $ 8,30 bis 8,75 p. 100 kg, alles ab Lager Hamburg, unverzollt, und für Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° $ 9,30 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — *Ceresin:* Die Preise sind unverändert und zwar für Ceresin naturgelb 54/56° $ 16 p. 100 kg, 58/60° $ 17,25 p. 100 kg, 66/68° $ 26,75 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 17 p. 100 kg. — *Bienenwachs:* Das Geschäft ist etwas lebhafter geworden, da schon einige Bleichen ihren Bedarf für die ersten Bleichen eindecken. Je nach Provenienz notiere ich sh 100 bis 117 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs Goldmark 2,50 p. kg. — *Japanwachs* hat sich nicht verändert, und auch Neuankünfte sind recht spärlich gewesen. Lokoware kostet sh 87 bis 90 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 84/6 p. cwt. — *Karnaubawachs:* Das Geschäft ist etwas ruhiger geworden, trotzdem halten sich die Preise. Ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 92 bis 95 p. cwt., courantgraue Qualität sh 89 bis 92 p. cwt., Dezember-Abladung sh 91 p. cwt. — *Montanwachs:* Der Preis ist unverändert GM 50 p. 100 kg. — *Harz:* Die Preise für amerikanisches Harz sind in den letzten Tagen wieder be-

trächtlich gefallen, was wohl zum größten Teil auf die Geschäftsstille während der Feiertage zurückzuführen ist. Es besteht jedenfalls mehr Aussicht, daß die Preise wieder nach oben gehen, als daß noch ein weiterer Rückgang eintreten wird. Ich notiere heute für Type „F/H" — Abladung innerhalb 14 Tagen von Amerika — $ 4,95 p. 100 kg, waggonfrei Hamburg oder Bremen.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl. resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, unverzollt, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mainz, Fulda, Berlin und Stuttgart, Paraffinschuppen ab Düsseldorf, Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 3. Januar 1924.

Der Markt ist bei unverändert fester Preislage ruhig. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu Goldmark 2¼ bis 2½ per kg verzollt, ausländisches je nach Provenienz zu 99 bis 108 sh per cwt. netto, unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau, zu 88 bis 89, fettgrau, zu 92 bis 93 sh per cwt. netto, unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken, zu 86 bis 87 sh per cwt. netto, unverzollt; Montanwachs Goldmark 50 bis 52 per 100 kg, brutto für netto, verzollt; Paraffin Dollar 10½ bis 12½ per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kasse, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 4. Januar 1924.

Bei zunehmendem Kaufinteresse liegt der Markt unverändert fest; die Preise sind im allgemeinen zurzeit noch unverändert, zeigen aber Neigung zur weiteren Steigerung. Gegenwärtig gelten folgende unverbindlichen Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 107—112, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken, sh. 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs, Goldmark 245, Ceresin naturgelb 54/56° Goldmark 87, Ceresin Ia. weiß 54/56° Goldmark 92 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne lichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 6. Januar 1924.

○ Die erste Woche des Jahres ist an den Warenmärkten erfahrungsgemäß selten durch eine besonders lebhafte Ein- und Verkaufstätigkeit ausgezeichnet, weil man überall mit Inventur und Abschluß beschäftigt ist und dabei zuerst ein ungefähres Bild über die weiteren Dispositionen zu gewinnen versucht.

Wenn trotzdem für Harz während der letzten Woche hier im Markte annehmbare Anregungen vorlagen, die sich sowohl auf das Inlands-Geschäft wie auf den Transitoverkauf erstreckten, so ist dies wohl in erster Linie darauf zurückzuführen, daß der Konsum allenthalben nur mäßig versorgt ist und deshalb darauf angewiesen bleibt, ständig wenn auch in kleinerem Umfange für die Nachdeckung der verarbeiteten Mengen zu sorgen. Andererseits aber herrscht nach der ganzen Lage an den Harz-Abladungsmärkten wohl auch in breiteren Verbraucherkreisen das Gefühl, daß die bisher gedrückten, für die Eindeckung günstigen Harznotierungen demnächst um eine Aufbesserung nicht herumkommen werden, nachdem für diese Auffassung konkrete Anzeichen bereits bei den hellen Harzsorten an den verschiedenen Abladungsmärkten — besonders am amerikanischen — vorliegen. Die Erzeugung kommt — wie immer um diese Zeit des Jahres — während der nächsten 3 Monate in allen Hauptbezirken zum Stillstand, und die einlaufende Frage muß aus den vorhandenen Beständen gedeckt werden. Nun ist es ja bekannt, daß besonders in Amerika die letzte Saison wesentliche Überschüsse an Harz gebracht hat, für die das überall stockende Wirtschaftsleben keinen genügenden Absatz schaffen konnte; ebensowenig wird man damit rechnen können, daß in den nächsten Monaten jene Hindernisse, die die Ursachen der Absatzstockungen bilden, so restlos beseitigt werden dürften, daß sich daraus eine Harzkonjunktur entwickeln könnte, die früheren, ähnlichen Erscheinungen gleich kommt. Es wird vielmehr längerer Zeit bedürfen, die Wirtschaftshemmungen auch nach Beseitigung ihrer Ursachen wieder auszugleichen. Das besagt dennoch nicht, daß es ausgeschlossen erscheint, daß sich schon schneller eine gewisse Hebung des jetzigen Preisniveaus durchsetzen wird, denn es muß dabei gerechnet werden, daß neben der schärferen Verfolgung der Märkte und Ausnutzung noch bestehender Chancen durch den Verbrauch selbst sich auch die Spekulation des Produktes zeitig erinnern wird, nachdem sie sich seit langer Zeit davon fern gehalten hat. Das gilt vor allen Dingen für die amerikanischen Märkte, wo für eine spekulative Betätigung der Boden eben besonders günstig zu werden beginnt, nachdem sich Amerika in jeder Hinsicht die Superiorität über Europa besonders auch auf finanziellem Gebiete zu erobern verstanden hat. Wir sehen in dieser Hinsicht bereits, wie auf eine etwas mehr hervorgetretene Konsumfrage für hellstes amerikanisches Harz sich plötzlich größere amerikanische Händlerfirmen auf die Vorräte in diesen Sorten werfen und die Preise für dieselben ruckartig in die Höhe trieben. Natürlich hat man diese Sache an den spanischen und französischen Abladungsmärkten sofort verstanden und sich mit den eigenen Preisen danach gerichtet, sodaß jetzt auch die hellen und hellsten französischen und spanischen Harze wesentlich höher auskommen. Soweit dabei Frankreich interessiert ist, mag auch die weitere Verschlechterung des Franken ein Anlaß zu den Erhöhungen gewesen sein, und mit Spanien steht es wenig besser, wo jetzt fast sämtliche europäischen Valutenkurse scharf ins Wanken geraten sind. Darin liegt aber die größte Gefahr, die von amerikanischer Seite droht, denn in dem Augenblick, wo es sich unabänderlich offenbart, wie Europa von Amerika abhängig wird, muß man damit rechnen, daß von seiten Amerikas die Situation entsprechend gehandhabt und ausgenützt wird; und das ist das Bestreben der Amerikaner schon seit längerer Zeit, wie sich auch daraus ihr Verhalten auf politischem Gebiete erklären läßt! Für uns aber können sich dabei Verhältnisse entwickeln, die nicht absolut ungünstig auslaufen brauchen!

Außer bei den hellen Harzsorten haben sich die Preise während der letzten Woche gar nicht oder doch nur unwesentlich verändert; für ankommende amerikanische Ware wurden wieder Konzessionen gemacht, und man kann F/G eben mit $ 5,10 per 100 kg fob bei Waggonbezug kaufen.

Die spanischen dunklen und mittleren Sorten liegen eher ca. 5 Cents höher, während man für helle spanische Harze zwischen 6,50 bis 8,25 $ zahlen muß, was der amerikanischen Parität bei WG und WW entspricht, die hier zwischen $ 7,50 bis 7,75 angeboten waren.

Terpentinöl, amerikan., kostete zuletzt $ 35; helle portugiesische Ware bot man mit ca. $ 29,50 an, doch besteht dafür wenig Interesse.

Französisches Harz bleibt für den deutschen Verbrauch noch immer zurückgewiesen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 4. Januar 1924.

Die Notierungen auf dem Mineralölmarkt tendieren infolge teilweiser Erhöhung der amerikanischen Rohölpreise leicht nach oben. Die in den letzten Tagen eingetretene Versteifung am Devisenmarkt tritt heute noch deutlicher in Erscheinung, zumal aus dem Ausland unsere Mark weiterhin schwächer gemeldet wird. Die Gründe für die plötzlich eingetretene Wandlung sind in den kommenden deutsch-französischen Verhandlungen zu suchen, denen man an den internationalen Börsen mit wenig Optimismus entgegensieht. Es notieren im Großhandel per Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden in Rentenmarkwährung:

Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50	GM 33 bis 49
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2—7 b/20	GM 32,50 bis 33
Amerik. Heißd.-Zyl., Flp. ca. 240—320	GM 36,50 bis 48
Halbraffinat, Visk. ca. 4—15 b/50	GM 39,50 bis 40,75
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240	GM 25
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 2—7 b/50	GM 32 bis 34,50
Vaselinöl, weißlich	GM 53,35
Gasöl	GM 9 unverzollt
Bohröl, weißlöslich	GM 39,60
Vaselin, gelb	GM 47,25
Wagenfett	GM 18,90
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

Hamburg 11, den 5. Januar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	34,90	18.10
Ätznatron pulv.	225	
Ätzkali 88/92%	53,50	28
Antichlor, krist.	17,75	8.10
Antichlor, Perlform	20,60	9.10
Bittersalz	4	1.19
Bleiglätte, rein	95	46
Bleimennige, rein	82	43
Borax, krist.	46	23.15
Chlorcalcium 70/5	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27.10
Chlorkalk 110/15%	20	7.17/6
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	6	2.15
Essigsäure 80%	135	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	4,50	2.15
Glaubersalz, kalz.	12,50	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	20	7.17/6
Kalialaun in Stücken	23	8.10
Kali, chlorsaures	60	24

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Bariumkarbonat 98/100%		11
Kalilauge 50° Bé	34,75	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21
Kaliumbichromat	115	52.10
Lithopone RS	39	19
Naphtalin in Schuppen	33	15.17/6
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	19	
Oxalsäure 98/100%	78	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	50	20
Salmiak, feinkrist.	49	23
Schwefelnatrium 60/2%	28	12.15
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfrei. 19/21° Bé	3,50	4.12
Soda, kalz. 96/8%	14,30	6.10
Soda, krist.	10,50	4.15
Tonerde, schwefelsaure 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefelsaure 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron- 36/40° Bé	10	4.17
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		8
Zinkweiß Rotsiegel	75	38

Der Markt war ruhig. Essigsäure Lokoware wurde lebhaft gesucht. Die Werke haben die Preise hierfür bedeutend erhöht.

Carl Heinrich Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

*† Berlin. Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Handelsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf, Lagerung und Transport von Ölen und Fetten aller Art, Kerzen, Montanwachs und anderen Erzeugnissen der chemischen Industrie. Stammkapital 10 000 000 M. Geschäftsführer Direktor Hermann Borelli. Dem Kaufmann Ernst Hufeld ist Prokura erteilt.

*† Düsseldorf. Niederrheinische Mineralölwerke Albrecht & Co. G. m. b. H. Übernahme der Beförderung von Mineralölen zur See und auf Binnengewässern, Speditions- und Frachtgeschäfte jeder Art, Verarbeitung und Lagerung von Mineralölen und verwandten Produkten für eigene und fremde Rechnung sowie alle damit zusammenhängenden Hilfsgeschäfte, insbesondere auch Herstellung von Fässern, endlich handelsmäßiger Vertrieb von Mineralölen und verwandten Produkten. Stammkapital 2 500 000 M. Geschäftsführer Hauptmann a. D. Wilhelm Böhm, Kaufmann. Dem Dr. rer. pol. Paul Neff in Hamburg ist Einzelprokura erteilt.

*† Erfurt. Erfurter Seifenfabrik Kurt Steinert G. m. b. H. Herstellung, Vertrieb und Handel mit Seifen und Seifenfabrikaten. Stammkapital 5½ Milliarden M. Geschäftsführer Kaufmann Kurt Steinert.

*† Hamburg. Holländisch-Hanseatische Ölimport-Gesellschaft m. b. H. Großhandel sowie Im- und Export von Ölen, Drogen und Chemikalien. Stammkapital 2 Billionen M. Geschäftsführer Dr. jur. Paul Christian Adolf Karl Langemack.

*† Hannover. Continental Oil Company m. b. H., Zweigniederlassung Hannover, Haltenhofstr. 7, Sitz der Hauptniederlassung in Hamburg. Import und Export von technischen Ölen und Fetten, von Benzin, Gasöl, Petroleum und ähnlichen Artikeln sowie Betrieb von Geschäften aller Art, die mit den vorgenannten in Verbindung stehen oder sie zu fördern geeignet sind. Stammkapital 1 200 000 000 M. Geschäftsführer Kaufleute Johannes Hinrich Jürgen Both und Emil Hoffmann in Hamburg.

*† Mühlhausen i. Th. Hoffmanns Waschpulverfabrik, Aktiengesellschaft. Erwerb und Fortführung des von der Gründerin Hoffmanns Waschpulverfabrik G. m. b. H. betriebenen Fabrik- und Handelsunternehmens. Vorstand Fabrikdirektor Emil Hoffmann. Grundkapital eine Milliarde, zerlegt in 30 Stück Aktien über je 20 Millionen Mark, 15 000 Stück Aktien über je 10 000 M, 40 000 Stück Aktien über je 5000 M, und 50 000 Stück Aktien über je 1000 M, welche sämtlich auf den Inhaber lauten und zum Preise von 200% ausgegeben sind. Die Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. In die Aktiengesellschaft bringt die Gründerin Hoffmanns Waschpulverfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Mühlhausen, Th., das von ihr unter dieser Firma betriebene Handelsunternehmen mit allen darin begründeten Rechten und Verbindlichkeiten und dem Recht der Firmenführung nach dem Stande der auf den 30. September 1923 gezogenen Bilanz ein mit der Maßgabe, daß das oben bezeichnete Handelsunternehmen vom 1. Oktober 1923 ab als für Rechnung der Aktiengesellschaft geführt gilt. Für die Einbringung gewährt die Aktiengesellschaft der einbringenden Gründerin sechshundert Millionen Mark in 15 Stück als voll eingezahlt geltenden Aktien über je 20 Millionen Mark, welche zum Preise von 200% angenommen werden. Gründer der Gesellschaft sind: Geschäftsführer Emil Hoffmann zu Mühlhausen, Th., Frau Albertine Hoffmann, geb. Schreiber, daselbst, Bankdirektor Hans von Bredikow, Berlin-Steglitz, Versicherungsdirektor Max R. Schulz, Berlin-Pankow, und Kaufmann Richard Buhrow zu Berlin. Die Mitglieder des Aufsichtsrats sind: Bankdirektor von Bredikow zu Berlin-Steglitz, Exzellenz General der Infanterie a. D. Ernst von Eisenhart-Rothe zu Berlin-Lichterfelde, Frau Albertine Hoffmann, geb. Schreiber, zu Mühlhausen, Th., Rittergutsbesitzer Dr. Heinz von Roncador auf Ober Rengersdorf, Oberlausitz, Bankdirektor Friedrich Schreiber zu Berlin und Versicherungsdirektor Friedrich Wilhelm Knieper zu Berlin.

* Bad Salzuflen. Lippische Öl-Fett-Industrie u. chemische Fabrik G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

* Berlin. Infolge des großen Umfanges, den ihr Glyzeringeschäft in den letzten Jahren genommen hat, haben Hugo Fürst & Co. sich veranlaßt gesehen, für diese Abteilung ihres Betriebes eine Hugo Fürst & Co., Glyzerin-Gesellschaft m. b. H. zu gründen. Diese beginnt ihre Tätigkeit am 1. Januar 1924 in Berlin O 17, Mühlenstraße 72. Als Gesellschafter ist Herr Evers gewonnen, der durch seine bisherige Tätigkeit als selbständiger Leiter der früher in der Glyzerin G. m. b. H. zusammengeschlossenen Vereinigung der deutschen Glyzerindestillateure und darauf als ordentliches Vorstandsmitglied der Vereinigten Chemischen Werke A.-G. in Charlottenburg besonders umfassende Kenntnisse in der Veredlung und dem Handel von Glyzerin besitzt. Herr Arthur Becker und Herr Hans Evers sind zu allein zeichnungsberechtigten Geschäftsführern und die Herren Dr. Fritz Redlich und Dr. Hans Becker zu Gesamtprokuristen bestellt.

* Bremen. Bremen-Besigheimer Ölfabriken. Direktor Eugen Franz Eduard Kollmar ist unter Erlöschen seiner Prokura zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt. An Paul Ludwig Heinrich Kohfeldt ist Prokura erteilt.

* Cottbus. Ölmühlenindustrie-Aktiengesellschaft, Cottbus. Die seit 1920 bestehende Einkaufsgenossenschaft Lausitzer Ölmüller, e. G. m. b. H., Cottbus, wurde in die Ölmühlen-Industrie, Aktiengesellschaft, umgewandelt. Auch die neue Gesellschaft wird sich für die ihr angeschlossenen 80 Mühlen in erster Linie mit dem Ein- und Verkauf von inländischen und ausländischen Ölsaaten, in- und ausländischem Getreide, Mühlenfabrikaten, dem Lagergeschäft solcher, ferner mit der Veredlung und Weiterverarbeitung der anfallenden Öle befassen. Vorsitzender des Aufsichtsrates ist der Kaufmann Arthur Jöckel, Forst. Vorstand der Gesellschaft sind die Herren: Direktor Alfred Günther, Cottbus, und Mühlenpächter Carl Hübner, Cottbus.

* Delmenhorst. Oldenburger Margarinewerke, Aktiengesellschaft, in Hoyenkamp bei Delmenhorst. Grundkapital um 4 Millionen auf 40 Millionen M erhöht.

* Dresden. Herr Carl Friedrich, Königsbrückerstr. 44, Reisender und Prokurist der Firma Ludwig Küntzelmann, Dampfseifenfabrik, Dresden, vollendete am 2. Januar bei genannter Firma seine 25jährige Tätigkeit.

* Eidelstedt. Eidelstedter Extraktions- und Fischmehlwerke G. m. b. H. August Jägersberg, Kaufmann, Altona, ist zum ordentlichen Geschäftsführer bestellt; er ist zur Alleinvertretung der Gesellschaft berechtigt.

* Frankfurt a. M. Telestra A.-G., Fabrikation feiner Parfümerien und kosmetischer Präparate. Grundkapital um 5 und 220 auf 275 Millionen M erhöht.

* Frankenthal (Pfalz). Herr Karl Kiefer hat die Seifenfabrik S. Mohr übernommen. Er wird den Betrieb, der seit dem Ableben des Herrn Hermann Brunner geruht hat, sofort wieder aufnehmen und das Geschäft in der gleich gediegenen Weise weiterführen. Die Prokura von Frau Clara Brunner bleibt bestehen.

* Glogau. Am 11. Dezember wurde, nachdem die Stadtverordnetenversammlung ihre Zustimmung zur Beteiligung gegeben hatte, die „Niederschlesische Margarine- und Nahrungsmittelwerke-Aktiengesellschaft" gegründet. Die Gründer sind die Stadtgemeinde Glogau, Mitglieder der Glogauer Kaufmannschaft und des Großgrundbesitzes aus dem Landkreise. Die Gesellschaft hat die Braukommunebaulichkeiten vom Rückforth-Konzern angekauft und wird sofort mit den erforderlichen Aus- und Umbauten beginnen, damit die Aufstellung der Maschinen so beschleunigt werden kann, daß der Betrieb spätestens im März des neuen Jahres aufgenommen werden kann. Außer der Margarinefabrikation wird noch ein besonderer Fabrikationszweig für lebenswichtige Nahrungsmittel in den sehr umfangreichen Baulichkeiten eingerichtet werden. Zum Vorsitzenden des Aufsichtsrates der neuen Gesellschaft ist Oberbürgermeister Dr. Hasse gewählt worden.

* Hamburg. Erste Deutsche Virginia-Vaseline-Fabrik Carl Hellfrisch & Co. Jetziger Inhaber: Rudolf Plannett, Kaufmann, zu Kaiserslautern. Die hiesige Zweigniederlassung ist in eine Hauptniederlassung umgewandelt worden.

* Jever. Margarine-Werke „Jeverland" A.-G. in Heidmühle bei Jever. Durch Beschluß des Aufsichtsrats ist der Chefingenieur Bohumil Jirotka zu Berlin zum Vorstandsmitglied bestellt.

* Karlsruhe i. B. Albert Schneider, A.-G., Kunstspeisefett-Fabrik. Ferdinand Kahn, Karlsruhe, und Willi Pongratz, Geißlingen, sind aus dem Vorstand ausgeschieden, Fabrikdirektor Leopold Oppenheimer, Heidelberg, künftig in Karlsruhe, ist als weiteres Vorstandsmitglied bestellt.

* Kempten. Der Seifenfabrikant Hans Schachenmayr verließ seine bayerische Heimat, um in Brasilien dauernd sich niederzulassen. Er hat in Rio de Janeiro eine Seifenfabrik nach neuesten technischen Errungenschaften eingerichtet. (N. A. Z.)

* Leipzig. Die Winkha Chemische Fabrik A.-G. verlegte ihren Betrieb in die neue Fabrik in Neuwiederitzsch.

* Ludwigsburg-Eglosheim. Die Firma Gebrüder Sigloch verlegte am 1. Januar d. J. ihre Seifenfabrik nach Zuffenhausen (Telephon Nr. 330).

* Mühlhausen i. Th. Hoffmanns Waschpulverfabrik, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Emil Hoffmann.

* Nürnberg. Bayerische Ölhandels-A.-G. Grundkapital um 10 auf 35 Millionen M erhöht.

* Stettin. F. Schröder's Parfümerie-Fabrik, Inh. Dr. A. Lieckfeld, G. m. b. H. Firma geändert in: F. Schröder's Parfümerie-Fabrik G. m. b. H. Adolf Heyer ist nicht mehr Geschäftsführer, Konsul Richard Kisker ist zum ordentlichen Geschäftsführer, die Direktoren Ferdinand Geißenberger und Erich Schilling sind zu stellvertretenden Geschäftsführern bestellt. Richard Kisker hat die Ermächtigung zur Alleinvertretung der Gesellschaft. Die Prokuren des Ferdinand Geißenberger, Oskar Oppenkowski, Paul Sürich und Paul Simund sind erloschen. An Bernhard Lawrenz, Richard Rudnick und Martin Piening ist derart Prokura erteilt, daß je zwei von ihnen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind.

Benzol-Verband, G. m. b. H., Bochum. Im Beginn des Jahres 1922 wurde die Zwangswirtschaft für Benzol aufgehoben. Damit war, wie der Bericht der Geschäftsführer ausführt, eine der Fesseln beseitigt, die eine vernünftige Belieferung der Benzolverbraucher behinderten. Geblieben aber sind die Zwangslieferungen an Frankreich, die einen wesentlichen Teil des im Inlande dringend gebrauchten Benzols der deutschen Wirtschaft dauernd entziehen. Es blieb daher im ganzen Jahre bei einer straken Warenknappheit. Da die deutsche Erzeugung den inländischen Bedarf nicht annähernd deckte, waren für den Betriebsstoffmarkt die Benzinpreise maßgebend, die ihrerseits durch die Valuta bestimmt werden. Das Ende des Jahres brachte der Gesellschaft und weiten Verbraucherkreisen die große Enttäuschung, daß die Reichsmonopolverwaltung den zur Herstellung des Tetralitbenzols erforderlichen Spiritus nicht mehr zu wirtschaftlichen Preisen zur Verfügung stellen wollte, womit das unter großen Kosten ins Leben gerufene Geschäft zum Erliegen kam. Es war dies umso bedauerlicher, als das anfänglich gegen Tetralitbenzol bestehende Vorurteil durch die von allen Beteiligten gesammelten praktischen Erfahrungen als überwunden anzusehen war. Dem Lieferungsverträge der Gesellschaft sind im Berichtsjahre neun weitere Mitglieder beigetreten.

Vom Weltmarkt.

Ungarische Leimindustrie. Ungarn hat an Produkten der Leimindustrie (Leim, Gelatine, Hausenblase usw.) im Jahre 1923 bis Ende Juni 2,5 Waggons eingeführt und 39 Waggons während dieser Zeit exportiert. Hiervon entfallen auf Deutschland 5 Waggons, Italien 15 Waggons, England 18 Waggons. Von Kasein und Eiweißprodukten sind 4 dz eingeführt und 17 Waggons ausgeführt worden und zwar 10 Waggons nach Österreich und 5 Waggons nach Deutschland. (Vegyi Ipar.)

Chinesischer Pflanzentalg. Weißer Pflanzentalg wird aus den Früchten des Talgbaumes (Stillingia sebifera) gewonnen, der hauptsächlich im Westen der Provinz Hupei und im Südosten der Provinz Szechuan, ferner auch in den Provinzen Hunan, Kuanghsi und Kweichow sowie an der Grenze der Provinzen Anhui und Chekiang vorkommt. Der harte Kern der Früchte, die in den Monaten September und Oktober geerntet werden, ist von einer Talgschicht umgeben; diese wird nach einfachem Verfahren (Rösten auf Pfannen) von den Kernen abgeschmolzen. Die so erzeugte Talgmasse wird in Blöcken von abgestumpfter Kegelform in Strohverpackungen aus dem Inland nach den Ausfuhrplätzen befördert. Hier wird der Talg in den Anlagen der Ausfuhrfirmen nochmals geschmolzen sowie von Wasser und unreinen Stoffen befreit. Die Hauptverschiffungen erfolgen nur in der Zeit vom Oktober bis April; in der heißen Zeit ist die Beförderung namentlich durch die Tropen unmöglich, da Pflanzentalg einen verhältnismäßig niedrigen Erstarrungspunkt (51 Grad) besitzt.

Aus ganz China wurden 1922 unmittelbar ins Ausland 64 056 Pikul weißer Pflanzentalg ausgeführt. Ausfuhrhafen ist Hankow. Die Ausfuhr von hier im Jahre 1922 betrug unmittelbar nach fremden Ländern 6477 Pikul und nach chinesischen Häfen 158 005 Pikul. Dazu kommen noch 9071 Pikul, die aus anderen chinesischen Vertragshäfen nach Hankow gelangten und hier nur zur Weiterverschiffung umgeladen wurden.

Die Qualität des weißen Pflanzentalgs wird für das Jahr 1922 als guter Durchschnitt bezeichnet. Als Hauptabnehmer kommt jetzt Amerika in Betracht; vor dem Kriege gingen etwa zwei Drittel der Ausfuhr nach England. Ferner wird Pflanzentalg nach Italien und anderen europäischen Ländern, in geringerem Umfang auch nach Deutschland, ausgeführt. Er findet in erster Linie Verwendung bei der Herstellung von Kerzen (insbesondere für kirchliche Zwecke) und in geringerem Maße auch bei der Herstellung von Seifen. Die für Amerika bestimmten Sendungen müssen ausdrücklich als „unetable" bezeichnet werden.

In China selbst wird weißer Pflanzentalg nur wenig verwendet. Dagegen stellen die Chinesen aus grünem Pflanzentalg Kerzen her, die bei religiösen Handlungen Verwendung finden. Der grüne Pflanzentalg gilt als minderwertig; er wird aus der wachsähnlichen Masse gewonnen, die im Kerne der Talgbaumfrucht den Samen einhüllt, härter als weißer Pflanzentalg ist und auch einen höheren Schmelzpunkt besitzt.

(Wirtsch. Nachr. d. Chem. Umschau.)

Handel und Verkehr.

Geschäftsbedingungen für den Handel mit Seifen.

Auf der Tagesordnung des Fachausschusses für Seifen und Parfümerien usw. in der Handelskammer zu Berlin stand am 19. Dezember 1923 folgender Punkt:

„Können die vom Fachausschuß herausgegebenen Geschäftsbedingungen für den Seifenhandel jetzt als Handelsgebräuche angesehen werden?"

Die Bedingungen, die von der Handelskammer zu Berlin am 6. Oktober 1922 herausgegeben wurden, lauten:

Nachstehendes gilt mangels abweichender Vereinbarung für Inlandsgeschäfte zwischen Gewerbetreibenden, wenn der Verkäufer eine Niederlassung im Bezirk der Handelskammer zu Berlin unterhält.

Geschäftsbedingungen für den Handel mit Seife.

§ 1. Unter der Bezeichnung „Seife" oder unter einer das Wort „Seife" mit anderen Worten verbindenden Bezeichnung sind nur solche Reinigungsmittel zu verstehen, welche fettsaure, einschließlich harzsaure, Salze in einer für den Waschvorgang oder die technische Verwendung wirksamen Menge enthalten.

§ 2. Unter der Bezeichnung „Kernseife" oder unter einer das Wort „Kernseife" enthaltenden Wortverbindung ist nur solche Seife zu verstehen, welche mindestens 60% Fettsäurehydrat enthält. Bei Berechnung des Fettsäurehydrats wird zwischen Fettsäuregehalt und Harzsäuregehalt nicht unterschieden.

§ 3. Bei Seifenpulvern muß der Fettsäuregehalt angegeben werden.

§ 4. Unter der Bezeichnung „reine Schmierseife" sind nur solche Seifen zu verstehen, die mindestens 38% Fettsäurehydrat enthalten und in denen der überwiegende Teil der darin enthaltenen verseiften Fettsäure an Kali gebunden ist. Zwischen Harzsäuregehalt und Fettsäuregehalt wird nicht unterschieden.

§ 5. Faßseife wird nach dem Nettogewicht gehandelt. Der Hersteller ist verpflichtet, das Bruttogewicht anzugeben und das beim Füllen festgestellte Taragewicht auf jedem Fasse kenntlich anzubringen.

§ 6. Bei Platzgeschäften hat der Verkäufer die Ware in die Räume des Empfängers zu liefern. Insoweit hierbei Menge und Beschaffenheit der Ware oder die Besonderheit der Räume nach billigem Ermessen eine Hilfe erforderlich macht, hat der Empfänger diese Hilfe zu leisten, sobald die Ware vor seinem Hause zur Abladung bereitgestellt ist. Das gleiche gilt für den Verkäufer, wenn der Käufer die Ware abholt und ihre Beschaffenheit oder die Besonderheit der Räume den Abtransport erschweren.

§ 7. Bei Geschäften nach auswärts wie bei Geschäften am Platze, bei denen die Lieferung durch einen Spediteur vertragsmäßig erfolgt, finden auf die Ablieferung und den Übergang der Gefahr die für das Berliner Speditionsgeschäft jeweils geltenden Handelsgebräuche*) Anwendung.

§ 8. Soll die Ware von oder nach einem anderen Orte übersandt werden, so übernimmt der Verkäufer durch die Vereinbarung der frachtfreien Lieferung nicht die Gefahr, von der die Ware unterwegs betroffen wird, es sei denn, daß nach dem Vertrage der Bestimmungsort als Erfüllungsort anzusehen ist.

---

*) Zurzeit gelten folgende Bestimmungen:

Die Haftpflicht des Spediteurs für abzuliefernde Güter ist beendet, sobald sie dem Empfänger vor seinem Hause bereitgestellt sind.

Auf Verlangen des Empfängers und auf seine Gefahr sind Güter im Gewichte bis zu 50 Kilo das Stück, sofern ihr Umfang nicht die Beförderung durch einen Mann ausschließt, in Höfe, Keller und höhere Stockwerke abzutragen. Andere Güter sind dem Empfänger zu ebener Erde, insoweit dies der Umfang, das Gewicht oder die Notwendigkeit einer besonderen Behandlung (wie bei Weinfässern, Maschinen, Ballons) verbieten, auf dem Rollwagen vor seinem Hause zur Verfügung zu stellen.

Der Verkäufer braucht die Fracht nicht auszulegen, sondern kann dem Käufer den entsprechenden Abzug bei Bezahlung des Kaufpreises überlassen.

Zur Versicherung der Ware ist der Verkäufer nur auf Anweisung und für Rechnung des Käufers verpflichtet.

§ 9. Bei Seifen, welche unter Angabe des Bruttogewichts und der Tara berechnet sind, gehört zur ordnungsmäßigen Untersuchung gemäß § 377 HGB. die sofortige Feststellung des Bruttogewichts nach der Ablieferung.

§ 10. Berechnete Verpackungen sind mit der Ware zu bezahlen. Sind in Rechnung gestellte Verpackungen bereits vor Bezahlung des Kaufpreises zurückgegeben, so kann der Käufer den Kaufpreis um den vollen in Rechnung gestellten Betrag oder, wenn die Vergütung nur eines Teilbetrages vereinbart ist, nach Vereinbarung kürzen. Rechtswirksam wird die Kürzung erst mit (ausdrücklicher oder stillschweigender) Bestätigung des Verkäufers über den ordnungsmäßigen Eingang der Verpackungen in brauchbarem Zustande. Ist die Zahlung vor Rückgabe der Verpackungen erfolgt, so hat der Käufer einen Anspruch auf Rückzahlung des vereinbarten Betrages oder bei laufender Verbindung auf entsprechende Gutschrift. Die Rückgabe der Verpackungen hat spätestens innerhalb von 3 Monaten nach Lieferung der Ware zu erfolgen. Nach der Entleerung dürfen Verpackungen nicht zu anderen Zwecken benutzt werden. Bei Papierverpackungen findet weder Rückzahlung noch Gutschrift statt. Eine Kürzung ist nicht zulässig.

Die Rücklieferung der Verpackungen erfolgt auf Gefahr des Käufers.

§ 11. Bei Platzgeschäften hat der Lieferer Verpackungen, die zurückzugeben sind, auf Anzeige des Käufers abzuholen. Zu mehrfachen Abholungsversuchen ist er nicht verpflichtet.

Bei Versandgeschäften sind die Verpackungen frachtfrei zurückzuliefern.

§ 12. Ist Kassazahlung vereinbart, so hat die Zahlung ohne Abzug sofort nach Empfang der Ware zu erfolgen.

§ 13. Für Streitigkeiten ist das Amtsgericht Berlin-Mitte bezw. das Landgericht I Berlin zuständig, doch unterliegen sie, wenn auch nur einer der Vertragsteile es verlangt, schiedsrichterlicher Entscheidung durch ein von der Handelskammer zu Berlin zu bildendes Schiedsgericht.

Wird auf eine Klageandrohung nicht innerhalb dreier Tage von dem anderen Teil schiedsrichterliche Erledigung schriftlich gefordert, so steht dem Androhenden die Verfolgung seiner Ansprüche bei den ordentlichen Gerichten frei.

Bei der Besprechung beantragte der Vertreter des Kleinhandels Absetzung des Punktes von der Tagesordnung mit der Begründung, daß das vergangene Jahr keine Gelegenheit geboten habe, sich mit den Bedingungen zu beschäftigen, da derartige Bedingungen eine normale Geschäftslage zur Voraussetzung haben. Der Vertreter der Seifenfabrikanten unterstützte diesen Antrag, da für die Seifenfabrikanten noch hinzukomme, daß der Verband der Seifenfabrikanten Deutschlands auch Geschäftsbedingungen herausgegeben habe, die in einigen Punkten von den Bedingungen der Handelskammer zu Berlin abweichen. Hier müsse erst ein Ausgleich geschaffen werden. Dem Antrage wurde zugestimmt. (Berl. Seifenhändler-Ztg.)

Neuregelung des Frachtstundungsverfahrens. Vom 1. Januar 1924 ab ist nach einer Mitteilung des Deutschen Industrie- und Handelstages das Frachtstundungsverfahren bei der Eisenbahn neu geregelt: Für eintägige Frachtstundung bleibt der Gebührensatz 1 pro Mille bestehen. Auch sonst wird an diesem Verfahren nichts Besonderes geändert. Bei der wöchentlichen Frachtstundung wird eine Gebühr von 6 pro Mille erhoben. Hinzu kommt bei verspäteter Zahlung 1% als Vertragsstrafe. Eine Zahlung am Montag über die Bank gilt jedoch als rechtzeitig, wenn die Bank spätestens am Donnerstag der Güterstelle mitteilt, daß der Betrag gutgeschrieben ist. Die zu stellende Sicherheit bleibt unverändert. Die Zulassung zuverlässiger Firmen zur gegenseitigen Bürgschaftsleistung ist grundsätzlich zugelassen. Die Prüfung der Frage, welche Firmen in diesem Sinne als zuverlässig zu bezeichnen sind, gehört ausschließlich zur Zuständigkeit der Reichsbahndirektionen.

Seehäfen-Ausnahmetarif. Die in der Sitzung des Reichseisenbahnrats vom 11. September d. J. für eine Reihe von Waren beschlossenen Seehäfen-Ausnahmetarife sind mit Wirkung vom 1. November v. J. ab zur Einführung gelangt. Sie erstrecken sich u. a. auch auf sogenannte thüringische, böhmische und Nürnberger Waren. Unter diesen Begriff fallen aus dem Gebiet der chemischen Industrie:

Farben, trockene, geriebene und angemachte, auch Farbwaren, Bronzen, Lack, Firnis, Schwärze und Wichse, Ruß (unter den durch Anlage C zu § 54 Abs. 2 E.V.O. festgesetzten Bedingungen), Schreibtinte, gefüllte Farb- und Tuschkästen (ausgenommen künstlicher Indigo), Anilinfarben nur von folgenden Stationen: Fürth (Bayern), München-Giesing, München Hbf., München-Laim, München-Mittersendling, München-Ost, München-Schwabing, München-Süd, Nürnberg-Doos, Nürnberg-Dutzendteich, Nürnberg Hbf., Nürnberg-Mögeldorf, Nürnberg-Nord, Nürnberg-Nordwest, Nürnberg-Nordost, Nürnberg-Ost, Nürnberg Rbf., Nürnberg-Schweinau, Schweinfurt Hbf., Schweinfurt-Stadt.

Anwendungen:

1. Frachtzahlung für mindestens 5 oder 10 oder 15 t für den Frachtbrief oder Wagen. — Stellt die Eisenbahn Wagen mit einem Ladegewicht von weniger als 15 t, so wird bis auf weiteres der Frachtberechnung nach den Sätzen für 15 t das Ladegewicht des verwendeten Wagens, mindestens 1 Gewicht von 10 t, zugrunde gelegt.
2. Die Ausnahmefrachtsätze gelten nur für Sendungen, die von den Empfangsstationen, ohne dort weiterbearbeitet zu werden, innerhalb einer Frist von 6 Monaten nach Ablauf des Monats, in dem sie in den Empfangsstationen eingetroffen sind, über See nach außerdeutschen Ländern ausgeführt werden. Als Bearbeitung gilt nicht das Verpacken, Umpacken, Ummarken und Zeichnen. Der Ausfuhr über See wird die Beförderung mit den Fähren in Warnemünde und Saßnitz-Hafen gleichgestellt.
3. Die Frachtbriefe sind in der Spalte „Inhalt" mit dem Vermerk „Zur Ausfuhr über See nach außerdeutschen Ländern" zu versehen. Enthalten die Frachtbriefe den Vermerk nicht, so wird die Fracht nach den für den regelrechten Verkehr geltenden Frachtsätzen berechnet, jedoch nachträglich im Erstattungswege die nach den Ausnahmesätzen sich ergebende Fracht gewährt, wenn die Ausfuhr über See nach außerdeutschen Ländern binnen 3 Monaten nach erfolgter Ausfuhr nachgewiesen worden ist.

Der Ausnahmetarif gilt bis auf jederzeitigen Widerruf, längstens bis zum 31. März 1924. (Chem. Industrie.)

Änderung des Deutschen Eisenbahn-Gütertarifs, Teil I. Am 1. Dezember v. J. sind eine Reihe in der letzten (132.) Sitzung der Ständigen Tarifkommission der Deutschen Eisenbahnverwaltungen gefaßten Beschlüsse in Kraft getreten, von denen für die chemische Industrie folgende in Betracht kommen:

1. Eisenvitriol (Ferrosulfat) muß bei der Aufgabe als Stückgut in Holzbehältern (Fässer oder Kisten), die ein Verstreuen des Inhalts verhindern, verpackt sein.
2. § 50 der Allgemeinen Tarifvorschriften im Teil I B wird dahin ergänzt, daß der Absender eines beladenen Privatgüterwagens berechtigt ist, dem Frachtbrief für den Hinweg des beladenen Wagens den für die Rück- oder Weiterleitung des leeren Wagens bestimmten Frachtbrief beizufügen. Für alle Folgen, die aus dem Verlust des Frachtbriefes und der nicht ordnungsmäßigen Ausführung des Auftrages entstehen, übernimmt die Eisenbahn keine Haftung.
3. Chlorschwefel wird zur Beförderung in Kesselwagen zugelassen.
5. Der Abschnitt „Fette und Öle aus pflanzlichen und tierischen Stoffen der Klasse B und Stückgutklasse II" erhält folgende bestimmtere Fassung:
   I. Fette und Öle, auch gereinigt und gehärtet:
   a) pflanzliche; folgende: Baumwollsamenöl (auch Cottonöl), Buchenöl (auch Bucheckernöl), chinesisches Holzöl, Erdnußöl (Arachisöl), Flachsöl, Hanföl, Illipetalg, Cocosöl, Cocosbutter, Leinöl, Leindotteröl, Maisöl, Mohnöl, Mowraöl, Olivenöl (auch Baumöl), Olivenkernöl, Palmöl, Palmkernöl, Palmkernfett, chinesischer Pflanzentalg, Rapsöl (Repsöl, Levatöl), Ricinusöl, Rüböl, Sheanußöl (Schinußöl), Sheabutter (Schi- oder Galambutter), Senföl, Sesamöl, Sonnenblumenöl, Soyabohnenöl, Sulfuröl, Walnußöl;
   b) tierische; folgende: Gänsefett (Gänseschmalz), Knochenfett, Knochenöl, Schweinefett (Schweineschmalz), Schmalzöl, Talg, wie Hirsch-, Hammel-, Rinds-, Schaftalg, Oleomargarin, Premierjus, Unschlitt, Fischöle und Trane, wie Lebertran, Robbentran, Walfischtran.
   II. Kunstspeisefette.
   III. Speiseöle, soweit nicht schon unter Ziffer I genannt.
   IV. Fett- und Ölsäuren mit einem Gehalt an freier Fettsäure von mindestens 25 und höchstens 75% (Rückstände der alkalischen Raffination der Öle und Fette).
6. Alte, abgenutzte Bereifungen von Lastkraftwagen und Anhängewagen (Stahlbänder mit Vollgummi) werden in die Klasse C und Stückgutklasse II aufgenommen.
9. Harnstoff, künstlicher, zum Düngen oder zur Bereitung von Düngemitteln bestimmt, wird in die Klasse C und in die ermäßigte Stückgutklasse (Klasse II) eingereiht.
10. In die Klasse F und Stückgutklasse II kommen: Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwässer mit einem Glyzeringehalt von höchstens 6%, während solche von mehr als 6 bis höchstens 20% Glyzeringehalt in Klasse E bleiben. Bei mehr als 20 bis höchstens 50% Glyzeringehalt kommt Klasse C und im übrigen Klasse A in Frage.
11. Ziffer 1b der Stelle „Kalk" der Klasse F wird geändert in: „Kalksteine oder erdiger Kalk, beide auch gemahlen, zum Düngen oder zur Bereitung von Düngemitteln bestimmt". (Dies bedeutet eine Detarifierung von rohen Kalksteinen bei der Verwendung zur Bereitung von Düngemitteln aus Klasse E nach Klasse F).

12. Sendungen, die von Deutschland durch das Ausland nach Deutschland bestimmt sind, und jetzt gemäß Ziffer 1a der Anmerkung in Abschnitt IX B des Nebengebührentarifs zum Tarif Teil IB bereits beim Grenzeingang von der Zahlung der Zollabfertigungsgebühr befreit sind, werden künftig auch beim Grenzausgang von dieser Gebühr freigelassen.

Die nächste Hauptsitzung der Ständigen Tarifkommission findet Mitte Januar 1924 statt. (Chem. Ind.)

Postsendungen nach Österreich. In Österreich besteht seit 1. April v. J. eine allgemeine Warenumsatzsteuer. Zur Berechnung dieser Steuer ist es notwendig, daß in der Inhaltserklärung zu jedem Poststück und Postfrachtstück nach Österreich der genaue Wert der Ware angegeben wird. Enthält ein Stück verschiedene Waren, so ist der Wert jeder Ware getrennt vorzumerken. Die genaue Befolgung dieser Vorschrift liegt sowohl im Interesse des Empfängers als des Versenders. Letzterem steht es frei, den Begleitpapieren außerdem eine ins einzelne gehende Rechnung über den Sendungsinhalt beizufügen. (Deutscher Außenhandel.)

Zölle und Steuern.

Schweiz. Zollerhöhung für kristallisierte Soda. Der schweizerische Bundesrat hat unter dem 10. Dezember v. J. folgenden Beschluß gefaßt:

Art. 1. Für nachfolgende Warenkategorie wird der Einfuhrzoll bis auf weiteres erhöht:

Tarifnummer 1040 Soda, kristallisiert, von Fr. 1 auf Fr. 4 per 100 kg.

Art. 2. Dieser Beschluß tritt am 14. Dezember 1923 in Kraft.

Gesetze und Verordnungen.

Verordnung über Goldbilanzen. *Vom 28. Dezember 1923.* Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 8. Dezember 1923 (Reichsgesetzbl. I S. 1179) verordnet die Reichsregierung nach Anhörung der Ausschüsse des Reichsrats und des Reichstags:

§ 1. (1) Kaufleute, die zur Führung von Handelsbüchern verpflichtet sind, haben vom 1. Januar 1924 ab oder, falls das neue Geschäftsjahr mit einem späteren Zeitpunkt beginnt, von diesem Zeitpunkt ab das Inventar und die Bilanz in Goldmark aufzustellen.

(2) Als Goldmark gilt der Gegenwert von $^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollars. Die Reichsregierung ist ermächtigt, eine andere Einheit festzusetzen.

§ 2. (1) Spätestens für den 1. Januar 1924 oder, falls das neue Geschäftsjahr mit einem späteren Zeitpunkt beginnt, für diesen Zeitpunkt sind ein Eröffnungsinventar und eine Eröffnungsbilanz im Sinne des § 39 des Handelsgesetzbuchs in Goldmark aufzustellen.

(2) Für die Genehmigung und Veröffentlichung der Eröffnungsbilanz gelten die für die Jahresbilanzen maßgebenden Bestimmungen. Die im § 260 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs bestimmte Frist beträgt, auch soweit im Gesellschaftsvertrag etwas anderes festgesetzt ist, sechs Monate; sie kann durch das Gericht angemessen verlängert werden.

§ 3. Auf die in Goldmark aufzustellenden Inventare und Bilanzen finden, soweit nicht in dieser Verordnung etwas anderes bestimmt ist, die allgemeinen nach dem Gesetz oder der Satzung geltenden Vorschriften Anwendung.

§ 4. (1) Auf die Eröffnungsbilanz einer Aktiengesellschaft oder einer Kommanditgesellschaft auf Aktien finden die Vorschrift des § 261 Nr. 1 des Handelsgesetzbuchs insoweit als sie die Bewertung von Vermögensgegenständen mit einem höheren Werte als dem Anschaffungs- oder Herstellungspreis untersagt, sowie die Vorschriften des § 261 Nr. 2 und 3 des Handelsgesetzbuchs keine Anwendung. Für die Eröffnungsbilanz einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung findet die Vorschrift des § 42 Nr. 1 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, keine Anwendung.

(2) Die Vorschriften des Abs. 1 gelten auch für die Eröffnungsbilanz von Unternehmungen, deren Satzung die Anwendung der genannten Bestimmungen vorschreibt.

(3) Übersteigt der in der Eröffnungsbilanz eingestellte Wert der im § 261 Nr. 1, 2 und 3 des Handelsgesetzbuchs sowie im § 42 Nr. 1 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung bezeichneten Gegenstände den Anschaffungs- oder Herstellungspreis, und zwar in den Fällen des § 261 Nr. 3 und des § 42 Nr. 1, vermindert um einen der Abnutzung gleichkommenden Betrag, so ist der Unterschied in der Bilanz gesondert auszuweisen.

(4) Für die Jahresbilanzen gelten die in der Eröffnungsbilanz eingesetzten Werte als Anschaffungs- oder Herstellungspreise im Sinne des § 261 Nr. 1, 2 und 3 des Handelsgesetzbuchs und des § 42 Nr. 1 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung. Das gleiche gilt für die im § 333 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs vorgesehene Bilanz.

§ 5. (1) Übersteigt bei Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien oder Gesellschaften mit beschränkter Haftung das bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz nach Abzug der Schulden sich ergebende Vermögen den Betrag des Grundkapitals oder des Stammkapitals (Eigenkapital), so ist in der Bilanz entweder der Überschuß als Reserve einzustellen oder der Betrag des Eigenkapitals entsprechend heraufzusetzen. Die Maßnahmen können miteinander verbunden werden.

(2) Übersteigt der Betrag des Eigenkapitals das bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz nach Abzug der Schulden sich ergebende Vermögen, so ist entweder der Unterschied als Kapitalentwertungskonto unter die Aktiven einzustellen oder das Vermögen durch neue Einlagen bis zur Höhe des Betrags des Eigenkapitals zu vermehren oder der Betrag des Eigenkapitals entsprechend zu ermäßigen. Die Maßnahmen können miteinander verbunden werden.

§ 6. Das Kapitalentwertungskonto darf nicht höher sein als $^{9}/_{10}$ des Betrags des Eigenkapitals. Die Gesellschaft ist verpflichtet, das Kapitalentwertungskonto innerhalb von drei Geschäftsjahren auszugleichen. Zur Tilgung sind der vorhandene Reservefonds sowie die Beträge zu verwenden, die gemäß § 262 des Handelsgesetzbuchs in den Reservefonds einzustellen wären; eine Verteilung von Gewinnen ist unzulässig, solange ein Kapitalentwertungskonto besteht. Die Durchführung des Ausgleichs ist dem Gericht anzuzeigen.

§ 7. Eine nach § 5 vorgenommene Veränderung des Eigenkapitals ist Umstellung im Sinne dieser Verordnung.

§ 8. Das Verhältnis der mit den Aktien und Geschäftsanteilen verbundenen Rechte zueinander wird vorbehaltlich näherer Regelung in den Durchführungsbestimmungen durch die Umstellung nicht berührt.

§ 9. Werden im Falle der Heraufsetzung des Betrags des Eigenkapitals (§ 5 Abs. 1) neue Aktien oder Geschäftsanteile ausgegeben, so sind diese den Gesellschaften auf ihr Verlangen entsprechend ihrem Anteil am Eigenkapital zuzuteilen, es sei denn, daß ein Dritter die Aktien übernommen und sich dabei verpflichtet hat, sie den Aktionären zum Bezug anzubieten. Das geiche gilt für den Fall einer Kapitalserhöhung, die während des Bestehens des Kapitalentwertungskontos beschlossen worden ist.

§ 10. (1) Nach der Umstellung muß der Betrag des Eigenkapitals einer Aktiengesellschaft oder einer Kommanditgesellschaft auf Aktien mindestens fünftausend Goldmark, der einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung mindestens fünfhundert Goldmark betragen.

(2) Bei der Umstellung einer Aktiengesellschaft oder einer Kommanditgesellschaft auf Aktien müssen die Aktien und Interimsscheine auf einen Betrag von mindestens einhundert Goldmark, im Falle des § 180 Abs. 3 des Handelsgesetzbuchs auf einen Betrag von mindestens zwanzig Goldmark gestellt werden. Im Falle des § 180 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs kann ein Mindestbetrag von zwanzig Goldmark zugelassen werden.

(3) Bei der Umstellung einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung muß die Stammeinlage jedes Gesellschafters auf mindestens fünfzig Goldmark gestellt werden.

§ 11. Eine Verminderung der Zahl der Aktien oder Geschäftsanteile aus Anlaß der Umstellung einer Aktiengesellschaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien oder einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung ist nur insoweit zulässig, als ohne sie die im § 10 für Aktien oder Geschäftsanteile vorgeschriebene Mindestgrenze nicht eingehalten werden könnte.

§ 12. Soweit aus Anlaß der Umstellung einer Aktiengesellschaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien oder einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung Zahlungen an die Gesellschafter zu erfolgen haben, sind ihnen auf Antrag auf den Inhaber lautende Genußscheine in Höhe ihres Zahlungsanspruchs auszuhändigen. Die Genußscheine gewähren kein Stimmrecht, jedoch einen Anspruch auf entsprechende Beteiligung am Reingewinne der Gesellschaft und im Falle der Auflösung der Gesellschaft einen Anspruch in bezug auf das zu verteilende Gesellschaftsvermögen. Die Beteiligung am Reingewinne darf durch Kapitalserhöhungen nicht verkürzt werden. Die Genußscheine können unter Einhaltung einer Kündigungsfrist von drei Monaten von der Gesellschaft frühestens zum Ablauf des dritten auf die Ausstellung folgenden Geschäftsjahrs, von dem Inhaber zum Schlusse eines jeden Geschäftsjahrs gekündigt werden. Die Ausgabe der Genußscheine bedarf nicht der staatlichen Genehmigung.

§ 13. (1) Bei Aktiengesellschaften haben die Mitglieder des Aufsichtsrats die Eröffnungsbilanz und den Hergang der Umstellung zu prüfen. Über die Prüfung ist der Generalversammlung von dem Vorstand und dem Aufsichtsrate schriftlich Bericht zu erstatten. In dem Berichte sind die wesentlichen Umstände darzulegen, die für die Bewertung der im § 261 Nr. 1 bis 3 des Handelsgesetzbuchs bezeichneten Gegenstände maßgebend gewesen sind.

(2) Die Generalversammlung kann mit einfacher Stimmenmehrheit die Bestellung von Revisoren zur Prüfung der Eröffnungsbilanz oder zur Prüfung des Herganges der Umstellung beschließen. Ist in der Generalversammlung ein Antrag auf Bestellung von Revisoren zur Prüfung der Eröffnungsbilanz oder zur Prüfung des Herganges der Umstellung abgelehnt worden, so können auf Antrag von Aktionären, deren Anteile zusammen den zehnten Teil des Grundkapitals erreichen, Revisoren durch das Gericht, in dessen Bezirk die Gesellschaft ihren Sitz hat, ernannt werden. Die

Vorschriften des § 266 Abs. 2, Abs. 3 Satz 2, Abs. 4 Satz 1 sowie des § 267 des Handelsgesetzbuchs finden Anwendung.

(3) Diese Vorschriften gelten für Kommanditgesellschaften auf Aktien mit der Maßgabe, daß die Berichterstattung (Abs. 1 Satz 2) durch die persönlich haftenden Gesellschafter zu erfolgen hat.

§ 14. (1) Wegen einer Überschuldung, die sich bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz ergibt, die Eröffnung des Konkursverfahrens zu beantragen, ist der Vorstand einer Aktiengesellschaft nicht verpflichtet, solange die Frist für die Umstellung läuft. Das gleiche gilt für die persönlich haftenden Gesellschafter einer Kommanditgesellschaft auf Aktien und für die Geschäftsführer einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

(2) Während der im Abs. 1 genannten Frist findet die Vorschrift des § 240 Abs. 1 des Handelsgesetzbuchs keine Anwendung.

§ 15. (1) Die Anmeldung des Beschlusses der Generalversammlung über die Umstellung einer Aktiengesellschaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien oder einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung zum Handelsregister hat binnen sechs Monaten nach Abhaltung der Generalversammlung zu erfolgen, in der die Abänderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen worden ist. Die oberste Landesbehörde oder die von ihr bestimmte Stelle kann die Frist allgemein oder für einzelne Unternehmungen oder Arten von Unternehmungen verlängern.

(2) Handelt es sich um eine Aktiengesellschaft oder eine Kommanditgesellschaft auf Aktien, so ist bei der Anmeldung der Prüfungsbericht (§ 13 Abs. 1) vorzulegen.

§ 16. Ist die Anmeldung (§ 15) nicht innerhalb der vorgeschriebenen Frist erfolgt oder ist die Einhaltung der im § 10 vorgeschriebenen Mindestgrenzen nicht nachgewiesen oder die im § 6 vorgeschriebene Anzeige unterblieben, so hat das Gericht der Gesellschaft eine angemessene Frist unter der Androhung der Eintragung der Nichtigkeit der Gesellschaft zu bestimmen. Ist innerhalb dieser Frist die Anmeldung nicht erfolgt oder der Nachweis nicht geführt oder die Anzeige nicht erstattet, so ist die Nichtigkeit der Gesellschaft einzutragen. Die Vorschriften der §§ 142, 143 des Gesetzes über die Angelegenheiten der freiwilligen Gerichtsbarkeit finden entsprechende Anwendung.

§ 17. (1) Bei Neugründungen von Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien und Gesellschaften mit beschränkter Haftung muß das Eigenkapital auf Goldmark gestellt werden.

(2) Das Grundkapital einer Aktiengesellschaft oder einer Kommanditgesellschaft auf Aktien muß mindestens fünfzigtausend Goldmark betragen. Die Aktien und Interimsscheine müssen auf einen Betrag von mindestens einhundert Goldmark, im Falle des § 180 Abs. 3 des Handelsgesetzbuchs auf mindestens zwanzig Goldmark gestellt werden. Im Falle des § 180 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs kann ein Mindestbetrag von zwanzig Goldmark zugelassen werden.

(3) Das Stammkapital einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung muß mindestens fünftausend Goldmark, die Stammeinlage jedes Gesellschafters mindestens fünfzig Goldmark betragen; die Einzahlung auf die Stammeinlage (§ 7 Abs. 2 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung) muß mindestens ein Viertel des Betrags der Stammeinlage und mindestens fünfundzwanzig Goldmark betragen.

§ 18. Die im § 10 Abs. 2 und im § 17 Abs. 2 Satz 2 und 3 genannten Beträge treten an die Stelle der im § 180 des Handelsgesetzbuchs vorgesehenen Mindestbeträge.

§ 19. (1) Die infolge der Aufstellung der Eröffnungsbilanz, insbesondere infolge der Umstellung sich ergebenden lediglich zahlenmäßigen Veränderungen in dem Vermögen der im § 1 bezeichneten Kaufleute sowie deren Gesellschafter gegenüber den für die Besteuerung maßgebenden Werten begründen für die Einkommensteuer, Körperschaftssteuer und Vermögenssteuer der vorangegangenen Steuerjahre keine Steuerpflicht. Die infolge der Umstellung sich ergebenden lediglich zahlenmäßigen Veränderungen in dem Vermögen der im § 5 bezeichneten Gesellschaften sowie deren Gesellschafter unterliegen keiner Kapitalverkehrsteuer.

(2) Wird im Falle des § 5 Abs. 2 ein Kapitalentwertungskonto in die Bilanz eingestellt, so dürfen die zu seiner Tilgung verwendeten Beträge vom steuerbaren Einkommen nicht abgezogen werden; § 7 Nr. 3 des Körperschaftssteuergesetzes findet insoweit keine Anwendung.

(3) Wird im Falle des § 5 Abs. 2 das Vermögen durch neue Einlagen bis zur Höhe des Eigenkapitals vermehrt, so findet auf die zur Vermehrung bewirkten Zahlungen und Leistungen die Vergünstigung des § 13 zu b des Kapitalverkehrsteuergesetzes keine Anwendung; das gleiche gilt für Zahlungen und Leistungen, die zur Tilgung des Kapitalentwertungskontos bewirkt werden.

(4) Der Erwerb der im § 12 bezeichneten Genußscheine durch den ersten Erwerber ist von der Gesellschaftsteuer des Kapitalverkehrsteuergesetzes befreit.

§ 20. Die Reichsregierung wird ermächtigt, die zur Durchführung dieser Verordnung erforderlichen Rechtsverordnungen und allgemeinen Verwaltungsvorschriften zu erlassen; sie kann Ausnahmen von den Bestimmungen der Verordnung zulassen, und, soweit es sich als notwendig erweisen sollte, für besondere Fälle allgemeine Anordnungen ergänzenden oder abweichenden Inhalts treffen sowie auf der Grundlage der für Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien und Gesellschaften mit beschränkter Haftung geltenden Bestimmungen die Bilanzierung, Umstellung und Neugründung anderer Arten von Unternehmungen in Goldmark regeln.

Berlin, den 28. Dezember 1923.

Der Reichskanzler
Marx
Der Reichsminister der Justiz
Emminger.

Ein- und Ausfuhr.

Vereinfachung der Zollabfertigung von Ausfuhrsendungen. Nachdem die Ausfuhrkontrolle für die meisten Waren durch die Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers vom 17. September 1923 beseitigt worden ist, hat das Reichsfinanzministerium zur Förderung der Ausfuhr die Zollstellen verständigt, bei der Inhaltsbeschau der zur Ausfuhr bestimmten Sendungen, insbesondere solcher mit ausfuhrfreien Waren, nicht über das notwendige Maß hinauszugehen. Die Zollstellen werden sich hiernach bei der Beschau in vielen Fällen auf Stichproben beschränken. Regelmäßig werden auch Sendungen, die im Binnenlande vorher abgefertigt sind, an der Grenze nicht nochmals beschaut werden. (Deutscher Außenhandel.)

Tschechoslowakei. Weitere Einfuhrerleichterungen. Der tschechoslowakische Handelsminister veröffentlichte im Amtsblatt vom 19. Dezember v. J. wiederum eine Liste von Zolltarifpositionen, deren Waren vom Tage der Veröffentlichung ab gegen einfache Anmeldung (ohne vorherige Bewilligung) zur Einfuhr gelangen können. Aus dem Gebiete der chemischen Industrie kommen folgende Positionen in Betracht:

aus 81b Tierisches Wachs, zubereitet (gebleicht, gefärbt, in Täfelchen oder zu Kugeln geformt), auch mit anderen Stoffen versetzt, z. B. Baumwachs, Klebewachs, Wachskitt und dergleichen.
„ 94b2 Vegetabilisches Wachs, zubereitet, (gebleicht, gefärbt, in Täfelchen oder zu Kugeln geformt), auch mit anderen Stoffen versetzt.
„ 100b Wagenschmiere ohne Zusatz von Mineralöl oder Mineralfett.
„ 150 Erden und mineralische Stoffe, nicht besonders benannte, roh, gebrannt, gemahlen oder geschlämmt.
„ 405 Mineralische Putz-, Schleif- und Poliermittel, für den Detailverkauf adjustiert. (Chem. Ind.)

Ungarn. Einschränkung der Einfuhr von ätherischen Ölen und Riechstoffen. Nachdem die ungarische, ätherische Öle gewinnende Industrie im Laufe der letzten Jahre eine bedeutende Entwicklung aufweisen konnte, hat die Regierung beschlossen, die bisherige, formell an Bewilligungen geknüpfte, im Wesen jedoch unbegrenzte Einfuhr von ätherischen Ölen und Riechstoffen einzuschränken. Obwohl die Industrie weitgehende Einfuhrbeschränkungen verlangt hatte, wurde bis auf weiteres nur die Einfuhr jener aus heimischen Pflanzen gewonnenen ätherischen Öle verboten, in welchen die ungarische Industrie den Bedarf zu decken vermag. Ferner wurde die Einfuhr gewisser künstlichen Riechstoffe, welche einheitliche chemische Verbindungen darstellen, auch verboten, während synthetische ätherische Öle, Blütenöle und Parfümkompositionsöle auch weiterhin unbeschränkt eingeführt werden dürfen. Mit Einfuhrbewilligungsgesuchen, welche bis zum 20. Dezember v. J. bestellte Waren betreffen, können auch die auf der Verbotsliste stehenden Artikel noch frei eingeführt werden. Nach diesem Zeitpunkte wird die Außenhandelskommission der chemischen Industrie Ungarns Einfuhrbewilligungen für die genannten Produkte nicht mehr befürworten. Die Artikel, deren Einfuhr beschränkt wurde, sind die folgenden: *a)* ätherische Öle aus heimischen Pflanzen: Anis-, Wacholderbeer-, Kalmus-, Senf-, Koriander-, Fenchel-, Thymian- und Wermutöl; *b)* synthetische Riechstoffe: Anthranilsäuremethylester, Benzylalkohol, Benzylacetat, Benzylbenzoat, Benzoesäuremethylester, Bromelia (Nerolin), Bromstyrol, Zimtaldehyd, Geraniol, Geranylacetat, Linalool, Linalylacetat, Phenylaethylalkohol, Phenylaethylacetat, Salicylsäure - Methyl-, Äthyl- und Amylester, Terpineol. Die Einfuhrbeschränkungen sind zunächst als provisorisch aufzufassen, indem sich die Regierung vorbehält, die Regelung der Frage einer neuerlichen Prüfung zu unterziehen, wenn durch die Einfuhrbeschränkungen eine Hemmung der Tätigkeit der inländischen riechstoffverbrauchenden Industrie nachweisbar wäre.

Rechtskunde.

Wie ist die Geldentwertung im Prozesse geltend zu machen? Die in Leipzig herauskommenden Reichsgerichtsbriefe berichten: „Durch die reichsgerichtliche Rechtsprechung, die auch dem in schuldhaften Lieferungsverzug geratenen Sachschuldner das Recht zuerkennt, die Geldentwertung geltend zu machen und Aufwertung der Zahlung für die geschuldeten Sachgüter zu ver-

langen, ist ganz besonders die Frage der Rechtzeitigkeit mit dem Hervortreten des Einwandes der Geldentwertung aktuell geworden. Sie spielt in erster Linie bei langen Prozessen eine Rolle. Infolge der langfristigen Prozeßführung beginnt die Geldentwertung ihre verheerende Wirkung gewöhnlich erst während der Dauer des Prozesses. So kommt es, daß viele Sachschuldner in der ersten und zweiten Instanz noch gar nicht daran denken können, für den Fall ihrer Verurteilung den Einwand der Aufwertung im Verhältnis der Geldentwertung zu erheben. Ist die Geldentwertung, unter der sie zu leiden haben, erst nach dem Erlaß des zweitinstanzlichen Urteils eingetreten, so bleibt den verurteilten Schuldnern nur noch der Weg des § 767 Z.P.O. offen: die Erhebung einer neuen Klage. Die nachträgliche Hervorkehrung des Einwandes der Geldentwertung vor dem Reichsgericht nützt in diesem Falle nichts mehr, weil diesem Einwand der **§ 561 Z. P. O.** entgegensteht, wonach nur die in dem angefochtenen Urteile festgestellten Tatsachen für das Revisionsgericht maßgebend sind. Das Reichsgericht führt hierzu in der Entscheidung VI 855/22 vom 29. Oktober 1923 folgendes aus:

Die seit der letzten mündlichen Verhandlung vor dem Berufungsgericht (8. März 1922) und der Verkündigung des Urteils (24. April 1922) weiter fortgeschrittene Geldentwertung kann gemäß § 561 ZPO. in der Revisionsinstanz keine Würdigung finden. Die Zerstörung des Geldwertes hat insbesondere seit Anfang August 1922 besonders schwere Formen angenommen. Die Frage, ob etwa aus dem hieraus sich ergebenden, das frühere weit überschreitende Mißverhältnis der Leistungen für die Beklagte ein bisher nicht gegebener Grund zur Leistungverweigerung zu entnehmen sei, müßte gegebenenfalls nach § 767 ZPO. zum Austrag gebracht werden."

Die Tatsachen lagen in diesem Falle so, daß die beklagte Firma H. & R. in Bremen eine Teigknetmaschine zu liefern hatte, die Maschine aber nicht geliefert hat, obgleich sie nach der Feststellung des Oberlandesgerichts Hamburg in der Lage war, mindestens bis Ende Dezember 1919 liefern zu können. Sie ist zur Lieferung verurteilt worden, weil vom 24. März 1919 (der Tag der Bestellung) bis zum Dezember 1919 die Verhältnisse sich nicht derart geändert hatten, daß die Beklagte zum Rücktritt vom Vertrage berechtigt gewesen wäre. Ihre Revision, in der sie auch die Geldentwertung geltend machte, ist aus den mitgeteilten Gründen ohne Erfolg geblieben. Ganz anders sind die rechtlichen Voraussetzungen aber dann gestaltet, wenn zwischen Bestellung und Erlaß des zweitinstanzlichen Urteils die Geldentwertung solche Fortschritte gemacht hat, daß der Einwand der Geldentwertung mit Recht erhoben werden konnte und nur aus Versehen unterblieben ist. Dann hängt die Berücksichtigung des noch in der Revisionsinstanz vor dem Reichsgericht erhobenen Einwandes der Geldentwertung nur davon ab, ob zu erkennen war, daß der Schuldner durch das erfolgreiche Verlangen des Klägers, zum alten Vertragspreis zu liefern, ganz offenbar benachteiligt werden muß. Ist also die Tatsache der Geldentwertung bis zur Entscheidung vor dem Berufungsgericht gegeben, so handelt es sich nur noch um eine rechtliche Entscheidung, und hierfür ist das Reichsgericht nach dem Urteil III 54/23 vom 10. November 1923 auch dann zuständig, wenn der Einwand der Geldentwertung in den Vorinstanzen nicht ausdrücklich geltend gemacht worden ist. Denn wenn eine Sachleistung zu einem Schandpreise verlangt wird, so liegt ein Verstoß gegen Treu und Glauben, Verletzung des § 242 BGB. und damit eine rechtliche Verletzung vor. Der Einwand der Geldentwertung kann mithin in solchen Fällen noch vor dem Reichsgericht nachgeholt werden. In Betracht kommt natürlich immer wieder nur — und das ist ein Mangel unserer Gesetzgebung — die Geldentwertung in dem Umfange, wie sie bis zum Erlaß des Berufungsurteils eingetreten war. Höhere Ansprüche auf Grund der neuesten Geldentwertung (Berechnung des Tagespreises) können zunächst nicht erhoben werden. Das Reichsgericht greift hier nach Möglichkeit helfend ein, indem es bei Aufhebung des Urteils die Sache an das Berufungsgericht zurückverweist, sodaß in der erneuten Verhandlung vor dem Berufungsgericht auch die neue Geldentwertung aufgetischt werden kann." (Frkf. Ztg.)

Sozialwirtschaftliches.

Löhne.*) Das Herabdrücken oder Niedrighalten der Löhne ist gleichbedeutend mit einem Herabdrücken oder Niedrighalten der Kaufkraft, es schädigt also mittelbar jede Produktion. Dieser Gedanke beherrscht Ford. In den Anfang seiner Betrachtungen über die Löhne stellt er dann einige allgemein soziale Erörterungen. „Es ist kompletter Unsinn, wenn Kapital und Arbeit sich als getrennte Parteien betrachten, sie sind Gesellschafter." Es muß der Ehrgeiz jedes Arbeitgebers sein, höhere Löhne zu zahlen als seine Konkurrenten, und das Streben des Arbeitnehmers, das praktisch zu ermöglichen durch entsprechende Leistungen. Aber wenn der Unternehmer seine Leute nur antreibt, das Beste herzugeben und der Mehrlohn dann ausbleibt, so fallen sie natürlich in Schlendrian, finden sie aber die Früchte ihrer Anstrengungen im Lohnbuch wieder, dann lernen sie die Zusammenhänge begreifen.

Natürlich kann kein Geschäft mehr Löhne zahlen, als es einnimmt. Aber Einnahmen und Ausgaben hängen ab vom Verstand der Leitung. Mit Streik und Aussperrung wird gar nichts erreicht. Auch Gesetze und Vorschriften können keine Hilfe bringen. Nur geschickte Geschäftsführung im Verein mit ehrlicher Arbeit ermöglicht hohe Löhne. Fühlt der Arbeiter dann, daß sein Tagewerk ihm nicht nur die Lebensnotdurft gewährt, sondern darüber hinaus die Möglichkeit, seine Jungen und Mädels etwas lernen zu lassen und seiner Frau Vergnügen zu schaffen, so wird er sein Bestes hergeben.

Der Lohn darf sich nicht nach dem nötigen Lebensunterhalt richten. Das ist falsch. Damit gleichen wir dem Hunde, der sich in den Schwanz beißt. Denn der Lohn muß sämtliche Verpflichtungen des Arbeiters decken, nicht nur die Notdurft. Er ist auch Staatsbürger und Haushaltungsvorstand und Vater. Die Arbeit der Frau im Haus und die Erziehung der Kinder muß die Fabrik selbstverständlich mit bezahlen, sie gehört in den Lohn des Mannes. Auch muß er in der Lage sein, für das Alter zurückzulegen. Ein Arbeiter mit Sorgen kann nicht das Beste leisten.

Ford hat dann zunächst ein eigenartiges Lohnsystem eingeführt. Er ging aus von einem Mindestlohn von 5 Dollar und schlug dazu eine Gewinnbeteiligung, die aber nicht nachträglich bezahlt wird, sondern nach Schätzungen laufend zum Lohn zugeschlagen. Aber verschieden hoch, je nach dem Dienstalter in der Fabrik 5 bis 10%, und dann nach dem Familienstand. Durch eine besondere soziale Abteilung ließ er die Haushaltungen seiner Arbeiter kontrollieren. Wer sauber wohnte und gut für die Seinen sorgte, erhielt mehr als andere, ebenso wurde der Unverheiratete mit häuslichen Gewohnheiten besser bedacht, ebenso Jugendliche, die ihrer Pflicht, alte Eltern usw. zu ernähren, gut nachkamen. Zunächst erhielten danach 60% die Höchstbeträge, aber schon nach einem Jahr hat diese Differenzierung eine so erzieherische Wirkung ausgeübt, daß 87% auf der höchsten Stufe standen. Er übt dann selbst Kritik an der oben erwähnten „Lebensführungsprämie". „Die Beobachtung ist jetzt, nachdem sie ihre Früchte getragen, abgeschafft. Der Mindestlohn inzwischen auf 6 Dollar erhöht, aber nur 60% stehen auf diesem Mindestsatz, die anderen bekommen mehr."

Gewinnbeteiligung der Angestellten großer amerikanischer Firmen. Die Anerkennung besonderer Tüchtigkeit der Angestellten großer Firmen in den Vereinigten Staaten von Amerika erfolgt neuerdings häufig in der Form prozentualer Gewinnbeteiligung. So nahmen die Aktionäre der „Singer Manufacturing Co." kürzlich durch einstimmigen Beschluß den folgenden Verteilungsplan an: Angestellte der „Singer Manufacturing Co." und der von ihr abhängigen Gesellschaften, die ein Jahr oder länger bei der Firma tätig waren und durch Fähigkeit, Fleiß und Geschäftsinteresse in ungewöhnlichem Grade zum Erfolg der Gesellschaft beigetragen haben, sollen als besondere Belohnung für solche Dienste und zum weiteren Ansporn fortan an dem Gewinn der Gesellschaft beteiligt werden. Im Monat September eines jeden Jahres soll ein Teil der Nettoeinnahmen der Gesellschaft vom vorhergehenden Jahre für diesen Zweck beiseite gesetzt werden. Wenn die Nettoeinnahmen des vorhergehenden Jahres zwischen 5 und 7½ Millionen Dollar betrugen, so werden 2% für den bezeichneten Zweck zur Verfügung gestellt, betrugen sie über 7½ bis 10 Millionen Dollar 2½%, über 10 Millionen 3%. Keine Abgabe erfolgt an Angestellte, im Falle daß der Nettogewinn für das vergangene Jahr 5 Millionen Dollar nicht überschritten hat. Die Verteilung der Abgaben an die Angestellten erfolgt durch einen Ausschuß von zwei Aktionären. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

*) Wir entnehmen diese Auslassungen dem 8. Kapitel eines Buches des bekannten amerikanischen Automobilfabrikanten *Ford* „Mein Leben und Werk" (Leipzig, Verlag Paul List), von dem die Ind- u. Handels-Ztg. eine sehr lesenswerte Inhaltsangabe brachte. Die Lebensgeschichte von Männern aus eigener Kraft bietet für jeden Vorwärtsstrebenden ungemein viel Lehrreiches. *Red.*

Verschiedenes.

Das Weihnachtsgeschäft im Seifenhandel. Während in früheren Jahren der Monat Dezember im Seifenhandel einer der ertragreichsten war, haben sich in diesem Jahre die Hoffnungen nicht erfüllt und ist der Umsatz und somit der Verdienst hinter den Erwartungen oft weit zurückgeblieben. An erster Stelle wirkte die seit Anfang Dezember eingetretene Wertbeständigkeit der Zahlungsmittel darauf hin, daß die Preise für unsere Verkaufsartikel stabile wurden und dadurch das „Auf-Vorrat-Kaufen" der Verbraucher aufhörte. Der eingetretene Abbau einiger Hauptartikel im Seifenhandel senkte ebenfalls die Kauflust, sodaß die Geschäfte alle Anstrengungen machten, um ihren Umsatz zu heben. Da erschien in einer gelesenen Tageszeitung ein ganzseitiges Inserat einer Firma im Norden Berlins, das die Verbraucher auf die von ihr herabgesetzten Preise aufmerksam machte. Welche niedrigen Preise aber für einige herausgesuchten Artikel gefordert wurden, übertrifft alles bisher dagewesene. Als

Abwehr dagegen hat dann eine in Berlin bekannte Vereinigung von Seifenhändlern ein Inserat gleicher Größe am Sonntag, den 23. Dezember in derselben Zeitung veröffentlicht. Wenn man nicht wüßte, daß die in diesem Inserat bekanntgegebenen Warenpreise für den Verbraucher nur als Antwort auf das erstbezeichnete Inserat dienen sollen und daher wohl nur vorübergehend sind, so wäre dem gesamten Seifenhandel für das neue Jahr eine unangenehme Zukunft zu prophezeien — aber es wird überall mit Wasser gekocht.

Greife ich einige der angezeigten Warenpreise heraus, so fällt vor allen Dingen der Preis für 1 Stück Lanolinpfeilringseife von 23 Pfg. auf. Jeder Seifenhändler weiß, daß der Einkaufspreis bei größtem Quantum bedeutend höher ist. Weiter wird Persil mit 48 Pfg. das Paket angeboten. Wo bleibt da der Markenschutzverband?

Dann der Markenartikel Thompsons Seifenpulver mit dem Schwan mit 35 Pfg. p. Paket. Außerdem erhält jeder Kunde, welcher eine große Tube Chlorodont-Zahnpasta kauft, eine Tube prima Leo-Creme im Werte von 50 Pfg. als Weihnachtsgabe „U m s o n s t" (wörtlich aus dem Inserat wiedergegeben).

Diese „Umsonst"-Weihnachtsgabe konnte von jedem Seifenhändler seiner Kundschaft geboten werden, da es sich hier um den Gratis-Rabatt beim Einkauf von Chlorodont handelt, den die Fa. Laboratorium Leo in Gestalt von verschiedenen Hautcremen ihren Abnehmern gegeben hat.

Nach meinen Informationen werden diese Inserate einige Weiterungen nach sich ziehen. Der Seifenhandel und m. E. auch die Fabrikanten der inserierten Artikel werden sich unter keinen Umständen das Verschleudern, ganz besonders von Markenartikeln, gefallen lassen. (Berl. Seifenhändler-Ztg.)

Einkaufspreise 1914 und 1923. Die Berliner Seifenhändler-Zeitung, bringt folgende interessante Gegenüberstellung:

Einkaufspreise	Anfang 1914		Ende 1923	
S t ü c k e n - S e i f e n:				
Kernseifen, per Kilo	0,60	Mark	1,10	R.-Mark
Palmöl-Oberschalseife, p. Kilo	0,60	„	1,30	„
Sunlichtseife, Doppelstück	0,21	„	0,45	„
Sunlichtseife, Größe IV, Paket	0,32	„	0,85	„
S c h m i e r s e i f e n:				
Elainseife I, p. Kilo	0,50	„	1,10	„
Terpentinseife I, p. Kilo	0,50	„	1,10	„
Grüne Seife I, p. Kilo	0,36	„	1,00	„
H e n k e l - A r t i k e l:				
Persil, ½ Pfd.-Packung	0,28	„	0,48	„
Henko, Paket	0,07	„	0,20	„
S e i f e n p u l v e r:				
Kahn's Edelweiß, 1 Pfd.-Pack.	0,16	„	0,32	„
Dr. Thompsons Seifenpulver „Schwan"	0,12	„	0,36	„
K e r z e n:				
Paraffin, Kronenlichte, Pfd.	0,36	„	0,60	„
Komposition, Kronenlichte, Pfd.	0,42	„	0,80	„
Stearin, extra prima, Pfd.	0,50	„	1,00	„
P e t r o l e u m:				
Gewöhnliches amerikan., Liter	0,17	„	0,24	„
S o d a:				
Kristallsoda, 100 Kilo	5,70	„	18,00	„
Feinsoda in 1 Kilo-Paketen	0,075	„	0,22	„
Z ü n d h ö l z e r: Paket	0,24	„	0,30	„
B r e n n s p i r i t u s: 1 Ltr.-Flasche	0,24	„	0,70	„

Hierzu bemerkt das genannte Blatt: Bei den heutigen Preisen für Zündhölzer und Glühkörper ist zu berücksichtigen, daß die Verbrauchersteuern auf diese beiden Artikel gegenüber 1914 wesentlich erhöht worden sind. Überhaupt müssen sich a l l e A r t i k e l j e t z t t e u r e r s t e l l e n, da von jedem Händler sowie Erzeuger enorme Steuerlasten zu tragen sind, die 1914 nicht waren. Berücksichtigt man dies bei den heutigen Preisen, so ist der Preisunterschied gegenüber 1914 bei den allerwenigsten Artikeln nicht bedeutend.

Neue Benzolpreise. Der Benzolverband G. m. b. H. Bochum hat mit Wirkung ab 27. Dezember 1923 die Kleinverkaufsoreise wie folgt festgesetzt: gereinigtes Motorenbenzol 37 Goldmark, Benzolol 32,50 Goldmark, Bevolin 29 Goldmark 100 kg ab Hauptverkaufsstelle. Die Preise gelten für Bezahlung in Papiermark, Reichsrentenmark, Goldanleihe oder Dollarschätze und dürfen nicht überschritten werden.

Die Verwendung von Wasserglas für den Straßenbau. Durch die Erkenntnis von der Brauchbarkeit des Natronwasserglases als Bindemittel, ist für dieses Produkt ein neues Anwendungsgebiet erschlossen worden; noch weit größere Bedeutung aber scheint, wie Chemical Trade Journal (London) mitteilt, der Verwendung für die Oberflächenbehandlung von Betonstraßen zuzukommen. Die Straßen werden wiederholt mit verdünnten Lösungen von Wasserglas behandelt, wobei ein rasch erhärtendes Calciumsilikat entsteht, das eine nicht poröse, widerstandsfähige, nicht stäubende und völlig wasserdichte Deckschicht bildet. (Chem. Ind.)

Deutsche Patentanmeldungen.

8a, 36. F. 53 217. Otto Funke, Horchheim, Bez. Coblenz a. Rh. Verfahren und Vorrichtung zum A u f l ö s e n v o n Ä t z n a t r o n, insbesondere für Merzerisierzwecke. 5. 1. 23. — **8k**, 1. J. 23 020. Eduard Jena, München, Steinheilstr. 5. Verfahren zur Darstellung von G l a n z s t ä r k e. 14. 9. 22.

22g, 14. F. 53 119. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung von festen, in kaltem Wasser leicht auflösbaren, wachsfreien P u t z -, P o l i e r - und S c h m i e r m i t t e l n f ü r M e t a l l e; Zus. z. Anm. F. 52 950. 15. 12. 22.

23b. 1. B. 109 103. Dr. Erwin Blümner, München, Ligowskystraße 8. Verfahren zur R a f f i n a t i o n v o n B e n z i n e n. 29. 3. 23. — 3. J. 22 260. Eduard Jena, Biberach a. Riß. Verfahren zur Gewinnung von gereinigtem M o n t a n w a c h s. 1. 12. 21.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

W e r l i e f e r t?

3. Aufträger für Schuhcreme nach Art des „Immalin-Schuhputzes. S. in K. (Litauen).
4. Handtuchsäckchen für 5—7 Pfd. Inhalt. O. in K.
5. Luxus-Kartonnagen für Feinseifen. L. in B.
6. Kalz. Soda außer Syndikat, direkt ab Fabrik. K. in M.
7. Emaileimer für Schmierseife in Süddeutschland. Sch. in R.
8. Waschblaupapier. Ch. L. in B.

Beantwortungen.

306. A n l a g e n f ü r K r i s t a l l f e i n s o d a nach eigenem patentierten Verfahren bei selbsttätiger kontinuierlicher Austragung des Kristallisates liefert gegen Lizenz A.-G. der chem. Prod.-Fabrik Pommerensdorf, Stettin.

314. S e i f e n p u l v e r m ü h l e n für Hand- und Kraftbetrieb baut die Maschinenfabrik Soltau, Altona a. Elbe.

1. K u m a r o n h a r z liefert die Gesellschaft für Teerverwertung m. b. H., Duisburg-Meiderich.

2. A b f ü l l m a s c h i n e n f ü r S e i f e n p u l v e r liefern Karl Seemann, Berlin-Borsigwalde; Maschinen für Massenverpackung G. m. b. H., Berlin SW. 61; Gottlob Breitner, Maschinenfabrik, Schw. Hall.

Sofort gesucht:

Siede- bezw. Piliermeister

für Feinseifen, welcher nachweislich in der Lage ist, hervorr. Qualit. in pil. Feinseifen selbständig herzustellen. Angen. Dauerstellung; für wirklich erste Kraft höchstes Gehalt. Ausführl. Ang. des bisherigen Wirkungskreises erb. Gefl. Ang. unter A. H. 3670] an die Gesch. d. Ztg.

Tüchtiger Siedegehilfe

der mit allen vorkommenden Arbeiten durchaus vertraut ist, zum baldigen Antritt gesucht. Offerten unter Einreichung von Lebenslauf, Referenzen und Zeugnisabschriften an g2968

Heilborn & Co.

Paraffin- und Oel-Raffinerie — Kerzen- und Seifen-Fabrik

Frankfurt a. Oder.

Perfekter Seifensieder

welcher über reiche Erfahrung im Sieden von Kernseifen, Schmierseifen, Leimseifen, vor allem auch Mottledseife besitzt und Beweise dafür erbringen kann, daß er alle diese Seifensorten einwandfrei in den seitherigen Stellungen sott, der möglichst auch die Fettspaltung kennt, per bald. gesucht. Ausführl. Offerten über seitherige Tätigkeit mit Altersangabe und Gehaltsanspr. erbeten. Für kinderloses Ehepaar steht eventl. Wohnung in der Fabrik mit etwas Gartenland zur Verfügung. **Ein Monat Probezeit Bedingung.** Off. unter R. M. 3676] an die Exped. d. Ztg. erbeten.

Tüchtiger Seifensieder

zuverlässiger Charakter und durchaus erfahren in der Herstellung von Kern-, Textil- und Schmierseifen sowie Seifenpulver, möglichst mit chem. Kenntnissen zu bald. Eintritt in württ. Seifenfabrik gesucht. Für led. Bewerber mit Fähigkeit, einem Betrieb vorzustehen, bietet sich entwicklungsfähige Stellung bei freier Wohnung. Angebote unter B. S. 3672 an die Gesch. d. Ztg. erbeten.

Lebensstellung

für einen erfahrenen Meister der Feinseifen-Fabrikation oder für einen in der Feinseifen-Fabrikation erfahrenen Chemiker.

Eine seit 100 Jahren bestehende Kernseifenfabrik sucht für die technische Leitung einer neu angegliederten Feinseifenfabrik erfahrene **erste Kraft.** Bewerbungen unter möglichst ausführlicher Angabe der seitherigen Tätigkeit erbeten unter V. S. 3671 an die Seifensieder-Zeitung.

Kaufmännischer Direktor

für selbständige kaufmännische Organisation unserer Produktion in Wagen- und Lederfetten, Schmier-, Imprägniermitteln und technischen Pechen zum baldmöglichsten Antritt, spätestens 1. April, gesucht. **Evtl. Beteiligung möglich.** Angebote nur wirklich branchekundiger, leistungsfähiger Bewerber mit Referenzaufgabe werden erbeten an Herrn **Bruno Asser, Regensburg,** Dechbettenerstr. 34a, i. Fa.: Michael Barthel & Co., Chemische Fabrik, G. m. b. H., Regensburg. g2954

Chemiker

von Bohnerwachs- und Schuhcremefabrik gesucht. Nur Herren, welche längere Zeit als Betriebsleiter praktisch tätig waren und in der Analyse von Wachsen und Oelen absolut firm sind, wollen sich unter Beifügung eines Lebenslaufs, Zeugnisabschriften und Lichtbild bewerben unter N. F. 3675 durch die Exped. d. Ztg.

Jüngerer zuverlässiger

Seifensieder-Gehilfe

bewandert in der Herstellung von Kern- und Schmierseifen sowie Seifenpulver, der sich auch allen in der Siederei bezw. Versand nötigen Arbeiten betätigen müßte, zur Unterstützung zum baldigen Antritt nach Mitteldeutschland gesucht. Offerten unter M. W. 3667] an die Gesch. d. Ztg. erbeten.

Seifensieder

absolut praktisch erfahren in Kern-, Toilette- und Schmierseifen, sofort für Dauerstellung gesucht. g2951]

Plitt, Berlin S. 59

Planufer 92d.

Durchaus zuverlässiger, unverheirateter

Seifensieder

zur Herstellung von Kern-, Haushalt- und Toiletteseife für 1. Februar gesucht. Offerten unter R. N. 3687 an d. S.-Ztg.

Sieder oder Siedemeister

selbständig im Sieden v. Kern-, Schmier- sowie Haushalt- und Toiletteseifen, Seifenpulver etc.

gesucht.

Selbständige, entwicklungsfäh. Stellung. Angeb. m. Lebenslauf, Zeugnissen, Ansprüchen u. Angabe des frühesten Antrittstermins an **Dr. Maas, Sibyllenort b. Breslau.** g2972]

Erfahrener

Putzmittel - Fachmann

in angenehme Dauerstellung für chemisch-techn. Fabrik im besetzten Gebiet für sofort gesucht. Nur im Fache durchaus erfahrene, erprobte, zuverlässige Kräfte wollen sich mit Ansprüchen und Lichtbild unter ausführlicher Beschreibung seitheriger Betätigung melden unter D. H. 3640 durch die Seif.-Ztg.

Chemiker

von einer chem. Fabrik in der Tschechoslowakei, die Textil- u. Lederöle, Appreturmittel etc. herstellt, als **Betriebsleiter** gesucht. Bewerber, die sich auch für die Reise eignen und schon in ähnlichen Stellungen waren, bevorzugt; bei Konvenienz Beteiligung nicht ausgeschlossen. Ausführliche Angebote mit Referenzen und Gehaltsansprüchen unter J. A. 3617 an d. Verwaltung ds. Ztg.

Kleinere Fabrik in Düsseldorf sucht zur Herstellung kaltgerührter Toilette- und gefüllter Leimseifen

Seifensieder

der sich mit ca. 3000 Goldmark **beteiligen** kann. Guter Absatz vorhanden. Off. unt. F. D. 3654] an die Exped. d. Ztg. erbeten.

Fachkurse

Dauer 3 Monate. — Gründlichste Einzelausbildung. Referenzen in allen Ländern.

Analysen — Gutachten — Beratungen

20jährige Betriebspraxis. r897]

Ing.-Chem. Oskar Steiner, Osnabrück, Roonstr. 8.

Für unsere **Toiletteseifenfabrik** verbunden mit Herstellung **kosmetischer Präparate** suchen wir per sofort

Chemiker und Parfümeur als Betriebsleiter

der mit der Herstellung und Parfümierung erstklassiger Toiletteseifen, kosm. Präparate, wie Hautcremes, Haarwasser, Teerseifen und ähnliches, vollkommen vertraut ist, zum weiteren Ausbau des Betriebs. Arbeitsfreudige Herren mit praktischen Erfahrungen bitten wir um ausführliche Bewerbung unter R. N. 3661 an die Seifensieder-Zeitung.

Nur durchaus branchekundiger

Reisender

sowie tüchtiger branchekundiger

Korrespondent

nicht unter 28 Jahre, von mitteldeutscher Seifenfabrik sofort oder später gesucht. Arbeitsfreudige Bewerber, die mit Vertretern und Kundschaft selbständig zu korrespondieren und Personal zu beaufsichtigen vermögen, wollen ausführliche Angebote mit lückenlosem Lebenslauf, Referenzen, Zeugnisabschriften und Bild sowie Gehaltsansprüchen einreichen unter S. F. 3681] an die Geschäftsstelle dieser Zeitung.

Für unsere **Seifenfabrik** in **Kapellen** (Kr. Grevenbroich), bes. Gebiet, suchen wir einen ersten erfahrenen

Betriebsleiter.

g2958]

Geboten wird: Gutes auskömmliches Goldmarkgehalt, freie Wohnung im Werk, Licht und Brand, weiter **Anteil am Gewinn.** **Verlangt** wird: Wissenschaftliche und praktische Befähigung für die Herstellung von Fein- und Kernseifen, die den Wettbewerb mit den bekanntesten Seifenfabriken bestehen können. Nur ausführliche Bewerbungen sind mit lückenlosem Lebenslauf und Abschriften bisheriger Zeugnisse zu richten an die **Dreiturmwerke Kapellen der Deutschen Pflanzenbutter- u. Margarinewerke W. Jagdfeld & Co., Kom.-Ges. a. Aktien, Köln-Nippes,** Geldernstr. 46.

Gesucht:

Jüngerer Ingenieur oder Betriebsleiter

mit praktischen Erfahrungen auf dem Gebiet der Speiseöl-Raffination, energisch, unverdrossen und absolut zuverlässig arbeitend, für süddeutschen Platz. Offerten mit Referenzen und Lichtbild sowie Angabe des kürzesten Eintrittstermins unter F. H. 3674 an die Exped. der Seifensieder-Zeitung.

Seifensieder

selbständig im Herstellen von Kernseifen, Schmierseifen und Seifenpulver, per sofort gesucht. Wohngelegenheit für Unverheirateten im Fabrikgebäude vorhanden. Angebote mit Angabe bisheriger Tätigkeit und Gehaltsansprüche an Firma g2949]

Muttar & Co., München

Rumfordstraße 44.

Stellen-Gesuche

Fleißiger, arbeitsfreudiger

Seifensieder-Gehilfe

sucht dauernde Stellung im In- od. Auslande. Angeb. unt. L. A. 3665] an d. Seifens.-Ztg.

Seifensieder

21 Jahre alt, mit nur besten Zeugnissen, fleißig, tüchtig in der Herstellung von Kernseifen (auch kohlensaure Verseifung), Grundseife, Schmierseifen, Seifenpulver sowie kaltgerührten und pilierten Toiletteseifen, sucht Stellung im In- oder Ausland. Gefl. Angebote unter F. R. 3658] an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): **Monatlich 2.— Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. **Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag.** Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marz. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 17. Januar 1924.** **Nr. 3.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig honoriert.

Eine rasche Methode für die Analyse von Seifenpulver.

Von *Fred F. Flanders* und *Anna D. Truitt.*

Die laufende Prüfung einer großen Anzahl von Seifenpulver-Proben durch Trennung der Seife von den Alkalisalzen, welche auf der Löslichkeit der Seife in 95%igem Alkohol beruht, hat uns gezeigt, daß diese Methode in mannigfacher Hinsicht unbefriedigend ist. Sie ist sehr langwierig und mühsam wegen der zu wiederholenden Trocknungen und Wägungen und, wie bereits *Low*[1]) betonte, mit Fehlerquellen behaftet, welche auf der Annahme beruhen, daß sämtliche Seife sich im Alkohol löse, während die Alkalisalze in dem unlöslichen Anteil zurückblieben.

Die Verfasser konnten den Befund *Low's*, daß sogar in absolutem Alkohol sich etwas Natriumkarbonat auflöst, bestätigen. Sie haben auch gezeigt, daß der unlösliche Rückstand oft mehr als Spuren Seife enthält. Wenn man für diese Faktoren bei der Prüfung von Seifenpulvern, die aus Seife und Soda hergestellt wurden, Korrekturen anbringt, können sehr gute Resultate erzielt werden, jedoch nur bei Aufwendung von viel Zeit und Arbeit. Die Verfasser haben nun eine Methode ausgearbeitet, bei der Wägungen gänzlich vermieden werden und die ganze Operation in der Titration einer 2-Gramm-Probe besteht. Sie ist anscheinend ebenso genau wie die alte Methode, führt jedoch viel rascher zum Ziel, da eine vollständige Analyse nur etwas über eine Stunde beansprucht. Die Methode beruht auf der Titration des Gesamtalkalis mit darauf folgender Extraktion und Titration der Fettsäuren in Chloroform-Lösung. Die Trennung von Seife und Natriumkarbonat erfolgt so auf chemischem, statt auf physikalischem Wege.

Verfahren.

Man wiegt genau 2 g der Probe ab und bringt sie in ein Becherglas von 400 cm³ Inhalt. Man gibt 100 cm³ Wasser hinzu und erhitzt, um eine klare Lösung zu erhalten. Die heiße Lösung titriert man dann mit Halbnormalsalzsäure, wobei Methylrot als Indikator dient. Ist der Endpunkt erreicht, fügt man noch überschüssige 2 cm³ Halbnormalsalzsäure, einige Bimssteinstückchen zur Verhütung von Überhitzung zu, bedeckt mit einem Uhrglas, erhitzt zum Sieden und erhält 10 Minuten lang in gelindem Kochen, um die Kohlensäure auszutreiben. Nun titriert man mit Zehntelnormalnatronlauge zum Endpunkt zurück, fügt einen Überschuß von 2 cm³ Halbnormalsalzsäure zu, kühlt ab und bringt in einen Scheidetrichter. Man extrahiert die Fettsäuren in drei Portionen mit Chloroform, von dem man für jede Extraktion 25 cm³ verwendet, mit denen zunächst jedesmal das Becherglas ausgewaschen wird. Das Chloroform zieht man durch ein trockenes Filter in einen trockenen Erlenmeyer-Kolben ab und wäscht dann das Filter noch mit 25 cm³ Chloroform zur Entfernung von Fettsäurespuren nach. Man erhitzt zum Sieden, um Kohlensäure auszutreiben, nachdem man vorher wieder einige Bimssteinstückchen zugesetzt hat. Man titriert die noch heiße Fettsäurelösung mit Zehntelnormalnatriumäthylat, wobei als Indikator 5 Tropfen einer mit absolutem Alkohol hergestellten Phenolphtaleinlösung (1 g = 100 cm³) dienen. Die Titration soll ganz rasch geschehen und bis zur ersten bleibenden Rotfärbung geführt werden.

Berechnung.

$$\frac{(\text{cm}^3\,0{,}5\text{n HCl} - (\text{cm}^3\,0{,}1\text{n NaOH}) - (\text{cm}^3\,0{,}1\text{n } C_2H_5ONa) \times 0{,}0053}{2} = Na_2CO_3$$

$$\frac{(\text{cm}^3\,0{,}1\text{n } C_2H_5ONa) \times 0{,}0306}{2} = \text{wasserfreie Seife.}$$

Herstellung der Reagenzien.

Das Natriumäthylat wird hergestellt durch Auflösen von 2,3 g gereinigtem Natriummetall in 1 l absolutem Alkohol.[2]) Es wird gegen gewöhnliche Zehntelnormalsalzsäure eingestellt, wobei Phenolphtalein als Indikator dient. Da absoluter Alkohol einen ziemlich großen Ausdehnungskoeffizienten hat, sollte es bei der Temperatur, bei der es gebraucht wird, wenn diese um mehr als einen Grad von derjenigen der letzten Einstellung abweicht, von neuem eingestellt werden. Zeigt sich in dem Äthylat ein Niederschlag, dann muß es filtriert werden.

Das Chloroform muß auf Säure geprüft werden, indem man zu 100 cm³ Indikator zufügt und mit Äthylat titriert; ist mehr als ein einziger Tropfen des letzteren zur Erzielung eines starken Endpunktes erforderlich, so muß das Chloroform in einem Scheidetrichter mit verdünnter Natronlauge gewaschen werden. Nachdem sich die Schichten gut getrennt haben, soll es durch ein trockenes Filter filtriert werden. Bei der Chloroform-Titration sind stets trockene Gefäße zu verwenden, da ein einziger Tropfen Wasser vollständig falsche Resultate herbeiführen kann.

Der gewählte Faktor 0,0306 ist das Mittel zwischen den Molekulargewichten von Natriumoleat und Natriumstearat. Durch Ausführung einer Wasserbestimmung können die Resultate daraufhin kontrolliert werden, ob man auf 100 Prozent kommt. Dazu ist jedoch zu bemerken, daß infolge der Gegenwart geringer Mengen von Kochsalz und Glaubersalz und bisweilen von unverseiftem Fett die Resultate in der Regel sich nur auf 98 bis 99% summieren. (Journ. Ind. Eng. Chem. 1923 **[15]**, Nr. 12, S. 1232.)

Faßschäden im Eisenbahntransport.

Von Dr. jur. *Roeder*, Berlin-Schöneberg,
Herausgeber der „Verkehrsrechtlichen Rundschau“.
(Schluß.)

3. Das Verladen der Fässer.

Im Schlußsatz des im Abschnitt 2 erwähnten Urteils des RG. war auch von dem Erfordernis einer ordnungsmäßigen

[1]) J. Ind. Eng. Chem. 1919 **[11]**, 1169.

[2]) *Folin* und *Flanders*, J. Am. Chem. Soc. 1912 **[34]**, 774.

Verladung die Rede. Was versteht man nun unter einer „ordnungsmäßigen" Verladung?

Die EVO. enthält keine Bestimmung darüber, in welcher Weise das Verladen von Fässern mit Flüssigkeiten und das Verkeilen der Fässer im Eisenbahnwagen zu erfolgen hat. Nur im § 1 (1) der Anlage II wird gesagt: die verladenen Fässer müssen sicher und fest liegen, sodaß sie sich infolge von Stößen und Erschütterungen nicht verschieben können. In der Kundmachung 3 des Deutschen Eisenbahn-Verkehrsverbandes (Güterbeförderungsvorschriften Heft 1) wird im § 20 (7) noch ausgeführt: das Bahnpersonal habe darauf hinzuwirken, daß die im § 13 vorgeschriebene Ladeweise auch bei der Verladung durch den Versender innezuhalten ist, wenn nicht nach der Art der Verpackung des Gutes eine andere Ladeweise die gleiche Sicherheit bietet.

Über die Verladung und Verkeilung wird in den GBV. noch folgendes angeführt:

§ 13 (13) äußert sich dahin, daß Fässer mit Flüssigkeiten über 100 Liter gleichlaufend mit den Längsseiten des Wagens, die Kopfenden demnach an den Stirnwänden des Wagens zugewendet, mit den Spunden nach oben zu verladen sind. Die Fässer müssen mit Holzkeilen, die erforderlich auf dem Boden des Wagens festzunageln sind, befestigt werden. (Diese Verladung und Verkeilung hält man ausreichend für Flüssigkeiten, die bereits gegoren haben oder nicht weiter gären.)

Im § 13 (14) wird für gärende Flüssigkeiten und noch nicht vergorenen Wein bis zu 300 Liter Fassungsgehalt gesagt, daß die Fässer im Wagen aufrecht gestellt werden dürfen[6]) Größere Gebinde sind der Länge des Wagens nach zu verladen und mit dreikantigen Holzkeilen fest einzuschlagen. Auch sind die Holzkeile anzunageln.

In meiner 20jährigen Praxis habe ich noch kein gerichtliches Erkenntnis in den Händen gehabt, das die GBV. als Grundlage für die Urteilsfällung benutzte. Die Urteile ergingen alle auf das Gutachten von Sachverständigen. Ich kann die Gerichte nur dazu beglückwünschen. Denn die GBV. bieten für die „ordnungsmäßige" Verladung keine Garantie.

Versender, die einen lebhaften Fässertransport betreiben, haben meist ihr eigenes Rezept für die „ordnungsmäßige Verladung. So ist mir ein solches von einem westdeutschen Spediteur, der viele Weintransporte nach Berlin, Hamburg, Breslau, Dresden hat, bekannt, das ich hier wiedergeben möchte, denn der Versender hat in seiner vieljährigen Praxis selten über Schäden durch Rangierstöße zu klagen gehabt. Mein Gewährsmann berichtete mir:

Grundbedingung ist, daß die Fässer gleichlaufend mit den Längsseiten des Wagens auf vier hinlänglich großen, ebenmäßig geformten und gut am Wagenboden befestigten Keilen f r e i l i e g e n, sodaß die Last g l e i c h m ä ß i g verteilt ist. Das Mindestmaß für die Keile ist die 200 mm Länge, 100 mm Höhe und 200 mm Breite. Die Keile, die fest im Wagenboden sitzen müssen, dürfen nur aus Kiefern-, Tannen- oder Pappelholz, nicht etwa aus Hartholz sein. Schwächere Fässer können mit der Mitte des Bauches den Wagenboden leicht berühren, damit die auf den vier Keilen ruhende Last etwas gemindert wird, wodurch sich die Gefahr eines Daubenbruchs bedeutend verringert. Ganz verfehlt ist es jedoch, die Fässer auf den Boden festzulegen, denn dadurch nehmen die Keile an der Last nicht teil. Ein kräftiger Rangierstoß würde genügen, um sofortiges Unheil herbeizuführen. Denn der Rangierstoß trifft mit seiner ganzen Wucht die Puffer des Wagens, und diese Wucht pflanzt sich dann auf den Wagenboden fort. Weil nun die Keile an der Last nicht teilgenommen haben, werden die Fässer über die Keile hinausgeworfen, wobei sie sich gegenseitig beschädigen. Ganz besonders gefährlich gestaltet sich die Situation, wenn solche Stöße an Gefällstrecken und auf Ablaufrücken vorkommen. Da ist es nichts Seltenes, wenn kurze Fässer, die sich in der Längslage befanden, dann auf den Kopf zu stehen kommen.

Was die Keile insbesondere anbelangt, so sind je zwei auf jeder Seite so zu legen, daß jedesmal der zweite und der dritte Reif des Fasses, und zwar von den Köpfen an gerechnet, auf sie zu sitzen kommt. Jeder Keil muß mit zwei Nägeln von 10 cm Länge befestigt sein. Die Nägel sind im Abstand von etwa 10 cm tief in den Wagenboden einzuschlagen, und sie müssen senkrecht sitzen, damit sie durch den seitlichen Druck des Fasses nicht gelockert werden können. Ich lasse über den Versand eine genaue Skizze dem Empfänger der Sendung zugehen, und es ist mir regelmäßig ein guter Empfang bestätigt worden.

4. Die Fürsorge der Eisenbahn.

So lange Fässer mit Flüssigkeiten sich **i n d e r B e f ö r d e r u n g** des offenen Bahnwagens befinden, dürften sie in der heißen Jahreszeit keinen Schaden erleiden. Das Gut ist zwar der Sonnenbestrahlung ausgesetzt, trotzdem kommt es nicht zur Erhitzung, weil der frische Luftzug, der durch den fahrenden Eisenbahnzug zur Erzeugung gelangt, die erhitzte Temperatur abkühlt, sie also beseitigt. Gefährlicher gestaltet sich die Sachlage durch das Lagern des Gutes auf den Unterwegs-Rangierbahnhöfen. Bleiben die angekommenen Fässer infolge Beförderungsverzögerung der Sonnenglut auf lange Zeit ausgesetzt, so halten selbst die besten Fässer nicht mehr dicht. So dehnt sich z. B. Holzteer unter der Einwirkung der Sonnenglut derartig aus, daß er die Böden der Fässer zersprengt. Starke Hitze verursacht das Eintrocknen der Faßdauben bei Wein-, Sprit-, Öl- usw. Fässern und erzeugt dort Risse. Große Fässer, die mit Flüssigkeiten gefüllt sind, werden in der Sonnenglut schlank, wodurch sich die Reifen lockern, die sich nach den Seiten der schlanken Seite neigen. Die Dauben werden undicht, und zwar regelmäßig dann, sobald die Reifen bei großen Fässern durch Krampen gegen das Verschieben nicht befestigt wurden.

Müssen also Fässertransporte mit Flüssigkeiten auf den Umladebahnhöfen längere Zeit liegen bleiben, so hat die Bahn als ordentlicher Frachtführer die Pflicht, sie in einen bedeckten Raum zu schaffen. Denn so gut, wie die Bahn dafür zu sorgen hat, bzw. haftet, wenn bei einer Beförderungsverzögerung ein Gut vollständig durchnäßt wird,[7]) also muß sie auch im umgekehrten Falle dafür einstehen, daß das Gut nicht durch heiße Sonnenglut zum Verderben kommt. Für ganze Wagenladungen im offenen Wagen gilt diese Fürsorge natürlich nur insoweit, als die besonderen Dienst- und örtlichen Verhältnisse sie gestatten. Auf diese zwei Punkte hat die Entscheidung besonderes Gewicht zu legen, und im gegebenen Falle die Enthaftung der Bahn aus § 86 Abs. 2 auszusprechen. Gegen strenge Kälte, die das Gut zum Einfrieren bringt, ist die Bahn selbstverständlich machtlos.

Wurde das Gut im geschlossenen Wagen befördert und liegt Selbstverladung vor, so muß der Selbstverlader die Luken des Wagens offen halten, weil durch die Sonnenbestrahlung im Wagen eine heiße Temperatur erzeugt wird, die durch das Offenhalten der Luken[8]) und den dadurch herbeigeführten Zustrom frischer Luft abgekühlt werden kann.

Wird von der Bahn festgestellt, daß irgendein Faß lecken muß, so hat sie dies festzustellen und für die Verdichtung des Lecks zu sorgen. Zeigt sich an einem Kesselwagen ein Leck, so muß sie versuchen, den Schaden ebenfalls zu beseitigen. In dieser Fürsorge darf man an die Bahn aber nicht übertriebene Anforderungen stellen. Das würde zu weit führen und heißen, sie müsse für jede Beschädigung einen Spezialhandwerker oder Ingenieur zur Hand haben. Es genügt vollkommen, wenn die Bahn mit den vorhandenen Kräften den aufgetretenen Mangel zu beseitigen sucht. Zu einem Mehr ist sie nicht verpflichtet, ganz abgesehen davon, ob es in einem besonders schwierigen Falle objektiv nicht zu empfehlen gewesen sein würde, den Absender telephonisch oder telegraphisch zu benachrichtigen, und durch die Anweisung des Absenders der Schaden dann beseitigt werden konnte.[9])

[6]) Das OLG. Naumburg hat in seinem Urteil vom 31. Januar 1912 diese Ladeweise verurteilt.

[7]) Staub Anm. 4 zu § 459 S. 1503; Schott 489 Anm. 14; JW. 1922 S. 238/39.

[8]) Viele Eisenbahndirektionen fordern in neuester Zeit vom Selbstverlader das Schließen der Luken, weil im Falle ihres Offenlassens der Wagen nicht vollständig geschlossen sein und demnach „mangelhafte Verladung" vorliegen soll. Diese Auffassung ist aber ungerechtfertigt. Die Luken sind ausschließlich dazu bestimmt, bei Gütern, die mangels Zufuhr frischer Luft leicht dem Verderben ausgesetzt sind, eine Kühlung der Wagentemperatur zu ermöglichen. Ob durch das Offenhalten der Luken die sog. Diebstahlsgefahr erhöht wird, das ist eine Angelegenheit, die die Bahn selbst mit sich abzumachen hat. Das Offenhalten der Luken ist demnach keine mangelhafte Verladung und die E. kann sich weder auf die Diebstahlsgefahr noch auf die mangelhafte Verladung berufen (so auch OLG. Hamm vom 3. Oktober 1921 in VerkehrsrR. Bd. I Sp. 444 Nr. 217).

Für den Durchgangsverkehr oder den Verkehr mit Polen dürfte jedoch ein Schließen der Luken zu empfehlen sein, denn die Polnische Eisenbahn weigert sich seit Mai 1923, einen Wagen mit geöffneten Luken zu übernehmen. Die Selbstverlader tun daher gut, um Verzögerungen und Kosten des Transportes zu vermeiden, die Luken gleich am Versandorte zu schließen. Ungerechtfertigt ist das Verlangen der Polnischen Bahn allerdings, denn die Luken sind ja ausschließlich der Luftventilation wegen angebracht worden; wird durch sie der Diebstahl der Wagengüter befürchtet, so muß die Bahn die Lukenlöcher mit ausreichenden Eisengittern versehen lassen. Kommt bei den Gütern, in deren Wagen die Luken zwangsweise geschlossen werden mußten, infolge dieses Umstandes ein Verderben vor, so kann die Bahn dafür haftpflichtig gemacht werden. (Reichsgericht v. 13. Jan. 1923 I 106/22, Recht 1923 S. 191 Nr. 688.) Es ist dies eine außervertragliche Haftung.

[9]) So auch RG. vom 24. September 1921 in VerkehrsrR. Bd. I Sp. 181.

5. Die Rechtsstellung des Verfügungsberechtigten.

In der Regel wird der Versender, der als Stückgutversender auftritt, in der Geltendmachung seiner Rechte aus dem Frachtvertrage der Eisenbahn gegenüber viel besser dastehen als der Selbstverlader oder Selbstablader. Die Eisenbahn hat zwar das Recht, Fässer mit Flüssigkeiten in offenen Wagen zu befördern,[10]) doch steht es dem Absender frei, von der Eisenbahn die Beförderung in einem gedeckten Wagen zu verlangen, und die Eisenbahn kann dieses Begehren[11]) nur dann ablehnen, wenn zwingende Zoll-, Steuer- und Polizeivorschriften dagegen sprechen sollten.

Findet die Beförderung im gedeckten Wagen statt, dann ist, sofern den Verfügungsberechtigten kein Verschulden trifft, die Haftpflicht der Eisenbahn eine strenge.[12]) Ausnahmen gelten nur dann, wenn die Höhe des Schadenersatzes durch den Tarif beschränkt worden ist.[13])

Kommt Selbstverladung oder Selbstabladung in Frage und kann der Geschädigte nicht triftige Gründe anführen, die zu seiner eigenen Entlastung und für die Belastung der Eisenbahn sprechen, so trifft ihn die ganze Schwere der Verantwortung aus §§ 88 Abs. 1 Ziff. 3, bezw. 459 Abs. 1 Ziff. 3 HGB. Dabei macht es keinen Unterschied, ob Leute der Bahn (ob mit oder ohne Antrag) beim Ein- bzw. Abladen behilflich gewesen sind. Denn diese Handlungsweise ist lediglich als ein Entgegenkommen der Eisenbahn aufzufassen, damit sich das betr. Geschäft im Interesse des Berechtigten rascher abwickeln kann. Wollte man diesen Vorgang anders bewerten, dann hätte die Fixierung des Enthaftungsparagraphen, insbesondere Ziff. 3 im Abs. 1 keinen Sinn gehabt. Kommt also aus diesem Geschäft ein nachweisbares Verschulden auf das Konto der Eisenbahnleute vor, so kann sich der Berechtigte nur an die Eisenbahnleute halten.

Trotzdem hat der Geschädigte Rechtsbehelfe an der Hand, um mit deren Hilfe einen ihm von der Eisenbahn zugefügten Schaden ersetzt zu erhalten. Diese knüpfen sich an folgende Voraussetzungen:

a) Der Absender muß bereits bei der Versendung dafür Sorge tragen, daß er durch einen einwandfreien Zeugenbeweis die gute und transportfähige Fastage und das ordnungsmäßige Verladen und Verkeilen der Fässerladung nachweisen kann.

b) Der Empfänger hat sofort nach Bekanntwerden des Schadens mit größter Beschleunigung, und zwar ehe er die Sendung abnimmt, die Untersuchung des Falles durch einen amtlichen Faßsachverständigen zu beantragen.[14])

Allerdings hat die Eisenbahn die Pflicht, durch eigene Untersuchung die Feststellung des Schadens zu veranlassen.[15]) Indessen halte ich die Untersuchung in der vorgeschlagenen Weise besonders bei größeren Faßschäden für sicherer, und zwar aus folgenden Gründen:

Die Untersuchung und Feststellung durch die Eisenbahn geschieht in den meisten Fällen zu formularmäßig; man kann sich aus der Tatbestandaufnahme, die nach einem Vordrucke erledigt wird, kein rechtes Bild darüber machen, auf welche Weise der Schaden eintreten konnte. Außerdem sind diese Feststellungen nicht immer durch Sachkenntnis getragen. Wiederholt bemerkte ich in solchen Schriftstücken den Vermerk: „Es waren alte, gebrauchte Fässer", während sich später, in der gerichtlichen Beweisaufnahme, neue, gebrauchte Fässer herausstellten. Die von mir empfohlene Untersuchung bringt somit dem Geschädigten folgende Vorteile: Er wird dadurch über die Beschaffenheit der Fässer und deren ordnungsmäßige Verladung und Verkeilung sogleich unterrichtet; er kann sich sofort darüber klar werden, ob eine Schadenersatzklage gegen den Schuldigen Erfolg haben kann oder nicht. Begehrt er erst im Rechtsstreite die Zuziehung eines Sachverständigen über den Zustand der Fässer, so dürfte er in der Regel mit diesem Antrage abgewiesen werden.[16])

---

[10]) §§ 66 EVO., DEGT. Teil I Abt. B 30 ff.

[11]) Der Antrag auf Beförderung in gedeckten Wagen muß im Frachtbrief zum Ausdruck kommen; mündliche Vereinbarungen mit dem Güterbeamten sind unbeachtlich; nur der Frachtbrief mit dem Antrag ist maßgebend.

[12]) §§ 88, 93, 95, 5 EVO., 457, 458 HGB., Art. 1, 34, 37 Abs. 1, 41, 29 IntUe.

[13]) §§ 89 EVO., 461 HGB., Art. 37 Abs. 2 35 IntUe.

[14]) Der Antrag ist schriftlich an das Gericht oder die Handelskammer zu richten, und zwar des Ortes, wo der Schaden zur Entdeckung gekommen ist. Die zuständige Eisenbahnbehörde (Güterstelle) ist zum Termin des Untersuchungstages einzuladen (§§ 83 EVO., 464 HGB., Art. 44 [2] Nr. 3 IntUe.).

[15]) § 82 EVO., Art. 25 IntUe. Der Geschädigte kann seinen Antrag auf Untersuchung auch an die Eisenbahnbehörde (zuständige Güterstelle) richten. Die Eisenbahnbehörde hat ihm „auf sein Verlangen" eine Abschrift der Tatbestandsaufnahme mitzuteilen. Ob dem Geschädigten auch der Einblick in die Untersuchungsakten der E. zusteht, ist in Rechtsprechung und Rechtslehre bestritten. In einem neueren Erkenntnis auf diesem Rechtsgebiete wurde vom OLG. Naumburg (Urteil vom 20. Dezember 1921 in VerkehrsrR. Bd. II Sp. 34 Nr. 17) diese Frage bejaht.

[16]) So sagt z. B. das RG. in seinem Urteil vom 29. Januar 1920 I 140/20: Die Vernehmung des Sachverständigen hat das Kammergericht mit der Begründung abgelehnt, daß . . . der Sachverständige zu einer zuverlässigen Beurteilung des Sachverhaltes nur dann in der Lage sein würde, wenn er die Fässer sofort nach ihrer Ankunft besichtigt hätte. Diese Ablehnung der Beweiserhebung ist nicht zu beanstanden . . . Unerheblich ist es auch, ob die Eisenbahn nach § 82 EVO. die Pflicht hatte, sofort nach Ankunft der Fässer einen Sachverständigen mit ihrer Besichtigung zu beauftragen. Selbst wenn die Bahn damals die Zuziehung eines Sachverständigen schuldhaft unterlassen hatte, so kann doch der Geschädigte im jetzigen Rechtsstreit daraus einen Anspruch auf Vernehmung eines Sachverständigen nicht herleiten.

Chemische Mitteilungen

Stärkelösung als Indikator.

Nach *W. J. Paintner* kocht man gleiche Gewichtsmengen Reisstärke und Soda mit Wasser und gibt nach dem Abkühlen bis zur sauren Reaktion konz. Salzsäure und dann granuliertes Zink hinzu. Nach 24 Stdn. wird die neutral reagierende Flüssigkeit filtriert. Sie ist sehr haltbar und gab noch nach 7 Monaten gute Blaufärbung. (Analyst 1922, Bd. 47, S. 166; Wochenschr. f. Brauerei 1922, Bd. 39, S. 217 d. Chem.-Ztg.)

Löslichkeit von Wasser in organischen Flüssigkeiten.

C. W. Clifford beschreibt im „Journ. Ind. and Eng. Chem." ein Verfahren zur Bestimmung von Wasser in Petroleum und Benzol, das im wesentlichen darin besteht, 1—2 Stunden lang einen Strom völlig trockener Luft durch eine gewogene Menge des Lösungsmittels hindurchzuschicken, wobei die Strömungsgeschwindigkeit 5—15 l in der Stunde betragen soll. Das vom Luftstrom aufgenommene Wasser wird beim Durchleiten durch Chlorcalciumröhren in diesen niedergeschlagen, sodaß seine Menge durch unmittelbare Wägung bestimmt werden kann.

Bei dem beschriebenen Versuch wurde Luft nacheinander durch eine Gaswaschflasche, ein Chlorcalciumrohr, eine das Untersuchungsmaterial enthaltende Gaswaschflasche und endlich durch drei mit Chlorcalcium gefüllte U-Röhren geleitet. Nachdem aus der Druckleitung eine Stunde lang Luft in der angegebenen Strömungsgeschwindigkeit geleitet worden war, bezw. bis die U-Röhren konstantes Gewicht erreicht hatten, wurden 100 cm^3 der mit Feuchtigkeit gesättigten Gasolinproben vorsichtig eingebracht und nochmals zwei Stunden lang, bezw. bis ein Viertel des Untersuchungsmaterials sich verflüchtigt hatte, Luft durchgeleitet.

Durch die das Gasolin enthaltende Flasche wurde nun eine Stunde lang getrocknete Luft geleitet, die Chlorcalciumröhrchen sorgfältig geputzt, bis zur Einstellung auf Zimmertemperatur sich selbst überlassen und gewogen.

Besondere Sorgfalt wurde darauf verwendet, daß keine feuchte Luft mit irgendeinem Teil des Apparates in Berührung kam, und daß, wo Kautschukverbindungen nicht zu vermeiden waren, diese eine möglichst kleine Oberfläche hatten.

Die aus dem letzten Chlorcalciumröhrchen austretende Luft floß durch ein langes Glasrohr, dessen Ende unter Wasser tauchte, sodaß durch die Blasenbildung die Strömungsgeschwindigkeit annähernd geschätzt werden konnte. Qualitative Prüfungen mit metallischem Natrium an den entfeuchteten Resten der Untersuchungsmaterialien zeigten die völlige Entfernung des Wassers.

Die erhaltenen Resultate beweisen, daß die Löslichkeit von Wasser in den genannten organischen Flüssigkeiten mit der Temperatur zunimmt. Bei Gasolin (Benzin) nimmt sie für 100 g Lösungsmittel von 0,011 g bei 25° C bis 0,017 g bei 37,5° C zu, bei Benzol von 0,046 bei 21° C bis 0,013 bei 55° C und bei Tetrachlorkohlenstoff von 0,010 bei 24° C bis 0,013 bei 28,5° C. (Oil and Col. Tr. Journ.)

Kleine Zeitung

Erzeugung von zur Herstellung von Seifenpulver geeigneten hochprozentigen Seifen aus flüssigen Fetten und Ölen. (D. R. P. 386 824 v. 1. VI. 1919. *De Nordiske Fabriker, De. No. Fa.* in Christiania.) Die flüssigen, insbesondere trocknenden Öle und Trane wurden bisher zur Herstellung von Seifenpulver nicht verwendet, weil sie weiche und nicht haltbare Seifen geben. Man muß sehr viel Soda zusetzen, damit sie überhaupt trocken und mahlfähig werden.

Man hat bereits vorgeschlagen, feste Seifen aus flüssigen Ölen in der Weise herzustellen, daß die Fettsäuren dieser Öle mit einem Überschuß von wäßrigem Kalium- oder Natriumhydrat bei Gegenwart eines Oxydationsmittels bei Temperaturen von etwa 200 bis 230° erhitzt werden. Man hat ferner vorgeschlagen,

wasserhaltige flüssige Seifen unter Druck bei Temperaturen von 200° oder darüber mit strömendem Dampf zu behandeln. Dieses Verfahren dient aber lediglich zur Geruchsverbesserung von Seifen. Eine Konzentration unter Herstellung von Seifenpulver ist hier weder beabsichtigt, noch kann sie überhaupt erfolgen, weil nach diesem Verfahren die Seife stets in wasserhaltigem flüssigen Zustande erhalten werden muß. Diese Verfahren haben sich jedoch bisher zur Erzielung haltbarer Seifenpulver aus flüssigen Ölen nicht als praktisch verwendbar erwiesen.

Es wurde nun gefunden, daß die Natronseifen der flüssigen Ole, Trane u. dgl. leicht in mahlfähige Form übergehen und dauernd haltbar werden, wenn sie stark konzentriert werden. Diese Erscheinung hängt vor allem damit zusammen, daß bei der Konzentration chemische Umlagerungen vor sich gehen; beispielsweise sinken die Jodzahlen, sodaß also anscheinend eine Veränderung der ungesättigten Fettsäuren vor sich geht, welche die Haltbarkeit der Seifen günstig beeinflußt.

Demgemäß besteht die Erfindung darin, daß die zunächst in gewöhnlicher Weise hergestellten Seifen stark konzentriert werden. Dieses kann in offenen Kesseln nicht geschehen, weil die Seifen hierbei anbrennen und zerstört werden. Es hat sich aber überraschenderweise gezeigt, daß die Konzentration unter Druck in einem Autoklaven durch vorsichtiges Abdestillieren von Wasser leicht vor sich geht. Man verwendet bei dem Abdestillieren zweckmäßig etwas höhere Temperaturen wie 180 bis 200° C, um die konzentrierte Seife noch flüssig zu halten. Man kann auch mehr oder minder große Mengen Alkali zusetzen.

Bei Seifen aus unreinen Ölen wirken diese Temperaturen insofern günstig, als auch die Farb- und Geruchskörper dann leichter abdestillieren oder zerstört werden, und ebenso vollziehen sich bei ungesättigten Ölen bei der großen Konzentration der Seife chemische Umlagerungen.

Man erzielt somit durch diesen einfachen Prozeß aus schlechten Rohmaterialien ein hochprozentiges, helles und geruchloses Seifenpulver von ausgezeichneter Waschkraft.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Erzeugung von zur Herstellung von Seifenpulver geeigneten hochprozentigen Seifen aus flüssigen Fetten und Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß die in gewöhnlicher Weise hergestellten Seifen in einem Autoklaven mit oder ohne Zusatz von Alkali bei etwa 180 bis 200° C durch Abdestillieren von Wasser einer starken Konzentration unterworfen werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

27. Was versteht man unter Textilseife und wofür wird solche in der Textilindustrie gebraucht? V. in B. (Ungarn).

28. Ich beabsichtige, Papierstreifen mit Harz und Wachs zu überziehen zwecks Herstellung von Verschlüssen für Mineralwasserflaschen (Kronenkorkverschluß). Eine Ziehwanne mit Abstreifer und Dampfheizung ist vorhanden. Welche Zusammensetzung muß die Harz-Wachs-Mischung haben, und wie ist die Arbeitsweise? E. in B.

29. Was ist ein Köpelseil, und welche Eigenschaften und Zusammensetzung muß eine Köpeseilschmiere haben? N. in H.

30. Bitte um Angabe eines Werkes über Seifenfabrikation, das neueren Datums ist und auch Herstellungsverfahren und Rezepte bringt, die der Jetztzeit entsprechen und in Kleinbetrieben verwendet werden können. Den Preis und Verlag bitte ich ebenfalls anzugeben. B. D. in B.

31. Bitte um ein Rezept für eine gute, aber doch preiswerte Kernseife. B. D. in B.

32. Ist ein Verfahren bekannt, wodurch die Schreibmaschinenschrift aus den Briefbögen entfernt werden kann, sodaß die Bögen wieder benutzt werden können? D. R. in H.

33. Darf für flüssige Metallputzmittel Oxalsäure verwendet werden und in welcher Menge? Im „Sidol" konnten wir die Gegenwart von Oxalsäure feststellen. G. Sch. in R.

34. Wir besitzen zwei Seifensiedekessel à 4000 l Inhalt zum Sud von ca. 1500 kg Seife. Wir beabsichtigen, mit Dampf zu sieden. Welche Art von Dampfkesseln (Niederdruck- etc. Kessel) sind dazu am empfehlenswertesten, und welche stündliche Dampfleistung muß der Dampfkessel aufweisen, um 1. mit einem Kessel zu sieden, 2. mit beiden Kesseln gleichzeitig zu sieden? K. in N.

35. Welches ist das neueste, einfachste und billigste Verfahren zur Herstellung von Seifenpulver ohne Mühle und Vorbrecher? B. R. in S. J. (U. S. A.)

36. Wie ist die Zusammensetzung und Herstellungsweise von Posavon-Kaliseife, wie bewährt sie sich in der Textilindustrie etc. und wodurch ist sie „doppelt so wirksam als 60%ige Kern- etc. Seifen"? B. R. in S. J. (U. S. A.)

37. Unter welchen Bedingungen (Zoll, Fracht etc.) können Maschinen für die Seifenindustrie von Deutschland nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika geliefert werden? Ist dies mit Umständen, größeren Unkosten usw. verbunden, oder hat eine derartige Firma Niederlagen oder ein Zweiggeschäft in U. S. A. und wo? B. R. in S. J. (U. S. A.)

38. Welche Bestandteile, außer Kasein und Kalk, enthalten die im Handel befindlichen pulverförmigen Emaille- und Porzellankitte? M. in E.

39. Wir bitten um Nennung eines Werkes oder Vorschriftenbuches über Kaltpoliertinten, Lederschwärzen und sonstige Schuhausputzmittel. W. B. in Q.

40. Welche Erfahrungen liegen über die von Fabrikdirektor Albrecht in Nr. 23, Jg. 1922 beschriebenen Seifenpulvermischmaschinen vor, und welche Maschinenfabrik liefert eine solche Einrichtung? G. H. in A.

41. Die Quecksilbersäule eines Thermometers ist gerissen. Auf welche Art und Weise ist es möglich, den Quecksilberfaden zusammen zu bringen? Alle Versuche, wie Erhitzen auf hohe Temperatur, Schütteln usw., blieben erfolglos. O. H. in H.

42. Bei der Destillation von japanischem Pfefferminzrohöl bleibt eine dicke braune harzige Masse zurück, die zwecks Gewinnung von Menthol aufgearbeitet werden soll. Liegen irgendwelche Erfahrungen hierüber vor? O. H. in H.

43. Wie werden feine Lederappreturen, schwarz und bunt hergestellt? A. K. in F.

44. Ersuche um eine Vorschrift für Wachs-Diktierwalzen. Erprobte praktische Vorschriften werden ev. honoriert. W. W. S. in E.

45. Wie groß ist der Preisunterschied von verzollten und unverzollten Wachsen? E. in Sch.

Antworten.

1. Die Literatur über die Herstellung von Buchdruck- und Tapetenfarben ist nicht allzureich. Ich empfehle dem Herrn Fragesteller bei näherem Interesse für die Herstellung dieser Farben sich an den Chemiker Herrn Dr. Hans Wagner in Stuttgart zu wenden. Ich verweise auch auf dessen Abhandlung in der Chemiker-Zeitung 1922, S. 421, „Die graphischen Farben". Über die Herstellung der in Buchdruckfarben enthaltenen Schwärzen und Mineralfarbstoffe wird im „Handbuch der Farbenfabrikation" von Zerr und Rübencamp (Berlin 1922) sehr eingehend berichtet. Kurze Hinweise finden sich auch in Bucherer (Dr. Hans Th.), „Die Mineral-, Pflanzen- und Teerfarben" (Leipzig 1911). Über Tapetendruckfarben wird in beiden Werken nur ganz kurz berichtet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

4. Als Hersteller von Methylhexalin teilen wir mit, daß die jetzigen hohen Preise bedingt sind durch die Absperrung des Ruhrgebietes und die automatisch dadurch eingetretene Knappheit an Kresol. Da diese Schwierigkeiten durch die Aufhebung der Gütersperre im Ruhrgebiet, wie wir hören, in aller Kürze beseitigt werden sollen, ist auch unbedingt wieder mit billigerem Methylhexalin zu rechnen. Wir empfehlen dem Fragesteller, in einiger Zeit bei unserer General-Vertretung, der Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41 Offerte einzuholen.

J. D. Riedel, Aktiengesellschaft, Berlin-Britz.

7. Industrietran und Helltran sind Phantasiebezeichnungen, die keine Gewähr für die Herkunft und Zusammensetzung der Trane bilden. Es gibt reine Seetieröle, die bis zu 50% Unverseifbares enthalten (Bottlenos oil). Bei derartigen Tranen ist natürlich die Bezeichnung Tran in der genannten Zusammensetzung berechtigt. Ist die Ware jedoch eine künstliche Mischung, die der Hauptmenge nach Mineralöl und nur zu „geringem" Prozentsatz Tran enthält, so werden Sie die sicherste Auskunft, ob die Bezeichnung Tran in irgendeiner Wortbildung unreell ist, erhalten, wenn Sie gegen den Lieferanten Betrugsanzeige erstatten, natürlich, soweit Sie sich wirklich geschädigt fühlen. Wenn die Mischungen, wie Sie schreiben, den Anforderungen genügen und „sehr beliebt" sind, kann es doch ganz gleichgültig sein, wie das Zeug genannt wird. Auf wissenschaftlich korrekte Bezeichnung kommt es dem Handel häufig nicht an (das sehen Sie u. a. aus den jüngst veröffentlichten Erörterungen über handelsüblichen Waltran), und die Hauptsache ist doch, daß eine beabsichtigte oder erfolgte Schädigung der Käufer nicht vorhanden ist. Das scheint nach Ihren Angaben nicht der Fall zu sein? Wozu sich also über theoretische Fragen den Kopf zerbrechen? Dr. *Egon Böhm.*

9. „Sidol" enthält einen größeren Fettsäuregehalt als Ihr Fabrikat, dessen Zusammensetzung Sie bekanntgeben, überdies enthält es noch einen weiteren Zusatz.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

10. Die Zusammensetzung des Metallputzmittels „Sidol" ist mir genau bekannt, ebenso das Verfahren zur Herstellung dieses Präparates.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

11. Gewiß ist schon seit Jahren Schmierseife in kleinen fabrikmäßig abgepackten Quantitäten im Handel. Wenden Sie sich an die Firma Herm. Otto Schmidt, Döbeln i. Sa., welche Packungen für ½ und 1 Pfund aus Doppelpechpapier liefert. *R. W.*

— Schmierseife in kleinen fabrikmäßig abgepackten Quantitäten von 1—2 Pfund gibt es schon seit Jahren. Die Firma H. O. Schmidt in Döbeln i. Sa. besitzt ein Patent für eine solche Packung, die sie auch an andere Firmen abgibt. Setzen Sie sich

mit dieser Firma in Verbindung, sie wird Ihnen dann gern die gewünschte Auskunft und Anleitung geben. *Bergo.*

— Eine solche Schmierseifen-Verpackung ist auch den Gideol-Werken durch das D. R. G. M. 760 323 geschützt. Vgl. Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 6, S. 105—106. *Red.*

— Eine zum Abpacken in Pfundpaketen nach Art der Margarine geeignete Schmierseife wird schon seit längerer Zeit als 45%ige Kaliseife von uns hergestellt. Vertrieben wird diese Seife in Süddeutschland durch die „Süddeutsche Vertriebsgesellschaft m. b. H." in Frankfurt a. M., Taunusstr. 28", von welcher Musterpakete bezogen werden können. Eingehende Auskunft erteilt Interessenten gerne

Chemische Fabrik Polborn, Eberswalde.

12. Die Abrundung (Wölbung) bei Stangen-Rasier-Seifen auf einer Seite wird mittels einer Fräsmaschine erzielt, die stabil angeordnet ist und gegen deren rotierende Fräszähne die Seifenstange gedrückt wird. *L. M.*

— Die gewünschte Abrundung der pilierten Stangen-Rasier-Seifen läßt sich erreichen entweder durch Einsatz eines entsprechenden Mundstücks an der Strangpresse oder durch Nachpressen der aus der Strangpresse kommenden Stücke auf einer Schlag- oder Spindelpresse. *Bergo.*

13. Die einfachste Methode für die Ermittlung des Prozentgehaltes an chemisch reinem Ätznatron in einer Natronlauge ist die Titration mit Schwefelsäure unter Benutzung von Methylorange als Indikator. Je nach Stärke der Natronlauge werden 50—100 g abgewogen und in einem Meßkolben von 500 cm³ mit destilliertem Wasser verdünnt. Man entnimmt 50 cm³ Lösung, bringt diese in einen 200 cm³ Kolben, setzt 10 cm³ einer 10%igen Lösung von Chlorbaryum in Wasser zu, füllt zur Marke auf, läßt den ev. Niederschlag absitzen und pipettiert 50 cm³ der klaren Lösung in eine Schale oder Philippsbecher. Nun titriert man mit der Schwefelsäure unter Zusatz von einigen Tropfen Methylorange, bis die Farbe von Gelb in Zwiebelrot umschlägt. Aus der verbrauchten Säuremenge läßt sich dann der Gehalt an Ätznatron leicht berechnen. *F. G.*

14. Auf kaltem Wege läßt sich kaum ein brauchbares Maschinenfett herstellen, dagegen kann man auf halbwarmem Wege ein gutes transparentes gelbes Maschinenfett erzielen, indem man 100 kg Destillatolein und 850 kg Mineralöl (0,885 auf 90° C erhitzt und 50 kg feingesiebtes Kalkhydrat einrührt, wonach man bis zur gewünschten Konsistenz rührt. Für Anfänger ist es empfehlenswert, das Kalkhydrat vorher mit der vierfachen Menge Mineralöl klumpenfrei zu verrühren und die Mischung dem heißen Gemisch von Olein und Mineralöl einzurühren. *D. M.*

— Von den mir bekannten Herstellungsverfahren von Maschinenfett auf kaltem Wege liefert keins ein in Bezug auf die Kalkulation, Qualität und Brauchbarkeit dem gekochten Fett vergleichbares Erzeugnis. *H. M.*

15. Wenn grüne Sulfurölseifen sehr stark ausgeschliffen sind, so haben sie den Fehler, daß sie sich in der Kühlmaschine stark zusammenziehen, weshalb eine Anlage mit Druck vorzuziehen ist. Im übrigen erhält man mittels einer Kühlmaschine sehr schöne, glatte und viel festere Seifen als beim Erkaltenlassen in Formen. *R. G.*

16. Zwecks Aufnahme der Kerzenfabrikation, wobei es sich wohl nur um die Erzeugung von Paraffin- und Kompositionskerzen handelt, benötigen Sie eine Schmelzanlage, bestehend aus 2—4 emaillierten Kesseln oder ausgebleiten Holzbottichen mit Dampfheizung, mehrere Kerzengießmaschinen für die verschiedenen Kerzengrößen und eine Stutzmaschine. Am besten wenden Sie sich an eine Spezialmaschinenfabrik, z. B. Reinhold Wünschmann, Leipzig-Lindenau; B. Marmorstein, Stuttgart, die Ihnen die Einrichtung liefern. Paraffin beziehen Sie von den Riebeck'schen Montanwerken, Halle a. S.; Stearin von A. Motard & Co., A.-G., Sternfeld b. Spandau; Dochte von der Firma Otto Junghanss, Chemnitz-Gablonz. Die Kompositionskerzen werden aus 10—30% Stearin und 70—90% Paraffin hergestellt. *D. M.*

16 u. 17. Ich bin bereit, Ihnen mit geeigneter Information über die zweckmäßige Einrichtung, Anschaffung von Maschinen etc. dienlich zu sein und Ihnen evtl. auch gleichzeitig größere Orders in Kerzen zu übertragen. Das gleiche versteht sich bezüglich der Herstellung von Bohnerwachs etc. *A. G.* in F.

17. Bei der Aufnahme neuer Artikel spielen die speziellen Verhältnisse, wie bestehende Einrichtung, Vorhandensein besonderer Industriezweige in der Nähe des Erzeugungsortes, günstige Rohstoffquellen im näheren Umkreiss etc., eine große Rolle. In Frage käme die Herstellung von Klebstoffen aus Kartoffelmehl, von techn. Ölen und Fetten (Bohrölen, Textilölen, konsistentes Maschinenfett), Schuhcreme, Kitten, Polier- und Schleifpasten usw., doch müßte für die Einrichtung und Inbetriebsetzung ein erstklassiger Fachmann engagiert werden, da nur bei bester Qualität sich die Einführung dieser Artikel ermöglichen läßt. *A. G.*

18. Firnisersatz. 30 T. nicht zu hartes, zähflüssiges Cumaronharz oder solches im Verein mit Albertol-Kunstharz werden in 70 T. Tetralin, Benzol, Aceton etc. gelöst. Oder man härtet 40 T. Harz unter Erhitzen mit 4 T. Kalkhydrat, bis es ganz klar geworden ist, läßt etwas abkühlen und setzt 7 T. Sojabohnenöl, 7 T. Mineralöl (0,885), 4 T. Terpentinöl und zuletzt 40 T. Schwerbenzin zu. *M. O.*

— Um einen guttrocknenden, nicht nachklebenden Firnisersatz herzustellen, werden 30 kg Kolophonium G und 40 kg Mineralölraffinat 0,900 in eisernem Kessel mit Außenfeuerung auf ca. 160° C zusammen erhitzt, hierauf werden gabeweise unter Umrühren mit Eisenrührer 3 kg völlig frisches und trokkenes Kalkhydrat und 1 kg gemahlene Bleiglätte eingetragen und auf 190—210° C weitererhitzt. Wenn das Steigen ganz und das Schäumen fast völlig aufgehört hat, läßt man die Schmelze auf ca. 90° C abkühlen und verdünnt sie mit ca. 25—28 kg Schwerbenzin. Bei der Herstellung ist die Gefahr des Übersteigens und die Feuergefahr zu berücksichtigen. *O. P.*

19. Tonrohrkitt. Nach Breuer werden 100 T. Harz geschmolzen, zum Sieden erhitzt, 5 T. Terpentin und 10 T. Harzöl zugegeben und zuletzt noch 85 T. Portlandzement eingetragen, wonach man gut durchmischt und erkalten läßt. Beim Gebrauch wird der Kitt geschmolzen und in die Muffen gegossen. *M. O.*

20. Für eine 40—50%ige gelbe Seife, welche zu Seifenschnitzeln aufgearbeitet werden soll, empfiehlt es sich, neben Abdeckereifett auch Kokosölfettsäure o. dgl. mitzuverarbeiten, da solche Seifen sich mit Wasserglas besser vermehren lassen. Z. B. werden 160 kg Abdeckereifett und 240 kg Kokosölfettsäure auf 80° C erhitzt und unter Rühren 230 kg 38gräd. Ätznatronlauge, mit 250 kg Wasserglas, 60 kg 15gräd. Sodalösung und 60 kg Talkum gemischt, zugegeben. Man rührt tüchtig durch und bedeckt den Kessel auf ca. 2 Stunden, bis der Verband und die Selbsterhitzung eintritt, wonach man die dicke Seife in eine Form bringt und erkalten läßt. *R. W.*

21. Betr. Aufarbeitung von schmutzig gewordenem Seifenpulver unter gleichzeitiger Verwertung der darin enthaltenen kalz. Soda verweise ich Sie auf die Antwort zu Frage 2 in Nr. 2 d. J. *R. W.*

22. Die Beseitigung des gebildeten Schaumes bei Ihrer Mottledseife und Leimseife erfolgt am besten auf die Weise, daß nach Aufnahme der Pottaschelösung und des Salzwassers die Seife im Kessel, die eine Temperatur von ca. 80° C haben soll, gut bedeckt und 2—3 Stunden oder über Nacht der Ruhe überlassen wird. Der sich entwickelnde Dampf kondensiert sich am Deckel des Kessels, fällt in Form von Wassertropfen herab und zerstört den Schaum. *R. G.*

23. Zwecks Herstellung von Seifensand mit guter Schaumkraft werden 80 T. feiner Quarzsand mit 20 T. gutem Seifenpulver gemischt. Das Seifenpulver wird aus 20 T. Kokosölfettsäure, 25 T. 20gräd. Ätznatronlauge, 15 T. Wasser und 40 T. kalz. Soda hergestellt. *R. G.*

24. Flüssiges Metallputzmittel nach Art von Sidol. Eine heiße Lösung von 4 T. Talgkernseife in 20 T. Wasser wird mit 22 T. feinster Kieselkreide und 8 T. Kieselgurpulver verrührt, darnach eine Lösung von 5 T. Oxalsäure in 10 T. heißem Wasser zugemischt, und zuletzt werden noch 3 T. neutrales Wollfett und 12 T. denatur. Spiritus eingearbeitet. *M. O.*

25. Einen Kaltleim zum Kleben von Seifenpulver-Faltschachteln bereitet man durch Lösen von 20 T. alkalischem Kasein mit einer Lösung von 2—3 T. Borax oder 1½ T. Borax und ½ T. Salmiakgeist (20%ig) in 80 T. Wasser und Zusatz eines geeigneten Konservierungsmittels. Oder man schließt in einem Rührwerk eine klumpenfreie Mischung von 12 T. Kartoffelmehl in 85 T. Wasser mit 4½ T. 38gräd. Ätznatronlauge auf, neutralisiert den Kleister mit verdünnter Salzsäure oder Schwefelsäure und konserviert mit Formalin oder Kresol. *M. O.*

26. Kasein findet Verwendung für Kaseinfarben, Porzellankitte, Klebstoffe, plastische Massen (Galalith, künstl. Horn), Nährpräparate, Papierleim usw. Im Handel findet es sich in verschiedenen Qualitäten (Reinheitsgraden), und man unterscheidet alkalilösliche und unlösliche Sorten. *A. G.*

— Das Kasein, von welchem man hauptsächlich das wasserlösliche und alkalilösliche Lab- und Säurekasein unterscheidet, wird in der Kunsthorn- (Galalith), Nährpräparate- (Sanatogen, Nutrose, Eukasein), Papierindustrie (bunte und glänzende Papiere), Textilfärberei (Animalisieren, Bedrucken mit Körperfarben), Farbenindustrie (Bindemittel, Kaltwasserfarben) und in der Klebstoffindustrie in bedeutenden Mengen verbraucht. Nebendem findet es zur Herstellung von plastischen Massen, Kitten, in der Maltechnik usw. verhältnismäßige Verwendung. *St. Lj.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Zur Frage der quantitativen Bestimmung der Naphtensäuren.

Bezugnehmend auf diesen Artikel in Nr. 1 sowie der Ergänzung in Nr. 2 zu diesem Artikel, teile ich Ihnen des Interesses halber mit, daß ich die Tütünnikoff'sche Reaktion bei einer Naphtensäure von der Firma Finow-Gesell. in Berlin ebenfalls positiv bekommen habe.

Schwabach, den 11. Januar 1924. Dr. *E. Ribot.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 17. Januar 1924. Nr. 3

Bericht

über die am 15. Dezember 1923 im Hofbräuhaus, Berlin, Leipzigerstr. 85 abgehaltene

Generalversammlung

des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten e. V., Berlin-Britz, Rudowerstr. 61.

Punkt 1: Geschäftliches.

Der Vorsitzende, Herr Heyde, begrüßt die Anwesenden (zugegen sind 45 Mitglieder) und teilt mit, daß im Laufe des Jahres folgende Mitglieder vorstorben sind:

Herr Locher von der Firma Grau & Locher, Schwäb.-Gmünd, und Herr Löwenthal von der Firma Löwenthal & Co., Köln a. Rh.

Punkt 2: Bericht über das Geschäftsjahr 1922.

Der Vorsitzende führt ungefähr folgendes aus: Ich habe bereits bei der Generalversammlung in Kassel am 21. Oktober 1923 einen Bericht über das Geschäftsjahr 1922 in großen Zügen gegeben. Im übrigen bestand unsere hauptsächslichste Tätigkeit darin, daß wir preisregulierend gewirkt haben und zwar dadurch, daß wir der Richtpreiskommission ein weiteres Betätigungsfeld gaben. Der Gedanke, die neu festgesetzten Richtpreise regelmäßig jedem einzelnen Mitgliede zugehen zu lassen, ist während des ganzen Jahres zur Durchführung gekommen, und von allen Seiten haben wir anerkennende Zuschriften erhalten, daß diese Richtlinien durchaus ihrem Zwecke entsprochen haben; aus diesem Grunde war es auch möglich, eine richtige Kalkulation aufzustellen. Die schwere wirtschaftliche Not, die Deutschland durchgemacht hat und die auch heute noch nicht beendet ist, hat wohl einem jeden klar werden lassen, daß er an seiner Substanz verloren hat. Nur wenige Firmen, die in der Lage waren zu exportieren, können heute sagen: Wir haben nichts verloren. Ich stehe auf dem Standpunkt, daß auch unser Verbandsleben gelitten hat, denn dieses Empfinden haben wir im verflossenen Jahre oft gehabt. Wir haben heute die Aufgabe, das Vereinsleben neu zu gestalten; wir müssen jedem einzelnen Mitgliede ein Schutz und eine Hilfe sein, und die allgemeinen Interessen müssen durch den Verband gefördert werden. Die Verhältnisse waren eben im vergangenen Jahre stärker als wir, doch wollen wir jetzt wieder anfangen neu aufzubauen.

Punkt 3: Abänderung des § 6 der Satzungen.

Von seiten der Mitglieder war der Antrag gestellt worden, den § 6 der Satzungen abzuändern dahingehend, daß der Vorstand in jedem Jahre aus der Mitte der Versammlung neu gewählt werden solle. Dieser Punkt ist Gegenstand einer längeren Debatte; dann wird einstimmig beschlossen, daß von den 10 Mitgliedern, aus welchen sich der Vorstand zusammensetzt, in jedem Jahre fünf Mitglieder turnusgemäß ausscheiden.

Punkt 4: Kassenbericht.

Herr Dr. Isaac gibt den Kassenbericht. Es werden dann als Kassenprüfer die Herren Schmitt und Kroner jr. gewählt, welche die Kasse prüfen und dieselbe in allen Teilen stimmend finden. Herrn Dr. Isaac wird darauf Entlastung erteilt.

Punkt 5: Neuwahl des Vorstandes.

Auch dieser Punkt ist Gegenstand einer längeren Auseinandersetzung, da die turnusgemäß ausscheidenden Vorstandsmitglieder durchaus abtreten und ihr Amt jüngeren Mitgliedern überlassen wollen. Vier der Herren werden jedoch von der Versammlung einstimmig wiedergewählt, während der nicht erschienene Herr Direktor Söhring durch Herrn Dr. Lettermann (als Beisitzer) ersetzt wird.

Punkt 6: Festsetzung des Jahresbeitrages.

Da es den Anschein hat, als ob wieder mit wertbeständigen Summen gerechnet werden kann, beschließt die Versammlung eine Festsetzung des Beitrages in Goldmark und zwar in folgenden Abstufungen:

für Firmen bis zu 20 Angestellten u. Arbeitern 50 GM p. Jahr
„ „ von 20—50 „ „ „ 100 GM p. Jahr
„ „ mit über 50 „ „ „ 150 GM p. Jahr

Der Beitrag soll als einmalige Zahlung erfolgen, jedoch ist es zulässig, denselben auch in vierteljährlichen Raten an den Kassierer einzusenden.

Punkt 7: Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Die Versammlung beschließt, die nachfolgenden Zahlungsbedingungen zur Anwendung zu bringen:

„Die Zahlung muß vorgenommen werden innerhalb sieben Tagen vom Datum der Rechnung an unabhängig vom Eingang der Ware. Die Zahlung hat zu erfolgen in wertbeständiger Form (Devisen, Goldanleihe, Rentenmark). Papiermark wird zum amtlichen Berliner Dollarkurse des auf den Zahlungseingang folgenden Börsentages gutgeschrieben."

Gleichzeitig wird beschlossen, daß neue Richtpreise im Laufe des Monats Januar bekanntgegeben werden sollen.

Punkt 8: Die Schaffung eines Verbandsfabrikates.

Über diesen Punkt entsteht eine längere Debatte über das Für und Wider eines solchen Fabrikates. Zum Schluß gibt der Vorsitzende die Erklärung ab, daß die Angelegenheit im engeren Vorstande besprochen und den Mitgliedern dann Bericht darüber erstattet werden soll.

Rundschau

Für die Schuhindustrie insbesondere als Kappensteife geeigneter Klebstoff. (D. R. P. 386 823 v. 29. XI. 1922. *Kurt Reiser* in Frankfurt a. M.) Der den Gegenstand der Erfindung bildende Klebstoff gestattet eine vielfache Verwendbarkeit, namentlich in der Schuhindustrie. Insbesondere dient er als Ersatz für die Kappensteife, ferner für den sogenannten Schusterzement, beispielsweise zum Einkleben der Brandsohle und Decksohle, Zukitten der Sohlenrisse o. dgl.

Die übliche Kappensteife besteht aus einer Lösung von Zelluloid in Aceton, deren Verwendung in der Weise vor sich geht, daß zunächst auf die Unterseite der Kappe eine Lage Ölpapier kommt. Unter diese wird eine Lage Sackleinwand oder Segeltuch oder Spaltleder gebracht, und diese erhält den Aufstrich der Zelluloidlösung. Dann folgt eine weitere Lage Öl- oder Pergamentpapier und schließlich das Kappenfutter. Es liegt auf der Hand, daß die Erzeugung von Steifkappen auf diese Weise eine sehr umständliche und kostspielige ist. Gemäß der Erfindung gelangt nun ein Klebstoff zur Anwendung, der bei Erzielung der wesentlichen Eigentümlichkeiten der Zelluloidlösung die Herstellung der Steifkappe bedeutend vereinfacht und abkürzt.

Der aus einer Dextrinlösung bestehende Klebstoff hat erfindungsgemäß einen Zusatz von Gips und Bimssteinpulver. Insbesondere hat sich folgende Zusammensetzung als sehr geeignet erwiesen: Etwa 300 g Dextrin in etwa 200 g Wasser gelöst und darin etwa 150 g Bimssteinpulver und etwa 350 g Gips eingeführt.

Die Überlegenheit einer aus diesem Klebstoff bestehenden Kappensteife gegenüber einer solchen aus Zelluloidlösung ergibt sich aus folgendem: Die Klebstoffmasse kann unmittelbar auf die Unterseite der Kappe aufgestrichen und sofort das Kappenfutter aufgebracht werden. Die zuvor erwähnten, sonst unentbehrlichen Zwischenlagen fallen weg. Das hat aber nicht etwa nur deren Ersparnis zur Folge, sodaß sich die Herstellungskosten der Steifkappe auf ein Sechstel der jetzigen erniedrigen, sondern es tritt auch eine wesentliche Zeitverkürzung ein. Diese ist von besonderer Wichtigkeit, wenn man bedenkt, daß das Trocknen der Kappensteife auf dem Leisten erfolgt. Die hierbei benutzten Leisten sind währenddem einer anderweitigen Verwendung entzogen, stellen also für eine erhebliche Zeit ein totes Kapital dar. Die mit dem neuen Klebstoff hergestellten Steifkappen werden schon etwa nach einer halben Stunde soweit fest, daß sie vom Leisten abgenommen werden können, ohne daß sie einfallen; nach einer weiteren halben Stunde sind sie vollkommen hart bei genügender Elastizität. Dadurch können die Leisten innerhalb der gleichen Arbeitszeit wie bisher ihren Bezug wechseln, werden also bei achtstündiger Arbeitszeit achtmal verwendbar. Dadurch verringert sich das Leistenlager gegen das bisher zu haltende ganz erheblich.

Aber nicht nur als Kappensteife bewährt sich der neue Klebstoff, sondern auch als Ersatz des sogenannten Schusterzementes, also beispielsweise zum Einkleben der Brandsohle, Festmachen der Decksohle, Zudecken der Sohlenrisse u. dgl. Nur ändert sich hierbei, seiner Aufgabe entsprechend, seine Zusammensetzung. Diese geschieht beispielsweise folgendermaßen: Etwa 400 g Dextrin in etwa 250 g Wasser gelöst und dazu etwa 150 g Gips und etwa 200 g Bimssteinpulver zugemischt.

Patent-Anspruch: Für die Schuhindustrie, insbesondere als Kappensteife geeigneter Klebstoff aus Dextrinlösung, gekennzeichnet durch einen Zusatz von Gips und Bimssteinpulver.

Hänsalin der Chemischen Fabrik I. Weyreuther (Bottrop i. W.), ein Mäusevertilgungsmittel, das giftfrei sein soll, besteht nach der Untersuchung des Reg.-Rates Dr. Krafft und seiner Mitarbeiter in der Hauptsache aus einem Gemenge von Maiskleie mit Baryumsalzen, d. i. Baryumkarbonat, dem in kleinen, aber nicht unwesentlichen Mengen Baryumchlorid und Baryumsulfat beigemengt sind. Baryumchlorid und Baryumkarbonat sind aber starke Gifte, die auch dem Menschen und den Haustieren schädlich, ja sogar tödlich sind, deshalb darf dieses Mittel nur mit dem Aufdruck „Gift" oder „Vorsicht" und unter Beifügung einer gedruckten Belehrung über die Verwendung von Giften zur Vertilgung von lästigen oder schädlichen Tieren abgegeben werden.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Mit Spannung sind die Augen der Verarbeiter von Ölsaaten und der Verbraucher von Pflanzenöl in Europa auf die Entwickelung der statistischen Lage von Leinsaat am La Plata gerichtet. Während die sichtbaren Vorräte dort lange Zeit unverändert 10 000 t betrugen, stiegen sie zunächst auf 20 000 t und im Laufe der Berichtswoche auf 50 000 t gegen 25 000 t im Vorjahr. Die Abladungen von Argentinien stiegen von 5000 t in der Vorwoche auf 29 100 t in dieser Woche. Das Dreschen der Leinsaat machte bei gutem Wetter befriedigende Fortschritte. Nach den neuesten Berichten vom La Plata soll die Ernte nun doch kleiner sein, als allgemein erwartet wurde, indessen ist sie immer noch größer als die des Vorjahres. Vor einigen Monaten wurde der Ertrag bekanntlich amtlich auf 1 930 000 t geschätzt. Anscheinend weicht der Ertrag von der früheren amtlichen Schätzung nun doch erheblich ab. Bei einem derart größeren Ertrage gegenüber dem Vorjahre kann die Ernte einen ansehnlichen Abstrich ruhig vertragen. Der Preis für Leinsaat sofortiger Verschiffung stieg in dieser Woche von 19,45 auf 19,85 Pesos Papier die 100 kg fob Buenos Aires gegenüber einem Preise von 17,95 Pesos vor Jahresfrist. In Buenos Aires notierte ferner Leinsaat für Januar 19,70, für Februar 19,40 und März gleichfalls 19,40 Pesos, in Rosario für Januar 19,60 Pesos Papier die 100 kg.

Am englischen Markt war die Stimmung im allgemeinen fest, für Leinsaat zogen die Preise noch etwas an, wie auch Leinöl im allgemeinen fest gestimmt war. Von indischer Leinsaat war am englischen Markt im allgemeinen wenig angeboten, was zur Befestigung der Stimmung beitrug. Das Geschäft nach dem Festlande war im allgemeinen recht lebhaft. Am Londoner Markt notierten Abgeber für Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 21, Dezember-Januar £ 18, Calcutta, greifbar, £ 23.7/6, schwimmend £ 23.5, Bombay, schwimmend, £ 23.15, Leinöl vorrätig, £ 43.10, Januar-April £ 39.17/6, Rübsaat, Toria, Dezember-Januar, £ 19.7/6, Rüböl, roh, ohne Faß, £ 44.10, raffiniert, für technische Zwecke, £ 47, Kottonsaat, Bombay, Dezember-Januar, £ 10.10, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.12/6, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 48, rohes Bombay £ 42, Sojabohnen, cif Rotterdam oder Hamburg, £ 13.7/6, Sojaöl, extrahiert, £ 44, geruchfreies £ 49.10 die t. An der Amsterdamer Börse herrschte während der ganzen Woche stramme Haltung, die Preise sowohl für Rüböl wie Leinöl zogen kräftig an. Abgeber notierten am Schluß für Rüböl, greifbar, Fl 53½, Leinöl, greifbar, Fl 53½, Februar Fl 47¼ bis Fl 48¼, März Fl 43 bis Fl 43½, März-April Fl 43, Mai-August Fl 40¾ bis Fl 41¼, September-Dezember Fl 40 die 100 kg.

Öle und Fette.

Wien, den 12. Jänner 1924.

Die ausländischen Öl- und Fettmärkte verharren in fester Tendenz. Die Vorräte sind knapp und die Zufuhren nicht groß. Die vorwöchentliche Londoner Talgauktion hat wieder 6 d per cwt. höhere Preise gebracht. Die Londoner Talgvorräte haben eine wesentliche Verminderung erfahren, und die Lage dieses Artikels wird günstig beurteilt.

Die ausländischen Notierungen fast aller Öl- und Fettstoffe sind paritätisch bedeutend höher als die Preise am hiesigen Platze, und dieses Mißverhältnis wird sich, sobald die alten Bestände, die noch vor der Erhöhung der Warenumsatzsteuer und der Fracht importiert wurden, an den Mann gebracht worden sind, ausgleichen, sodaß in der nächsten Zeit schon mit höheren Preisen hier zu rechnen sein wird.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, einschließlich Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg K 15 300, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 17 300, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 20 700, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 000, Elain, sap. K 17 300, Arachidölfettsäure K 14 200, Palmöl K 13 900.

Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 10. Januar 1924.

Die Preise haben sich im allgemeinen auf der gleichen Höhe gehalten. Die gegenwärtige, vorübergehende Ruhe auf dem Markt sollte nicht darüber hinwegtäuschen, daß die Tendenz weiterhin sehr fest ist. Ich notiere für Lokoware, waggonfrei Hamburg, prompte Lieferung, £ 96 per engl. ton, netto, Dezember-Januar-Abladung £ 101 p. engl. ton, netto, Januar-Februar und Februar-März-Abladung £ 103 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 10. Januar 1924.

Das Geschäft ist nach wie vor sehr still, und von den Verbrauchern wird nur der nötigste Bedarf eingedeckt, sodaß nennenswerte Umsätze in der letzten Woche nicht in Frage gekommen sind.

Paraffin: Die Nachfrage ist ebenfalls ruhiger geworden, jedoch halten sich die Preise, da Lokovorräte sehr klein sind. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bis 10,75 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,50 bis 8,75 p. 100 kg, für Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,25 bis 8,50 p. 100 kg; Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 9,40 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind etwas erhöht worden, und zwar kostet Ceresin naturgelb 54/56° $ 17 p. 100 kg, 58/60° $ 18,25 p. 100 kg, 66/68° $ 27,75 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 18 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Hierfür ist die Nachfrage weiter lebhaft, und es wurden einige Geschäfte besonders in gut bleichbaren Qualitäten getätigt. Je nach Provenienz notiere ich sh 100 bis 117 per cwt.; für deutsches Bienenwachs GM 2,50 pro kg. — Japanwachs: Aus Japan kommen für Abladungsware wieder höhere Meldungen, und infolgedessen haben auch die Preise für Lokoware etwas angezogen. Für letztere notiere ich sh 89 bis 91 per cwt., und für Januar-März sh 87 per cwt. — Karnaubawachs: Der Absatz ist schleppend bei festen Preisen. Ich notiere für Lokoware, fettgraue Qualität, sh 92 bis 94 per cwt., courantgraue Ware sh 89 bis 92 per cwt. Dezember-Abladung, fettgraue Ware, kostet sh 91 per cwt. — Montanwachs: Der Fabrikpreis ist GM 40 p. 100 kg. — Harz: In der letzten Woche ist der Harzmarkt sprunghaft in die Höhe gegangen, scheint aber allmählich wieder abzubröckeln. Ich notiere heute für die Typen F/H auf Abladung innerhalb 14 Tagen von Amerika $ 5,15 p. 100 kg, waggonfrei Hamburg, und $ 5,10 p. 100 kg, waggonfrei Bremen. Ende dieses Monats eintreffende Ware kann zum gleichen Preise angeboten werden.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto, inkl. resp. netto, inkl. Verpackung, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, unverzollt, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mainz, Fulda, Berlin und Stuttgart; Paraffinschuppen ab Düsseldorf, Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 10. Januar 1924.

Auch in der vergangenen Woche blieb der Markt ruhig bei unverändert fester Preislage. Wir notieren: deutsches Bienenwachs zu Goldmark 2¼ bis 2½ per Kilo verzollt, ausländisches, je nach Provenienz zu 99 bis 108 sh per cwt. netto, unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau, zu 88 bis 89, fettgrau zu 92 bis 93 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto, unverzollt; Montanwachs Goldmark 50 bis 52 per 100 kg, brutto für netto, verzollt; Paraffin Dollar 10½ bis 12½ per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kasse, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 11. Januar 1924.

Bei anhaltend regem Begehr liegt der Markt weiterhin fest. Besonders Bienenwachs ist gefragter und im Preise anziehend. Es gelten gegenwärtig die folgenden unverbindlichen Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 110 bis 115, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken, sh 92 bis 95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs, Goldmark 275, Ceresin naturgelb 54/56° Goldmark 80, Ceresin Ia weiß 54/56° Goldmark 86 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 13. Januar 1924.

◯ Während der abgelaufenen Woche begann das Interesse für Harz lebhafter zu werden, in der Hauptsache wohl hervorgerufen durch die sich merklich festigenden Preise. Es ist schon des öfteren darauf hingewiesen, daß die jetzigen Notierungen schon seit Monaten mit den tatsächlichen Verhältnissen nur schlecht korrespondieren, und daß über kurz oder lang eine Aufbesserung unumgänglich erscheint. Der Zeitpunkt scheint gekommen, und die Bewegung geht in erster Linie von Amerika aus, dem die anderen Erzeugungsländer natürlich folgen, umsomehr als sich deren Valutenverhältnisse täglich verschlechtern. In Amerika sind es sowohl der Konsum wie auch die Spekulation, welche die Gelegenheit noch wahrnehmen wollen, nachdem sie lange genug beiseite gestanden haben. Die Entwicklung in solchen Fällen ist nur zu bekannt; drüben ist eine Hausse schnell in Bewegung gesetzt, die Frage ist nur, ob und wie lange sie stand-

hält! Jedenfalls liegen bei Harz die Umstände eben so, daß es sehr gut annehmbar erscheint, daß, wenn erst einmal die Preise ins Treiben kommen und dabei die vernünftige Grenze nicht überschreiten, ein wesentlicher Rückschlag vor dem Einsetzen der nächsten Saison kaum zu erwarten sein wird. Das sollten alle Verbraucher von Harz, die genötigt sein werden, ihre Bestände während der nächsten Monate aufzufrischen, sich wohl vor Augen halten. Die gesamte Geschäftstätigkeit in Amerika scheint übrigens reger zu werden, denn auch auf anderen Rohstoffgebieten zeigen sich gleiche Erscheinungen wie bei Harz.

Im Hamburger Loko-Markt machte sich die veränderete Stimmung ebenfalls bemerkbar; die Verkäufer folgten den amerikanischen Verladern und erhöhten gleichfalls langsam ihre Forderungen, sodaß gegenüber dem Stande von vor ca. 14 Tagen teilweise Notierungen herauskamen, die sich um 15 bis 20 Cents höher stellten. Ausnahmen macht man noch bei ankommenden Sendungen, um solche nicht erst auf Lager gehen zu lassen; bei solchen begnügte man sich mit Aufschlägen von 5 bis 7½ Cents, doch sind derartige Abgaben jetzt merklich knapper geworden.

Für helle Sorten wird aus Amerika weiter eine sehr steife Haltung bei guter Nachfrage berichtet, und auch von Spanien hört man, daß solche Qualitäten mehr als bisher angefordert werden.

Das Transito-Geschäft brachte hier wieder einige größere Ordres und wäre wohl noch umfangreicher geworden, wenn nicht die ungünstigen Schiffahrts- resp. Eisverhältnisse die Wassertransporte stillgelegt hätten. Bei solchen Stapelartikeln wie Harz kommt es aber darauf an, gerade bei uns die billigeren Wasserfrachten ausnutzen zu können, besonders jetzt, wo die Bahnfrachten unerschwinglich sind. In letzterem Punkte rechnet man mit einer Änderung für die nächste Zeit, und ohne eine solche würde die Mitbewerbsfähigkeit des Hamburger Platzes bei Harz nur auf bestimmte Richtungen beschränkt bleiben. Die letzten Notierungen, die hier verlauten, stellten sich für amerikanisches Harz Loko-Ware: F/G $ 5,15 für ab Transitlager, $ 5,25 ab Hamburger Lager und $ 5,35 ab Hamburger Zollstadtlager. Für WW war die Frage mangels Vorrats nicht mehr zu befriedigen, dagegen konnte WG noch zu $ 6,85 ab Transitlager geliefert werden.

Spanisches Harz in Farbe wie amerikanisches G stellte sich auf $ 5,15 bis 5,20. Die hellen Sorten kosteten zuletzt WW $ 6,30, 1e $ 7,60, Excelsior $ 8,35. Die Loko-Vorräte hiervon sind sehr zusammengeschrumpft, dagegen ist Abladungsware ziemlich schnell heranzuschaffen.

Terpentinöl, amerikan., ebenfalls sehr fest und steigend; die letzte Notierung für Loko-Ware lautete auf $ 36,50.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 9. Januar 1924.

Für einige Monate noch ist die Harzerzeugung in fast allen Betrieben still, und die Harzwaldungen sind öde und fast leblos. Am Harzmarkt dagegen war es jedoch in den letzten Wochen ziemlich lebendig, durch die plötzliche Aufwärtsbewegung der weißen Qualitäten in Spanien sowohl wie in Frankreich und selbst Amerika rührte sich auch, erst nur in der Marke WW und in den letzten Tagen auch für die mittleren und dunklen Marken die Nachfrage.

In Frankreich ging diese Aufwärtsbewegung wieder sprungweise vor sich, wozu der starke Rückgang der Frankvaluta auch beitrug. Die Marke 5 A stieg von 120 binnen weniger Tage auf 160 und wird jetzt nur noch nominell offeriert. Für die Marke WW, welche auch sehr gesucht ist, gilt das gleiche; von 95 Franken stieg diese Marke auf 130 und wird auch nur noch nominell angeboten. Die dunkleren Marken gingen nicht im Verhältnis mit und werden zwischen 105/110 notiert.

Spanien erhielt durch diese Aufwärtsbewegung eine starke Nachfrage, und es wurden selbst nach Frankreich ziemliche Quanten für die Seifenfabriken im Süden exportiert.

Der Preisunterschied zwischen hellen und dunklen Harzen ist ein sehr großer und kommt von der großen Knappheit in weißen Harzen her. Man befürchtet, daß nicht genügend Ware bis zur neuen Ernte vorhanden ist, und sollte die Ernte durch ungünstige Witterung verspätet werden, so wird man mit sehr hohen Preisen für die hellen Harze zu rechnen haben.

In Terpentinöl liegt es im allgemeinen ruhig, doch sobald etwas Nachfrage einsetzt, werden auch in diesem Artikel die Preise schnell in die Höhe gehen, da er wohl den niedrigsten Stand erreicht hat. Für den Produzenten sind die Preise in diesem Jahre wenig vorteilhaft, da die Unkosten in den Waldungen sowohl, wie in der Fabrikation sehr hoch sind, darum halten die Erzeuger mit dem Verkauf solange zurück, wie es ihnen möglich ist.

Die Notierungen stellen sich heute wie folgt: nominell Spanisches Harz Cristal Ptas. 65, Excelsior Ptas. 58, 1 Extra Ptas. 52, I/II Ptas. 50, III/IV Ptas. 47, V/VII Ptas 40, VIII/X Ptas. 38, XII Ptas. 36, Spanisches Terpentinöl Ptas. 220, Französisches Harz 5 A Frs. 160, 4 A Frs. 150, 3 A Frs. 145, AA/CC Frs. 138, WW/WG/N Frs. 130, K/H Frs. 112, G/D Frs. 110, BN. Frs. 100, Französisches Terpentinöl Frs. 625. H. G.

Chemikalien.

Augsburg 2, den 14. Januar 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 53
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 35
Ätznatron 125/28°	„ 38
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 15
Ameisensäure 85% techn.	„ 120
Antichlor, feinkrist.	„ 15
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium, Kristallmehl	„ 25
Chlorkalk	„ 17,50
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8
Chlorcalcium 90/95	„ 18
Dextrin	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,50
Essigsäure 80%	„ 125
Gelbkali	„ 175
Gelbnatron	„ 90
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,50
Glaubersalz, kalz.	„ 8,75
Glyzerin 28° Bé D. A. B. V.	„ 160
Hirschhornsalz, pulv.	„ 55
Kalialaun	„ 17,50
Kaliumbichromat	„ 105
Kartoffelmehl	„ 35
Kupfervitriol	„ 40
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum ven.	„ 16
Natriumbichromat	„ 100
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure	„ 70
Pottasche 96/98%	„ 42
Salmiak	„ 45
Salmiakgeist 0,910	„ 36
Salzsäure	„ 2,80
Soda, krist.	„ 8
Soda, kalz.	„ 13,50
Schwefelnatrium, konz.	„ 28
Schwefelnatrium, krist.	„ 17
Schwefelsäure, 60° Bé	„ 7,25
Schwefelsäure, 66° Bé	„ 11
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 80

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern. Der Geschäftsgang beginnt, sich allmählich zu beleben. Die Preise waren im Rückgang begriffen.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Wien, den 8. Januar 1924.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg K 8700, Alaun, in Stücken K 3800, *Ameisensäure, 85% K 14 500, Antichlor, krist. K 4200, *Bittersalz K 520, Bleiglätte, B. B. U. K 11 800, Bleiweiß, chem. rein K 13 200, *Bleizucker, krist. K 14 600, *Borax K 9400, *Chlorbarium, krist. 96/98 (verkauft zu K 3800), Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 1750, Chlorkalk, 110/115 K 2500, Chromalaun K 8500, Chromkali K 19 000, *Chromnatron K 14 000, Eisenvitriol K 1000, *Essigsäure, chem. rein, 80%, per 1000 kg E. Pf. 46, Formaldehyd, 40% K 25 000 Glaubersalz, krist. K 1050, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 29 000, Gummi cord. K 23 500, *Harz, franz., WW K 5600, Harz, inländ., FG K 4600, Kali, gelbblausaures K 32 000, Kali-Salpeter K 10 500, Kupfervitriol, 98/99 K 7700, *Lithopon, Grünsiegel, 30% K 7250, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 11 000, Minium, Bleiberger K 13 000, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, *Pottasche, 96/98 K 8000, Salzsäure, 19/21, chem. rein K 2800, Salmiakgeist 0,910 K 5100, Schellack T. N. orange K 108 000, Schwefelnatrium 60/62 K 6700, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Soda bic. B. K 3700, Soda bic. M. B. B. K 4600, Soda, krist. K 1520, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 21 000, Schwefel, Floristella K 2600, *Terpentinöl, russ. K 13 800, Wachs, Bienen- K 36 000, Wachs, China- K 28 500, Wachs, Karnauba- K 35 000, Wachs, Japan- K 32 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 6800, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 000, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 15 800, *Leinöl, dänisch, gebleicht K 17 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 000, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 14 800, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 000, Sesamöl, I. Pressung K 21 300, Speiseöl, Tafel- K 18 000, Schweinefett, pure lard, Faßpck. K 27 000, Schweinefett, pure lard, in Kleinfässern K 27 250.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

⁂ Die Verhältnisse am Holzmarkt haben sich im Laufe der letzten vier Wochen keineswegs gebessert. Die Kistenfabriken bemühen sich angelegentlichst um Aufträge, wogegen die Großverbraucher mit der Erteilung solcher zurückhalten. Die ver-

brauchenden Industrien im allgemeinen haben zu der gegenwärtigen Marktlage nur wenig Vertrauen und sehen daher von der Erteilung größerer Einkäufe ab. Die Möbelindustrie ist im Wettbewerb mit dem Auslande infolge der hohen Selbstkosten sozusagen mattgesetzt. Der Holzhandel sucht seine Vorräte nach Möglichkeit zu verwerten, ohne daß den Sägewerken neue Aufträge gegeben werden. Die Geldknappheit spielt bei der augenblicklich ungünstigen geschäftlichen Lage ihre besondere Rolle. Die Aussichten auf Besserung sind in der Tat zunächst sehr gering.

Am Fastagenmarkt hat sich das Geschäft in der letzten Zeit wenig regelmäßig gestaltet. Mit der Besserung und Stabilisierung der Währung hat die Hochkonjunktur im Faßhandel nachgelassen, die Kauflust des Handels ist keineswegs noch so groß, wie sie vor einiger Zeit war. Die Forderungen für Ölbarrels gingen in der letzten Zeit etwas zurück. Der Handel sucht seine Vorräte tunlichst an den Mann zu bringen. Immerhin verfügt der Handel über solche Vorräte, daß es nicht so leicht möglich sein wird, solche zu den geforderten Preisen unterzubringen. Auf der anderen Seite aber ist ein großer Teil des Handels nennenswerten Preisermäßigungen abgeneigt, weil die Jahreszeit zur schnellen Unterbringung der Vorräte keineswegs nötigt. Mit einer Besserung der wirtschaftlichen Lage im allgemeinen dürfte es noch gute Weile haben, sodaß die Möglichkeit von Preisermäßigungen nicht ausgeschlossen ist. Das Angebot auf Lieferung von Packfässern hielt im Laufe der Berichtsperiode an, die Preise wurden zum Teil noch etwas ermäßigt. Für neue Buchenkübel von ca. 21 Liter Inhalt forderten die Fabrikanten M 0,80 und für solche von 35 Liter Inhalt etwa M 1,10 das Stück ab Fabrik. Margarinekübel werden in der letzten Zeit reichlicher angeboten. Der Preis für derartige Kübel aus Fichtenholz von 30 Pfd. Inhalt stellte sich auf M 0,46 bis M 0,47 und für Kübel von 20 Pfd. Inhalt auf M 0,37½ bis M 0,38 pro Stück ab süddeutscher Station.

Die Vereinigte Faßfabriken A.-G. in Kassel hat das gesamte Aktienkapital der Sperrholz-A.-G. in Andernach erworben. Es ist seitens der Käufer beabsichtigt, die in Andernach betriebene Faßfabrikation auf die Sperrholz-A.-G. zu übertragen.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

*† Aschaffenburg. Unter der Firma Grünebaum & Stern, Öl- und Fetthandel, betreiben die Kaufleute Mayer Grünebaum und Max Stern in Kleinwallstadt, Hs.-Nr. 283½, seit 23. Juli 1923 in offener Handelsgesellschaft den Groß- und Kleinhandel mit Ölen und Fetten, ferner den Handel mit Fässern.

*† Bad Schmiedeberg, Bz. Halle. Chemische Werke Splau A.-G. Verwertung und Vertrieb von Sanden sowie Herstellung von chemisch-technischen Erzeugnissen und Handel damit. Grundkapital 61 Millionen M.

*† Berlin. Labolin Gesellschaft m. b. H. Chemisch-technische Fabrik. Herstellung und Vertrieb von chemischen Artikeln, insbesondere Labolin-Schuhcreme, und von Gegenständen des Schuhbedarfs. Stammkapital 10 000 000 M. Geschäftsführer Kaufmann Karl Schwarze, Kaufmann Moritz Weiß.

*† Berlin. Neue Chemische Industrie A.-G. 1. Herstellung des Antikesselsteinmittels „Kesselsteintod" und aller in das chemische Gebiet fallenden Fabrikate, 2. Herstellung von Schmirgel und aller daraus hergestellten oder damit zusammenhängenden Fabrikate, 3. Fabrikationen von Feueranzündern, 4. mit den Gegenständen der Zwecke 1 bis 3 Handel zu treiben oder sich an gleichen oder ähnlichen Unternehmungen zu beteiligen. Stammkapital 10 000 000 M. Vorstandsmitglieder 1. Direktor Gustav Gumpel, Berlin-Wilmersdorf, 2. Direktor Max Keller, Charlottenburg. Geschäftsstelle Wilhelmshavener Straße 35.

*† Berlin. Vereinigte Chemische Fabriken Ottensen-Brandenburg, vormals Frank, Berlin, wohin der Sitz von Hamburg verlegt ist. Betrieb der früher von Adolf Frank und Julius Frank unter der Firma Gebr. Frank in Brandenburg an der Havel betriebenen chemischen Fabrik für Imprägnier- und Isolierartikel sowie technische Öle und Fette und Betrieb aller hiermit in Verbindung stehenden oder verwandten Geschäfte sowie der Leimfabrik Grünau von Gebr. Frank & Co. Grundkapital 10 000 000 M. Aktiengesellschaft. Vorstand Generaldirektor Oskar Schaarschmidt, Regensburg. Prokuristen: 1. Dr. Richard Ascher, 2. Ewald Kniestedt.

*† Berlin. Lloyd-Öl-A.-G. Import von Öl aus dem Auslande und Vertrieb dieses Öles im Inlande. Die Gesellschaft ist berechtigt, auch andere chemische Produkte aus dem Auslande einzuführen und im Inlande zu vertreiben. Grundkapital 5 000 000 M. Vorstand Kaufmann Christian Seeger. Geschäftsstelle Friedrichstraße 236. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Diplomingenieur Johannes Gaudig, Berlin-Neukölln, 2. Chemiker Paul Schäde, Berlin, 3. Kaufmann Paul Schirdewahn, Berlin-Tempelhof, 4. Apotheker Franz Stoll, Berlin-Wilmersdorf, 5. Kaufmann Georg Horté, Berlin. Den ersten Aufsichtsrat bilden: a) Fabrikant Heinrich Gammay in Stuttgart, b) Geheimrat Dr. Jungel in Berlin, Reichskommissar bei der Kakao-Wirtschaftsstelle, c) Ingenieur und Reichsverbandsvorsitzender für das Tiefbaugewerbe Dr. Krause-Reymer in Berlin.

*† Düsseldorf. Gebrüder Varnhagen, Seifenfabrik Aktiengesellschaft, Eintrachtstraße 17. Erwerb und Betrieb von Fabriken zur Herstellung und Verwertung von Ölen und Fetten und allen öl- und fetthaltigen tierischen und pflanzlichen Rohstoffen, ferner Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen in jeder gesetzlich zulässigen Form. Grundkapital 50 Millionen M. Vorstand Kaufleute Moritz Varnhagen und Dr. jur. Herbert Leschziner. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Kaufmann Moritz Varnhagen, 2. Kaufmann Leopold Varnhagen, 3. Kaufmann Dr. jur. Herbert Leschziner, 4. Hugo Loewenstein Aktiengesellschaft, 5. Loewenstein & Konsorten, G. m. b. H., sämtlich in Düsseldorf. Den ersten Aufsichtsrat bilden der Genannte zu 2, ferner Kaufmann Hugo Loewenstein in Düsseldorf, Kaufmann Samuel Gottdiener in Düsseldorf, Rechtsanwalt Dr. Heinz Kohlen in Köln. Die Herren Moritz und Leopold Varnhagen bringen als alleinige persönlich haftende Gesellschafter der offenen Handelsgesellschaft in Firma Gebrüder Varnhagen, Seifenfabrik, in Düsseldorf das Handelsgeschäft dieser Firma mit Aktien unter Ausschluß von Verbindlichkeiten und Forderungen in die Gesellschaft zu Eigentum ein.

*† Frankfurt a. M. Karl Horn & Co. A.-G., Fabrik chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Präparate. Fabrikation, Vertrieb und Handel von Chemikalien, pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten aller Art, insbesondere Übernahme und Fortführung des bisher von der G. m. b. H. unter der Firma Karl Horn & Co. betriebenen Fabrikationsgeschäfts. Grundkapital 88 Millionen M. Vorstandsmitglieder Apotheker Karl Horn, Apotheker Karl Meyer, Kaufmann Georg Kunitz. — *† „Wallzo" A.-G. für chemisch-technische Industrie. An- und Verkauf sowie Fabrikation aller in die chemisch-technische Industrie einschlägigen Artikel. Grundkapital 430 000 000 M. Vorstand Christian Wallich, Karl Wallich, Maximilian Löwy. — *† Lubrika Öllagerungs-Gesellschaft m. b. H. Lagerhalterei für Mineralöle und Mineralölprodukte sowie aller in den Ölhandel einschlagender Erzeugnisse. Stammkapital 100 Milliarden M. Geschäftsführer Kaufmann August Rommel.

*† Freudenstadt. Pino Aktiengesellschaft Chemische Fabrik Freudenstadt. Vorstand Walter Schöpp, Fabrikant. Übernahme und Fortführung des von Walter Schöpp als Inhaber der Firma Chem. Fabrik H. Herbstreith Nachf. betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäfts, das sich insbesondere mit der Destillation von Tannennadeln befaßt, sowie allgemein die Herstellung und der Vertrieb von chemischen Erzeugnissen jeder Art. Grundkapital 10 000 000 M. Die Gründer haben sämtliche Aktien zum Nennwert übernommen. Gründer und zugleich Mitglieder des Aufsichtsrats sind: 1. Otto Böhringer, Fabrikant in Freudenstadt, 2. die Firma Chemiko, Chemischer Industriekonzern, Aktienges. in Hannover, vertreten durch Fabrikant Wilhelm Gerberding in Holzminden (letzterer Aufsichtsratsmitglied), 3. Adolf Knorpp, Bankdirektor in Stuttgart, 4. Hans Huthsteiner, Bankdirektor in Stuttgart, 5. Rechtsanwalt Dr. Paul Scheuing in Stuttgart, 6. Dr. Wilhelm Autenrieth, Universitätsprofessor in Freiburg i. Br. Weitere Gründer sind: 1. Walter Schöpp, Fabrikant in Freudenstadt, 2. Dr. Otto Dorenberg, Rechtsanwalt in Stuttgart, 3. Heinrich Klotzbücher, Kaufmann in Stuttgart.

*† Hamburg. Deutsch-baltische Öl-Gesellschaft m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Deutsch-Baltische Lager- und Transport-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Lagerung und der Transport von Gütern, insbesondere von Ölen und Fetten aller Art zu Lande und zu Wasser. Das unter der bisherigen Firma betriebene Geschäft ist mit Aktiven und Passiven unter Ausnahme der der Gesellschaft gehörenden Kesselwagen und mit dem Recht der Firmenfortführung auf die Kommanditgesellschaft in Firma Deutsch-Baltische-Öl-Gesellschaft übertragen worden. — *† Deutsch-Baltische-Öl-Gesellschaft. Persönlich haftender Gesellschafter: Dietrich von Witzleben, Kaufmann. Die Kommanditgesellschaft hat einen Kommanditisten und hat am 12. Dezember 1923 begonnen. Sie hat das Geschäft der bisherigen Deutsch-Baltischen Öl-Gesellschaft m. b. H. übernommen. Gesamtprokura ist erteilt an Rudolf Johannes Adolf Paetow und Carl Regula.

*† Hamburg. Deutsche Myrabola-Werke Chemische Fabriken A.-G. Filiale Hamburg, Zweigniederlassung der Firma Deutsche Myrabola-Werke Chemische Fabriken, A.-G., zu Bremen.

*† Lechenich. Erfa Margarine Aktiengesellschaft zu Ahrem bei Lechenich. Herstellung und Vertrieb von Margarine und verwandten Artikeln. Grundkapital 5000 Billionen M. Vorstand Fabrikbesitzer Christian Breuer in Ahrem. Gründer der Gesellschaft sind: 1. Frau Fabrikbesitzer Christian Breuer, Agnes geborene Zimmermann, ohne eigenen Stand zu Ahrem bei Lechenich, 2. Johann Sartory, Kaufmann in Köln-Nippes, Einheitsstr. 23, 3. Arthur Piekenbrock, Bankbeamter in Köln, Langgasse 8, 4. Franz Wisbaum, Bankbeamter in Köln, Königstr. 2, 5. Wilhelm Schuh, Buchhalter in Köln-Braunsfeld, Braunstr. 15. Die Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des Aufsichtsrats sind: 1. Paul Schlatmann, Bürgermeister a. D. in Köln, 2. Wilhelm Lintermann in Fischenich, 3. Wilhelm Breuer, Direktor in Köln-Sülz.

*† Mainz. Treffpunkt chemisch-technische Produkte, G. m. b. H., Rheinstr. 34. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte, insbesondere der unter dem gesetzlich geschützten Warenzeichen „Treffpunkt" bekannten chemisch-technischen Erzeugnisse und Handel mit den dazu erforderlichen Rohstoffen. Stammkapital fünf Millionen M. Geschäftsführer August Dielmann und Mathias Keim, Kaufleute.

*† Niederlahnstein. Hermann Kriens A.-G., Oberlahnstein. Erwerb und Fortführung des Geschäfts der Firma Hermann Kriens, die Herstellung von Lacken, Firnissen und Farben, die Oxydation von tierischen und pflanzlichen Ölen und Fetten, der Handel mit diesen Produkten, Motorenbetriebsstoffen und Schmiermaterialien, der Erwerb und Betrieb von Fabriken dieser Art und sonstiger Unternehmungen, die sich mit der Gewinnung, Verarbeitung und Verwertung sowie dem Transport von Mineralien und Ölen befassen, die Verwertung und der Vertrieb aller in solchen Unternehmungen gewonnenen Erzeugnisse sowie die Vornahme aller mit diesem Zweck in Verbindung kommenden Hilfs- und Nebengeschäfte. Grundkapital 500 Milionen M. Vorstand Wilhelm Graubner, Kaufmann.

*† Trier. Chemische Kunstdünger- und Leimfabrik J. Erhardt, G. m. b. H., Zweigniederlassung Trier. Geschäftslokal Thebäerstraße 25, Hauptsitz Saarbrücken. Fabrikation und Großvertrieb künstlicher Düngemittel, chemischer Produkte und Leim. Stammkapital 20 000 Franken französ. Währung. Geschäftsführer Josef Erhardt, Ingenieur in Saarbrücken. Dem Kaufmann Peter Erhardt ist Prokura mit Beschränkung auf die Vertretung der Zweigniederlassung Trier erteilt.

*† Uerdingen. Ölindustrie-A.-G. Errichtung und Erwerb und Betrieb von Unternehmungen, insbesondere der Öl- und Fettindustrie, Einkauf, Verkauf und Handel mit einschlägigen Rohmaterialien und fertigen Produkten, ferner Vermittlung, Finanzierung und Betreuung obigen Zwecken entsprechender Geschäfte und Verbindung der Interessen gleichartiger Unternehmungen. Grundkapital 100 000 000 M. Vorstandsmitglied ist Arnold Willemsen, Fabrikant in Uerdingen. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Holtz und Willemsen, G. m. b. H. in Uerdingen, 2. Uerdinger Handels- und Industrie-Aktiengesellschaft in Uerdingen, 3. Theodor Hermans, Kaufmann in Veert bei Geldern, 4. Josef Mönnig, Kaufmann in Uerdingen, 5. Ehefrau Kaufmann August Weyland, Wilhelmine geborene Willemsen, ohne Stand, in Kempen. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Edmund Holtz, Fabrikant in Uerdingen, 2. Rechtsanwalt Heinrich Willemsen in Berlin, 3. August Weyland, Fabrikant in Kempen.

*† Wegberg. Symes-Ölwerke A.-G. Gegenstand des Unternehmens ist: 1. die Ein- und Ausfuhr, 2. der Kauf und Verkauf von Ölfrüchten aller Art, die Herstellung aller aus Ölfrüchten zu gewinnenden Produkte und deren Vertrieb sowie der Handel mit landwirtschaftlichen Erzeugnissen und Bedarfsstoffen aller Art, die Ein- und Ausfuhr solcher Waren sowie deren Verarbeitung und Herstellung; 2. Errichtung, Erwerb und Betrieb von neuen Anlagen und Abschluß von Geschäften aller Art, welche den unter 1 genannten Zwecken dienlich und für sie erforderlich sind; 3. Betrieb von solchen Unternehmungen und Geschäften aller Art, welche als im Interesse der Gesellschaft liegend erachtet werden; 4. Beteiligung an den den genannten Zwecken dienenden Unternehmungen sowie Übernahme deren Vertretung und die Eingehung von Interessengemeinschaften. Grundkapital 510 000 000 M. Vorstandsmitglieder sind Arnold Symes und Robert Symes, beide Kaufleute in Wegberg. Die Gründer, die alle Aktien übernommen haben, sind: Carl Symes, Müller auf Holtmühle, Arnold Symes, Robert Symes, Wilhelm Symes, Kaufleute in Wegberg, Heinrich Symes, Kaufmann auf Buschmühle bei Wegberg, Josef Symes, Jakob Symes, beide Kaufleute auf Holtmühle bei Wegberg, Bankdirektor Wilhelm Glaßmachers zu Erkelenz. Die Gründer Carl, Arnold, Robert, Wilhelm, Heinrich, Josef, Jakob Symes bringen auf das Grundkapital ein: die Grundstücke Wegberg, Flur 8 Nummer 1085/96, 1262/95 etc., 1261/93 etc., 1260/92 etc., 1080/89, 90, 91 mit allen aufstehenden Gebäulichkeiten und der darin befindlichen Ölmühleneinrichtung und allen dazu gehörigen Maschinen. Die Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind Bankdirektor Wilhelm Glaßmachers, Erkelenz, Vorsitzender, Heinrich Symes, Josef Symes und Jakob Symes.

---

* Augsburg. Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik. Herrn Gothard Alexander ist Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen erteilt.

* Berlin. Chempra Dr. Hahn & Kühtze G. m. b. H. Sitz nach Dresden verlegt. Prokura Sophie Manz erloschen. Ernst Berger ist nicht mehr Geschäftsführer.

* Cottbus. Ölmühlen-Industrie Aktiengesellschaft. Herr Mühlenpächter Carl Hübner, Cottbus, ist aus dem Vorstand ausgeschieden. An seiner Stelle ist der Kaufmann Arthur Jöckel, Forst, welcher sein Amt als Aufsichtsratsmitglied niedergelegt hat, bestellt worden. Herr Hübner wurde in den Aufsichtsrat als Vorsitzender desselben gewählt. Auf Grund der Reichsverordnung über Goldmarkbilanzen sind die Aktien derart zusammengelegt, daß 10 alte Aktien 1 neue Aktie lautend über 100 Goldmark nom. ergeben. Nach der durchgeführten Transaktion beträgt das Aktienkapital 200 000 Goldmark.

* Freudenstadt. Chemische Fabrik H. Herbstreith Nachf. Firma erloschen.

* Hamburg. Deutsche Jurgens-Werke, A.-G. Prokura ist erteilt an Johannes Heinrich Friedrich Falckenhagen und Hugo Hermann August Lenkerstorff. Jeder ist mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt.

* Hannover. Parfümerie Henkel Kommandit-Gesellschaft. Der Fabrikant Franz Henkel ist als persönlich haftender Gesellschafter ausgeschieden; gleichzeitig ist der Kaufmann Ferdinand Neubourg in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

-m. Kopenhagen. A.-S. C. Schous Fabriker, Seifenfabriken, macht aus 1 258 221 Kr. Gewinn für 1922—23 175 000 Kr. satzungsgemäße und 375 000 Kr. besondere Abschreibungen (diese auf Maschinen und Grundstück der Fabriken Ilka A.-S., das Grundstück in Maalöv und das Haus in Kronprinsessegade), verteilt 300 000 Kr. als 12% Dividende, 152 571 Kr. auf Anteilkonto der Arbeiter und Angestelleten, und macht 167 000 Kr. Übertrag. Umsatz und Verkaufsmenge stiegen, auch in der Ausfuhr. Die Unkosten wurden wesentlich geringer, die Hauptfabrik machte Fabrikationsänderungen, um dem heftigen Wettbewerb großer Auslandsfirmen besser zu begegnen und die Qualität zu verbessern. — -m. A.-S. Henkel & Co. wurde als Tochterfirma der deutschen Waschpulverfabrik mit 5000 Kr. Aktienkapital von ihrem Vertreter H. Koux, Spediteur E. Malling und Rechtsanwalt E. Schoustrup errichtet. — -m. Die Fabrik A.-S. Bruun & Andresen brachte das Mundwasser Odontol auf den Markt.

-m. Kolding, Dänemark. Kaalunds Säbefabriker, Seifenfabrik, veranstaltete für ihre Ejra-Toiletteseife einen Preiswettbewerb mit Prämien von 100 Kr. abwärts, zusammen 2000 Kr. Es gilt, die gelben Etiketten der Packung zu sammeln.

* München. Rewa-Werk Putzmittelfabrik Aktiengesellschaft. Das Grundkapital beträgt nunmehr 120 000 000 M. — * „Kemo" G. m. b. H. Geschäftsführer Kurt Bechtel und Emil Kuchenreuther gelöscht.

* Oschatz. Chemische und Seifenfabrik R. Baumheier, G. m. b. H., Oschatz-Zschöllau in Zschöllau. Geschäftsführer Johannes Wilhelm Friedrich Roese ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist Kaufmann Richard Emil Baumheier bestellt worden.

* Stuttgart. Saturnwerk, Gesellschaft für Seifenfabrikation m. b. H. in Feuerbach. Ernst Aimann, Kaufmann in Cannstatt, ist Einzelprokura erteilt.

---

25 Jahre Deutsche Erdöl A.-G. Die Gesellschaft, einer der größten Erdöl- und Braunkohlenkonzerne, zu dem im vergangenen Jahre noch ein Steinkohlenunternehmen getreten ist, begeht in diesen Tagen ihre 25jährige Jubelfeier. Am 10. Januar 1899 wurde die Gesellschaft als „Deutsche Tiefbohr-Aktiengesellschaft" mit dem bescheidenen Kapital von 400 000 M gegründet und hat dann im Jahre 1911 ihren jetzigen Namen angenommen. Eine ge'egentlich der Feier herausgegebene kurze Gedenkschrift schildert in anschaulicher Weise das allmähliche Wachsen der Gesellschaft und die Bildung des Konzerns, zuerst durch Zusammenfassung von in gleicher Richtung tätigen Gesellschaften und später durch vertikales Aufbauen von Unternehmungen, die bei der Verarbeitung der gewonnenen Rohstoffe bis in ihre feinsten Veredelungen und für den Bezug und Vertrieb der Erzeugnisse aufeinander angewiesen sind. So ist das mächtige Gebilde entstanden, das der Konzern der D. E. A. heute darstellt.

Aus der Scheidemandel-Gruppe. Den bisherigen Mitteilungen über die Gründung der Ver. Deutschen Fettwerke A.-G. in Berlin ist aus dem Prüfungsbericht noch nachzutragen, daß Scheidemandel von dem ihr gehörenden Gesamtkapital der A. Motard & Co. A.-G. von M 94,98 Mill. einbringt 46,50 Mill., die ihr gehörenden nominal M 4,50 von M 9 Mill. Aktien der Ver. Chemischen Werke A.-G. einschließlich der Verpflichtung, das noch schwebende Bezugsrecht auf eigene Kosten auszuüben und die bezogenen Aktien einzubringen, ferner M 543 000 von M 2 Mill. Aktien der Hammonia Stearinfabrik A.-G. in Hamburg und ihren Besitz an Geschäftsanteilen der Fettsäure- und Glyzerinfabrik G. m. b. H. in Mannheim im Betrage von nom. M 306 000 von insgesamt M 426 000. Als Gegenwert erhält sie von den Aktien der neuen Gesellschaft von Aktien Lit. A M 399 970 000, die M 400 Mill. Aktien Lit. B sämtlich und von den Lit. C M 199 990 000, also insgesamt M 999 960 000, jedoch ist die Verteilung inzwischen so geändert, daß auf die Gruppe A (Ölmühlen und Extraktionsanlagen, die Ölsäuren, Fettsäuren und Neutralöle liefern und nicht weiter verarbeiten dürfen) M 400 Mill., Gruppe B (Knochenverarbeiter, die Fette, Fettsäuren und Glyzerin, nicht aber das Klauenöl liefern) M 400 Mill., Gruppe C (Seifenfabriken, die Glyzerin liefern) M 200 Mill. entfallen. Seine Einbringungen bewertet Scheidemandel mit 1 Million Goldmark. (Frkf. Ztg.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Bekanntmachung über Branntwein-Kleinverkaufpreise und Verkaufpreise für alcohol absolutus.

I. Kleinverkaufpreise.

Vom 1. Januar 1924 ab gelten folgende Kleinverkaufpreise:

A. Unvergällter Branntwein:

1. Regelmäßiger Verkaufpreis für Primasprit für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 4,06 je 1 R. } zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 4,03 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 4,21 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 4,20 „ 1 „

2. Besonderer ermäßigter Verkaufspreis für Primasprit zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen (§ 92, 2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 1,12 je 1 R. } zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 1,09 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 1,12 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 1,11 „ 1 „

3. Besonderer ermäßigter Verkaufspreis für Primasprit zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92, 2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 2,09 je 1 R. } zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 2,06 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 2,14 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 2,13 „ 1 „

4. Allgemeiner ermäßigter Verkaufspreis für Primasprit für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,58 je 1 R. } zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,55 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,55 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,54 „ 1 „

5. Essigbranntweinpreis: a) Rohspiritus für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,81 je 1 R. } zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,78 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,79 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,78 „ 1 „

b) Primasprit für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,83 je 1 R. } zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,80 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,81 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,80 „ 1 „

B. Vergällter Branntwein.

1. Mit Phtalsäurediäthylester vergällter bezw. versetzter Branntwein: a) allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,68 } je 1 Raum zu
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,65 } 92,4 Gew. %
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,65 je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,64 „ 1 „

b) besonderer ermäßigter Verkaufspreis für Branntwein zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92, 2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 1,21 } je 1 R. zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 1,18 } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 1,21 } je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 1,20 }

c) besonderer ermäßigter Verkaufspreis für Branntwein zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92, 2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 2,19 } je 1 R. zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 2,16 } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 2,24 } je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 2,23 }

2. mit Holzgeist vergällter Branntwein für Mengen
von 50 l R. und weniger . Goldmark 0,52 je 1 R. zu 92,4 Gew.%
über 50 l W. bis 280 l W. „ 0,45 „ 1 W.

Zu A und B: Aufschläge auf vorstehende Primaspritpreise:

für filtrierten Weinsprit . . . . 0,10 Goldmark
für filtrierten Weinsprit „Marke Kahlbaum“ 0,15 „

II. Verkaufpreise für alcohol absolutus.

Vom 1. Januar 1924 ab gelten folgende Verkaufspreise:

1. Regelmäßiger Verkaufpreis für Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 4,54 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 4,51 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 4,52 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 4,51 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 4,50 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . „ 4,49 „ 1 „

2. Allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis in Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,91 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,88 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,86 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,85 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 0,84 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . „ 0,83 „ 1 „

3. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für alcohol absolutus zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen (§ 92,2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) in Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 1,48 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 1,45 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 1,43 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 1,42 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 1,41 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . „ 1,40 „ 1 „

4. Besonderer ermäßigter Verkaufspreis für alcohol absolutus zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92,2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 2,49 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 2,46 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 2,45 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 2,44 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 2,43 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . „ 2,42 „ 1 „

Zu I und II.

Für die Umrechnung der Goldmark ist der amtlich festgesetzte Goldumrechnungssatz maßgebend. Die Preise verstehen sich ab Lieferstelle.

Berlin, den 6. Januar 1924.

Reichsmonopolverwaltung für Branntwein.
Steinkopff.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Verordnung über die Einfuhr von Waren.

Auf Grund des § 4 Abs. 3 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (Reichsgesetzbl. S. 41)/22. März 1920 (Reichsgesetzbl. S. 334)/3. Mai 1922 (Reichsgesetzbl. I S. 479) wird bestimmt:

§ 1. Die Einfuhr der in der Anlage zu dieser Bekanntmachung genannten Waren wird ohne die nach § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vorgeschriebene Bewilligung gestattet.

§ 2. Diese Bekanntmachung tritt mit dem 11. Januar 1924 in Kraft.

Berlin, den 29. Dezember 1923.

Der Reichswirtschaftsminister.
Hamm.

Anlage.*)

Erster Abschnitt.

Erzeugnisse der Land- und Forstwirtschaft und andere tierische und pflanzliche Naturerzeugnisse; Nahrungs- und Genußmittel.

A. Erzeugnisse des Acker-, Garten- und Wiesenbaues.

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
Babassukerne (Kerne der Frucht des Affenbrotbaumes)	aus 71a
Chinarinde, auch gemahlen oder sonst zerkleinert . .	72a
Rhabarberwurzeln auch getrocknet, gemahlen oder sonst zerkleinert	72b
Feldkümmelkraut; isländisches Moos und andere Flechten (Lichenen), roh, auch gemahlen; Tamarinden und Tamarindenmark, Rohrkassia; Beeren, Blätter, Blüten, Blütenblätter, Blumen, Knospen, Kräuter, Nüsse, Rinden, Schalen, Sämereien, Wurzeln und sonstige Pflanzen und Pflanzenteile, anderweit nicht genannt, zum Heilgebrauch, auch eingesalzen, getrocknet, gedarrt, gebrannt, geschält, gemahlen oder sonst zerkleinert; Holz zum Heilgebrauch, auch zerkleinert; getrocknete und gepulverte Insektenpulverblumen (Insektenpulver)	72c
Pflanzenwachs (aus Palmen, Palmblättern oder dergleichen) in natürlichem Zustande	73
B. Erzeugnisse der Forstwirtschaft.	
Farbhölzer, gemahlen, geraspelt oder in anderer Weise zerkleinert; angegoren (fermentiert)	91c
Terpentinharze	97a
Kauri- und andere Kopale	97b
Dammar-, Akaroid-, und andere Hartharze; Weihrauch und andere Weichharze (natürliche Balsame, auch Storax, flüssig oder fest) und Gummiharze (Schleimharze), roh oder gereinigt	97c
Gummilack	97d
Schellack	97e
Akaziengummi (arabisches Gummi), Acajou-, Kirsch-, Kutera-, Bassoragummi; auch wässerige Auflösungen von Akazien- oder von Kirschgummi	97f
Tragantgummi	97g
Ölkautschuk (Faktis) und andere Kautschukersatzstoffe	98c
Kampfer, roh oder gereinigt; Manna (Mannazucker)	99
C. Tiere und tierische Erzeugnisse.	
Knochenfett; Abfallfette (Wollschweiß-, Leim-, Wollwasch-, Walkfett, natürliches und künstliches Gerbefett (Degras); Stearinteer	130
Fisch-, Robben-, Walfischspeck, Walfett und anderes auf gleiche Weise wie Walfett aus Tran hergestelltes Fett, auch Walknochenfett	131b
Tierfett, anderweit nicht genannt, roh, geschmolzen oder gepreßt	132
Bienenwachs und anderes Insektenwachs in natürlichem Zustand, auch roh ausgelassen; Waben, natürliche, ohne Honig	141
Walrat (Spermaceti), auch gereinigt	142

*) Der Inhalt ist nur auszugsweise wiedergegeben.

Hausenblase, echte und unechte, auch aufgelöst; Agar-Agar	143
Hornspäne (Abfallspäne) und Hornmehl (Abfälle von der Bearbeitung von Tierhörnern oder Hornwaren [anderes 613])	156g
Lab, auch eingedickt, nicht weingeisthaltig	aus 157a
Goldschlägerhäutchen zugeschnitten, auch in Formen gebracht (Goldschlägerformen)	157b
Knochen-, auch andere Tierkohle (einschließlich der Rückstände von der Herstellung des Blutlaugensalzes nach dem Schmelzverfahren), auch gepulvert; Knochenasche (weiß gebrannte Knochen)	158
Schwämme (Meerschwämme): roh oder bloß geklopft, auch Abfälle von bearbeiteten Schwämmen	159a
—: bearbeitet (gewaschen oder gebleicht), auch in Weißblech oder dergleichen gefaßt (Schreibtafelschwämme)	159b
Ambra, Bibergeil (Castoreum), Bisam (Moschus), Zibet	160a
Sonstige anderweit nicht genannte rohe tierische Stoffe, z. B. Eier, andere als von Federvieh oder Federwild (Fischeier, frisch, auch befruchtet, Seidenwurmeier und dergleichen), Tintenfischschulp (Blackfischbein), Fischschuppen, Ameiseneier, Seidenwurmschnüre, Rindergalle, spanische Fliegen, Maiwürmer; auch Tierflechsen, zu Stöcken, Reitpeitschen oder dergleichen ganz grob vorgerichtet	160b

D. Erzeugnisse landwirtschaftlicher Nebengewerbe.

(166/67) Fette Öle:

(116a/I) in Fässern:

Lavat- und Sulfuröl	166g
Holzöl	166t
Rizinusöl, auch amtlich ungenießbar gemacht (vergällt)	166r
Mandelöl, Chaulmugraöl und Kretonöl in Blechgefäßen und anderen Behältnissen als in Fässern	aus 167
Muskatbutter (-balsam); Lorbeeröl, butterartiges	169

Zweiter Abschnitt.

Mineralische und fossile Rohstoffe; Mineralöle.

A. Erden und Steine.

Polier- oder Putzkalk (Wiener Kalk) und ähnliche mineralische Schleif-, Polier- und Putzmittel, roh, gemahlen oder geschlämmt; Eisenoxyd, natürliches und künstliches, roh, gemahlen oder geschlämmt, in Büchsen, Gläsern, Krügen oder ähnlichen für den Kleinverkauf bestimmten Aufmachungen, wie sie für Schleif-, Polier- und Putzmittel üblich sind	225c
Gips (schwefelsaurer Kalk), auch gebrannt, gemahlen, geschlämmt; Superphosphatgips	228
Wasserbindende (hydraulische) Zuschläge, z. B. Tuff, Traß, Puzzolan und Puzzolanerde, Santorin (Santorinerde), auch gemahlen oder gestampft	229
Meerschaum, roh, auch künstlicher Meerschaum in ungeformten Stücken	231a
Talk, roh, auch gemahlen oder gebrannt	231b
Glimmer (Mika), roh, auch in rohen Platten oder Scheiben	231e
Bauxit, ungereinigt; Eisstein (Kryolith, Grönlandspat), natürlicher	232d
Boraxkalk (borsaurer Kalk, Borkalk, Boraxkreide, Borokalzit), auch borsaurer Natronkalk (Boronatrokalzit, Tinkalzit)	236a
Monazitsand	236b
Asphalt, Walker- (Walk-) Erde, auch Fleckkugeln und sonstige Erden und rohe mineralische Stoffe, anderweit nicht genannt oder inbegriffen, auch gebrannt, geschlämmt, gemahlen oder gereinigt; bituminöser Mergelschiefer, roh oder gemahlen; Kreidemasse (aus Kreide, anderen Erden, Leim und dergleichen) zu Formerarbeiten	236e

C. Fossile Brennstoffe.

Koksartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle und des Teeres; andere Brennstoffe, künstliche (außer Preßkohlen aus Braun- oder Steinkohlen), aus Teer oder dergleichen, auch unter Verwendung von Holz, bereitet (Feueranzünder usw.)	238g
Kohle, formbare (plastische), aus fossilen Stoffen oder aus Gaskohle (Retortengraphit) ungeformt; auch formbare (plastische) Pflanzenkohle in ungeformter Masse	238h

D. Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe.

(239 a/h) Mineralöle und Rückstände:

Schmieröle, mineralische, insbesondere Lubrikating-, Paraffin-, Vaselin-, Vulkanöl	239a
Erdöl (Petroleum), roh; Berg- (Erd-) Teer, natürlicher, flüssiger (natürlicher, flüssiger Asphalt)	239b
Erdöl, gereinigt (Brennerdöl, Lampen- oder Leuchtöl)	239e
Rohbenzin	239f
Benzin, Gasolin, Ligroin, Petroleumäther und sonstige anderweit nicht genannte leichte gereinigte Mineralöle	239g
Braunkohlenteer-, Torf-, Schieferöl, Öl aus dem Teere der Boghead- oder Kännelkohle und sonstige anderweit nicht genannte Mineralöle, roh oder gereinigt; teerartige, paraffinhaltige und im Wasser nicht untersinkende pechartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle (Heizstoffe [Masut-], Goudron usw.); Harzöl; Mischungen von Mineralölen, nicht unter Nrn. 239c und 260 fallend	239h
Asphalt, fester, Asphaltsteine	240a
Asphaltmastix (-zement), -kitt (Mineralkitt), Harz-, Holzzement	240b
Bernstein, roh	242a
Bernsteinabfälle, -staub, -masse (Preßbernstein, Ambroid); Jet (Gagat), unbearbeitet	242b
Pech aller Art mit Ausnahme des Steinkohlenpechs; Pechsatz (Rückstand von der Pechbereitung); Schwarzwachs (Montanschwarzwachs)	243a
Pechartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle, soweit sie im Wasser untersinken	243b
Teer aus erdpechhaltigem Schiefer; Braunkohlenteer; Torfteer; Holzteer und Dagget (Daggert, Birkenteer)	243c
Ölgasteer und Wassergasteer	243d

E. Steinkohlenteer, Steinkohlenteeröle und Steinkohlenteerstoffe.

Steinkohlenteer	244a
Steinkohlenpech	244b
Benzol (Steinkohlenbenzin), Cumol, Toluol, Xylol und andere leichte Steinkohlenteeröle; sogenannter Kohlenwasserstoff	245a
Steinkohlenteeröle, schwere, z. B. Anthracen-, Karbol-, Kreosotöl; auch Asphaltnaphtha	245b
Naphthalin	246a
Anthracen	246b
Phenol (Karbolsäure, Phenylalkohol), roh (flüssig) oder gereinigt (kristallisiert)	246c
Kresol (Methylphenol, sog. 100%ige rohe Karbolsäure des Handels)	246d
Anilin (Anilinöl), Anilinsalze	246e
Naphthol Naphthylamin	246f
Anthrachinon, Nitrobenzol, Toluidin, Resorcin, Phthalsäure und andere Steinkohlenteerstoffe	246g

Dritter Abschnitt.

Zubereitetes Wachs, feste Fettsäuren, Paraffin und ähnliche Kerzenstoffe, Lichte, Wachswaren, Seifen und andere unter Verwendung von Fetten, Ölen oder Wachs hergestellte Waren.

Bienen- und anderes Insektenwachs, zubereitet (gebleicht, gefärbt, in Täfelchen oder Kugeln geformt usw.), auch mit anderen Stoffen versetzt; Wachsstümpfe	247a
Pflanzenwachs (Karnauba-, Japan- usw. Wachs), zubereitet (vorgebleicht, gebleicht, gefärbt, in Täfelchen oder Kugeln geformt usw.) auch mit anderen Stoffen versetzt; Baumwachs (Wachskitt); Abfälle von Pflanzenwachs	247b
Abfälle und Rückstände von der Zubereitung des Bienenwachses, nur geringe Mengen Wachs enthaltend	248
Erdwachs (Ozokerit), gereinigt, und Ceresin (aus Erdwachs hergestellt, auch mit Paraffin versetzt) in Blöcken, Täfelchen oder Kugeln; Wachsstümpfe von gereinigtem Erdwachs und von Ceresin	249
Schmierseife, gemeine weiche (Kali-, Faßseife); flüssige Wasserglasseife; Öle und flüssige Fette, mit Alkalien zu Waschmitteln zubereitet; Türkischrotöl; flüssiges Kreolin und ähnliche Desinfektions-, Reinigungs- usw. Mittel in flüssigem Zustande; Gemische von Wasser und Seife zu Zurichte- (Appretur-) oder dergleichen Zwecken; Seifenersatzstoffe; alle diese in Fässern oder anderen größeren Behältnissen	254
Feste Seife (mit Ausnahme der Zahnseife), festes Kreolin und ähnliche Desinfektions-Reinigungs- usw. Mittel in festem Zustande, Fettlaugenmehl, sogenannte Phönixlauge; Seifenersatzstoffe; alle diese, soweit sie nicht unter Nr. 256 fallen, und mit Ausnahme der Feinseifen	aus 255
Waren der in Nr. 254 und 255 genannten Art zum unmittelbaren Gebrauche geformt (gepreßt oder in Formen gegossen) oder in Büchsen, Flaschen, Krügen, Tiegeln, Töpfen oder dergleichen; flüssige Seife, mit Ausnahme der in 254 genannten) Seifenpulver; Seifenblätter (-papier); mit zerkleinerter Seife vermengte Mandelkleie; Formerarbeit aus Seife; Seifenersatzstoffe, anderweit nicht genannt; mit Ausnahme der Feinseifen	aus 256
Wagenschmiere	259
Andere Schmiermittel, unter Verwendung von Fetten oder Ölen hergestellt, flüssig oder fest, auch geformt	260
Schuhwichse, schwarze, nicht flüssige	261

Schuhwichse, nicht unter Nr. 261 fallend, auch unter Verwendung von Wachs oder Ceresin hergestellt; Bohnermasse aus Wachs oder Ceresin mit Zusatz von Terpentinöl oder dergleichen	262
Putzmittel, unter Verwendung von Fetten, Ölen oder Seife hergestellt (Putzfette, -pomaden, -seifen), z. B. Eisenoxyd, mit Stearinsäure und Talg versetzt; Tonerdeseife (Aluminiumpalmitat); künstliche Poliersteine (aus gebrannten, gemahlenen oder geschlämmten Erden mit Stearin, Talg usw. geformte Steine), Formerstoffe, aus mineralischen Stoffen unter Verwendung von Stearin, Palmitin, Paraffin, Wachs, auch von Harz, hergestellt	263

Vierter Abschnitt.

Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, Farben und Farbwaren.

B. Farben und Farbwaren.

(318/333) nicht zubereitet, nicht in Aufmachungen für den Kleinverkauf:

Kochenille, wilde und zahme, auch gemahlen oder in Teigform	318a
Tierischer Kermes (unechte Kochenille, Alkermes, Kermeskörner, Scharlach-, Karmoisinbeeren), auch gemahlen oder in Teigform; Kochenillekarmin; Sepia	318b
Blauholzauszüge	328a
Gelb-, Rotholzauszüge, auch Auszüge aus anderen pflanzlichen Farbstoffen	328b

C. Firnisse, Lacke, Kitte.

Öl- (Firnis-), Harz-, Kautschuk- und Guttaperchakitte, Leim-, Eiweiß- und andere Kitte mit Ausnahme von Asbest-, Mineral- (Asphalt-), Schellack- und Wachskitt (Baumwachs)	345
Asbestanstrichmasse (flüssiger Asbest), auch mit einem Zusatze von Farbe (Asbestfarben); Asbestkitt . . .	346

D. Äther; Alkohole, anderweit nicht genannt oder inbegriffen; flüchtige (ätherische) Öle, künstliche Riechstoffe, Riech- und Schönheitsmittel (Parfümerien und kosmetische Mittel).

Holzteer- (Wacholderteer, Birkenteer-, Birkenrinden- usw.) Öl, auch gereinigt; Kautschuköl; Tieröl, roh (Hirschhornöl) oder gereinigt (Dippelsöl)	352
Terpentin (einschließlich des Kien-, Krummholz- und Silbertannenöls), roh oder gereinigt (Terpentingeist, -spiritus, Camphin), Fichtennadelöl, Harzgeist (-essenz)	353a
Orangen-, Zitronen-, Bergamott-, Mandarinen- usw. Öl aus Früchten der Citrusarten	353b
Kampferöl (flüssiger Kampfer); Anis-, Wacholder-, Rosmarin- und andere flüchtige (ätherische) Öle; ferner Menthol (Menthakampfer), auch in Umschließungen aus Holz (Migränestifte)	353c

G. Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, anderweit nicht genannt.

Käsestoff (Kasein), Käsestoffgummi und ähnliche nicht zum Genusse verwendbare Zubereitungen aus Käsestoff	373
Rohleim (entkalkte Knochen, Rohgelatine, Leimgallerte)	374
Leim aller Art (mit Ausnahme des Eiweißleims), fest oder flüssig	375a
Elastischer Leim zur Herstellung von Buchdruckwalzen oder dergleichen sowie Druckplatten für Hektographen und ähnliche Vervielfältigungsvorrichtungen . . .	377
Holzteer- und Torfteerkreosot	378
Chinin, Chininsalze und -verbindungen	380a
Eichenholz-, Fichtenholz-, Kastanienholzauszug, flüssig oder fest	384a
Galläpfelauszug, rein, nicht mit anderen Stoffen gemischt, flüssig oder fest	384b
Quebrachoholzauszug, flüssig oder fest	384c
Sumachauszug, rein, nicht mit anderen Stoffen gemischt, flüssig oder fest	384b
Andere Gerbstoffauszüge (-extrakte), anderweit nicht genannt, flüssig oder fest	384e
Anderer Süßholzsaft (als der unter 385a genannte), roh oder gereinigt	385b

Verschiedenes.

Sparsamkeit bei Verbrauch der Amtsbedürfnisse. In der Verfügung Nr. 1081 (7/E VI 3) des Reichspost-Ministeriums heißt es:

„Amtsbedürfnisse dürfen nur beschafft werden, soweit sie für den Betrieb unbedingt notwendig sind, und nur in Mengen, die zwar wirtschaftlichen Einkauf begünstigen, jedoch nicht größer sind, als der Bedarf bis zum 1. Mai 1924 bedingt. Im einzelnen wird angeordnet:

1. Die allgemeine Lieferung von Seife an das Personal ist einzustellen. Seife darf zum Dienstgebrauch nur noch beschafft werden, wo zwingende dienstliche und gesundheitliche Gründe (z. B. schmutzige Arbeiten, Berührung mit ansteckenden, giftigen oder gesundheitsschädlichen Gegenständen, Untersuchungen usw.) die Lieferung erfordern. Das Bedürfnis ist in jedem Falle besonders zu prüfen und von der OPD. gutzuheißen. Dabei ist zum Besten der Reichskasse der strengste Maßstab anzulegen.

2. Der Gebrauch von Seife und Soda zum Reinigen von Ölfarbenanstrichen, polierten, lackierten, lasierten Möbeln, Linoleum oder dgl. wird untersagt. Die Beschaffung von Putzmitteln für Messing usw. unterbleibt.

(Nachrichtenbl. Nr. 221 des Reichspostministeriums, Abt. München.)

Deutsche Patentanmeldungen.

10b, 7. G. 59 443. Albert Goldschwamm, Berlin, Prinz-Friedrich-Karl-Straße 3. Verfahren zur Herstellung eines Kohle-Pech-Gemisches zur Brikettbereitung. 4. 7. 23.

12g, 2. T. 24 450. Tetralin G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung eines für Hydrierungszwecke geeigneten Katalysators. 23. 9. 20. — **12r**, 1. B. 100 031. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Entwässerung von Teeren. 1. 6. 21.

22g, 13. J. 22 595. Wilhelm Immel, Bad Homburg, Promenade 26. Beizmittel zum Lösen bezw. Entfernen von veralteten Farb- und Lackanstrichen, insbesondere auf Holzunterlagen. 18. 4. 22. — 14. St. 36 479. Alfred Steinacker, Riesa, Elbe. Putz- und Poliermittel für Fußböden, Linoleum, Holztäfelung, Möbel usw. 30. 12. 22.

23a, 3. S. 54 422. Société Rocca Tassy et De Roux, Marseille; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. Verfahren zur Neutralisation von Ölen und Fettkörpern. 7. 10. 20. Frankreich 3. 5. 20. — **23c**, 2. D. 40 987. Deutsche Erdöl-Akt.-Ges., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen aus verseifbaren oder unverseifbaren Ölen oder Fetten. 30. 12. 21. — **23e**, 1. Z. 13 006. Siegfried Zipser, Wien; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Verfahren zur kontinuierlichen Erzeugung von Seifen der fixen Alkalien von Ammoniumseifen und von Natron- bzw. Kalisalzlösungen. 27. 3. 23. — 2. A. 37 435. Aktien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Waschmittel. 28. 3. 22. — **23f**, 1. W. 63 128. Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmsedt. Verfahren zur Regelung der Beschickung von Walzenmaschinen mit Seifenmasse. 8. 2. 23. — 1. Y. 432. De Nard Wilson Buckley Young, Narberth, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. H. Caminer, Berlin W. 62, u. Dipl.-Ing. K. Wentzel, Frankfurt a. M. Verfahren zur Erzeugung einer gallertartigen trockenen Oberflächenschicht auf Seifenstücken. 1. 4. 20. V. St. Amerika 7. 12. 15. — 3. G. 59 064. Otto Gaßner, Chemnitz, Nußdorfer Straße 62, u. Otto Wohlschläger, Wien; Vertr.: Max Theuerkorn, Zwickau i. Sa. Kerze mit Hohlräumen. 11. 5. 23.

30h, 12. Sch. 67 471. Dr. Sally Schiff, Berlin, Uhlandstr. 155. Verfahren zur Herstellung von Zahnzementen. 28. 3. 23.

53e, 5. N. 21 403. Charles Edward North, New York; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Kunstmilch. 19. 8. 22. — **53h**, 1. B. 100 259. van den Bergh's Margarine-Gesellschaft m. b. H., Cleve, Rhld. Verfahren zur Anreicherung von Margarine aus Pflanzenfetten mit Vitaminen. 17. 6. 21.

58a, 8. B. 109 419. Heinrich Borchers, Nienburg a. W. Lederstulpe von U-förmigem Querschnitt für Ölpressen u. dgl. 25. 4. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

9. Seifenschnitzel-Maschinen.	B. A. in D.
10. Bleichmittel „Isarit“.	B. in B.
11. Titansalze.	K. in F.
12. Chromsalze.	K. in F.
13. Den Teerfarbstoff Phosphin.	K. in F.
14. Scheuertücher, möglichst billig.	M. St. in B.
15. Astfreie Schöpferstiele.	O. S. in B.
16. Wirksame Rührwerke für konsistentes Fett (Staufferfett).	M. in M.

Beantwortungen.

313. Tuben aus Papier liefert die Papier- und Holzbearbeitungs-Gesellschaft m. b. H., Lingen (Ems).

4. Handtuchsäckchen liefert J. J. Wendler, Mechan. Weberei, Metzingen, Wttbg.

5. Luxuskartonnagen für Feinseifen liefern Becker & Marxhausen, Cassel; Rud. Fischer, Dresden-A. 21; Kramp & Co., Offenbach a. M.

6. Kalz. Soda liefert Alfred Gern A.-G., Frankfurt a. M., Gartenstr. 41.

7. Emaille-Eimer liefern Gebrüder Baumann, Amberg (Oberpfalz); Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg; Annweiler Email- und Metallwerke, vorm. Fr. Ullrich Söhne, Annweiler, Pfalz.

8. Waschblaupapier liefern Herbsttal-Werke, Freudenstadt, Wttbg.; Theodor Zeunert & Co., Berlin-Lichterfelde-Ost, Jägerstr. 10.

Stellen-Angebote

Chemisches Laboratorium Dr. J. Davidsohn & G. Weber
Beeid. Sachverständiger r560]
BERLIN W.
Bahnstr. 27.

Analysen und Fachkurse
für die Seifen- und Fettindustrie.

Erfahrener
Putzmittel - Fachmann
in angenehme Dauerstellung für chemisch-techn. Fabrik im besetzten Gebiet für sofort gesucht. Nur im Fache durchaus erfahrene, erprobte, zuverlässige Kräfte wollen sich mit Ansprüchen und Lichtbild unter ausführlicher Beschreibung seitheriger Betätigung melden unter D. H. 3640 durch die Seif.-Ztg.

Modern eingerichtete, deutsche Seifenfabrik Großrumäniens sucht tüchtigen
Siedemeister
(ledig), der mit der Fabrikation von Haushalt-Kern- u. Schmierseifen, Textil-Kern- u. Schmierseifen sowie aller Toiletteseifen vollkommen vertraut ist. Offerte unter L. H. 3712] an die Exped. der Seifensieder-Zeitg.

Seifensieder-Gehilfe g2994]
welcher eine ordentliche Lehrzeit hinter sich hat, zur Stütze des Siedemeisters gesucht.
Fr. Schmidt, Gelsenkirchen.

Betriebsleiter
(Meister) gesucht, der in der Lage ist, chemisch-technischen Betrieb für die Herstellung von Schuhcreme, Lederfett, Wagenfett und anderen Artikeln einzurichten und zu leiten. Angebote unter **C. 2326** an g3009]
Stange's Zeitungsbüro, Rostock i. M.

Gesucht für süddeutsche Großstadt:
tüchtiger, erfahrener
Siedemeister
für die Fabrikation von pilierter Toilette- und Kernseife, Schmierseife und Seifenpulver. Fabrikanlage modernst. Angebote mit Referenzen und Gehaltsansprüchen an die Seifensiederztg. unter G. M. 3731.

Jüngerer Seifensieder
tüchtige Kraft, unverheiratet, hauptsächlich für Waschpulver- und Schmierseifen-Erzeugung für 1. März 1924 für dauernd gesucht. Es wird auf tüchtige Kraft reflektiert, da bei dem weiteren Ausbau des Betriebes die Stelle eines Seifensiede-Meisters mit dieser besetzt werden soll. g2989
Chemische Fabrik Offenbach A.-G. Offenbach a. M.

Moderne, besteingerichtete Dampfseifenfabrik im Freistaat **Danzig** sucht zur baldmöglichsten Aufnahme einen durchaus perfekten u. selbständigen
Siedemeister
der mit Herstellung aller Seifen, wie Kern-, Eschweger-, Haushalt-, Schmier- und feinsten Toiletteseifen vollkommen vertraut ist. Wohnung vorhanden. Gehalt in wertbeständiger Valuta. In Frage kommen Herren mit außerordentlichen Kenntnissen und Fähigkeiten. Angebote mit Zeugnisabschriften sind unter ‚Tüchtig' F. L. 3713] an die Geschäftsstelle der Seifensieder-Ztg. zu richten.

Seifensieder
für Kernseife und Schmierseife wird per sofort oder später gesucht. Ev. kann Werkwohnung gestellt werden. Angebote erbittet g3005]
Georg Utz, chem.-techn. Fabrik, **Ulm a. D.**

Ges. für **Guatemala** Hauptstadt (Central Amerika), ges. Klima, erfahr.
Seifensieder
Angeb. u. **H. G. 30017** an **„Ala", Haasenstein & Vogler, Hamburg 36.** a313]

Für unsere **Seifenfabrik** in **Kapellen** (Kr. Grevenbroich), bes. Gebiet, suchen wir einen ersten erfahrenen
Betriebsleiter. g2958]
Geboten wird: Gutes auskömmliches Goldmarkgehalt, freie Wohnung im Werk, Licht und Brand, weiter **Anteil am Gewinn.** **Verlangt** wird: Wissenschaftliche und praktische Befähigung für die Herstellung von Fein- und Kernseifen, die den Wettbewerb mit den bekanntesten Seifenfabriken bestehen können. Nur ausführliche Bewerbungen sind mit lückenlosem Lebenslauf und Abschriften bisheriger Zeugnisse zu richten an die **Dreiturmwerke Kapellen der Deutschen Pflanzenbutter- u. Margarinewerke W. Jagdfeld & Co., Kom.-Ges. a. Aktien, Köln-Nippes,** Geldernstr. 46.

Eine mittlere Seifenfabrik in **Groß-Hamburg sucht** zum baldigen Eintritt einen jüngeren
Siedemeister
der mit der Herstellung von Öl-, Kern- u. Haushalts-Seifen durchaus vertraut, besonders aber in der Feinseifen-Branche tüchtig und erfahren ist. Bei guter Leistung dauernde, angenehme Stellung. Bewerber, die ihre Fähigkeiten durch Zeugnisse belegen können, werden um Angebot mit Angabe der Gehaltsansprüche und Beilage eines Lichtbildes unter O. H. 3709 an die Geschäftsstelle der Seifensieder-Ztg. gebeten.

Gesucht
für Großbetrieb Nähe Hamburgs: akad. geb.
Chemiker
für Fettgewinnung und Seifensiederei **zum 1. April** oder eher. Wohnung f. Unverheir. vorhanden, für Verheir. in absehbarer Zeit zu beschaffen. Angebote unt. G. W. 3705 an die Seif.-Ztg.

Zaponlackfabrik
sucht auch für andere Lacke
Fachmann
mit nachweisbar erstklassigen Erfahrungen in feste Position zu guten Bedingungen. Eintritt schnellstens. Ang. u. E. B. 3726 an d. Seifensieder-Ztg. erbeten.

Jüng. Seifensieder
der sich vor keiner Arbeit scheut, gesucht, welchem Gelegenheit geboten wird, sich in Kern-, Schmierseifen u. Seifenpulver weiter auszubilden. Kost im Hause. Angebote erbittet g2997
Georg Gnann, Bopfingen, Seifensiederei.

Zuverlässiger, tüchtiger
Vorarbeiter
der mit Harz-Destillation vertraut ist, per sofort gesucht.
Otto Choizen, Ziegenhals i. Schl. g2986

Gesucht zum 1. März oder 1. April
1 Meister
mit langjähriger, praktischer Erfahrung für eine **Fettfabrik Mitteldeutschlands.** Herstellung sämtl. Maschinen- und anderen technischen Fette. Angebote unter B. M. 3711 an die Exp. der Seifensieder-Ztg.

Zum sofortigen Antritt suchen wir einen tüchtigen
Seifensieder
der in der Herstellung von
Textil-Seifen
gute Erfahrung hat. g2988
Oelwerke Phoenix G. m. b. H. Pößneck i. Thür.
Tel.: 64 und 640.

Chem.-techn. Fabrik sucht Geschäftsführer, der mit Fabrikation und Buchführung vertraut ist. Angebote unt. **Z. 55** an die **Schlesische Zeitung, Breslau.** g2980]

Junger, zuverlässig., unverheir. **Seifensieder** zur Herstellung von Kern-, Schmier- ev. Toiletteseifen sofort gesucht. Zuschriften unt. K. B. 3706 an die Seifens.-Ztg.

Kleine Seifenfabrik Oberbadens sucht per sofort tüchtigen, selbständigen
Seifensieder
in der Herstellung von Kern-, Halbkern- und Schmierseifen firm, der fähig ist, den Chef zu vertreten, in erweiterungsfähige Position. Eilofferten unter F. S. 3691 an die Geschäftsstelle der Seifensieder-Zeitung.

Seifensiedergesuch.
Wir suchen z. baldigen Eintritt einen tüchtigen, energischen, selbständigen, unverheirateten **Seifensieder.** g2977
Gideolwerke Horb a. N., A.G., Horb a. N.

In leitende Stellung
versierter Kaufmann, organisatorisch veranl., mit großzüg. Propagand. und erfolgs. Reklame vertraut, repräsentativ und gewandt im Auftreten, von alteingeführter Firma der Konsumbranche zur Hebung des Umsatzes gesucht. Bevorzugt Bewerber aus der Waschmittelbranche. Diskretion zugesichert. Ausführl. Angebote mit Gehaltsansprüchen unter R. P. 3727 an die Seifensieder-Zeitung.

Seifensieder
durchaus vertraut mit der Herstellung von Kernseifen, gesucht. Bei Eignung wird Leitung der Waschmittelabteilung übertragen. Ausführliche Angebote mit Gehaltsansprüchen und Angabe des frühesten Antrittstermins unt. S. P. 3728 an die Seifensieder-Ztg.

Wir suchen zum 1. April oder eher einen **erstklassigen** g2996
Siedemeister
für das Sieden von Feinseife.
G. Heine, Fabrik feiner Seifen, **Cöpenick;**
Büro: **Berlin NW. 7,** Unter den Linden 59.

Siedemeister
zum baldigen Eintritt für große Seifenfabrik gesucht. Derselbe muß mit der Herstellung erstklassiger Kern-, Schmierseife und Seifenpulver vollkommen vertraut sein, Autoklaven-Fettspaltung sowie die zur Kühlung und Pressung der Seifen benötigten Maschinen überwachen können. Befähigung zur selbst. Leitung, resp. Ueberwachung d. Arbeiter erforderlich. Werkwohnung vorhanden. Bewerber, die auf Dauerposten reflektieren, wollen sich unter Beilage d. Zeugn. an die Expedition d. Zeitung unter J. S. 3693] melden.

Betriebsleiter
selbständig und erfahren in der Fabrikation aller Toilette- und Kernseifen für südbayer. Seifenfabrik zu baldmöglichstem Eintritt gesucht. Offerten mit Zeugnisabschriften und Referenzen unter J. A. 3710 an die Seifensieder-Zeitung.

Textilseifen.
Siedemeister
gesucht, der mit der Herstellung von Textilseifen durchaus vertraut ist. Selbständiger Posten. Offert. unter **„H. 129"** an **Rudolf Mosse, Berlin-Wilmersdorf,** Uhlandstraße 88. m605]

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivez", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich **2.— Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5 gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 24. Januar 1924.** **Nr. 4.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Der Beitrag für außerordentliche Mitglieder beträgt für das Jahr 1924 M 6,00. Für ordentliche Mitglieder beträgt der Beitrag ab 1. Januar 1924 bis März 1924 0,30 M pro Monat. Es wird gebeten, die Beiträge an den Kassierer oder auf Postscheckkonto München Nr. 16 103 einzusenden. **Der Vorstand.**

Ortsgruppe Berlin.

Erste Sitzung im neuen Jahre.

Der Vorsitzende Kollege *Köppen* eröffnete um 8 Uhr wie üblich die Versammlung. Er begrüßte die Anwesenden, darunter einige Herren von auswärts aufs herzlichste und drückte in seinem Neujahrswunsch die Hoffnung aus, daß das Jahr 1924 den bedrängten Seifensiedern bessere Zeiten bringen möge. Das letzte Jahr traf das deutsche Volk bis ins Innerste, und ebenso litt auch unser Stand ganz besonders unter dieser schweren Zeit. Bei Erledigung der geschäftlichen Angelegenheiten wurde einem dringenden Bedürfnis Rechnung getragen und der Beitrag für ordentliche Mitglieder auf 30 Goldpfennige monatlich festgesetzt mit einer Aufnahmegebühr von 50 Pfennig für Neueintretende, sowie für außerordentliche Mitglieder der Jahresbeitrag auf 6 Mark.

Die Fidelitas gestaltete sich ganz besonders heiter durch humorvolle Vorträge einiger Mitglieder. Um 11 Uhr trennten sich die Kollegen nach einem heiter verbrachten Abend.

Zum Jahreswechsel rufen die Berliner Kollegen allen auswärtigen ein herzliches „Prosit Neujahr!" zu.

Mit kollegialem Gruß und Handschlag

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, e. V.
Berliner Ortsgruppe
i. V.: *Karl Krah.*

Gebräuche im Tranhandel.

Von Dr. *Egon Böhm.*

(Eing. 15. I. 1924.)

In der Nummer 50/1923 dieser Zeitschrift habe ich über handelsüblichen Waltran geschrieben und einen Fall aus meiner Praxis veröffentlicht, der im wesentlichen aus der Auslegung des Begriffes „handelsüblich" durch ein Hamburger Schiedsgericht entstanden ist. Mein Aufsatz hat, wie mir bekannt wurde, ein bedeutendes Aufsehen und ebensolche Wirkung in beiden Lagern — hie Seifenfabrikanten — hie Tranhändler — veranlaßt. Bei den einen Besorgnis, daß der geschilderte Einzelfall Schule machen und wie hier zu schweren Schädigungen führen könnte, bei den anderen Entrüstung über das anscheinende Attentat gegen Hamburger Tranimport und Tranhandel und über die Zumutung, daß der Importeur nicht das ganze Risiko eines gelegentlichen außerordentlichen Mangels einer Ware dem Verbraucher, hier dem Fabrikanten, zuwälzen möge.

Die erste mir bekannt gewordene Äußerung der Seifenindustrie gelegentlich der Veröffentlichung dieses Falles war, daß eine bedeutende inländische Seifenfabrik ihrem Hamburger Importeur mitteilte, sie könne in Hinkunft die bisherige Klausel der Schlußbriefe — Hamburger freundschaftliche Arbitrage — nicht mehr billigen. Einem Schiedsspruche, wie dem veröffentlichten, könne sie sich nicht aussetzen. Auch von anderen Seifenfabrikanten ist eine ähnliche Stellungnahme in Aussicht genommen. Diese Wirkung hatte ich mit meinem Aufsatz nicht bezweckt; ich halte sie in ihrer Verallgemeinerung für verfehlt. Über die Notwendigkeit, über Recht und Übel der Schiedsverfahren an Stelle der Prozesse vor den ordentlichen Gerichten zu schreiben und zu urteilen, kommt mir nicht zu. Das haben Berufenere getan. Auch die Einrichtung der Hamburger Arbitrage im besonderen anzugreifen oder zu verlästern, habe ich weder Recht noch Grund. Der Importhandel und die mit ihm arbeitenden Industrien dürften wohl auf Grund ihrer Erfahrungen in dieser Hinsicht das kleinere Übel gewählt haben. Die Ansicht weitester Fabrikantenkreise geht allerdings dahin, daß die Hamburger Arbitrage ausgesprochen handelsfreundlich sei. Mag sein. Uns interessiert nur der Tranhandel in seinen Gebräuchen mit deren Wirkung auf die Seifenindustrie.

Es erscheint angemessen, die Angelegenheit gerade in der Seifensieder-Zeitung zu behandeln, da die Seifensieder-Zeitung das Fachblatt unserer Industrie ist. Sie vertritt deren Interessen, und wenn diese in Gegensatz zu den Interessen von Import und Handel geraten, wie bei der Auslegung von Handelsgebräuchen, so ist es selbstverständlich, daß sie und ihre Mitarbeiter ihren Platz an der Seite der Seifenfabrikanten haben und die gegnerische Stellungnahme bekämpfen, möge diese auch vom Standpunkte der Importeure oder Händler vertretbar sein.

Kein Mensch, auch kein Hamburger Kaufherr und kein Makler ist frei von menschlicher Denkungsart, und die Hamburger Arbiter gehören nun einmal in der Regel den Importeuren oder den Warenmaklern zu. Den letzten Absatz meiner vorigen Abhandlung hatte ich in dem Sinne gehalten, daß es wünschenswert sei, beim Einkauf von Tran bestimmte Zusicherungen in Bezug auf die chemische Zusammensetzung der Ware zu fordern und gegebenen Falles der Auswahl der Arbiter größte Sorgfalt in Bezug auf deren Sachkenntnis zuzuwenden. Ganz bedeutender Wert wird bekanntlich von maßgebenden Kreisen der Rechtswissenschaft, die über das Schiedsgerichtswesen urteilen oder

es zu fördern suchen, darauf gelegt, daß die Schiedsrichter in jeder Hinsicht sachkundig seien und den Interessenkreis ihrer Auftraggeber weitmöglichst beherrschen. Bei Vertragsabschlüssen, die auch für den Käufer in dem Sinne Handelsgeschäfte sind, daß er die Ware einfach weiterverkauft, mag es recht und billig sein, daß Streitgkeiten nur Kaufleuten zur Entscheidung überlassen werden, die die Angelegenheit ausschließlich vom Standpunkte des Verkaufes und Wiederverkaufes betrachten, die der Ansicht sind und sein müssen, daß jede Ware, die importiert und einmal in den Handel gekommen ist, auch weiter unter derselben Bezeichnung und mit allen etwaigen Mängeln im Handel bleiben und in den Verkehr, in den Kleinhandel und damit an den Verbraucher geleitet werden könne. Anders jedoch, wenn es sich um einen Vertrag zwischen Importeur und Fabrikanten handelt. Werden Fachleute aus Fabrikantenkreisen nicht mit zur Entscheidung von Streitgkeiten aus dieser Art von Geschäften zugezogen, so ist es nicht verwunderlich, wenn derartig geschöpfte Schiedssprüche „handelsfreundlich" ausfallen. Für diese Erscheinung aber die Einrichtung der Schiedsgerichte selbst verantwortlich zu machen und sie im Verkehr zwischen Importeur und Fabrikanten gänzlich abzulehnen, dürfte verfehlt sein. Es steht dem kaufenden Fabrikanten ja frei, im Streitfalle seinen Schiedsrichter aus dem Interessenkreise der Industrie zu berufen, und dessen Sache wäre es wieder, bei der Wahl des Obmannes, wenn eine solche nötig sein sollte, darauf zu dringen, daß der Geeignete gewählt werde; Sache dieses Schiedsrichters wäre es auch zu verhindern, daß ein zu ungeheuerlicher Spruch gefällt werden könne. Äußersten Falles kann sogar durch Niederlegung des Schiedsrichteramtes die Sprengung des Schiedsgerichtes erreicht werden. Wenn auch ein erster und ein zweiter Nachfolger im Amte dann in der gleichen Weise verfahren, kann das Schiedsgericht gar nicht zu einem rechtsgültigen, aber offenbar einseitig gerichteten Fehlspruch kommen; es wird ad absurdum geführt werden. Den Parteien bleibt dann übrig, sich zu einigen oder den Streit vor die ordentlichen Gerichte zu bringen. Auch bei dem von mir geschilderten Trangeschäft, das Anlaß zur Aufrollung dieser Fragen gegeben hat, lag die Schuld an dem — mir gegenüber auch von Händlern zugegebenen Fehlspruch — im Grunde in der Wahl der Arbiter. Die kaufende und mängelrügende Fabrikantenfirma selbst hatte zu ihrem Arbiter einen Warenmakler bestellt, dessen Tätigkeit jedoch, wie mir von wissender Stelle versichert wird, nur zum geringsten Teil auf dem Tranmarkt liegt. Daß die verkaufenden Importeure ihrerseits einen Makler bestellt hatten, der zum Tranhandel in gar keiner Beziehung steht, erscheint auch nicht recht verständlich.

Zur Erklärung, nicht zur Rechtfertigung — wie ausdrücklich betont sein mag — des von diesem Schiedsgerichte abgegebenen Fehlspruches, durch welchen ein Seifenfabrikant kostenpflichtig verhalten wurde, 570 Kisten = ca. 18000 kg eines unter der Bezeichnung Japan-Waltran I gekauften Öles mit einem Gehalt von 7,8% an Unverseifbarem außer Wasser und Schmutz als „handelsüblich" zu übernehmen, mag die in Importeurkreisen verbreitete Ansicht über die Gewinnungsart von Waltran in Japan dienen. Darnach wird auch Waltran in Japan vielfach in kleinen primitiven Betrieben gewonnen, sodaß eine Kontrolle über die Verwendung von nur reinem Walspeck zur Herstellung von Waltran 0—I nicht gegeben ist. Es sollen auch japanische Exporteure, die diese kleinen Posten aufkaufen und sammeln, keine Gewähr für die chemische Zusammensetzung übernehmen. Wie weit diese Ansicht richtig ist, kann ich nicht beurteilen. Ich kenne die Trangewinnung in Japan nicht aus eigener Anschauung, habe auch in der Literatur keine Angaben über die besondere Art der Waltrangewinnung und über den Gehalt an Unverseifbarem im Tran der in Japan verarbeiteten Wale gefunden.

All' das wird wohl dem Seifenfabrikanten gleichgültig sein können. Er will nur wissen, welchen Verarbeitungswert ein gekauftes Rohmaterial für ihn hat, und mit welchen beim Abschluß des Kaufes ihm noch unbekannten Mängeln der Ware er als „handelsüblich" zu rechnen hat. Die erwähnte Ansicht gibt wohl eine Erklärung für die Anschauungen der Schiedsrichter in diesem Falle, vielleicht die einzig mögliche Erklärung, wenn man von der mala fides als selbstverständlich absieht. Ob aber die Seifenindustrie sich mit dieser Erklärung und Aufklärung abfindet und abfinden kann, ist eine andere Sache. Als Erklärung des Schiedsspruches bliebe vielleicht noch die Möglichkeit, daß das Schiedsgericht von der Auffassung ausgegangen sein mag, durch einen Cif-Kauf von Tran übernehme der Käufer das volle Risiko für den Ausfall der Ware in Bezug auf bei Abschluß des Kaufes gar nicht in Betracht gezogene, vielleicht sogar als verdeckt anzusehende Mängel — wie es ein anormaler Gehalt an Unverseifbarem bei einem laut Type gekauften Japan-Waltran I ist. Sollte das der Fall sein, dann wären ja Qualitätsfragen bei Cif-Käufen grundsätzlich von der Arbitrage ausgeschlossen, und es hätte auch in diesem Falle auf die Qualitätsfrage gar nicht eingegangen werden können. Zu einer Äußerung über die Frage der rechtlichen Bedeutung eines Cif-Kaufes im Tranhandel bin ich nicht befähigt. Ich beschränke mich darauf, sie aufzuwerfen, und werde mich freuen, wenn sie von zuständiger Seite beantwortet wird.

Ist Tran ein Fett, das die Seifenindustrie unbedingt benötigt, das sie sich unter allen Bedingungen verschaffen muß, wie z. B. Palmkernöl? Sicher nicht! An die Verwendung von Tran ist die Seifenindustrie nur zögernd und widerstrebend herangegangen, und es hat viele Versuche und Opfer gekostet, ehe durch Errichtung von besonderen Anlagen in Großbetrieben Tran anderen Fetten und Ölen für die Seifenherstellung gleichwertig gemacht werden konnte und ehe andererseits kleinere Betriebe soviel handwerkmäßige Fertigkeit erzielten, daß ein Trangehalt in der Seife nicht mehr störend wirkt. Stets aber ist die erste und wichtigste Voraussetzung bei der Verwendung von Tran, daß Preis und Einkaufsbedingungen einen besonderen Anreiz geben. Auf Lotteriespiele und auf die Frage: Wieviel Unverseifbares wird der gekaufte Tran haben und wird er für mich fast wertlos sein oder nicht? kann sich der Seifenfabrikant bei der Marktlage der letzten Jahre nicht mehr einlassen. Eher wird er auf den Kauf von Tran verzichten müssen und bei bewährten marktgängigen Fettstoffen bleiben, deren Handelsüblichkeit keine Geheimwissenschaft ist.

Erklärt sich der Hamburger Tranimport solidarisch mit den Herren, die im Tranhandel den Begriff „handelsüblich" so auslegen, wie aus dem unten veröffentlichten Hamburger Schiedsspruch hervorgeht? Kann es jedem Seifenfabrikanten, der die Hamburger Arbitrage anruft, so ergehen, wie den Käufern in diesem Falle? Oder können berufene Vertreter des Hamburger Tranhandels erklären, daß die hier gefällte Entscheidung ein Fehlspruch war, der in diesem Einzelfall nur die allerdings unbegreifliche persönliche Anschauung der tätigen Schiedsrichter darstellen kann, daß er aber durchaus nicht zur Besorgnis der Seifenindustrie die Richtlinie für die Auslegung von Handelsgebräuchen im Tranhandel darstelle? Wir dürfen vielleicht aus Händlerkreisen an dieser Stelle eine Äußerung darüber erwarten, wie die vielerwähnte Arbitrage ausgefallen wäre, wenn sie in anderen Händen, doch auch bei Persönlichkeiten desselben Interessenkreises gelegen hätte. Eine derartige Äußerung würde sicher viel zur Beruhigung der Trankäufer wegen der Sorge vor ähnlichen Erlebnissen beitragen. Bei dem bedeutenden Interesse, das der geschilderte Fall in beteiligten Kreisen erregt hat, erscheint es zweckmäßig, die Urkunden wie Schlußbrief und Schiedsspruch sowie die Analysenatteste des beeidigten Chemikers nachstehend zu veröffentlichen:

Kontrakt.

Durch Vermittlung von: . . . .
Verkauft an: . . . .
von: . . . .
Quantum und Artikel: 2000 Kisten Japan-Waltran I.
Beschaffenheit: handelsübliche Qualität lt. Type, A. & Sch. Basis ½% Fettsäuregehalt innerhalb 2%, Hamburger Analyse.
Preis: . . . . per 1016 kg netto, inkl. Verpackung, cif Hamburg.
Lieferung Abladung: je 1000 Kisten schwimmend mit D. „Matsumoto Maru" und D. „Oostkerk".
Gewicht: hiesiges Kai-Brutto-Gewicht, Tara 7¼ Kilo per Kiste.
Zahlung: netto Kasse gegen Dokumente bei Eintreffen des Dampfers in Hamburg.
Arbitrage: Hamburg.

Hamburg, den 23. Juni 1923.

Erfüllungsort für beide Teile **Hamburg.**

Der Schiedsspruch lautet:

In der Streitsache

der Firma . . . . als Käufer
gegen die Firma . . . . als Verkäufer
betreffend 2000 Kisten Japan-Waltran I
erkennt das Schiedsgericht, bestehend aus:
Herrn . . . .
ernannt vom Käufer
Herrn . . . .
ernannt vom Verkäufer
Herrn . . . .
ernannt von den beiden vorstehend genannten Schiedsrichtern als Obmann
wie folgt:

1. Entscheidung.

Die angediente Ware entspricht der Bezeichnung der Schlußnota: Japan-Waltran I, handelsübliche Qualität, laut Type.

Die Käufer sind nicht berechtigt, die Partie zur Verfügung zu stellen.

Der Verkäufer hat dem Käufer auf 1000 Kisten ex D. „Matsumoto Maru" folgende Vergütung zu gewähren:

für 1% Fettsäuregehalt über 2% 1 sh per ton von 1016 kg netto.

Ferner: 3% des Kaufpreises für Überschreiten des handelsüblichen Gehaltes von 2% Unverseifbarem.

Die Kosten des Verfahrens trägt der Käufer.

2. Tatbestand.

Es wurden verkauft laut Schlußnota des Herrn . . . . . . vom 23. Juni 1923:

2000 Kisten Japan-Waltran I

handelsübliche Qualität laut Type, Wasser und Schmutz Basis ½%. Fettsäuregehalt innerhalb 2%, Hamburger Analyse, ... per 1016 kg netto cif Hamburg, schwimmend per D. „Matsumoto Maru" und D. „Oostkerk".

Hiergegen wurden angedient:

ex D. „Matsumoto Maru" 1000 Kisten und
„ „ „Oostkerk" 948 „

Die Käufer lehnten den Empfang dieser Ware gegen den Kaufkontrakt ab unter der Begründung, daß die angediente Ware nicht als Japan-Waltran I anzusprechen sei, da sie in Farbe dem Typmuster nicht entspreche, ferner einen Gehalt von mehreren Prozenten Unverseifbares aufweise, und dienten den Verkäufern Arbitrage an.

Die Parteien legen den Schiedsrichtern folgende Fragen zur Entscheidung vor:

1. Entspricht die Ware der Bezeichnung der Schlußnote: „Japan-Waltran I, handelsübliche Qualität, laut Type?"
2. Wenn nicht, sind die Käufer berechtigt, die Partie zur Verfügung zu stellen und Ersatzlieferung zu verlangen?
3. Bei Verneinung der Frage 2: Besteht ein Minderwert und wenn ja, wieviel beträgt dieser?
4. Wer trägt die Kosten der Arbitrage?

Es wurden den Schiedsrichtern von den Parteien gemeinsam gezogene und gesiegelte Proben als für den Ausfall der angedienten Partie maßgebend übergeben.

Auf Zustellung des Urteils durch das Gerichtsvollzieheramt und Niederlegung beim Amtsgericht haben die Parteien durch ihre Schiedsrichter verzichtet.

Wert des Gegenstandes: . . . . .

3. Gründe:

Die Untersuchung der den Schiedsrichtern vorgelegten Ausfallmuster ergab, daß die gelieferte Ware in Farbe dem dem Kaufe zu Grunde liegenden Typmuster entspricht. Gemäß den von dem Laboratorium des Herrn Dr. Louis Allen ausgeführten Analysen enthielt die Ausfallprobe der ex D. „Oostkerk" angedienten 948 Kisten:

Freie Fettsäure	1%
Wasser und Schmutz	0,5%
Unverseifbares	1,7%

Demnach sind betreffs Fettsäure und Wasser- und Schmutzgehalt die Verkaufsbedingungen erfüllt. Da ein Gehalt an Unverseifbarem bis zu 2% und ½% Wasser und Schmutz als handelsüblich angesehen werden muß, so entspricht diese Teillieferung den Bedingungen der Schlußnota und der Bezeichnung „handelsübliche Qualität".

Für die Teillieferung von 1000 Kisten ex D. „Matsumoto Maru" ergeben die Analysen im Durchschnitt:

Fettsäuregehalt	3,1%
Wasser und Schmutz	0,3%
Unverseifbares	5,2%

Nach diesem Befunde ist auch diese Lieferung als handelsübliche Qualität anzusehen, denn der Handelsbrauch im Waltran-Abladungsgeschäft sieht vor, daß, im Falle der Fettsäuregehalt der gelieferten Ware den handelsüblichen Fettsäuregehalt der betreffenden Waltransorte übersteigt, für je 1% eine Vergütung von 1 shilling per ton zu gewähren ist. Bruchteile von 1% unter ½% bleiben unberücksichtigt, Bruchteile von ½% und darüber gelten als 1%.

Da der vorliegende auf 3% abgerundete Fettsäuregehalt den für Waltran I handelsüblichen von 2% um 1% übersteigt, hat der Verkäufer 1% gleich 1 sh per ton zu vergüten.

Der Gehalt an Unverseifbarem von 5,2% überschreitet den für Waltran handelsüblichen von 2% außer ½% für Wasser und Schmutz um 3,2%. Diese Qualitätsabweichung ist jedoch nicht so erheblich, daß die Ware nicht mehr als handelsüblich bezeichnet werden könnte. Dem Handelsgebrauch gemäß ist der Überschuß an Unverseifbarem prozentual zu vergüten, in diesem Falle also 3,2% vom Kaufpreis.

Der Gehalt an Wasser und Schmutz von 0,3% entspricht den Verkaufsbedingungen, welche einen solchen von ½% vorsehen.

Da „Waltran I handelsübliche Qualität laut Type" gemäß Schlußnota geliefert ist und der Verkäufer sich nicht geweigert hat, die für Waltran-Abladungsgeschäfte üblichen Vergütungen zu gewähren, so sind die gesamten Kosten des Verfahrens vom Käufer zu tragen. Letztere Entscheidung hat das Schiedsgericht in seiner Mehrheit gefällt.

Hamburg, den 3. September 1923.

Als Bemerkung zum Schiedsspruche selbst möchte ich noch hinzufügen, daß die im letzten Absatz des Spruches festgestellte Tatsache, der Verkäufer habe sich nicht geweigert, die für Waltran-Abladungsgeschäfte üblichen Vergütungen zu gewähren, von der Käuferin als unrichtig bezeichnet wird.

Die Analysen-Atteste sind folgende:

Fach-Laboratorium für die Öl- und Fett-Industrie
Dr. Louis Allen
Inhaber: Dr. Martin Auerbach, beeidigter Handelschemiker.

A.-Nr. 1514 Hamburg, den 24. August 1923.
Catharinenstr. 25

Analysenresultate gelten nur für die eingesandte Probe.

Firma: . . . . (Obmann des Schiedsgerichts)

Betrifft die mir am 23. d. M. eingesandten Proben (2 Flaschen) durch . . . . (Arbiter des Verkäufers)

„Japan-Waltran Nr. 1"

gez.: „S. S. Matsumoto Maru B 430 Kisten
Rotterdam . . . . (Käufer) 3. 7. 23
Hamburg

ges.: . . . . (Käufer)
und . . . . (Quartiersleute)

Die Mischprobe enthielt:

freie Fettsäure, ber. als Ölsäure	4,6%
Wasser (bei 100° Flüchtiges)	0,4%
Mineralstoffe	0,0%
Org. Schmutz (Ätherunlösliches) . . .	Spuren
Unverseifbares	1,8%
Verseifbares a. d. Diff.	97,8%
	100,0%

Unterschrift: Dr. Louis Allen
(gez.) Dr. Auerbach

Fach-Laboratorium für die Öl- und Fett-Industrie
Dr. Louis Allen
Inhaber: Dr. Martin Auerbach, beeidigter Handelschemiker.

A.-Nr. 1515 Hamburg, den 24. August 1923.
Catharinenstr. 25

Analysenresultate gelten nur für die eingesandte Probe.

Firma: . . . . (Obmann des Schiedsgerichts)

Betrifft die mir am 23. d. M. eingesandten Proben (4 Flaschen) durch . . . . (Arbiter des Verkäufers)

„Japan-Waltran Nr. 1"

gez.: S. S. „Oostkerk" 1. X — 476 Kisten
2. T — 99 „
3. S — 127 „
4. B — 246 „

ges.: . . . . . . (Quartierleute) und . . . . . . (Käufer)

Die Mischprobe enthielt:

freie Fettsäure, ber. als Ölsäure	1,0%
Wasser (bei 100° Flüchtiges)	0,4%
Mineralstoffe	0,0%
Org. Schmutz (Ätherunlösliches)	0,1%
Unverseifbares	1,7%
Verseifbares a. d. Diff.	97,8%
	100,0%

Unterschrift: Dr. Louis Allen
(gez.) Dr. Auerbach

Fach-Laboratorium für die Öl- und Fett-Industrie
Dr. Louis Allen
Inhaber: Dr. Martin Auerbach, beeidigter Handelschemiker.

A.-Nr. 1516 Hamburg, den 24. August 1923.
Catharinenstr. 25

Analysenresultate gelten nur für die eingesandte Probe.

Firma: . . . . (Obmann des Schiedsgerichts)

Betrifft die mir am 23. d. M. eingesandte Probe durch
. . . . (Arbiter des Verkäufers)
„Japan-Waltran Nr. 1"
gez.: S. S. Oostkerk S. 127 Kisten Empf. . . . (Käufer) 24. 7. 23.
ges.: . . . . (Quartiersleute) und . . . (Käufer)

Die Probe enthielt:

freie Fettsäure, ber. als Ölsäure	0,55 %
Wasser (bei 100° Flüchtiges)	0,1 %
Mineralstoffe	0,0 %
Org. Schmutz (Ätherunlösliches)	0,1 %
Unverseifbares	2,0 %
Verseifbares a. d. Diff.	97,8 %
	100,0 %

Unterschrift: Dr. Louis Allen
(gez.) Dr. Auerbach

Fach-Laboratorium für die Öl- und Fett-Industrie
Dr. Louis Allen
Inhaber: Dr. Martin Auerbach, beeidigter Handelschemiker.

A.-Nr. 1533 Hamburg, den 29. August 1923.
Catharinenstr. 25

Analysenresultate gelten nur für die eingesandte Probe.

Firma: . . . . (Obmann des Schiedsgerichts)
Betrifft die mir am 27. d. M. eingesandte Probe durch
. . . . (Arbiter des Verkäufers)
„Fischöl"
gez.: „S/S Matsumoto Maru" X 570 Kisten . . . (Käufer) 3.7.23
Hamburg
Rotterdam

Die Probe enthielt:

freie Fettsäure, ber. als Ölsäure	2,0 %
Wasser (bei 100° Flüchtiges)	0,1 %
Mineralstoffe	0,0 %
Org. Schmutz (Ätherunlösliches)	0,1 %
Unverseifbares	7,8 %
Verseifbares a. d. Diff.	92,0 %
	100,0 %

Unterschrift: Dr. Louis Allen
(gez.) Dr. Auerbach

Aus den Analysen-Zertifikaten geht, wie ich bereits in meinem vorigen Aufsatz ausgeführt hatte, hervor, daß die dem Chemiker unter Auftrag Nr. 1515 übergebenen 4 Proben einer Partie von 1000 Kisten ex D. „Oostkerk" von diesem — wohl auftragsgemäß — vermischt und dann untersucht wurden, wobei sich der Gehalt an Unverseifbarem mit 1,7% ergab. Die 2 Proben aus je 430 und 570 Kisten der anderen Partie von 1000 Kisten ex D. „Matsumoto Maru" wurden dem Chemiker unter Auftrag Nr. 1514 und 1533 übergeben, getrennt untersucht und ergaben einen Gehalt von 1,8% in den 430 Kisten und von 7,8% in den 570 Kisten. Bemerkenswert ist, daß gerade das Attest über diesen Teil die Bezeichnung „Fischöl" und nicht, wie die anderen Atteste, Japan-Waltran Nr. 1 trägt. Hier wurde der rechnerische Durchschnitt angenommen und dem Schiedsspruch zu Grunde gelegt. Warum mit Auftrag Nr. 1516 dem Chemiker auch die Teilpartie von 127 Kisten der ersten Lieferung ex D. „Oostkerk" zur Untersuchung übergeben wurde, das Resultat dieser Untersuchung jedoch im Schiedsspruch nicht berücksichtigt erscheint, dürfte nicht zu verstehen sein. Vielleicht können wir auch aus dem gegnerischen Interessenkreis eine Aufklärung über die „handelsübliche" Verwertung der analytischen Unterlagen bei der Fällung des Spruches erwarten.

Handelsüblicher Waltran.

(Eing. 15. I. 1924.)

In der unter dieser Überschrift in der Nr. 50 der Seifensieder-Zeitung 1923 erschienenen Abhandlung des Herrn Dr. *Egon Böhm* hat sich dieser ausführlich über die Qualitäts-Differenz geäußert, die zweifelsohne als seltener und schwerwiegender Fall anzusprechen ist und gewiß verdient, mit aller Gründlichkeit erörtert zu werden.

Es sei zunächst erwähnt, daß Schreiber dieses Mitinhaber einer an der Diskussion stehenden Streitfrage unbeteiligten, nicht unbekannten Hamburger Importfirma ist, der als solcher naturgemäß die Interessen des Tran-Import- und Großhandels vertritt, andererseits aber zu Herrn Dr. Egon Böhm seit längerer Zeit in näheren Beziehungen steht. Diese haben dazu geführt, daß Herr Dr. Böhm sich über die spezielle Berücksichtigung der Bedürfnisse der Seifen-Industrie durch meine Firma mehrfach anerkennend geäußert hat. Ich erwähne dies, um dem Leser vorweg zur Kenntnis zu bringen, daß — soweit die Argumente des Herrn Dr. Böhm mit dem Tran-Import- und Großhandel in Einklang gebracht werden können — eine prinzipielle Übereinstimmung zwischen Herrn Dr. Böhm und mir besteht, und daß daher von einer Ablehnung des Konsumentenrechtes, die Wissenschaft bei der Klärung der hier vorliegenden Angelegenheit in einem ihr gebührenden Maße mitwirken zu lassen, durchaus nicht die Rede sein kann.

Indessen ist der Hamburger Tranimporthandel außerstande, den wissenschaftlichen Beratern der Seifen-Industrie mehr als ein Recht der Mitwirkung einzuräumen, da Deutschland ja immerhin nur ein ganz begrenztes Absatzgebiet des Weltmarktes für Tran darstellt, das nicht imstande ist, sich über die aus der jahrzehntelangen Praxis des Welt-Tranhandels heraus geborenen Gepflogenheiten hinwegzusetzen, ohne sich damit gleichzeitig in die Gefahr zu begeben, von ausländischen Tran-Produzenten und Exporteuren — besonders zu Zeiten der Hausse — boykottiert zu werden.

Die Ausführungen des Herrn Dr. Böhm zeichnen sich durch sehr einseitige Beurteilung der zur Erörterung stehenden Qualitäts-Differenz aus. Insbesondere lassen sie jede Kenntnis der außerordentlichen Schwierigkeiten vermissen, die der ausländische Exporteur und der europäische Importeur zu überwinden haben. Um sich davon eine Vorstellung zu machen, ist es nötig, sich zunächst einmal in das Ursprungsland der verschiedenen Trane zu versetzen und sich die mannigfaltigen, teils außerordentlich primitiven Gewinnungs-Methoden vor Augen zu führen. Gerade hinsichtlich Japan-Waltranes sind die Umstände bei der Gewinnung sehr beachtenswert. Wenn man in Betracht zieht, daß außer den wenigen eigentlichen japanischen Tranfabriken zahlreiche, ganz unbedeutende Fang-Stationen an den japanischen Küsten bestehen, die zusammengenommen einen sehr bedeutenden Prozentsatz der japanischen Produktion erzeugen und die gerade durch Anspruchslosigkeit ihrer Betriebsart die Trangewinnung stark verbilligen, so wird es klar, daß solche Klein-Fangstationen, sofern man hier überhaupt von Stationen sprechen darf, unter der Leitung irgendeines unzivilisierten japanischen Vorarbeiters gelegentlich bei der Auswahl der erlegten Seesäugetiere, bezw. Seefische insofern Fehlgriffe tun, als Teile gewisser Tiere, die unseifbare Trane ergeben, ab und zu mit in den Bottich wandern, in welchem sich hochverseifbare Trane befinden. Hiergegen haben selbst die schärfsten Maßregeln, die seitens der japanischen Exporteure, nicht zuletzt infolge energischen Drängens Hamburger Importeure, mit konstanter Regelmäßigkeit getroffen werden, bisher nicht mit völligem Erfolge einschreiten können, zumal eine praktische Kontrolle der Trane an den Erzeugerplätzen im Hinblick auf die Entfernungen dieser entlegenen Küstenorte und deren verhältnismäßig geringe Produktion natürlich undurchführbar ist. Die gewonnenen Trane werden jeweils sofort nach Fertigstellung auf Kanister gefüllt, und so kann es vorkommen, daß kleinere Partien gelegentlich größere Bestandteile an unverseifbaren fettähnlichen Stoffen enthalten. Es versteht sich von selbst, daß die japanischen Exporteure nicht jeden Kanister öffnen und den Inhalt analysieren können, sondern sich damit begnügen müssen, Stichproben zu machen, wobei es sich leider nicht umgehen läßt, daß vielleicht gerade die Partien mit größerem Gehalt an Unverseifbarem durch Zufall unbemerkt bleiben.

Die hier geschilderten Schwierigkeiten sind elementarer Natur, gegen die sich der japanische Exporteur, erst recht also der europäische Importeur nicht wirksam auflehnen können. Der europäische Importeur hat dieses Risiko längst erkannt und läuft es ganz bewußt, indem er cif Hamburg kauft und sich im vorhinein damit abfindet, daß er handelsüblichen Japanwaltran zu übernehmen hat, d. h. also auch dann, wenn durch einen unglücklichen Zufall oben geschilderter Art ein Tran mit größerem Gehalt an Unverseifbarem geliefert wird, ohne daß dem japanischen Exporteur oder dem europäischen Importeur in irgendeiner Form eine Schuld an der Fehllieferung beizumessen wäre. Eine starre Maximal-Grenze an Unverseifbarem festzusetzen, in der Art, wie die Literatur der Tran-Chemie es tut, ist für den Importhandel aus den bereits oben genannten Gründen untunlich, wenn Deutschland sich nicht am Welttranmarkte durch Maßnahmen isolieren will, die weder von dem sonstigen importierenden europäischen, noch von dem tranerzeugenden und exportierenden Auslande gebilligt werden.

Größere und mittlere Konzerne der Seifen-Industrie, die einen kalkulativen Vorteil darin sehen, wenn sie auf Abladung von Japan oder aus schwimmenden Dampfern mit Cif-Konditionen kaufen, treten damit in das Risiko ein, daß bis dahin der europäische Importeur gelaufen hat, von dem sie die Cif-Partien kaufen. Es kann nicht von einem Importeur verlangt werden, daß

er solche Cif-Käufer aus Verbraucherkreisen zuvor über die Risiken belehrt, die das Cif-Geschäft in sich bürgt, da der Importeur nicht wissen kann, wie weit solche Verbraucher bereits über das Risiko bei Cif-Geschäften informiert sind, zumal eine Reihe von Seifenfabriken, die das Abladungsgeschäft aus langjähriger Erfahrung kennen, eine solche Belehrung seitens der Importeure unangenehm empfunden werden. Es ist vielmehr Sache des Cif-Käufers, sich über die Risiken des Abladungsgeschäftes Aufklärung zu schaffen, wenn er solcher bedarf.

Es gibt ein sehr einfaches Mittel für die Verbraucherschaft, sich gegen solche Risiki zu schützen, indem sie Lokoware kauft, deren Qualität von den Importeuren bereits geprüft worden ist. Daß für solche Lokoware ein gewisses Aufgeld bezahlt werden muß, bedarf kaum der Erwähnung, hat doch der Importeur bis zur Ankunft der Ware das Risiko gelaufen, das der Konsument gescheut hat.

Schießlich darf nicht übersehen werden, daß der von Herrn Dr. Böhm angezogene Fall immerhin zu den Ausnahmen zählt, und daß es doch unberechtigt ist, wegen solcher Ausnahme den Begriff „handelsüblich" als kautschukartig zu bezeichnen. Die Praxis hat gelehrt, daß auf die Dauer und im Durchschnitt die Garantie der handelsüblichen Qualität die europäischen Empfänger hat zu ihrem Rechte kommen lassen, und daß es mehr als gewagt wäre, eine so bewährte Klausel abzuschaffen, bevor eine andere gefunden ist, die den beiderseitigen Interessen der Käufer und Verkäufer in gleichem Maße Rechnung trägt.

Mit Bezug auf die Bemerkung des Herrn Dr. Böhm, daß die übliche Aufschrift auf den Mustergläsern „Muster bleichen nach" so wesentliche Farbunterschiede zwischen Lieferung und Typmuster zuließen, daß diese erst einem Farbblinden auffallen müßten, um als Farbunterschiede zu gelten, sei erwähnt, daß diese Ansicht nicht nur übertrieben, sondern falsch ist. Die vorgenannte Aufschrift hat den Zweck, die Empfänger der Muster zu ermahnen, letztere vor Licht und Luft geschützt aufzubewahren und damit zu rechnen, daß die Tranprobe in dem kleinen Glase möglicherweise infolge Ausbleichens einen Schatten heller sein kann als die Ware im Faß. Ich finde, daß die Aufschrift nur dazu angetan ist, gar zu scharfe Empfänger, die vergessen, daß Tran letzten Endes kein Fabrikat, sondern ein Naturprodukt ist, zu einer sachlichen Beurteilung der Lieferung im Vergleich mit dem Typmuster zu veranlassen.

Bei genauer Prüfung der Darlegungen des Herrn Dr. Böhm mag erkennbar sein, daß seine Ausführungen sich nicht gegen das Hamburger Schiedsgericht im Prinzip richten, sondern daß er seine Darlegungen nur auf den ihm vorliegenden Spezialfall bezieht. Um aber alle diejenigen von jedem Zweifel zu befreien, die möglicherweise glauben, in den Ausführungen des Herrn Dr. Böhm doch vielleicht eine grundsätzliche Kritik am Hamburger Schiedsgericht im allgemeinen ersehen zu wollen, betone ich, daß es natürlich von eminenter Bedeutung ist, w e n die Parteien als ihren Schiedsrichter wählen. Wenn die eine oder die andere Partei glaubt, ihre Interessen am besten durch Ernennung eines möglichst redegewandten, energischen und allgemein kaufmännisch gebildeten Herrn zu wahren, so wird sie jedenfalls in allen Qualitätsfragen gewöhnlich die Beobachtung machen müssen, daß diese eben genannten, an sich begehrenswerten Eigenschaften eines Arbiters niemals den Mangel an gründlicher Fachkenntnis ausgleichen können. Ein solcher Mangel an Fachkenntnis des durch die Parteien selbst in unzweckmäßiger Weise auserwählten Schiedsrichters kann es unter Umständen sogar einen fachlich durchgebildeten Obmann außerordentlich erschweren, zu einem von allen drei Mitgliedern des Schiedsgerichts vertretenen und unterzeichneten Spruch zu gelangen, der in gerechter Weise den Interessen beider Parteien Rechnung trägt. *Hermann Hahn.*

Kleine Zeitung

Tierkohle-Zahnpaste. 1. 28 g feinste, gepulverte Tierkohle, 28 g gepulverte Chinarinde, 28 g Vanillezucker, 10 Tropfen Zimtöl, 28 g Honig. 2. 28 g beste Tierkohle, 28 g Veilchenwurzelpulver, 56 g gefälltes Kalkkarbonat, Glyzerin soviel als nötig ist. (The Spatula.)

*

Verfahren und Vorrichtung zum Erstarren von Ölen und Fetten. (D. R. P. 379 265 v. 5. X. 1921. *N. V. Geveke & Co.* in Amsterdam.) Man hat bisher zum Erstarren von Ölen oder Fetten oder Gemischen aus Ölen und Fetten (z. B. in der Margarinefabrikation) verschiedene Wege eingeschlagen. So ist die Abkühlung durch unmittelbare Berührung mit kaltem Wasser (Spritzverfahren) herbeigeführt worden. Hierbei ergeben sich aber unter anderen hygienische Nachteile. Die Versuche, die Kühlung durch Berührung mit metallischen Flächen (Walzenkühlung) zu erzielen, haben nur zu unvollkommenen Ergebnissen geführt. Endlich ist vorgeschlagen worden, die Kühlung durch Aufblasen von Luft (Luftkühlung) vorzunehmen; auch diese Methode ist nicht zufriedenstellend.

Das neue Verfahren zum Erstarren von Ölen und Fetten oder Gemischen aus Öl und Fett benutzt die bereits bekannte Verbindung von Vorkühlung und Luftnachkühlung und ist gekennzeichnet durch die Einschaltung eines Temperaturreglers zwischen einen Vorkühler und einen Luftkühler und besteht darin, daß das rasch abgekühlte Gut mit Hilfe des Temperaturreglers auf die bestgeeignete Temperatur gebracht und hierauf in dünner Schicht durch Berührung mit gekühlter Luft zum Erstarren gebracht wird.

Bei dieser Anordnung des Temperaturreglers kann man die Zeitdauer der Kristallisation nach Wunsch regeln, wodurch den bakteriologischen Vorgängen bei der Kristallisierung des Guts Rechnung getragen wird. Dies ist bei den bisher bekannt gewordenen Kühlverfahren nicht möglich gewesen.

Die Vorrichtung zur Ausführung des neuen Verfahrens ist dadurch neu und eigentümlich, daß zwischen einen Flächenkühler zum Vorkühlen und einen Luftkühler mit endlosem Transportband zum Nachkühlen ein Temperaturregler eingeschaltet ist, der aus zwei unabhängig voneinander zum Kühlen und Erwärmen des Guts dienenden Teilen besteht.

Bei dem neuen Verfahren wird also die Vorkühlung, bei welcher ein rascher Verlauf erwünscht ist, auf einer feststehenden metallischen Kühlfläche ausgeführt, während die Nachkühlung und die Kristallisierung, die langsam verlaufen soll, in einem luftgekühlten Apparat erzielt wird. Man vermeidet dabei die Nachteile der bisher bekannt gewordenen Kühlverfahren und erzielt eine wirtschaftlich vollkommene Lösung der gestellten Aufgabe.

Der zwischen den Vorkühler (Flächenkühler) und den Nachkühler (Luftkühler) eingeschaltete Temperaturregler dient dazu, die Wirkung des Vorkühlers nach Bedarf zu verstärken oder abzuschwächen.

Diese Regelung ist notwendig, weil in der Praxis Fette und Gemische von wechselnder Beschaffenheit zur Verarbeitung kommen, deren Erstarrungstemperaturen verschieden sind.

P a t e n t - A n s p r ü c h e : 1. Verfahren zum Erstarren von Ölen und Fetten oder Gemischen aus Öl und Fett, dadurch gekennzeichnet, daß das rasch abgekühlte Gut mit Hilfe eines Temperaturreglers auf die bestgeeignete Temperatur gebracht und hierauf in dünner Schicht durch Berührung mit gekühlter Luft zum Erstarren gebracht wird.

2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen Temperaturregler, der aus zwei unabhängig voneinander zum Kühlen oder zum Erwärmen des Gutes dienenden Teilen besteht und zwischen einen Flächenkühler zum Vorkühlen und einen Luftkühler mit endlosem Transportband zum Nachkühlen eingeschaltet ist. (Zwei Zeichnungen bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

46. Ich beabsichtige, einen großen Kessel (3000 bis 5000 kg) für die Kernseifenfabrikation einzubauen, und möchte gern wissen, welche Kessel sich in der Praxis bewährt haben, ob die konischen (kegelförmigen) oder gewöhnlichen zylindrischen Kessel. R. R. in A.

47. Welche Ausbeute gibt amerikan. Harz beim Versieden auf Kernseifen? G. W. in F.

48. Bitte um Auskunft, welche Provision für Platzvertreter in Kernseife üblich ist. G. W. in F.

49. Was versteht man unter Mottledseifen, und wie werden solche hergestellt? M. D. in N.

50. Auf welche Art und Weise kann Abfall-Salzsäure von Verzinkereien, die von der Reinigung der Schwarzbleche mit Eisen gesättigt und 25° Bé stark ist (etwa 20—25 g freie Salzsäure pro Liter), wieder nutzbringend verwertet werden, sei es durch Ausfällen des Eisens oder durch Beimischung eines geringen Materials zwecks Erzeugung von künstlichem Dünger oder einer Erdfarbe? Praxisverfahren wird ev. honoriert. H. in R.

51. Da bei der Lieferung von Kesselsteinmitteln in flüssiger Form durch den Ballon-Versand bedeutende Bruchschäden vorkommen, möchte ich ein Mittel gegen Kesselstein in fester Form herstellen und bitte um Angabe der Zusammensetzung. W. in F.

52. Welche Firmen in Deutschland und im Ausland produzieren Schwefelnatrium? O. R. in B.

53. Für welche Fabrikationszwecke wird Schwefelnatrium verwendet? Wer ist Hauptabnehmer? O. R. in B.

54. Ich habe von ausländischen Firmen großes Angebot in Terpentinöl und zwar direkt von Fabrikanten. Verlohnt es sich, diesen Artikel aufzunehmen? O. R. in B.

55. Bitte um eine Vorschrift für halbfeste Methylhexalinseife unter Mitverwendung von Dekalin für Wäschereizwecke. M. S. in W.

56. Bitte um eine Vorschrift für Toiletteseife mit möglichst gutem Aussehen, leicht abwaschbar und ohne den fadenziehenden Charakter der Kaliseife unter Mitverwendung von Methylhexalin, Dekalin etc. M. S. in W.

57. Erbitte eine Vorschrift für einen dem Exdeformextrakt ähnlichen Seifenextrakt. M. S. in W.

58. Wie wird fettsaure Tonerde am besten aufgelöst? Wer liefert solche? Sch. in W.

59. Wir suchen ein Füllmittel für Schmierseifen, das aber gleichzeitig die Eigenschaft besitzen muß, das Gefrieren der Schmierseifen zu verhindern, also frostschützend wirkt. Wer ist Hersteller derartiger Produkte? Kann uns jemand den Fabrikanten von Sapolith nennen? W. in D.

60. Bitte um Angabe eines Verfahrens zur Herstellung von künstlichen Schwämmen aus Baumwolle. Existiert darüber eine Literatur? T. S. in Ch.

61. Wie wird Schnitzelseife hergestellt? Welche Zusammensetzung hat Gentner's „Goldperle mit Schnitzelseife"? W. in T.

Antworten.

11. Schmierseife in kleinen Packungen. Ich kann Ihnen praktische Vorschläge machen und entsprechende Maschinen liefern.

Gottlob Breitner, Maschinenfabrik, Schwäb. Hall.

13. Ich empfehle dem Herrn Fragesteller die Anschaffung des Buches: Dr. C. Stiepel, „Die Grundzüge der allgemeinen Chemie und die Technik der Untersuchung der Rohmaterialien und der Betriebskontrolle in der Seifenindustrie". (Verlag für chem. Industrie, H. Ziolkowsky, Augsburg). Der auch für den Nichtchemiker leichtfaßliche Inhalt dieses Buches wird dem Seifentechniker über die in den Seifenfabrikslaboratorien üblichen Untersuchungsmethoden Aufklärung erteilen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

16. Kerzendochte liefert

Joseph Gautsch A.-G. München.

26. Kasein wird in verschiedenen Industriezweigen und zwar besonders bei der Herstellung von Galalith, Akalit und anderen Kunststoffen verwendet. Vgl. das Buch „Das Kasein, seine Herstellung und Verwendung" von Robert Scherer, Verlag A. Hartleben, Wien und Leipzig. Nähere Auskünfte durch den Verfasser. *Robert Scherer*, Wien XIX/I.

— Je nach Herstellung des Kaseins aus Milch durch Ausfällung mit Säure (Salzsäure, Schwefelsäure, Essigsäure) oder durch Zusatz von Lab, unterscheidet man Säure-Kasein und Lab-Kasein. Für technische Zwecke verwendet man das durch Säure gefällte Kasein, welches wirkliches Kasein darstellt, während das durch Lab gefällte Präparat ein an Kalk und an dreibasisch phosphorsauren Kalk gebundenes Parakasein darstellt. Die Verwendung von Kasein ist außerordentlich mannigfaltig. Nachstehend seien die hauptsächlichsten Verwendungsgebiete erörtert: Plastische Massen (Galalith). Der Gesamtverbrauch an Kasein für diesen Zweck dürfte etwa 3 Millionen kg betragen. In der Papierfabrikation zum Leimen des Papieres, zur Herstellung satinierter Papiere und Pappe, zur Fabrikation photographischer Papiere, in der Tapetenfabrikation, in der Herstellung von Buntpapier und Chrompapier. In der Herstellung von Toiletteseifen. Die mit Kasein hergestellte Seife soll zarter und haltbarer werden und eine größere Schaumkraft besitzen. Zur Herstellung von Kitten und Klebmitteln. Zu der Herstellung von Nährpräparaten wie Plasmon, Sanatogen (Kasein mit einem Zusatz an glyzerinphosphorsaurem Natron), Nutrose (lösliches Kaseinnatrium) und Eukasin (lösliches Kaseinammonium). Zu der Herstellung von Anstrichfarben, Kaseinfarblacken und Malerfarben. Zu der Zeugdruckerei und Leinenindustrie sowie in der Appretur. Ingenieur-Chemiker Welwart, Wien IX., Sensengasse 8.

27. Textilseife ist ein sehr weiter Begriff und umfaßt alle Seifen und Seifenpräparate, welche beim Waschen der Wolle, Schlichten, Walken, Spinnen, Appretieren, Avivieren etc. der Garne und Gewebe Verwendung finden. *A. G.*

— Im Jhrg. 1919 dieser Zeitschrift, Nr. 15, S. 318, befindet sich ein kurzer Aufsatz von Pomeranz: „Die Seife in der Textil-Technik", der, wenn keine erschöpfende, so immerhin eine sachliche Antwort auf die Frage gibt. *Red.*

28. Imprägnieren von Papierstreifen für Verschlüsse von Mineralwasserflaschen. Die Mischung stellen Sie am besten aus Fichtenharz Typ G und wenn es auf die Farbe nicht ankommt, eventuell aus einem dunkleren Typ mit Paraffin her. Mit günstigem Angebot in Paraffin können wir Ihnen jederzeit dienen und bitten daher um Bekanntgabe Ihrer Adresse, wenn Ihnen an einer Offerte gelegen ist.

Joseph Gautsch A.-G., München, Nymphenburgerstr. 3.

29. Als Köpeseil sind wohl nur Hanfseile spezieller Herstellungsart anzusehen. Über die Herstellung entsprechender Schmier- und Konservierungsmittel für Köpeseile verweise ich auf die Seifensieder-Zeitung 1909, 293 und 1911, 1121. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

30. Das beste und modernste Werk über Seifenfabrikation, das auch Herstellungsverfahren und Vorschriften bringt, ist das „Handbuch der Seifenfabrikation" von Dr. W. Schrauth, Preis 22 Goldmark, Verlag von Julius Springer, Berlin. (Auch vom Verlag der Seifens.-Ztg. zu beziehen). *Red.*

31. Eine gute preiswerte Kernseife stellt man in kleineren Mengen am besten auf halbwarmem Wege nach folgendem Ansatz her: 225 kg Palmkernöl oder Kokosölfettsäure und 275 kg Talg oder helles Knochenfett werden bei ca. 60—70° C. mit 250 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 30 kg 20gräd. Pottaschelösung und 20 kg 20gräd. Salzwasser verrührt, bis Verband eintritt, dann wird der Kessel auf ca. 2 Stunden warm bedeckt, wobei die Masse sich erhitzt und die Verseifung stattfindet. Die dicke klare Seife wird dann auf den Stich geprüft und in eine Form gebracht. *R. W.*

32. Zwecks Entfernung von Schreibmaschinenschrift aus Briefbögen bedient man sich einer Paste aus Spiritus und Magnesia, die man wiederholt aufträgt und nach dem Trocknen abstäubt. Zuletzt kann das Papier noch mit einer stark verdünnten Eau de Javelle-Lauge behandelt werden. Ob das Papier nach der Entfernung der Schrift wieder zum Schreiben benutzt werden kann, hängt davon ab, ob seine Qualität die obige Behandlung ertragen hat. *M. O.*

33. Der Zusatz von Oxalsäure bei flüssigen Metallputzmitteln ist nicht verboten, ebenso wie er auch in der Färberei, Kattundruckerei und Bleicherei erlaubt ist. Die Oxalsäure läßt sich aber auch anstandslos durch Weinsäure oder Zitronensäure, sowie auch durch Fettsäure (Olein) ersetzen. *M. O.*

34. Ein Sud von 1500 kg Seife benötigt an Dampf ca. 50 kg, entspricht einer Kesselheizfläche von 3 m² Heizfläche. Soll in beiden Kesseln, für je 1500 kg Seife eingerichtet, gleichzeitig gesotten werden, so würden ca. 100 kg Dampf benötigt werden, was einem Kessel mit 5,5 m² Heizfläche entspricht, dementsprechend sind auch die Dampfkessel zu beschaffen. Beide Angaben sind nur maßgebend, wenn der Dampf lediglich nur zum Sieden benutzt wird; dabei wäre nicht in Betracht gezogen das Warmhalten der Öle bzw. Fette, das Ausblasen der Öl- bezw. Fettfässer und der Dampf, welcher für die Laugenbereitung benötigt wird. Wenn die letzteren Arbeitsvorgänge mit berücksichtigt werden sollen, würden ein Kessel von ca. 70 kg Dampf = 4 m² Heizfläche, für beide Kessel 140 kg Dampf = 8 m² Heizfläche in Frage kommen. Der Siedeprozeß wird beschleunigt, je intensiver der Dampfdruck im Siedekessel wirkt, und es ist wohl möglich, mit einem Niederdruckkessel zu arbeiten, aber nicht zweckmäßig. Am praktischsten haben sich für Ihre in Frage kommenden Zwecke die stehenden Quersiederrohrkessel erwiesen, und zwar würde vorteilhafter Weise ein solcher von 4—6 Atm. Spannung in Frage kommen. Diese Kessel nehmen wenig Platz ein und haben den Vorteil, daß sie innerhalb kurzer Zeit auf Druck zu bringen sind. Der Atmosphären-Druck ersetzt bekanntlich die mechanischen Rühr- und Krückwerke im Kessel, wobei bei der Dampfarmatur ein besonderes Dampfstrahlrührgebläse mit eingebaut werden muß. Selbstverständlich könnte auch ein stehender Heizrohrkessel genommen werden. Diese stellen sich im Preise wohl billiger, bedürfen aber in Bezug auf Reinigung einer größeren Wartung.

Ober-Ing. *Gäbler.*

35. Das einfachste Verfahren zur Herstellung von Seifenpulver ist das unter Rühren und gleichzeitiger Kühlung oder Einblasen von Luft. Auch durch das Zerstäubungsverfahren wird direkt ein pulverförmiges Produkt erhalten, aber bei allen diesen Systemen ist, falls ein feinpulvriges Seifenpulver gewünscht wird, eine nachträgliche Mahlung erforderlich, sodaß man nur den Vorbrecher und außerdem Zeit erspart. *R. S.*

— Vgl. den Schluß des Artikels „Über moderne Seifenpulverfabrikation" in Jg. 1922, Nr. 30. *Red.*

36. Posavon-Kaliseife ist ein Fabrikat der Firma Pott & Co., Chemische Fabrik, Dresden-N 6. Nach einer Ankündigung in der Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie, Leipzig-R., ist die hochkonzentrierte Posavon-Kaliseife doppelt so „wirksam" als 60%ige Kern- oder Marseillerseife. Feste, hochprozentige (fettsäurereiche) Kaliseifen zeigen folgende Eigenschaften: Leichte und schnelle Lösung, wesentlich stärkere Schaumbildung, daher ein besseres Reinigungsvermögen, der Schaum ist beständiger und dichter als der der Natronseifen, bessere Schonung der Faser, weicher und voller Griff der damit behandelten Ware und leichtes Klarspülen der Ware. In der Textil-Industrie, insbesondere bei der Reinigung wollener Gewebe haben sich die festen Kaliseifen gut bewährt und erfreuen sich einer regen Nachfrage. Nähere Angaben über die Herstellung fester Kaliseifen finden sich in Ubbelohde-Goldschmidt, Handbuch der Chemie und Technologie der Öle und Fette, III. Bd., S. 818. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

— Die fragliche Posavon-Seife gehört zu der Klasse von Kaliseifen, zu der auch die Kavonseife der Dresdener Kavonwerke, die Lanablanc-Seife von H. Th. Böhme in Chemnitz und noch manche andere gehören. Sie ist eine reine Fett-Kaliseife und besitzt einen gewissen Wert für die Appretur. Die Angabe, „sie sei doppelt so wirksam als 60%ige Kernseife" ist allerdings nur so zu verstehen, daß man gewisse Zwecke mit einer

geringeren Menge Posavon-Seife erreichen kann als mit einer entsprechenden Menge Kernseife. Näheres über die Zusammensetzung und Darstellungsweise der festen Kaliseifen unter Beifügung von Rückporto durch die Redaktion. *Argo.*

38. Kaseinkitte enthalten außer Kasein und Kalk noch Zusätze von Wasserglas, Portlandzement, Sand, manchmal auch geringe Mengen Gerbsäure, Alaun usw. Wenn es sich um ein bestimmtes Erzeugnis handelt, das als Emaille- und Porzellankitt dient, so empfehle ich Ihnen, den Kitt durch ein Fachlaboratorium untersuchen und eine Vorschrift ausarbeiten zu lassen. *Br.*

39. Ein solches Vorschriftenbuch über Kaltpoliertinten, Lederschwärzen und andere Schuhausputzmittel existiert leider nicht. Kurze Abschnitte darüber finden Sie in dem Buch von Dr. Lange „Chem.-techn. Vorschriften", wie auch die Seifensieder-Zeitung im Laufe der Jahre öfter Vorschriften gebracht hat. *F. R.*

40. Betreffs des Verfahrens von Fabrikdirektor Ed. W. Albrecht, Piatra-Neamt, Rum., über Herstellung von Seifenpulver empfehlen wir Ihnen, sich am besten direkt mit diesem in Verbindung zu setzen. Nähere Auskunft darüber wird auch Herr Dr. Otto Rosenthal, Chem.-techn. Laboratorium, Nürnberg, Martin Richterstr. 6, erteilen. *Red.*

41. Die durch Eintritt von Luft oder durch eine Erschütterung bewirkte Unterbrechung der Quecksilbersäule läßt sich durch Erhitzen auf höhere Temperatur oder durch Schütteln nicht mehr beheben. Glasbläsereien, welche chemische und physikalische Gerätschaften anfertigen, werden Ihnen den Fehler beheben. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

42. Nachdem der Herr Fragesteller das Menthol erst aus den Rückständen von der Destillation des Pfefferminzrohöles zu gewinnen beabsichtigt, nehme ich mit mehr als nur großer Wahrscheinlichkeit an, daß ein entmentholtes Pfefferminzöl vorliegt. Das Menthol wird meist schon von den Herren Japanern aus dem rohen Pfefferminzöl abgeschieden, in Europa wird das zurückbleibende Öl noch vollständig gereinigt. Da das Menthol den wichtigsten und wertvollsten Bestandteil des Pfefferminzöles darstellt, so ist es naturgemäß, daß ein von Menthol befreites, fast nur noch aus Menthen bestehendes Öl nur einen geringen Handelswert besitzt, und trotzdem ist im Handel viel entmentholtes Pfefferminzöl anzutreffen. Schimmel & Co. in Leipzig geben zur Erkennung derartiger Fälschungen folgendes Prüfungsverfahren an: In eine Kältemischung aus gleichen Teilen fein zerstoßenem Eis und Kochsalz wird eine mit dem zu prüfenden Öl nahezu angefüllte Proberöhre gesteckt. Nach 10 bis 15 Minuten wird das Öl, wenn es rein war, molkig, undurchsichtig und dickflüssig oder gallertartig. Nun setzt man 4 bis 5 kleine Mentholkristalle zu, verkorkt, schüttelt gut durch und senkt die Röhre wieder in die Kältemischung. War das Öl normal, so erstarrt es nach kurzer Zeit zu einer festen Kristallmasse; war dem Öl dagegen das Menthol entzogen, oder war das Öl sonst verfälscht, so bleibt es ganz oder teilweise flüssig. Das japanische Pfefferminzöl enthält bis zu 50% Menthol. Menthol bildet als Acetat und als Isovalerianat den Hauptbestandteil des Pfefferminzöles; es scheidet sich aus diesem beim Abkühlen in Kristallen aus. Auf diese Weise läßt sich das Menthol fast rein erhalten. Es läßt sich aber auch auf folgende Weise isolieren: Die Menthol enthaltende Ölfraktion wird mit Benzoesäureanhydrid oder Stearinsäure erhitzt. Die schwer flüchtigen Ester des Menthols werden durch Wasserdampf von den leichtflüchtigen Beimengungen getrennt und verseift. Durch Reduktion der menthonhaltigen Fraktion des Pfefferminzöles mit einem Überschuß von nascierendem Wasserstoff (Beckmann und Pleißner, A. 262, 30, 32, D. R. P. 42458) kann man den Mentholgehalt derselben vergrößern.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

43. Lederappreturen. I. 5 kg Borax werden in 60 l siedendem Wasser gelöst, 15 kg Orange-Schellack damit emulgiert, die Lösung wird erkalten gelassen, durch ein Tuch koliert und eine Lösung von 2 kg wasserlösl. Nigrosin in 20 l heißem Wasser zugemischt, wonach man noch 2 kg 50%iges Türkischrotöl zugibt und mit kaltem Wasser auf 100 l ergänzt. II. 12 kg Schellack, 4 kg Borax, 83 kg Wasser und 1 kg gelbe oder braune Farbe. *F. R.*

45. Preisunterschied zwischen verzollten und unverzollten Wachsen. Der Zoll für Paraffin, Bienenwachs und Karnaubawachs beträgt 10 GM per 100 kg, für Japanwachs 15 GM per 100 kg. Dieser Zollsatz ist daher auch der Preisunterschied zwischen verzollter und unverzollter Ware.

E. N. Becker, Hamburg 1.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Handelsüblicher Waltran.

I.

In Erwiderung auf den Artikel des Herrn Dr *Böhm* „Handelsüblicher Waltran" in Nr. 50 v. J. stelle ich als Obmann des in Frage stehenden Schiedsgerichts fest, daß der Artikel grobe, zum Teil gegen besseres Wissen vorgebrachte Entstellungen enthält.

Auf Einzelheiten einzugehen erübrigt sich für mich, da der von Herrn Dr. Böhm angeschlagene Ton es mir nicht gestattet, mich mit ihm auf längere Auseinandersetzungen einzulassen.

Ich weise jedoch kurz auf folgendes hin:

Es wurde nicht Waltran Nr. 0—1, wie solcher z. B. von den Norwegischen Walfang-Gesellschaften hergestellt wird, verkauft, sondern Japanwaltran Nr. I, an welchen — wie jeder Fachmann weiß — nicht die gleichen Ansprüche, Qualität betreffend, wie an Nr. 0—1 gestellt werden können.

Diese Tatsache mußte den Käufern durch das dem Kauf zugrunde liegende Typmuster bekannt sein, selbst wenn den Käufern und ihrem Ratgeber auch im Einkauf von Tran die Praxis fehlt.

Es ist nirgends im Urteil niedergelegt, daß Waltran mit einem Durchschnittsgehalt, und nur ein solcher kann in Betracht kommen, von Unverseifbarem von beliebiger Höhe als handelsüblicher Nr. I andienbar ist. Jede diesbezügliche Andeutung des Herrn B. ist als Entstellung gegen besseres Wissen anzusehen.

Die Käufer hätten besser getan, vor Abschluß des Geschäftes das Typmuster auf die von ihnen verlangten Eigenschaften hin zu prüfen, was nach ihren eigenen Aussagen nicht geschehen ist, in diesem Falle würden sie über die Art des zu erwartenden Trans unterrichtet gewesen sein und wären vor Enttäuschungen bewahrt geblieben. *G. A. Tietgens.*

II.

Hamburg, den 11. Januar 1923.

Auf die obige Erklärung des Herrn *G. A. Tietgens* habe ich zu erwidern:

Die „Feststellung" daß mein Artikel „grobe und zum Teil gegen besseres Wissen vorgebrachte Entstellungen enthält", ist eine willkürlich aufgestellte Behauptung, deren Beweis kaum geführt werden könnte. In Intelligenzkreisen ist es üblich, daß jemand, der sich durch eine öffentliche Äußerung — z. B. meinen Aufsatz in Nr. 50/1923 — beleidigt fühlt, entweder darüber hinweggeht oder vor dem zuständigen Forum Genugtuung sucht, wo dann allerdings über die Frage der Wahrung berechtigter Interessen verhandelt werden kann. Keinesfalls aber wird in diesen Kreisen eine empfundene Beleidigung durch potenzierte Beschimpfung beantwortet, die die Einleitung zu einer gegenseitigen Schimpforgie bildet, aus welcher der als Sieger hervorgeht, der das größere Schimpflexikon besitzt oder der zufälligerweise gerade das letzte Wort hatte, ehe die Schriftleitung des mißbrauchten Blattes ihr Veto einlegt. Die Äußerung des Herrn Tietgens darf daher wohl als zufällige stilistische Entgleisung gewertet werden, die aber jedenfalls eine Veröffentlichung der betreffenden Akten an anderer Stelle erzwungen hat.

Zur Sache selbst bemerke ich:

1. Der Hinweis, daß nicht Waltran 0—1, sondern Japan-Waltran I verkauft wurde, ist umso richtiger, als von mir auch in meinem früheren Aufsatz gar nichts anderes behauptet wurde (Seite 695/1923, zweite Spalte, vorletzte Zeile: „Eine sehr bedeutende chemische Fabrik hatte von einer Händlerfirma einen großen Posten „Japan-Waltran I, handelsübliche Qualität . . .")

2. Was im Urteil niedergelegt ist und was nicht, ist aus dem Abdruck dieses Schriftstückes ersichtlich.

3. Handelsbedingungen für Tran oder für Rohstoffe der Seifenindustrie sind m. E. nicht allgemein vereinbart und veröffentlicht. Ich kann daher nur die auf einem verwandten Gebiete veröffentlichten Bedingungen zur Kommentierung des Begriffes „Typmuster" heranziehen.

Laut Hamburgischem Börsen-Handbuch 1922, Seite 308 Lt. 2,2 soll „bei einem Verkauf nach Typeprobe diese nur als Anschauungsstück gelten, welches den ungefähren Charakter bezw. den Typ der Ware im großen darstellt".

Bei einem „Anschauungsstück" kommt die chemische Zusammensetzung nicht in Frage, die kann man nicht durch „Anschauung" erkennen. Es ist nicht üblich, Typmuster zu analysieren, dazu sind sie häufig zu klein, und die Analyse würde auch nichts bedeuten, denn Importeure lehnen Qualitätsidentität zwischen Typmuster und Lieferung ab. (Das Typmuster enthält übrigens selbstverständlich nicht 7,8% Unverseifbares.) Die Industrie würde mit Freuden die Anregung begrüßen, daß die analytischen Ziffern der Typmuster ein Kennzeichen der zu liefernden Ware bilden sollen. Die Abnehmer der Firma des Herrn Tietgens werden es jedenfalls mit Genugtuung zur Kenntnis nehmen, daß er selbst dieser Ansicht ist und sie wohl auch im eigenen Geschäft zur Geltung bringt.

Im übrigen bin ich ausdrücklich ermächtigt zu erklären, daß den Käufern nicht die „Art des erwarteten Tranes" eine „Enttäuschung" bereitet hat — derartiges kann gelegentlich einmal vorkommen — sondern der Schiedsspruch, nach welchem sie verhalten wurden, eine durch besondere Markierung äußerlich gekennzeichnete Partie von 570 Kisten = ca. 18000 kg als Japan-Waltran I, handelsübliche Qualität, gekauften Tran mit einem Gehalt von 7,8% an Unverseifbarem neben Wasser und Schmutz als „handelsüblich" zu übernehmen.

Dr. *Egon Böhm.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 24. Januar 1924. Nr. 4

Konsistente Maschinenfette.

Geschichtliches, Untersuchungen, Erzeugung.

Von *Vinzenz Jelinek*, Werkmeister, Lauterbourg.

(Fortsetzung.)

Aschengehalt: In einen ganz reinen Verbrennungstiegel werden einige Gramm Fett eingewogen, und sodann wird über offener, ruhiger Flamme der Tiegel allmählich zur Weißglut gebracht. Da das Fett noch Wasser enthält, muß bei Beginn des Verbrennens darauf geachtet werden, daß die schäumende Masse nicht aus dem Tiegel austritt. Ist einmal die Veraschung soweit, daß keine schwarzen Teile mehr im Tiegel sind, dann wird die Flamme langsam abgestellt, um den Tiegel nicht einer momentanen Abkühlung auszusetzen, und dieser dann im Exsikkator erkalten gelassen und gewogen. Gibt man nun auf einen Teil der Asche einen Tropfen Salzsäure, so erfolgt bei Kalkgehalt ein Aufbrausen infolge von Kohlensäureentwicklung. Ist der Aschengehalt ein größerer als 4—5%, so ist das Fett meistens mit Leichtspat beschwert.

Ein gutes Fett soll einen Tropfpunkt nicht unter 80° C besitzen sowie von harzartigen Beimengungen, von Säure und überschüssigem Alkali frei sein. Der Wassergehalt soll nicht mehr als 2—3% und der Aschengehalt höchstens 5% betragen. Natürlich beziehen sich die Angaben nur auf die besten Sorten, denn viele Fette werden nach Landesgebrauch entweder beschwert oder mit Alkalien verseift.

Bevor ich zur Beschreibung der Erzeugung übergehe, will ich die dazu verwendeten Ausgangsstoffe ein wenig beschreiben und beim Ätzkalk beginnen, welcher in der Fettindustrie der Hauptfaktor ist. Die größte Sorgfalt ist beim Einkauf des Kalkes zu beachten, und es darf dabei nicht das Billigste gewählt werden. Der gebrannte Kalk soll aus schönen großen Stücken bestehen, ganz weiß und frei von jeder Verunreinigung sein, hellen Klang haben und sich lieber fettig als mager anfühlen; er muß im Wasser sich lösen, ohne mehr als 2% unlöslichen Rückstand zu hinterlassen. Nie soll man sich von gebranntem Kalk einen großen Vorrat halten, da er schnell verwittert, und wenn möglich immer nur seinen Wochenbedarf eindecken. Seine Aufbewahrung muß entweder in einem gut abschließenden Reservoir oder in dichtgemachten Fässern erfolgen. Man kann auch mit Kalkhydrat arbeiten, aber dieses ist in seiner Bindungskraft nach längerem Lagern nicht so gut wie Kalk in Stücken.

Von den Fettsäuren ist das den Seifensiedern und Fettkochern wohlbekannte Destillatolein als ein ideales Verseifungsobjekt zu betrachten, und man kann mit einigen Kilogrammen manchmal große Sude vor dem Verderben retten, wenn man nicht zuviel davon nimmt. Rüböl liefert helle schöne Fette seifen. Tranfettsäuren, ein ziemlich gelbbraunes Produkt mit hohem Tropfpunkt und läßt sich nach Olein am besten vermit sehr niederem Erstarrungspunkt und stark anhaftendem Geruch erfordert einen langen Kochungsprozeß bei niederer Temperatur, um nicht gar zu dunkle Fette zu bekommen. Benzinextrahiertes Knochenfett ist ein gelbes salbenartiges Fett, von sehr schwachem Geruch und leicht verseifbar. Sodann kommen als Rohmaterial noch verschiedene Wollfettprodukte, wie Wollfettstearin, event. in gebleichtem Zustande, und auch noch andere Fettsäuren in Betracht.

Das Verhältnis von Kalk zu Fettsäuren muß immer so gewählt werden, daß daraus eine ziemlich starre, harte Seife entsteht, der man dann durch Kochen noch viel Mineralöl einverleiben kann.

Das zu verwendende Mineralöl soll ein spezifisches Gewicht von 0,885 bis 0,900 haben, möglichst von heller gelber Farbe und wasserfrei sein.

Zum Färben der Fette werden entweder wasserlösliche oder fettlösliche Teerfarben verwendet, welche, bevor sie dem Fett zugesetzt werden, schon aufgelöst sein müssen, am besten ist es bei fettlöslichen Teerfarben, ½ kg der Farbe in Mineralöl 0,885 und 2 kg Olein unter gelinder Wärme zu lösen und die Lösung in Kannen aufzubewahren. Mit einem solchen Vorrat kann man einige Tausend Kilo Fett färben.

Natronlauge in der Stärke von 32° Bé ist immer bereit zu halten.

Alle Materialien, welche in der Fabrik neu eintreffen oder als Ergänzung des Stockes neu angekauft werden, sind sofort im Laboratorium der Untersuchung zu unterziehen, um nicht im großen Kessel Unannehmlichkeiten zu haben.

Als Einrichtung genügt für einen kleinen Betrieb, wo täglich ca. 500 kg konsistente Fette erzeugt werden und kein Dampfkessel vorhanden ist, ein Kochkessel mit eingebautem Rührwerk, welches eine Umdrehungszahl von 20—30 in der Minute haben, sowie mit Bodenaufwerfer und Wandscherung versehen sein soll, um alle an der Kesselwandung anhaftenden Seifenteilchen dem kochenden Fett zuzuführen.

Der Kochkessel muß immer so gewählt werden, daß er nahezu das Doppelte von dem zu kochenden Sud faßt, um genügenden Steigraum für die Seife zu haben. Sodann sind noch einige Holzbottiche mit einem Fassungsraum von ca. 150 kg sowie einige Holzrührer erforderlich.

Mehr als 100 bis 150 kg fertiges Fett soll man nie in einen Bottich geben, da es sonst für einen Mann zu schwer ist, das Fett kalt zu rühren, und so leicht Knoten verbleiben, welche dem Fett ein unschönes Aussehen verleihen. Überhaupt gewinnt das Fett beim richtigen Ausrühren an Glanz und Geschmeidigkeit, weshalb dieser Operation große Aufmerksamkeit zuzuwenden ist. Beabsichtigt eine Firma, die einen Dampfkessel zur Verfügung hat, die Erzeugung von konsistentem Maschinenfett aufzunehmen, so tut sie gut daran, sich mit der Firma Carl Osterloh in Lübeck in Verbindung zu setzen, welche auf dem Gebiete der Einrichtung einer Tovotefett-Anlage wirklich etwas Ideales liefert. Solch' eine Anlage besteht aus einem Dampfkochkessel mit Manometer, Kaltrührwerkkessel, einer Egalisiermaschine, einer Tellerwalze, Ölreservoir und Pumpe. Mit solchen Anlagen ist es möglich, im Tage zwei Sude fertig zu stellen mit wenig Personal, reinlich und gewissenhaft zu arbeiten, und die Anlage ist immer so gebaut, daß alles die Pumpe befördert und somit kein Versagen eintreten kann. Vom Kochkessel kommt das fertige Fett mittels Pumpe in das Kaltrührwerk, von da durch die Egalisiermaschine und von dort läuft es entweder in die Fässer oder in dazu bestimmte Huntewagen. Ist das Fett am nächsten Morgen nicht geschmeidig genug oder zeigen sich harte Teile, so schickt man es noch durch die Tellerwalze, die alles ausgleicht und ein tadelloses Fett herstellt. Es muß danach getrachtet werden, den Raum selbst, wo das Fett fabriziert wird, ziemlich rein zu halten und das dazu verwendete Öl immer vor Gebrauch durch ein Sieb zu senden, damit in das Fett keine Sandkörner oder andere Verunreinigungen gelangen, welche dann vom Fett festgehalten werden und durch die Tovotebüchse auf diese Achse der Maschine kommen, wo sie Rillen und Ritze ziehen.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung von flüssigem Siegellack. (D. R. P. 385 495 v. 9. X. 1921. *Hans Schachenmayr* in Kempten i. Allgäu.) Die Herstellung von flüssigem Kaltsiegellack ist an sich nicht mehr neu. Beispielsweise wird ein flüssiger Siegellack aus Guttapercha in Schwefeläther mit den üblichen Füll- und Farbmitteln gemischt luftdicht verschlossen in Behältnisse gefüllt. Ferner sind flüssige Siegellacke aus Lärchenterpentin, Schellack und Spiritus mit Füllmitteln bekannt. Trotz der bekannten Anwendung dieser Arten ist man sich über die Krankheiten dieser Produkte vollkommen klar, die einerseits in frühzeitigem Eintrocknen und anderseits darin bestehen, daß versiegelte Sachen stunden- und tagelang liegen, um trocken und verwendungsfähig zu sein, welch letzteres besonders auch bei den bekannt gewordenen Flaschenlacken der Fall ist.

Es ist zweifelsohne eine Schwierigkeit, zwei hier auftretende Gegensätze im Rahmen der Möglichkeit zu beseitigen, der aber sicher durch das nachstehend beschriebene neue Verfahren zur Fabrikation eines flüssigen Kaltsiegellacks Rechnung getragen wird.

Die Vorteile eines flüssigen Siegellacks gegenüber dem bekannten in Stangenform leuchten wohl ohne weiteres ein. Eine Flamme ist unnötig, eine Verfärbung durch die rußende Flamme ist ausgeschlossen, die Nachteile, daß der Stangensiegellack gerade durch das Erhitzen oft brüchig, vorzeitig fest wird oder umgekehrt zu früh abtropft und häufig unangenehmen Geruch verbreitet, fallen fort.

Das Verfahren ist folgendes:

Es gelangen zur Verwendung trocknende und halbtrocknende Öle in Firnisform, gemischt mit Naphtha, Benzin oder Alkohol

im Verhältnis 1:5. Dies wird mit dickflüssigem Leim zur Sicherung der Klebkraft als auch der Haltbarkeit unter Luftabschluß gemengt und auf höhere Temperatur gebracht, bei voraussichtlich längerer Dauer der Aufbewahrung kann etwas Harzöl zugebracht werden. Der Zusatz einer Lösung von Kautschuk in Benzin garantiert den Glanz des Siegels; zuletzt gibt man Farben, Füllmittel evtl. Odorationsapparate je in gewünschtem Verhältnis zu. Eine entsprechend lange Aufbewahrungsdauer ist durch Einfüllen dieser Masse ins Behältnis unter Luftabschluß gesichert, hingegen trocknet das aus der Tube ausgedrückte Siegel innerhalb kürzesten Zeit und leistet Gewähr für alle Eigenschaften gewöhnlichen Siegellacks, wie Glanz, entsprechende Elastizität, gute Klebkraft, Haltbarkeit und Indifferenz gegen Wasser und Alkohol.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von flüssigem Siegellack, dadurch gekennzeichnet, daß eine unter Luftabschluß gemengte Masse von trocknenden Ölen und Leichtölen mit flüssigem Leim erhitzt und nach Zusatz von Farben und Füllmitteln unter Abhaltung von Luft in Behältnisse gefüllt wird.

Wirbelpaste für Saiteninstrumente. (D. R. P. 366 980 v. 19. VIII. 1921. *Heinrich Klenk jr.* in Hanau a. M.) Wachs beliebigen Ursprungs wird mit einem Harz unter Erhitzen vermengt. Dem Gemenge wird ein Lösungsmittel (Alkohol, Äther, Schwefelkohlenstoff, Chloroform, Benzol, Petroläther, Petroleum, Benzin, Aceton, Tetrachlorkohlenstoff, Di-, Tri- oder Pentachloräthylen, Tetra- oder Pentachloräthan u. dgl.) zugesetzt, um eine auch nach dem Erkalten leicht und dünn auftragbare konsistente Paste zu erhalten, der nach Bedarf ein gepulvertes Schleifmittel, wie feiner Sand, Bimsstein, Kreide, Schmirgel, Graphit, Kieselgur u. dgl., beigemischt werden kann.

Je flüchtiger das Lösungsmittel ist, desto schneller wird ein ruhiger Gang des Wirbels erreicht. Man kann auch verseiftes Wachs und Harz, mit einem gepulverten Schleifmittel gemengt, mit einem Lösungsmittel zu der gewünschten Konsistenz bringen.

Beispielsweise werden 6 g weißes Pech, 15 g Paraffin, 20 g Erdwachs, 85 g Benzin und 40 g Schlämmkreide miteinander vermengt.

Patent-Ansprüche: 1. Wirbelpaste für Saiteninstrumente, bestehend aus einem Gemenge aus geschmolzenen Wachsen und Harzen, mit oder ohne Zusatz von Schleifmitteln, das mittels eines womöglich flüchtigen Lösungsmittels in pastöse Form gebracht wird. 2. Paste nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß verseifte Wachse oder Harze Verwendung finden.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 19. Januar 1924.

Das beginnende neue Jahr brachte eine leichte Belebung des Reinglyzeringeschäftes. Immerhin waren die Umsätze den verfügbaren Mengen gegenüber gering. Eine Rückwirkung auf die Preisgestaltung blieb daher aus. Glyzerin liegt trotz der ausgesprochen festen Lage des Fettmarktes unverändert flau. Rohglyzerin blieb bei schwacher Nachfrage gut angeboten.

Einem vor längerer Zeit gestellten Antrage verschiedener Reinglyzerinhersteller hat die Eisenbahnverwaltung jetzt erfreulicherweise dahingehend entsprochen, daß Unterlaugen mit einem Glyzeringehalt von weniger als 6%, deren Aufarbeitung bisher nur mit erheblichem Verlust möglich war, in Zukunft nach einer niedrigeren Frachtklasse verladen werden.

Die mit dem 20. Januar d. J. in Kraft tretende allgemeine Frachtermäßigung von 8% ist freilich ganz unzureichend. Eine baldige gründliche Neuregelung ist dringend erforderlich, damit auch die Unterlaugenlieferanten, die heute auf die Ansammelung ihrer Ware vielfach verzichten, besser gestellt werden können.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Den niedergehenden Preisen für Leinsaat am La Plata folgten auch die Preise für Leinsaat und Leinöl in Europa. An den englischen Märkten war die Stimmung für Rübsaat und Baumwollsaat gegen Ende der Woche jedoch sehr fest, die Preise zogen Kleinigkeiten an. Mit einiger Spannung wird der nächste amtliche Bericht über den voraussichtlichen Ertrag der Leinsaaternte am La Plata erwartet. Nach den letzten Meldungen wird mit einem erheblichen Abstrich an der früher geschätzten Menge von 1 930 000 t gerechnet. Die statistische Lage am La Plata hat sich im Laufe der Berichtswoche ganz im Sinne der Verbraucher entwickelt. Die Wochenabladungen betrugen in der Vorwoche insgesamt 29100 t, in der letzten Woche jedoch 40 500 t, die sichtbaren Vorräte 50 000 besw. 90 000 t gegen nur 50 000 t vor Jahresfrist. Die Drescharbeiten am La Plata machten unter der Einwirkung sehr günstiger Witterung gute Fortschritte, sodaß mit weiterer Zunahme der Abladungen und der Vorräte gerechnet werden kann. Für nahe Saat interessierten sich die Käufer am La Plata im großen und ganzen nur wenig. Der Preis für sofortige Verschiffung wurde von 19,85 auf 19,65 Pesos Papier die 100 kg fob Buenos Aires ermäßigt, ohne daß sich das Exportgeschäft dadurch belebt hätte.

Ganz im Gegensatz zu Argentinien war die Haltung von Leinsaat in Kanada und Nordamerika sehr fest, namentlich die Preise auf Termine zogen im Laufe der Woche erheblich an. Deutet das etwa auf einen ungünstigen amtlichen Bericht über den Ertrag der argentinischen Ernte hin? Das Geschäft am englischen Markt war im allgemeinen nicht sehr groß. Am Londoner Markt forderten Abgeber für Leinsaat, Plata, Dezember-Januar, £ 17.17/6, Januar-Februar £ 17.12/6, Calcutta, schwimmend, £ 22.17/6, Dezember-Januar £ 21.15, Bombay, schwimmend, £ 23, Rübsaat, Toria, Dezember-Januar, £ 19.10, braune Ferozepore, Dezember-Januar, £ 19.10, Baumwollsaat, Bombay, Dezember-Januar, £ 10.12/6, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.11/3, Mohnsaat, Bombay, Basis pure, £ 23 cif Festland, Sojabohnen, schwimmend, cif Rotterdam, £ 13.7/6, in Hull für Leinöl £ 43, Rüböl, extrahiert, £ 44, Sojaöl, extrahiert, £ 43, Kottonöl, Bombay, roh, £ 40, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt, £ 51, alles die t. Amsterdam war im Laufe der Woche besonders für Leinöl nachgiebig, für Rüböl jedoch gut behauptet. Rüböl schloß mit Fl 53½ und Leinöl mit Fl 52¾ die 100 kg.

Am einheimischen Markt war Leinöl naher Lieferung gut gefragt, das Geschäft sonst aber still. Für Leinöl forderten Abgeber Fl 55½ bis 55¾ die 100 kg, für Sojabohnenöl £ 45.10 bis 46 die t.

Öle und Fette.

Hamburg 11, den 17. Januar 1924.

Die Preise auf dem Ölmarkt setzten auch in der abgelaufenen Woche ihre Aufwärtsbewegung fort. Die Kauflust dagegen flaute etwas ab, was jedenfalls auf den hohen Preisstand der meisten Öle zurückzuführen ist.

Rindertalg, techn.: In der gestrigen Londoner Auktion waren aufgestellt 667 Fässer, wovon 633 Käufer fanden. Bessere Qualitäten wurden mit ½ £, minderwertige dagegen sogar mit £ 2 höher bewertet. Bei Beurteilung der Marktlage muß berücksichtigt werden, daß in der vorwöchentlichen Londoner Auktion reichlich 700 Fässer mehr zum Verkauf angeboten wurden. Größere Abschlüsse wurden infolge der hohen Forderungen nicht getätigt. In der Hauptsache bestand Interesse für schwimmende Ware.

Es wurde gefordert für: Matadero-Rindertalg cif Hamburg, loko £ 46.10, Matadero-Rindertalg cif Hamburg, Dezember-Januar-Abladung £ 45.5, Matadero-Rindertalg cif Hamburg, Januar-Februar-Abladung £ 44.15, La Plata II, schwimmend £ 43.

Palmkernöl: Loko-Ware war sehr knapp bei guter Nachfrage. Der Artikel blieb nach wie vor fest. Die letzten Notierungen lauteten: für Loko-Ware £ 46.10 bis 47, Januar-Abladung £ 45.5 bis 46.

Kokosöl fand weniger Interesse. Die Forderungen waren unverändert. Gehört wurde: Ceylon-Kokosöl, schwimmend, £ 48.10, Kokosöl, holl., roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57½ bis 58.

Sojabohnenöl: Angebote in Loko-Ware fehlten fast vollständig. Auf Abladung erfuhren die Preise weitere Erhöhungen und zwar lauteten die Forderungen für Januar-Februar-Abladung von Osten £ 43.15, loko oder kurzfällig £ 46 bis 47.

Leinöl war in der ganzen Berichtswoche sehr fest gestimmt bei guten Umsätzen. Der lebhafte Handel ist vor allen Dingen darauf zurückzuführen, daß Leinöl für spätere Termine zurzeit das billigste Öl ist. Es wurden angeboten: Leinöl, loko mit Hfl 56 cif Hamburg, Leinöl, Abladung Januar Hfl. 54,50 cif Hamburg, Abladung Februar Hfl. 53 cif Hamburg, Lieferung März Hfl. 51 cif Hamburg, Lieferung April-Mai Hfl. 58,50 cif Hamburg.

Kottonöl: Das Geschäft bewegte sich in mäßigen Grenzen. Die Preise wurden um ca. £ 1 erhöht. Letzte Meldung: Ia helles Seifenkottonöl Februar-Verladung von England £ 47.

Fettsäuren, als Abfallprodukt der Margarinefabriken, sind kaum erhältlich. Verschiedene Margarinefabriken haben ihren Betrieb eingestellt, weil die großen Trusts die Margarinepreise scharf herabgesetzt haben. Die Maßnahme wird von ringfreien Fabriken als außerordentlich drückend empfunden. Auf den Ausgang des Konkurrenzkampfes darf man gespannt sein.

Harz: Der Markt lag ruhig bei unveränderten Preisen. Die festen Ölpreise werden zweifelsohne auch in einer wesentlichen Erhöhung der Seifenpreise zur Auswirkung kommen, sobald die noch in Spekulationshänden befindlichen Lagerpartien geräumt sind.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Hamburg 11, den 12. Januar 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56,50, Leinölfettsäure Hfl. 64, Sojabohnenölfettsäure Hfl. 46, Kokosöl Hfl. 60, Kokosölfettsäure Hfl. 50, Lagos-Palmöl, roh £ 41, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 42, Palmkernöl £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 41.10, Baumwollsaatöl, hell £ 47, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 60, Sojabohnenöl, roh £ 46, Rindertalg je nach Qualität £ 45 bis 46, Hammeltalg, techn. £ 46, Schweinefett, techn., mittelfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 36,

Dorschtran, gelbblank £ 35.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran (Gerbertran) £ 26.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,55, Terpentinöl, amerik. $ 35,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 93.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange sh 315, Schellack lemon sh 360 per cwt. inkl. Orig.-Kiste.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel, GM 86,35, Lederleim, Orig. Scheidemandel, GM 100,80 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war ruhig, aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Hamburg 11, den 19. Januar 1924.

Leinöl Hfl. 56, Leinölfirnis Hfl. 57,50, Leinölfettsäure Hfl. 63,50, Kokosöl Hfl. 61, Kokosölfettsäure $ 18,50, Sojabohnenölfettsäure £ 42, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 43, Palmkernöl £ 47.10, Palmkernölfettsäure £ 42.10, Baumwollsaatöl, hell £ 48, Rizinusöl I. Pressung £ 62.10, Rizinusöl II. Pressung £ 61.10, Sojabohnenöl, roh £ 47.15, Rindertalg je nach Qualität £ 45.10 bis 46.10, Hammeltalg, techn. £ 46, Schweinefett, techn., mittelfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 38, Dorschtran, gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 34.10, Brauntran (Gerbertran) £ 27.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 93.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 8, Schellack lemon GM 7 per kg exkl. Verpackung.

Knochenleim Orig. Scheidemandel GM 73,10, Lederleim Orig. Scheidemandel GM 93,25 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 19. Januar 1924.

Auch in der abgelaufenen Woche hat der ausländische Öl- und Fettmarkt seine Festigkeit behauptet und haben die meisten Artikel Preissteigerungen zu verzeichnen. In der letzten Londoner Talgauktion wurden die zum Verkauf gebrachten ca. 1420 Faß schlank abgesetzt und dabei durchschnittlich 1 sh per cwt. höhere Preise als in der Vorwoche bezahlt. Auch die amerikanischen Produzenten erhöhten ihre Forderungen. Die Nachfrage war eine zufriedenstellende, und draußen wird die Lage unserer Artikel günstig beurteilt. Am hiesigen Platze hat sich erneuertes Kaufinteresse eingestellt; die Preise haben angezogen, sind jedoch noch immer unter Importparität.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, einschließlich Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrahiertes Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrahiertes Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 18 000, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 000, Rizinusöl II. Pressung K 21 000, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 500, Elain, sap. K 17 300, Arachidölfettsäure K 14 200, Palmöl K 13 900.

Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg, den 17. Januar 1924.

Hierfür sind die Preise ziemlich unverändert, obgleich die Tendenz nach wie vor sehr fest ist. Ich notiere heute für Lokoware, waggonfrei Hamburg, prompte Lieferung, £ 97 p. engl. ton, netto, Dezember-Januar-Abladung £ 102 p. engl. ton, netto, Januar-Februar- sowie Februar-März-Abladung £ 103 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Die Ursache der festen Stimmung für tierische Fettstoffe war zum größten Teil die Preissteigerung für Futtergetreide am La Plata wie in Nordamerika. Allem Anschein nach werden die Preise für tierische Fettstoffe langsam weiter anziehen. Die Nachfrage nach Schmalz an den nordamerikanischen Börsen war im Laufe der Berichtsperiode im großen und ganzen rege, Newyork notierte für vorrätiges Middle West etwa 13,30 bis 13,35 und für Prime Western Steam 13,45 bis 13,50 Doll. der Ztr. Die Preise für Talg ohne und mit Verpackung wurden auf $8^1/_8$ bezw. $8^3/_8$ Cents pro Pfd. erhöht. Schmalzöl blieb am Newyorker Markt auf dem alten Preise von 120 Cents für die Gallone. Die Terminpreise für Schmalz erfuhren in Chicago gleichfalls ansehnliche Erhöhungen. Die Stimmung war gegen Schluß der Berichtsperiode sehr fest.

Der englische Markt hatte im allgemeinen flotten Verkehr aufzuweisen, die Umsätze nehmen gut zu. Auf der letzten Londoner Auktion wurden die aufgestellten 1420 Kisten Talg ganz geräumt. Am Liverpooler Markt lag fortgesetzt rege Nachfrage für festländische Rechnung vor. River Plata auf Verschiffung notierte in bester Ware 43 sh 6 d bis 49 sh 6 d, in zweiter Sorte 39 sh 6 d bis 40 sh 6 d, guter bis feiner australischer Rindertalg 44 sh 6 d bis 48 sh 6 d, Hammeltalg 44 sh 6 d bis 48 sh 6 d, guter Mischtalg 43 sh 6 d bis 44 sh für 1 cwt. cif Liverpool. Die Preise für einheimischen Schmelztalg waren je nach Qualität der Ware mit 42 bis 46 sh für 1 cwt. angegeben.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 17. Januar 1924.

In der letzten Woche ist eine leichte Belebung des Geschäftes eingetreten und wurden teilweise recht schöne Umsätze erzielt. Paraffin: Die Lokovorräte sind immer noch sehr gering, und es halten sich die Preise auf der letzten Basis, obwohl das Geschäft etwas stiller geworden ist. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bis 10,75 p. 100 kg, Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,50 bis 8,75 p. 100 kg, Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,25 bis 8,50 p. 100 kg; Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 9,40 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin wird recht rege gehandelt; es kostet Ceresin naturgelb 54/56° $ 17 p. 100 kg, 58/60° $ 18,25 p. 100 kg, 66/68° $ 27,75 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 18 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die in der letzeten Woche eingetretene Nachfrage hielt weiter an, und es ist seit einigen Tagen eine starke Hausse zu verzeichnen, da Lokovorräte in Hamburg fast nicht mehr existieren. Ebenso halten die Produktionsländer mit Angebot zurück. Je nach Provenienz notiere ich heute sh 105 bis 125 per cwt., und für deutsches Bienenwachs GM 2,50 pro kg. — Japanwachs: Die Forderungen aus Japan lauten weiter sehr fest, jedoch hat sich in dem Artikel nichts Wesentliches geändert. Ich notire für Lokoware sh 89 bis 91 per cwt., Januar-März sh 87 per cwt., März-April sh 86 per cwt. — Karnaubawachs: Infolge bedeutender Verschlechterung des Milreis lauten die Forderungen aus Brasilien sehr hoch, wodurch auch Lokoware sehr stark angezogen hat. Für Lokoware in fettgrauer Qualität fordere ich sh 93 bis 96 per cwt. und für solche in courantgrauer Qualität sh 90 bis 93 per cwt.; Dezember-Januar-Abladung sh 92 per cwt. — Montanwachs: Der Fabrikpreis ist GM 40 p. 100 kg. — Harz: Die Tendenz für amerikanisches Harz ist wiederum als sehr fest anzusprechen, und die Notierungen kommen täglich höher aus Amerika, obgleich hier im Markt noch billigere Partien zu kaufen sind. Es ist augenblicklich ein ganz merkwürdiger Fall eingetreten, wie es einen solchen auf dem Harzmarkt überhaupt noch nicht gab. Es würde sich heute Abladungsware von Amerika waggonfrei Hamburg auf $ 5,40 p. 100 kg stellen, dagegen wird aus zweiter Hand Ware zu $ 5,20 p. 100 kg angeboten, und zwar kommt dieses daher, daß sich die meisten Importeure mit billigerer Ware versehen hatten und nunmehr in der Lage sind, niedriger als Amerika selbst anzubieten.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nichts anderes vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mainz, Fulda, Berlin und Stuttgart; Paraffinschuppen ab Düsseldorf, Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 17. Januar 1924.

Die Preise unserer Rohstoffe haben in den letzten Tagen eine nicht unerhebliche Festigung erfahren, und der Markt ist bei kleinem Angebot fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM $2^1/_2$ per Kilo verzollt, ausländisches je nach Provenienz zu 103 bis 110 sh per cwt. netto, unverzollt, Karnaubawachs, courantgrau zu 90 bis 91, fettgrau zu 94 bis 95 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken, zu 89 bis 90 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 40 bis 42 per 100 kg, brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar $10^1/_2$ bis 13 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kasse, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 18. Januar 1924.

Bei anhaltender guter Nachfrage im allgemeinen und für Bienenwachs im besonderen, beharrt der Markt in fester Haltung bei teilweise anziehenden Preisen. Es gelten die folgenden unverbindlichen Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 110—115, fettgraues Karnaubawachs sh 101 bis 103, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92 bis 95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs, GM 275, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 80, Ceresin, Ia weiß 54/56° GM 86 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 20. Januar 1924.

Die steigende Tendenz, namentlich für die helleren Harzsorten, hielt im Verlaufe der letzten Woche an; dabei war be-

sonders das Interesse für helle amerikanische Ware noch reger als bisher, während französische Marken für den Inlandsbedarf weiterhin ausgeschlossen bleiben und nur im Transitogeschäft in Frage standen, ohne daß mit Loko-Ware gedient werden konnte. Für Abadung dagegen sind transito einige namhafte Partien geschlossen worden, die sich hauptsächlich auf Grade wie WG und WW erstreckten. Werden die Interessenten für solche Ware hier nicht befriedigt, so wandern sie an andere Märkte ab, und teilweise haben sie sich bereits direkt nach Bayonne gewendet, wodurch das deutsche Geschäft ausgeschlossen wird. So hat jede Sache zwei Seiten; immerhin ist es den deutschen Importeuren gelungen, einen Teil der Kundschaft, die sonst auf französische Ware schworen, für die spanischen Harze zu gewinnen; für das Inlandsgeschäft war dies leichter als für den Transito, denn die ausländischen Käufer sind mehr konservativ, und wenn ihre Methoden einmal auf französische Ware eingestellt sind, lassen sie sich auch davon nicht so leicht abbringen. Bei unserem Inlandskonsum hat der Verbrauch an spanischem Harz erheblich zugenommen, denn relativ stellt sich die Ware billiger als die amerikanische, und vor allen Dingen können auch genau wie bei dem französischen Harz die feinsten Sorten geliefert werden, die über die amerikanischen Spitzentypen WG und WW hinausgehen. Die amerikanischen Verkäufer sind für den Rest des Winters zuversichtlicher gestimmt als seither; die Frage seitens der Industrie des eigenen Landes nimmt zu und muß ständig wiederkehren, da die Versorgung überall bei den Verbrauchern eine nur mäßige ist. Auch in der letzten Woche wieder wurde drüben an hellen Sorten alles aus dem Markt genommen, was zum Angebot kam, und es soll noch unbefriedigte Frage übrig geblieben sein.

Der Hamburger Loko-Markt paßt sich, ebenso wie der Markt in London, ganz dieser Situation an und brachte für WG und WW in den letzten Tagen Preisaufgänge um 20 bis 30 Cents; kleinere Zufuhren von drüben, die im Laufe der Woche hereinkamen, waren schnell vergriffen, und die Bestände gerade in den besseren Sachen sind sehr klein geworden. Auch die nach dem Inlande gelegten Konsignationsposten sind zusammengeschmolzen, und selbst von den mittleren und unteren Graden sind die Bestände nicht sehr erheblich. Auch für die letzteren festigten sich die Notierungen und halten diese Woche um 10 bis 15 Cents höher als zuvor.

Im allgemeinen ist das deutsche Geschäft zwar schleppend, und besonders an unserem Platze bekommt man dies zu verspüren; immerhin liegen Anzeichen vor, als ob mit einer Belebung bald zu rechnen sein wird, und es steht zu erwarten, daß gerade für Harz dann die Kauflust sehr rege werden wird, weil in den letzten Monaten über den nächsten unbedingten Bedarf hinaus nur wenig unternommen worden ist. An und für sich ist das zu bedauern, denn ohne Frage wird, sobald sich noch etwas mehr Interesse an den Abladungsmärkten geltend macht, die Preissteigerung kräftiger als bisher einsetzen, da die Produzenten und Ablader auf diese Entwicklung längst warten und sich dann schadlos halten werden für das, was sie nach ihren Angaben während der laufenden Saison infolge zu schlechter Preise bereits verloren oder besser gesagt nicht verdient haben.

Wenn in früheren Jahren eine Periode solchen Preistiefstandes zu verzeichnen war, so wurde sie — zum mindesten durch die Spekulation in den Abladungsgebieten — gehörig ausgenützt, und Harz als Spekulations-Objekt war häufig genug verlockend. Jetzt scheint sich die Sache geändert zu haben, wenigstens haben die letzten Jahre keinen Anreiz zu solchen Unternehmungen geboten, es mag aber immerhin sein, daß der Zeitpunkt nicht allzuferne liegt, wo sich auch die Spekulanten des Produktes wieder mehr annehmen werden. Das gleiche gilt von Terpentinöl, das heute noch gewisse Chancen bietet, aber auf spekulativem Gebiete ebenfalls vernachlässigt worden ist, eine Erscheinung, die wohl mit der ganzen verwirrten Wirtschaftslage zusammenhängt, vielleicht auch damit, daß bisher der Devisenmarkt bessere Gelegenheit zum Spielen geboten hatte. Auch jetzt fehlt es bei uns nicht an Leuten, die sich an umfangreichen Baisseoperationen in Franken austoben. Erst wenn allen diesen Gelegenheiten der Boden entzogen sein wird, dürfte man sich im Warengeschäft wieder mehr spekulativ betätigen, und für das Geschäft im allgemeinen und auch für das Harzgeschäft ist das für den Konsum nicht immer von Nachteil.

Die letzten Preise, welche man hier für greifbares Harz hörte, waren: Für amerikanische Ware F/G $ 5,25 bis 5,40 je nach Lager, wobei ab Zollstadt-Lager eben mit Rücksicht auf die billigeren Abtransportspesen höhere Preise gefragt werden als ab Transitlager. Für amerik. WW frug man zuletzt bereits $ 8,20 bis 8,30 e. K und WG war unter 7,80 bis 7,90 auch nicht mehr zu haben. Die spanischen Preise korrespondieren in den hellen Sorten fast mit den amerikanischen, teilweise lagen sie auch 10 bis 20 Cents billiger als diese.

Terpentinöl loko kostete zuletzt bei weiterem Steigen $ 36 bis 36½.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 18. Januar 1924.

Wenn erwartet wird, daß die Verlängerung der Arbeitszeit in den wichtigsten deutschen Industrien eine weitere Preissenkung herbeiführt, so muß leider vom Mineralölmarkt gerade das Gegenteil behauptet werden. Infolge der weiteren festen Rohölnotierungen in Amerika und Erhöhung der Tonnage haben die Preise weiter angezogen. Es notieren im Großhandel per Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden in Rentenmarkwährung:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50	GM 33,80 bis 52,50
Amerik. Spindelöl-Raffinat, Visk. ca. 2—7 b/20	GM 32 bis 33,80
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240—320	GM 37,80 bis 51,45
Halbraffinat, Visk. ca. 4—15 b/50	GM 41,35 bis 42
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240	GM 26,25
Maschinenöl-Destillat, Visk. ca. 2—7 b/50	GM 30,45 bis 33,60
Spindelöl-Destillat, Visk. ca. 2—7 b/20	GM 30 bis 30,45
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 53,55
Gasöl	GM 12 unverzollt
Bohröl, weißlöslich	GM 39,90
Vaselin, gelb	GM 50,40
Wagenfett	GM 19,95
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

Augsburg 2, den 21. Januar 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 53
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 32
Ätznatron 125/28°	„ 36
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85% techn.	„ 120
Antichlor, feinkrist.	„ 15
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium, Kristallmehl	„ 25
Chlorkalk	„ 17,50
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8
Chlorcalcium 90/95	„ 18
Dextrin	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,50
Essigsäure 80%	„ 125
Gelbkali	„ 175
Gelbnatron	„ 90
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,50
Glaubersalz, kalz.	„ 8,50
Glyzerin 28° Bé D. A. B. V.	„ 160
Hirschhornsalz, pulv.	„ 50
Kalialaun	„ 17,50
Kaliumbichromat	„ 105
Kartoffelmehl	„ 35
Kupfervitriol	„ 40
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum ven.	„ 16
Natriumbichromat	„ 100
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure	„ 70
Pottasche 96/98%	„ 42
Salmiak	„ 45
Salmiakgeist	„ 33
Salzsäure	„ 2,80
Soda, krist.	„ 8
Soda, kalz.	„ 12
Schwefelnatrium, konz.	„ 28
Schwefelnatrium, krist.	„ 17
Schwefelsäure, 60° Bé	„ 7,25
Schwefelsäure, 66° Bé	„ 11
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 80

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern.

Die Nachfrage nach Ätzalkalien war eine starke, es wurden wieder größere Umsätze erzielt.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 12. Januar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	34	18.10
Ätznatron, pulv.	225	
Ätzkali 88/92%	53,50	28
Antichlor, krist.	17,75	8.10
Antichlor, Perlform	20,60	9.10
Bittersalz	4	1.19
Bleiglätte, rein	95	46
Bleimennige, rein	82	40
Borax, krist.	50	25
Chlorcalcium 70/5	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27.10
Chlorkalk 110/15%	20	7.17/6
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	6	2.15
Essigsäure 80%	135	45

	Inland (p. 100 kg	Export p. 1000 kg)
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	4,50	2.15
Glaubersalz, kalz.	12,50	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	18	7.17/6
Kalialaun in Stücken	20	8.10
Kali, chlorsaures	60	24
Bariumkarbonat 98/100%		11
Kalilauge 50° Bé	33	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21
Kaliumbichromat	110	52.10
Lithopone RS	40	18
Naphtalin in Schuppen	33	15.17.6
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	19	
Oxalsäure 98/100%	75	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	50	20
Salmiak, feinkrist.	47	22.15
Schwefelnatrium 60/2%	28	12.15
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé	2,90	4.12
Soda, kalz. 96/8%	14	6.10
Soda, krist.	10,50	4.15
Tonerde, schwefelsaure 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefelsaure 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,70	4.17
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		8
Zinkweiß Rotsiegel	75	38

Der Inlandsmarkt war etwas lebhafter. Soda und Tonerde waren sehr gesucht. Das Exportgeschäft war absolut leblos.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Hamburg 11, den 19. Januar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Atznatron 125/8°	33	18.10
Atznatron, pulv.	225	
Atzkali 88/92%	53,50	28
Antichlor, krist.	17,75	8,10
Antichlor, Perlform	20,50	9.10
Bittersalz	3,70	1.19
Bleiglätte, rein	90	47
Bleimennige, rein	84	40
Borax, krist.	50	25
Chlorcalcium 70/5%	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27. 5
Chlorkalk 110/15%	20	8
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	6	2.15
Essigsäure 80%	135	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	4	2.15
Glaubersalz, kalz.	12,50	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	18	7.17/6
Kalialaun in Stücken	20	8.10
Kali, chlorsaures	60	24
Bariumkarbonat 98/100%		11
Kalilauge 50° Bé	33	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21
Kaliumbichromat	110	52,10
Lithopone RS	42	18
Naphtalin in Schuppen	33	16
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	19	
Oxalsäure 98/100%	75	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	50	20
Salmiak, feinkrist.	46	22.15
Schwefelnatrium 60/2%	28	12.17
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé	2,90	4.12
Soda, kalz. 96/8%	14	6.10
Soda, krist.	10	4.15
Tonerde, schwefelsaure, 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefels. 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,70	4.17
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		8
Zinkweiß Rotsiegel	78	40

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinrich Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Nord" Benzin- und Öl-VertriebsGesellschaft m. b. H. Vertrieb, Import und Export technischer Öle und Fette sowie Benzin und Petroleum. Stammkapital 1 000 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Hans Wirtz, Kaufmann Hermann Simsch.

† Bremen. Victor v. d. Osten G. m. b. H. Ein- und Verkauf sowie Vermittlung von Einkäufen und Verkäufen aller für die Öl- und Margarine-Industrie in Frage kommenden Rohstoffe, Halb- und Ganzfabrikate. Stammkapital 10 Billionen M. Geschäftsführer Direktor Johannes Paul Otto Witte und Kaufmann Hinrich Christoph Gerken.

† Budapest. Gladiator Seifen- und chemische Fabrik, IX., Soroksári-ut 122. Die Fa. Hauer & Co. A.-G. hat die Anlage der Talgschmelze und Seifenfabrik I. Fr. Duppai für die Zwecke der durch sie errichteten Gladiator Seifen- und chemische Fabrik gemietet. Es wurden zum geschäftsführenden Direktor des neuen Unternehmens Géza Hoffmann, zum techn. Direktor Ing.-Chemiker Eugen Fábry und zum Leiter der Talgschmelze I. Fr. Duppai jun. gewählt. (Vegyi Ipar.)

† Dortmund. „Wepag" Westdeutsche Parfümerie- und Seifen-Industrie A.-G., Helle 9. Herstellung, Einkauf und Verkauf von Waren jeder Art, deren Drogerien, Parfümerien, Friseur- und einschlägige Geschäfte bedürfen, sowie Vornahme aller Handlungen, welche sich in irgendeiner Weise auf die Fabrikation von derartigen Waren und den damit verknüpften Handel beziehen; ferner Herstellung sowie Einkauf und Verkauf in Tabakwaren und Stahlwaren jeder Art. Grundkapital 300 Millionen Mark. Die Gründer der Gesellschaft sind: 1. Die offene Handelsgesellschaft in Firma Mertz & Co. Bankgeschäft in Berlin W 8, 2. Kaufmann Anton Lüke zu Dortmund, 3. Kommerzienrat Karl Lindemann in Berlin-Schöneberg, 4. Rechtsanwalt Dr. jur. Wilhelm Nuß zu Dortmund, 5. Kaufmann Wilhelm Böhmer in Steele-Ruhr. Diese Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. Vorstand ist Kaufmann Max Felsch in Essen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: 1. Rechtsanwalt Dr. jur. Wilhelm Nuß zu Dortmund, 2. Kommerzienrat Karl Lindemann in Berlin-Schöneberg, 3. Kaufmann Wilhelm Böhmer in Steele-Ruhr. — † „Haagner & Bernhardt, G. m. b. H., Weißenburger-Straße 37. Herstellung und Vertrieb von Zahnpasta, Hautcreme, Puder, Haarwasser und Parfüm. Stammkapital 2 000 000 M. Geschäftsführer Dentist Adolf Haagner und Kaufmann Alois Bernhardt.

† Gummersbach. Oberbergische Vertriebsgesellschaft chem.-techn. Produkte E. & H. Euteneuer, Kalkuhl bei Hülsenbusch. Persönlich haftende Gesellschafter Erwin Euteneuer, Kaufmann, Heinrich Euteneuer, Kaufmann.

† Hamburg. Saaten-Einfuhr und Ölvertriebs-Aktiengesellschaft. Einfuhr von Öl, Saaten und Vertrieb der daraus hergestellten Produkte sowie Abschluß aller damit im Zusammenhang stehenden Geschäfte. Grundkapital 100 000 000 M. Vorstand Walter Barrenscheen, Kaufmann zu Magdeburg. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Walter Barrenscheen, Kaufmann, zu Magdeburg, 2. Walter Döpelheuer, Kaufmann, zu Croppenstedt, 3. Ewald Fricke, Kaufmann zu Eisleben, 4. Paul Nethe, Fabrikbesitzer, zu Tangermünde, 5. Carl A. Sentpaul, Fabrikant, zu Hildesheim. Die Ausgabe der Aktien erfolgt zum Nennwert. Der erste Aufsichtsrat besteht aus den zu 2 bis 5 genannten Gründern.

† Hamburg. Märkische Seifen-Industrie offene Handelsgesellschaft Zweigniederlassung Hamburg, Zweigniederlassung der Firma Märkische Seifenindustrie offene Handelsgesellschaft zu Witten. Gesellschafter: Arthur Imhausen und Clemens Stallmeyer, beide Fabrikbesitzer, zu Witten. Die offene Handelsgesellschaft hat am 9. März 1920 begonnen. Gesamtprokura ist erteilt an Dr. Ferdinand Engeroff und Martin Luther. — † Jürgensen-Krog & Jepsen G. m. b. H. Handel mit allen Rohmaterialien und Produkten der Öl- und Fettindustrie für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Theodor Jepsen, zu Flensburg, und Nane Jürgensen-Krog, zu Hamburg, Kaufleute.

† Hannover. Hackowa, Fabrik technischer Öle und Fette Aktiengesellschaft, Hildesheimer Str. 17 A. Herstellung und Vertrieb von technischen Ölen und Fetten sowie Wachswaren aller Art und Handel mit allen diesen Waren. Grundkapital 6 000 000 Mark. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Kaufmann Justus Hackenberg in Berlin, 2. Kaufmann Reinhold Mönkedieck in Hannover, 3. Bergwerksdiektor Friedrich Hirsch in Hannover, 4. Bergwerksdirektor Gustav Cordes in Bremen, 5. Direktor Theodor Lauter in Hannover. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Justizrat Wilhelm Nölke in Hannover, Vorsitzender, 2. Oberfinanzrat a. D. Adolf Andrae in Hannover, stellvertretender Vorsitzender, 3. Kaufmann Heinrich Gudehus in Hamburg, 4. Bergwerksdirektor Friedrich Hirsch in Hanno-

ver, 5. Generaldirektor Hermann Gustav Schmidt in Bremen, 6. Bergwerksdirektor Gustav Cordes in Bremen.

† Kaiserslautern. Phönix-Aktiengesellschaft für Petrolprodukte Kaiserslautern. Fabrikation von Spezialbetriebsstoffen, Kerzen, Ölen, Fetten und dergleichen, Handel mit diesen und ähnlichen Produkten — Benzin, Petroleum und allen Arten von Betriebsstoffen —, Einfuhr von Mineralölen aus dem Auslande, ferner Fortführung der Unternehmung der bisherigen Phönix-Aktiengesellschaft für Petrolprodukte Kaiserslautern, soweit die Hauptniederlassung in Kaiserslautern in Frage kommt. Grundkapital 25 000 000 M. Vorstandsmitglieder: 1. Friedrich Arnet, Kaufmann, 2. Erwin Schwehm, Kaufmann. Mitglieder des Aufsichtsrats: 1. Dr. Erich Kehr, Rechtsanwalt in Kaiserslautern, 2. Karl Schmidt, Bankdirektor, allda, 3. Dr. Willi Lewin, Stadtrat a. D. in Frankfurt a. M., 4. André Rueff, Kaufmann, allda, 5. Louis Georg, Großkaufmann in Kaiserslautern. Gesellschaftsgründer: 1. Firma „Phönix Deutsch-Rumänische Mineralöl-Aktiengesellschaft“ in Frankfurt a. Main, 2. Firma „Deutsch-Russische Gesellschaft für Import und Export mit beschränkter Haftung“ in Berlin, 3. Friedrich Arnet, obengenannt, 4. Erwin Schwehm, obengenannt, 5. Richard Mayer, Fabrikant in Kaiserslautern. Gegen Gewährung von 10 000 Stück Aktien im Gesamtbetrage von 10 000 000 M bringt die Firma „Phönix Deutsch-Rumänische Mineralöl-Aktiengesellschaft“ in Frankfurt a. M. in die Gesellschaft ein den gesamten auf die Niederlassung Kaiserslautern entfallenden Teil ihres Geschäftsvermögens, ausweislich der bei den Registerakten befindlichen Bilanz vom 6. August 1923, aus welcher sich die Vermögenswerte sowie die Aktiven und Passiven ergeben.

† Leipzig. H. Harrsch Nachfolger G. m. b. H. Zweigstelle Leipzig in Leipzig (Zentralstr. 1), Zweigniederlassung der in Frankfurt a. M. unter der Firma H. Harrsch Nachfolger G. m. b. H. bestehenden Hauptniederlassung.

† Ljubljana. Jugoslawische Öl- und Farbenindustrie-A.-G.. Vegetabilische Öle, Firnisse, Lacke, Erdfarben, Putzpasten, Fette u. dgl. Grundkapital 1 250 000 Dinar.

† München. Cordes Handels-Aktien-Gesellschaft, Feldkirchen bei München. Handel mit Ölprodukten und chemischen Artikeln im In- und Auslande, insbesondere Vertrieb der Erzeugnisse der Neußer Ölproduktenwerke Heinrich Cordes A.-G. in Düsseldorf, der Deutschen Lack- und Farbenfabrik A.-G. in Ratingen bei Düsseldorf sowie der Vereinigten Kitt- und Spachtelwerke A.-G. in Hamburg-Bergedorf, Beteiligung an in- und ausländischen Unternehmungen der chemischen Industrie. Grundkapital 2 000 000 000 M. Vorstandsmitglieder: Dr. Viktor Beyer, Rechtsanwalt in Gräfelfing, Hans Bohlen, Direktor in Karlsruhe. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: Generaldirektor Heinrich Cordes in Karlsruhe, die Firma Heinrich Cordes, G. m. b. H. in München, Bankdirektor Hans Bohlen, Josef Knoll, Kaufmann, Kaufmann Alfred Kresse, diese in Karlsruhe. Die Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Generaldirektor Heinrich Cordes in Karlsruhe, Fabrikdirektor Hans Georg Wolf in Düsseldorf, Rechtsanwalt Justizrat Ludwig Müller in München. — † Mineralöl-Lager und Handels-Aktiengesellschaft. Lagerung und Handel mit Mineralölen und deren Erzeugnissen, Ein- und Ausfuhr dieser Produkte, Herstellung und Vertrieb technischer Öle und Fette und verwandter Waren. Grundkapital 5 100 000 M. Vorstand Emil Grosse, Kaufmann in Braunschweig. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: Kaufmann Wilhelm Voß, Diplomingenieur Hermann Munte, Diplomkaufmann Gustav Kasper, Kaufmann Heinz Jürgens, Kaufmann Adolf Steinkamp, alle in Braunschweig. Die Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Fabrikbesitzer Otto Schäfer, Direktor der Portlandzementfabrik Hoiersdorf bei Schöningen, Numismatiker Dr. phil. Franz Ferdinand Kraus in Braunschweig, Rechtsanwalt Hans Munte in Braunschweig, Fritz Schuberth, Generaldirektor in Braunschweig. Geschäftslokal: Römerstr. 37/II, b. Freissinger.

† Ratibor. Georg Berger Seifen-Parfümerie-Großhandlung. Inhaber Kaufmann Georg Berger.

† Seehausen, Kr. Wanzleben. „Copalm“ G. m. b. H. in Eilsleben. An- und Verkauf, Fabrikation von Speisefetten aller Art sowie Vertrieb solcher Erzeugnisse, Beteiligung an oder Erwerb ähnlicher Betriebe. Stammkapital 6 000 000 M. Geschäftsführer Fabrikant Ewald Fricke, Eilsleben.

† Würzburg. Löco-Gesellschaft Löwenstein und Metzger. Gesellschafter Karl Löwenstein und Karl Metzger, beide Kaufleute. Groß- und Kleinhandel mit chem.-techn. Artikeln. Prokurist Alois Weber, Kaufmann. Geschäftsräume Burkarderstr. 22.

† Zwingenberg, Hessen. Weißbach & Co. G. m. b. H., Auerbach a. d. Bergstraße. Herstellung und Vertrieb von chemischen Produkten, insbesondere von Polituren, Beizen, Mattierungen, Lacken und ähnlichen Erzeugnissen. Stammkapital Eintausend Goldmark. Gesellschafter und Geschäftsführer sind: Paul Schneider, Kaufmann, Richard Weißbach, Fabrikant, in Auerbach a. d. B.

Berlin. Koholyt A.-G. Zum Vorstandsmitgliede ist bestellt Dr.-Ing. Edmund Stinnes in Berlin mit der Befugnis, die Gesellschaft allein zu vertreten. Professor Siegfried Richard Hilpert ist ermächtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten. Prokurist: Dr. Karl Marr.

Düsseldorf. Düsseldorfer Leimindustrie Riesenbürger & Vehlber. Das Geschäft ist mit dem Firmenrecht an Kaufmann Wilhelm Grohe veräußert. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Wilhelm Grohe ausgeschlossen.

Evansville, Ind., U. S. A. Herr Seifenfabrikant Adolph Melzer verschied im Alter von 79 Jahren.

Freital. Mineralöl-Verarbeitungs-Gesellschaft m. b. H. Dr. Karl Julius Swoboda als Geschäftsführer ausgeschieden. Prokura Reinhold Kuhn erloschen. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Fabrikdirektoren Arthur Pretzschner und Hermann Brucklacher, beide in Dresden.

Fulda. Fuldaer Seifenfabrik Franz Josef Kaiser. Dem Kaufmann Müller ist Prokura erteilt.

Guben. Gubener Seifenfabrik Paulig & Co., G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Joseph Mathy ist Liquidator.

Hamburg. Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Dr. jur. Otto Patow, Assessor, zu Hamburg.

-m. Kopenhagen. Die Speditionsfirma Carl Lassens Filial, welche durch fehlende Einfuhrerlaubnis, langes Lagern in Hamburg etc. den Versand von 4 Waggons technischem Fett und Kokosfettsäure von Stationen Jütlands an die A.-G. Bondy, Marton & Co. in Budapest ab November 1922 um ca. 12 Wochen verzögert hatte, wurde vom Kopenhagener Handelsgericht zu 4000 Kr. Schadenersatz verurteilt, die Gerichtskosten jedoch aufgehoben. Die Ware war inzwischen im Preise stark gefallen, und Käufer verlangte 20 400 Kr. Schadenersatz.

-m. Kopenhagen. M. B. Cohn, Großhandlung in technischen Ölen und Maschinenbedarf mit Lager im Freihafen, feierte 75jähriges Bestehen. — -m. Großhändler Aug. Wivel (in Firma Parfumeri Breining sowie Madsen & Wivel) feierte seinen 60. Geburtstag. — -m. Die Schmierölgroßhandlung A. Baess & Co., Nyelandsvej 26, nahm Herstellung von dänischem „Mop“-öl für Fußboden und von Schuhcreme „Aco“ auf. — -m. In den Vorstand der Paraffin- und Ceresinfabrik und Großhandlung Alfred Thomsen & Co. trat, an Stelle von H. Oberbech-Clausen, Ingenieur C. D. Hansen ein. E. Monberg ist nicht mehr Direktor.

-m. Liverpool. Dr. E. K. Muspratt, Präsident der United Alkali Co., Mitgründer der Universität Liverpool, der am 1. September, 90 Jahre alt, starb, hinterläßt ein Vermögen von 430 744 £.

München. A. Gallus & Co. techn. Öle und Fette. Offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Gesellschafter August Gallus und Friedrich Linsmaier gelöscht; nunmehrige Inhaberin: Maria Gallus, Kaufmannsehefrau. Forderungen und Verbindlichkeiten aus dem Geschäftsbetriebe der bisherigen offenen Handelsgesellschaft sind nicht übernommen.

München. Speisefettfabrik Isarvorstadt mit beschränkter Haftung in Liquidation. Firma gelöscht.

-m. New York. Die dänische Sameneinfuhrfirma Henning, Harving Co., Inc., hier, übernahm den Alleinverkauf des dänischen Rattenvertilgungsmittels „Ratin“ für die Vereinigten Staaten.

Rotterdam. Hugo Löwenstein. Die Firma wurde am 1. Januar in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Herrn G. vom Bovert wurde Einzelprokura erteilt.

-m. Sandefjord, Norwegen. Hvalfanger A.-S. „Vega“ ist in Bildung begriffen mit 1,5 Mill. Kr. Aktienkapital, um mit schwimmender Kocherei und 3 Fangschiffen an der Ostküste von Kamchatka Walfang zu treiben, worauf sie gegen 5% des Fangwertes, mindestens aber 2000 £ Abgabe jährlich, Konzession erhielt.

-m. Tönsberg, Norwegen. Für Walfang an der Küste von Afrika ist Hvalfangst A.-S. „Africa“ mit 900 000 Kr. Aktienkapital, wovon die Gründer 150 000 Kr. zeichneten, in Bildung begriffen. Sie pachtete auf 4 Jahre die alte Fangstation in Walvis (vormals Walfish) Bay, Britisch-Südafrika. Mitdirektor wird Konsul Th. Bugge, Tönsberg.

-m. Wasa, Finnland. Wasa Tvalaktiebolag nahm Herstellung von Spiralkerzen, sowohl für Kronleuchter wie Tannenbäume, auf. Der Preis ist 9,50 f. M. das Paket für weiße, 10 f. M. für bunte.

-m. **Der norwegische Walfang.** Die zurzeit günstige Marktlage für Produkte des norwegischen Walfangs hat in den letzten Monaten eine Reihe von Neugründungen für Fang nicht allein im Südlichen Eismeer, sondern auch im Stillen Ozean und an der Afrikaküste veranlaßt. „Sjöfartstitende“ warnt darum vor der Gefahr der Überfüllung auf diesem Gebiet und vor Spekulation in Walfangaktien.

-m. **Großer Waltranverkauf nach Amerika.** Die norwegischen Walfangstationen im Südlichen Eismeer verkauften am 3. Januar 175 000 Faß Tran zu Preisen von 28 bis 35 £ das Faß, zum Gesamtwerte von ca. 30 Mill. Kr. an eine nordamerikanische Firma.

-m. **Norwegischer Waltranverkauf.** Der norwegische Walfangerverein verkaufte Ende November 80 000 Faß Waltran im Werte von ca. 13 Mill. Kr. an die amerikanische Seifenfabriksfirma Procter & Gamble.

Vom Weltmarkt.

Einfuhr von Ölsaaten u. dgl. nach Deutschland in den ersten 8 Monaten 1923 (1922).

	1923	1922
Leinsaat	46 154	76 782 t
Rapssaat	51 584	88 137 „
Baumwollsaat	19 538	9 444 „
Sojabohnen	68 559	60 621 „
Palmkerne	82 990	69 180 „
Kopra	107 462	185 727 „
Sesamsaat	25 624	14 896 „
Erdnüsse	34 366	57 151 „
	436 277	561 938 „

Brasilien. Produktion von Karnaubawachs. „Lateinamerika (B)" schreibt: Mit dem Karnaubawachs wird es Brasilien möglicherweise ähnlich gehen wie mit dem Kautschuk. Die Palme Copernicia Cerifera, welche das Wachs liefert, wächst überall in den Nordstaaten wild, indes wird die Wachsgewinnung in einer so irrationellen Weise betrieben, daß die Palmen massenhaft eingehen. Auf der Insel Ceylon ansässige Pflanzer haben sich vor längerer Zeit in Ceará Samen der Palme besorgt und mit ihnen Versuche angestellt, die sehr befriedigend ausgefallen sein sollen. Man wird auf Ceylon demnächst schon mit der Gewinnung von Wachs beginnen, und die Zeit ist vielleicht nicht mehr allzu fern, wo Ceylon Brasilien mit Karnaubawachs eine ähnliche Konkurrenz macht wie die Malayenstaaten mit Kautschuk. Die brasilianische Ausfuhr von Karnaubawachs ist in den letzten 10 Jahren stationär geblieben. Es wurden exportiert 1913: 3867 t, 1915: 5897 t, 1916: 4167 t, 1917: 3669 t, 1918: 4214 t, 1919: 6224 t, 1920: 3515 t und 1921: 3906 t.

(Chem. Ind.)

Industrie des Auslandes.

Aus der chinesischen Ölindustrie. Das Zentrum der chinesischen Industrie für vegetabilische Öle ist Hankow. In Hankow gibt es zwei Arten von Ölfabriken, nämlich Ölmühlen, unter denen insbesondere die Bean Oil Factory in Hanyang zu nennen ist, und Ölraffinerien, in denen das einheimische Öl für Exportzwecke gereinigt wird. Die letztgenannten werden von fremden Kaufleuten betrieben; unter ihnen sind die wichtigsten die folgenden: Tien Shun Company (tägl. Höchstleistung 190 000 Catties Bohnenöl und 3500 Catties Bohnenkuchen), Yung Chang Yuan (17 000 Catties Bohnenöl und 3000 Catties Bohnenkuchen), Fu Ho (11 000 Catties Bohnenöl und 2000 Catties Bohnenkuchen), Shun Feng (11 000 Catties Bohnenöl und 2000 Catties Bohnenkuchen). Die Jit-Hwa Oil Factory in Hankow, die gleichfalls Baumwollsaatöl herstellt, wird von einer Gruppe japanischer Interessenten unterhalten. Außer den genannten Betrieben bestehen etwa noch sechs weitere, von englischen, amerikanischen und andern in Hankow ansässigen fremden Kaufleuten gegründete Ölraffinerien. Der Transport der Waren aus dem Innern Chinas nach Hankow erfolgt in Bambuskörben; für Ausfuhrzwecke werden sie in hölzerne Fässer umgepackt. Die Kosten der Umpackung, Verladung und der Zollgebühren werden mit etwa 14% des Marktwertes anzusetzen sein. Außer den erwähnten Unkosten kommen bei der Ausfuhr noch die Frachtgebühren und die Verschiffung von Hankow nach Shanghai in Frage, die pro Pikul gegenwärtig 33 Taelcents betragen.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Zölle und Steuern.

-m. **Schweden.** In das Verzeichnis von Waren, auf welche bei Wiederausfuhr eine Zollrückvergütung gewährt werden kann, wurde durch neue Verordnung rohes Leinöl aufgenommen.

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Allgemeines. Bezüglich der Frage, ob bei einem Verkauf von Waren an Ausländer mit der Vereinbarung des überreichten Bestellscheins: „½ Anzahlung, ½ sofort nach Empfang" die Ausländer die Anzahlung sofort bei Auftragserteilung leisten, läßt sich ein Handelsgebrauch nicht feststellen. Grundsätzlich ist nach kaufmännischer Auffassung bei einer solchen Vereinbarung die Anzahlung bei der Bestellung und nicht 16 Tage nach der Bestellung zu leisten.

Angestellte. Ein junges Mädchen, das lediglich das Telephon zu bedienen und Botengänge (ausnahmsweise) zu besorgen hat, mit Schreibarbeiten oder mit sonstigen anderen kaufmännischen Nebenarbeiten aber nicht beschäftigt wird, ist u. E. nicht als kaufmännische Angestellte anzusehen. Hierbei wird vorausgesetzt, daß es sich nicht etwa um die Bedienung einer Telephonzentrale mit einer Reihe von Anschlüssen handelt, wobei das Mädchen Auskünfte verschiedener Art zu erteilen und in gewisser Weise selbständig zu disponieren hat.

Azetylenflaschen. Mangels abweichender Vereinbarung reist bei Versandgeschäften ganz allgemein jede Ware auf Gefahr des Empfängers; für Azetylenflaschen gilt nichts besonderes. Leihflaschen reisen bei Rücksendung auf Gefahr des Entleihers.

Devisen. Ein Geschäft — Kauf von Reichsmark gegen holländische Gulden, zu liefern innerhalb eines Monats, jedoch bis längstens 26. Februar — ist nach den Gebräuchen der Berliner wie Amsterdamer Börse als ein Fixgeschäft anzusehen. Wenn eine Partei von dem Geschäft zurücktritt, ist nach neuerer Berliner Börsenusance das Geschäft spätestens innerhalb von drei Tagen glattzustellen und der Unterschied der Gegenpartei aufzugeben. Ist die Glattstellung später bewirkt worden, so verliert die vertragstreue Partei hierdurch nicht ihre Rechte aus dem Geschäft; sie kann aber der Gegenpartei keinen dieser ungünstigeren Kurs berechnen als den für sie (die vertragstreue Partei) ungünstigsten Kurs, der während der drei Tage bestanden hat, an denen die Zwangsregelung hätte vorgenommen werden müssen. Ist die Zwangsregelung ungewöhnlich lange verzögert und auch nicht gegen den Rücktritt Einspruch erhoben worden, so ist daraus allerdings eine Stornierung des Geschäfts zu folgern. Nach Amsterdamer Gebrauch ist, unseren Erkundigungen zufolge, die vertragstreue Partei nicht verpflichtet, beim Rücktritt der Gegenpartei vom Vertrage die Glattstellung eines Geschäfts der genannten Art vorzunehmen, wenngleich eine solche Glattstellung häufig im gegenseitigen Einverständnisse erfolgt. Die Unterlassung der Glattstellung hat deshalb auf die Rechte des vertragstreuen Teils aus dem Vertrage keinen Einfluß.

Firnis. Unter der Bezeichnung Firnis, wohl eine Ableitung von Vernix (Lack), werden verschiedene Anstrichmittel verstanden; auch Lacke fallen unter den Begriff „Firnis". Demnach ist eine Bezeichnung „reiner Firnis" ebensowenig ein bestimmter Begriff wie Firnis oder wirklicher Firnis. Wenn ein Verbraucher bei einem Farbenhändler schlechthin Firnis bestellt, so hat er keinen Anspruch auf reinen Leinölfirnis.

Inserate. Ein Handelsgebrauch, nach dem bei Anzeigenaufträgen für Fachzeitschriften Bezahlung erst nach Übersendung der einzelnen Belegexemplare zu erfolgen hat, besteht nicht. Wiewohl wir früher uns gutachtlich wie folgt geäußert haben: „Im Verkehr zwischen Inserenten und Zeitungen hat handelsüblich der Inserent, der ein Inserat mehrfach einrücken läßt, einen Anspruch auf Zusendung von Belegblättern oder Belegausschnitten für die Inserate. Unter allen Umständen müssen aber dem Inserenten die Nummern der Zeitung angegeben werden, in denen seine Inserate erschienen sind," muß die Mitteilung an den Inserenten, an welchen Tagen bezw. in welchen Nummern die bestellten Anzeigen veröffentlicht sind, falls nicht bei Auftragserteilung Lieferung von Belegnummern, -blättern oder -ausschnitten vereinbart worden ist, grundsätzlich genügen.

(Gerichtliche Gutachten der Berliner Handelskammer.)

-m. **Dänisches Handelskammer-Gutachten.** Das Komité der Grossserersocietet an der Kopenhagener Börse erklärte auf Anfrage: Unter „Oeo Stock" ist ein Produkt von ausschließlich Rindertalg zu verstehen, falls es nicht ausdrücklich als „Mutton Oleo Stock" bezeichnet wird. Die verkaufende englische Firma hatte auf Reklamation behauptet, „Oleo" könne sowohl „beef" wie „mutton" und zugleich „Mischung aus Rinder- und Hammeltalg" bedeuten.

Gesetze und Verordnungen.

Die Verordnung über Goldbilanzen. Zu der Goldbilanzenverordnung hat Dr. Sintenis, der durch seine Sonderarbeiten auf dem in Betracht kommenden Rechtsgebiet sowie durch seine hohe Stellung in der Bankwelt als Geschäftsinhaber der Berliner Handelsgesellschaft besonders dazu berechtigt ist, in der Januar-Nummer des „Bankarchivs" wie folgt Stellung genommen:

Dr. Sintenis hält es zunächst für unpraktisch, daß eine so wichtige, keineswegs einer besonderen Beschleunigung bedürfende Vorlage auf Grund des Ermächtigungsgesetzes gewissermaßen im Eilzugtempo abgefertigt wurde. Sollten für diese schleunige Behandlung steuerliche Gesichtspunkte maßgebend gewesen sein, so hätte die in der zweiten Steuernotverordnung geforderte Bewertung des gesamten Vermögens genügt. Wenn aber der innere Grund für die schleunige Verabschiedung der Verordnung darin zu sehen sei, daß hierdurch eine Grundlage für die Ertragsermittlung des neuen Geschäftsjahres gefunden werden sollte, so sei nicht einzusehen, wozu es der Umstürzung aller Grundlagen des Aktienrechts bedurft hätte; Vorschriften über die Errechnung des Ertrags hätten genügt. Sei endlich das Motiv über die Einführung von Goldbilanzen der Wunsch, die Grundsätze der Bilanzwahrheit und Bilanzklarheit gegenüber dem „Schwindel" mit den phantastischen Papiermarkziffern zu Ehren zu bringen, so sei es doch sehr fraglich, ob der Zeitpunkt für die obligatorische Einführung von Goldbilanzen schon gekommen sei.

Die Rentenmark sei gegenwärtig der sog. Goldmark gleich, sei aber doch nur eine inländische Zwischenwährung als Übergang zu der endgültigen, in ihrer Gestaltung noch gar nicht übersehbaren Goldwährung. Die Zugrundelegung der Goldmark sei besonders fehlerhaft, weil es zwar Papier- und Rentenmark-, Dollar-, Frank-, Pfund- und Guldenkonten gebe, aber keine Goldmarkkonten.

Zur Aktivseite bemerkt der Verfasser: Für Grundstücke lasse sich eine vernünftige Bewertung zurzeit überhaupt noch nicht aufstellen, geschweige denn für städtische Häuser. Ebenso würde ein völlig schiefes Bild entstehen, wollte

man für Fabrikgebäude mit ihrer maschinellen Einrichtung und dem sonstigen Inventar die Einstandspreise in Gold zugrunde legen. Man wisse nicht, inwieweit man diese Anlagen zu Buch stellen könne, solange ihre Rentabilität völlig in der Luft schwebe. Die gleiche Schwierigkeit ergebe sich bei der Einstellung der Waren und Effekten, deren Bewertung gerade in der letzten Zeit vielfachen Schwankungen ausgesetzt gewesen seien.

Auf der Passivseite stellten Hypotheken und Obligationen einen überhaupt nicht richtig zu bewertenden Unsicherheitsfaktor dar. Während die Aufwertung der deutschen Forderungen verboten werden solle, werde von den Amerikanern die Valorisierung ihrer Vorkriegsforderungen beansprucht. Das Hauptbedenken läge aber in der von der Verordnung beanspruchten Umstellung des Grundkapitals auf Goldmark. Diese sei fast undurchführbar. Die Vorzugsaktien seien in Gold gerechnet nur mit winzigen Beträgen eingezahlt. Der durch diese Aktiengattung beabsichtigte Schutz des Unternehmens gegenüber Überfremdung würde bei Durchführung der Verordnung in Fortfall kommen. Noch schwieriger gestalte sich die Sache bezüglich der in den Händen der Verwaltung befindlichen sog. Vorratsstammaktien. Die Hauptgefahr der Verordnung aber liege darin, daß alle das Unternehmen betreffenden Umstellungsvorgänge der breitesten Öffentlichkeit mitgeteilt werden müßten. Aufsichtsrat und Vorstand hätten zu prüfen und zu berichten, die Generalversammlung hätte zu beschließen, die Bilanz sei zu veröffentlichen, die Kapital- und Satzungsänderungen zum Handelsregister anzumelden. Die Umstellungsformen seien ebenfalls bedenklich; zum Hilfsmittel des Kapitalentwertungskontos werde man nur in Ausnahmefällen schreiten, die Vermehrung des Eigenkapitals durch neue Einlagen ließe sich nicht erzwingen.

Der Verfasser schließt mit dem Wunsche, daß die Durchberatung der Ausführungsbestimmungen mit besonderer Gründlichkeit und Sorgfalt erfolgen müsse. Sie werde vielleicht das Ergebnis zeitigen, daß die Voraussetzungen für die Umstellung der deutschen Handelswelt auf Gold noch nicht vorliegen und daß die Durchführung der vorzeitig herausgebrachten Verordnung zu vertagen sei. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Ein- und Ausfuhr.

Niederlande. Einfuhr von Parfümen und Toilettewassern. Die Einfuhr von Parfümen und Toilettewassern nach Holland ist ohne besondere Bewilligung gestattet. Sofern sie mit Alkohol zubereitet sind und mehr als 5% Alkohol enthalten, unterliegen sie einer Verbrauchsabgabe von 330 Fl pro hl, berechnet auf einen Alkoholgehalt von 50% bei 15° C. Außer dieser Verbrauchsabgabe wird noch ein Einfuhrzoll von 3,50 Fl pro hl erhoben. Wenn die Parfüme und Toilettewasser in den gleichen Verpackungen eingeführt werden, in denen sie im Einzelhandel an Private abgegeben werden, so ist es auf Antrag nicht möglich, die Hälfte der Verbrauchsabgabe für Alkohol zurückerstattet zu erhalten. Als solche Verpackung werden nur Gefäße von nicht mehr als ½ Liter Inhalt angesehen. Haut- und Zahncreme sowie Stangenbrillantine unterliegen einem Einfuhrzoll von 5% vom Fakturenwert der Ware.

Rechtskunde.

Berücksichtigung der Geldentwertung auch bei Zahlungsverzug. Den in Leipzig erscheinenden Reichsgerichtsbriefen entnehmen wir: „Nachdem das Reichsgericht in mehreren Entscheidungen der jüngsten Zeit wiederholt den Standpunkt eingenommen hat, daß dem Sachschuldner, der in Lieferungsverzug geraten ist, das Recht nicht versagt werden kann, die Geldentwertung in Gestalt der Aufwertung seines Anspruchs geltend zu machen, hat der erste Zivilsenat des höchsten Gerichtshofs am 22. Novbr. klar ausgesprochen, daß auch im Falle des Zahlungsverzuges einer Geldschuld der Gläubiger das Recht hat, gemäß § 288 Abs. 2 BGB. Schadensersatzansprüche geltend zu machen, die durch die Geldentwertung begründet sind. Veranlassung hierzu gab ein Rechtsstreit zwischen zwei Hamburger Firmen.

Auf einem Baumwolltransport von Bombay nach Hamburg, den eine englische Schiffahrtsgesellschaft ausgeführt hat, sind 25 Ballen verloren gegangen. Wegen dieses Verlustes erhebt die Klägerin Ansprüche auf Grund des Frachtvertrages und der Konnossemente gegen die Beklagte, die an die Stelle der englischen Reederei eingetreten ist. Nachdem das Landgericht Hamburg der Klage stattgegeben, zahlte die Beklagte am 27. Juni 1922 auf die Klageforderung den Betrag von rund M 94 000. Diese Summe entspricht dem Fakturenpreis der Ware zum Kurse vom 27. November 1920, dem Tage der Löschung des Dampfers. Infolgedessen hat das Oberlandesgericht Hamburg die Klage abgewiesen. Es ist keine Frage, daß die gezahlte Summe mit dem gemeinen Handelswert übereinstimmt, den das verloren gegangene Gut am Tage der Löschung hatte. (§ 611 HGB.) Die Klägerin verlangt jedoch die Aufwertung unter Berücksichtigung der Geldentwertung und macht in der beim Reichsgericht eingelegten Revision mehrere für den Baumwollhandel wesentlichen Punkte geltend.

Das Reichsgericht hat denn auch die Entscheidung des Oberlandesgerichts aufgehoben und die Sache zur anderweiten Verhandlung und Entscheidung an einen andern Senat des Oberlandesgerichts zurückverwiesen.

In den Entscheidungsgründen hierzu verwirft das Reichsgericht zunächst die Auffassung der Revision, daß der gemeine Handelswert in englischer Währung ersetzt werden müsse. Zur Aufhebung führte die Nichtberücksichtigung der Geldentwertung. Gesetzt den Fall, daß die Beklagte am 27. November 1920 der Klägerin gegenüber eine Markschuld gehabt habe (da der gemeine Handelswert der fehlenden Baumwollballen sich in Mark berechnen ließ), so ist die Beklagte jedenfalls mit der Zahlung ihrer so berechneten Schuld in Verzug gekommen, weil die Leistung bereits am 27. November 1920 fällig war und vor der Begleichung der Schuld wiederholt gemahnt worden ist. Die Folge dieses Verzuges ist, daß die Beklagte auch einen über die Verzugszinsen hinausgehenden Schaden der Klägerin gemäß § 288 Abs. 2 BGB. zu vertreten hat. Zu diesem Schaden gehört aber unter Umständen auch die während der Verzugszeit eingetretene Entwertung der deutschen Währung. Insbesondere ist das dann der Fall, wenn anzunehmen ist, daß die Klägerin die rechtzeitig erhaltene Entschädigungssumme so angelegt haben würde, daß sie der Geldentwertung entzogen worden wäre. Hier liegt das um so näher, weil behauptet ist, daß zu der maßgeblichen Zeit indische Baumwolle in Hamburg gerade in englischer Währung gehandelt wurde. Hinzu kommt noch, daß die deutschen Baumwollhändler ihr Lager ausschließlich in Goldwährung oder fremder Währung hielten, und daß nach den Bedingungen der Bremer Baumwollbörse bei Geschäften in fremder Währung alle Vergütungen in dieser Währung abgerechnet wurden, nach dem Kriege gewöhnlich in englischer Währung." (Frkf. Ztg.)

Haftung der Eisenbahn bei Funkenflug.

Von Syndikus Dr. *Kurz*, spezialjuristischer Berater in Eisenbahn-, Post-, Zoll-, Steuer- und Handelsrecht.

Bei der Frage, ob die Eisenbahn bei Funkenflug zu haften hat, kommt es zunächst darauf an, ob es sich um einen offenen oder um einen geschlossenen Wagen handelt. Im ersteren Falle haftet die Eisenbahn gemäß § 84 der Eisenbahnverkehrsordnung (E.-V.-O.) Beim Brand von offenen Wagen dagegen greift die Befreiungsvorschrift des § 86 der E.-V.-O. Platz, da Funkenflug zu den Gefahren gehört, die mit der Beförderung im offenen Wagen verbunden sind. Eine Haftung der Eisenbahn greift jedoch auch in diesem Falle Platz, wenn ein Verschulden der Eisenbahn vorliegt. Ein solches Verschulden ist nach der Rechtsprechung dann vorhanden, wenn der Funkenfänger nicht in Ordnung war oder der Wagen in unmittelbarer Nähe der Lokomotive eingestellt war. Dies ist in den meisten Fällen die Ursache des Inbrandgeratens. Es empfiehlt sich daher, bei Brandschäden bei der Eisenbahn stets durch einen sachkundigen Berater die bahnamtlichen Untersuchungsakten, zu deren Vorlage die Eisenbahn verpflichtet ist, nach der herrschenden Rechtsprechung darauf prüfen zu lassen, ob nicht ein Verschulden der Eisenbahn vorliegt.

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Irischer Freistaat. Eintragung von Handelsmarken. In einem Brief von W. H. Beeston, Direktor der „Trade Mark Protection Society" (London W. C. 2, 50 Lincoln's Inn Fields) wird darauf aufmerksam gemacht, daß es bis zum Erlaß eines Gesetzes über die Handelsmarken von größter Bedeutung ist, Handelsmarken in eine amtliche Liste im Ministerium für Handel und Industrie in Dublin eintragen zu lassen. Die so eingetragenen Marken werden bei der gesetzlichen Regelung die Priorität vor den nicht eingetragenen besitzen. Der Unterzeichnete übernimmt die Besorgung der Eintragung und bittet um Einsendung der nötigen Unterlagen in Duplikat. (Chem. Ind.)

Deutsches Reich. Keine Einzahlung patentamtlicher Gebühren mit Notgeld. Wenn von der rechtzeitigen Einzahlung patentamtlicher Gebühren die Erhaltung von Rechten (Patenten, Gebrauchsmustern, Warenzeichen) gesetzlich abhängig ist, so ist es, wie amtlich mitgeteilt wird, für den Einzahler von Nachteil, wenn er hierzu Notgeld oder sonstige Geldscheine von beschränktem Umlaufsverkehr bei der Kasse des Reichspatentamtes einzahlt. Selbst wenn, was dahingestellt bleiben mag, Rechtsnachteile durch Versäumung von Fristen infolge der Einsendung von Notgeld nicht entstehen sollten, so sind doch außer den Kosten für die Einlösung auch Weiterungen zu besorgen. Denn es ist damit zu rechnen, daß den Einsendern das Notgeld, soweit es nicht in Berlin umgetauscht werden kann, auf ihre Kosten zurückgeschickt wird und das Verfahren erst nach Einsendung eines genügenden Ersatzes weitergeht.

Sozialwirtschaftliches.

Frieden, Brot und Freiheit.

Von Dr.-Ing. e. h. *Kurt Sorge*, M. d. R., Präsident des Reichsverbandes der Deutschen Industrie.

„Frieden, Brot und Freiheit" war eine Losung, die nach den schweren fast übermenschlichen Opfern während des mehr als vierjährigen Ringens gegen beinahe die ganze Welt bei der Mehrheit des deutschen Volkes nur zu offenes Gehör fand und das

Verlangen nach Waffenstillstandsverhandlungen und Friedensabschluß, sei es auch zu jedem Preis, unaufhaltbar stärkte. Heute wissen wir, daß wir uns mit jedem Jahre, das dem Friedensschluß folgte, von „Frieden, Brot und Freiheit" immer weiter entfernten. Das Jahr 1923, das fünfte nach beendetem Kriegszustande, hat aber einwandfrei bewiesen, daß der Friede auf Grund des sogenannten Friedensvertrages in hohnvollem Widerspruch zum Friedensbegriff steht und eine Schmach für die gesamte Kulturwelt bedeutet.

Dreieinhalb Jahre nach Abschluß des „festen, gerechten und dauerhaften Friedens" — das ist der Wortlaut der Einleitung zum Versailler Friedensvertrage —, dringen aus nichtigen Gründen kriegsmäßig ausgerüstete starke französische und belgische Truppen in das friedlicher Arbeit nachgehende Ruhrgebiet ein und errichten eine Herrschaft, die zum Schein des Rechts zwar mit Gerichten — aber mit Kriegsgerichten — grausamer und rechtswidriger vorgeht, als es mit den völkerrechtlichen Bestimmungen mitten im Kriegszustande vereinbar wäre.

Der produktivste, lebenswichtigste Teil des Deutschen Reiches wird der deutschen Volkswirtschaft entrissen, und der in den Kriegsjahren und den folgenden „Friedensjahren" infolge der übermäßigen Reparationsleistungen schon stark geschwächte Wirtschaftskörper wird durch diesen Einbruch aufs tiefste erschüttert. Schwerste Opfer werden erneut vom deutschen Volke gefordert, Opfer, die den im Kriege gebrachten kaum nachstehen, die aber um so grausamer empfunden werden, weil sie unter der falschen Flagge eines sogenannten Friedens auf heimatlichem Boden fremden Völkern gegenüber ohne rechtliche Begründung gebracht werden müssen.

Der friedlose Zustand einer so hoch entwickelten Volkswirtschaft, wie es die deutsche ist, bringt auch für andere Völker schwere Störungen ihrer Volkswirtschaften. Für England beweist dies seine starke Arbeitslosigkeit, und auch Amerikas Interesse an den Zuständen in Europa beginnt zu wachsen, weil das seiner Auflösung entgegengehende Deutschland und das mitgeschädigte Europa für die Dauer nicht ohne nachteilige Einwirkungen auf die amerikanische Wirtschaft bleiben können.

Der Gang der Ereignisse aber seit dem Kriegsende, vor allem auch wieder im vergangenen Jahre, hat gezeigt, daß ausschlaggebend für die Möglichkeit der Gesundung Deutschlands und damit Europas nicht England und Amerika sind, sondern Frankreich. Trotz seines Besitzes an wertvollen deutschen Pfändern sieht auch dieses Land seine Volkswirtschaft immer tiefer auf der sinkenden Bahn gleiten und kann die Entwertung seiner Währung nicht hemmen. Es hat den Anschein, als wenn auch in Frankreich die Kreise derer wachsen, die sich der wahren Erkenntnis der Dinge nicht verschließen.

Dem tatsächlichen Friedenszustande entspricht Form und Maß der uns gewordenen „Freiheit". Wirtschaftliche Freiheit und Gleichberechtigung sind uns durch die harten Bedingungen des Versailler Diktates fast restlos genommen. Die Tätigkeit der verschiedenen Kontrollkommissionen, die wir erdulden müssen, sei in diesem Zusammenhange nur angedeutet. Der Ausgang des Düsseldorfer Prozesses wirft jedoch das grellste Licht auch auf deutsche persönliche Freiheit. So stellt sich die Freiheit dar, die dem deutschen Volke durch den Abschluß des Friedens gewährt worden ist.

Und was das letzte der drei erstrebten Ziele „das Brot" anbetrifft, so sind wir in den Jahren nach dem Abschluß des Friedens ein armes Volk geworden, und auch diejenigen, die in optimistischer Selbsttäuschung dies nicht anerkennen wollten, muß der Ausbruch der Finanzkatastrophe des Reiches jetzt davon überzeugen. Wertvolle Teile unseres Sachvermögens mußten wir an unsere Feinde abliefern oder auf ihr Geheiß zerstören. Große, über das tragbare Maß hinausgehende Mengen von Produktionsmitteln, wie Kohle und Koks, mußten und müssen wir weiter unseren Feinden laufend zur Verfügung stellen; Lücken, die durch diesen Ausfall in unserer eigenen bedürftigen Volkswirtschaft entstanden, mußten wir bei unserer fortschreitenden Geldentwertung mit schweren Opfern aus dem Auslande auffüllen, und es wird von Tag zu Tag schwieriger, die Notwendigkeit dieser Auffüllung durchzuführen. Neben diesen umfangreichen Leistungen unserer Volkswirtschaft, denen keinerlei Gegenleistungen gegenüberstehen, traten die innerpolitischen Hemmungen und steigerten den Leerlauf unserer Produktion in immer rascheren Tempo. Die Einzelheiten sind zu oft erörtert, als daß es angezeigt wäre, hier weiter darauf einzugehen; aber die Entwicklung hat unsere Gestehungskosten immer mehr gesteigert. Unsere Preisentwicklung hat sich allmählich auf Goldmarkbasis eingestellt, und selbst unsere sinkende Valuta brachte unserer exporttreibenden Industrie keine Möglichkeit, auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig aufzutreten. Unser Export ging zurück und wird es weiter tun, wenn die Befestigung unserer Währung anhält und sich etwa weiter noch günstiger entwickelt. Durch den Export allein aber kann unsere Wirtschaft überhaupt erhalten bleiben. Ihn zu fördern zur Erreichung einer aktiven Zahlungsbilanz und zur Ermöglichung der Einfuhr uns fehlender wichtigster Lebensmittel ist Haupterfordernis. Wiedererlangung der Konkurrenzfähigkeit unserer Exporterzeugnisse ist hierbei erste Vorbedingung; Voraussetzung dieser aber wiederum ist Verringerung unserer Gestehungskosten. Bei dem Druck, der von den verschiedenen Seiten auf uns lastet, haben wir nur eine Möglichkeit das zu erreichen: die bessere Ausnutzung unserer uns im wesentlichen doch unverändert gebliebenen Arbeitskraft. Mehrarbeit in qualitativer und quantitativer Hinsicht ist notwendig und kann uns allein retten; sie allein schafft konkurrenzfähige Güter, die den Volkswohlstand fördern, d. h. das Los jedes einzelnen Werktätigen erträglicher gestalten. Heute, wo der Anfang einer Stabilisierung der Währung gemacht ist, wird eine ordnungsmäßige, auch vorausschauende Kalkulation in den einzelnen Unternehmungen wieder möglich werden, können die Segnungen der Mehrarbeit bald in die Erscheinung treten, Zufriedenheit bei den einzelnen produktiv Tätigen hervorrufen und damit den wirklichen Wiederaufstieg trotz allen äußeren Druckes in die Wege leiten. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Verschiedenes.

Zum amerikanischen Prozeß um die deutschen Chemiepatente. Dem Bund der Auslandsdeutschen wird zu dem Verluste des Prozesses, den die amerikanische Regierung gegen die Chemical Foundation angestrengt hatte, von seiner Vertrauensstelle in Amerika gekabelt: Bekanntlich wurde während des Krieges eine große Zahl wertvoller deutscher Patente, die der Beschlagnahme anheimgefallen waren, zu recht ungünstigen Bedingungen an die Chemical Foundation, eine eigens zu diesem Zweck gegründete Gesellschaft, veräußert. Die jetzige Regierung verlangte die Rückgängigmachung des Verkaufes und strengte infolge der Weigerung der Käuferin einen Prozeß an, dessen oben mitgeteilter Ausgang in den Kreisen der deutschen Interessenten lebhaftes Bedauern hervorrufen wird. Wie der Bund der Auslandsdeutschen erfährt, soll allerdings gegen das Urteil Einspruch erhoben werden und es steht zu hoffen, daß immer noch nicht das letzte Wort in dieser Angelegenheit gesprochen ist. Die Einzelheiten des Urteils dürften in kurzer Zeit hier eintreffen, und die Abteilung Amerika des Bundes der Auslandsdeutschen, Berlin, Louisenstraße 27/28 ist alsdann bereit, den von ihr vertretenen Interessenten nähere Auskünfte zu erteilen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

-m. **Dänische Margarineausfuhr nach Deutschland.** In den letzten Monaten konnten dänische Margarinefabriken, wie A.-S. Otto Mönsted (Aarhus), da Einfuhrerlaubnis erteilt wurde, im Austausch gegen deutsche Braunkohlenbriketts Ausfuhr nach Deutschland treiben. Internationalt Export-Co. (Dir. Kiefer), eine Tochterfirma des Handelsunternehmens in Kohlen etc. der dänischen Arbeiter-Landesorganisation in Kopenhagen, liefert die Margarine direkt an große deutsche Industriebetriebe im Austausch. Ferner hat der Vorsteher des kürzlich in Hamburg gegründeten dänischen Handelsvereins, Margarinegroßhändler Andersen-Borris, eine Firma „Dana" gebildet, welche in deutschen Großstädten Konsignationslager dänischer Landwirtschaftsprodukte errichten will, um so deren Absatz in Deutschland wieder in Gang zu bringen.

Schwindelangebote in Faßseifen machte im Südwesten Berlins ein junger Mann, der sich als Vertreter Brandt der Forster-Werke, Leipzig, Berliner Niederlage, Landsberger Allee, vorstellte. Da die Muster gut ausfielen, so bestellte ein Kollege je ein Gebinde von 30 Pfund Elain- und Grüne Seife, die in einigen Tagen geliefert werden sollten. Einige Tage darauf meldeten sich nach soeben vollzogenem Ladenschluß drei junge Leute, die die bestellte Seife anliefern wollten. Der Kollege öffnete daher den Laden noch einmal und ließ einen jungen Mann ein, der die beiden Kübel Seife hereinbrachte. Die ebenfalls im Laden anwesende Frau des Kollegen entnahm, nachdem ihr Mann sie darauf aufmerksam machte, daß die Qualität der Seife doch dem Verkaufsmuster nicht entspreche, eine Probe der Ware. Sie fuhr zufällig mit der Seifenkelle etwas tiefer in das Faß hinein und bemerkte da zu ihrem Schrecken, daß sich nur eine etwa 20 Millimeter tiefe Schicht Seife in dem Faß befand, während der andere Teil des Inhalts aus — Blumenerde bestand. Der Bote, darauf aufmerksam gemacht, hatte erst einen großen Mund, verschwand jedoch blitzschnell auf Nimmerwiedersehen unter Zurücklassung der Ware mit seinen draußen stehenden Komplizen, als der Kollege sie als Betrüger der Polizei übergeben wollte. Trotz sofort von seiten des Kollegen aufgenommener Verfolgung konnten die Drei nicht festgenommen werden. Glücklicherweise hatte eine Bezahlung der Ware noch nicht stattgefunden, sodaß unser Kollege vor einem Verlust bewahrt blieb. Dies zur Warnung bei Angeboten von Vertretern nicht bekannter Firmen. (Berl. Seifenhändler-Ztg.)

Die Teilnehmer an der Höchstdrucktagung des Vereins Deutscher Ingenieure am 18. und 19. Januar besuchten das Werk der Firma Borsig in Tegel. Die Firma baut bekanntlich für ihren eigenen Betrieb in Verbindung mit der Schmidt'schen Heißdampfgesellschaft die erste größere wirkliche Hochdruckanlage im Deutschen Reich. Der Dampfdruck beträgt 60 Atm., die Dampfdauerleistung des Kessels rund 7000 kg stündlich. Die Dampfmaschine leistet normal rund 800 PS; der Abdampf wird einem Wärmespeicher zugeführt, aus dem die Dampfhämmer gespeist werden. Kessel und Maschine sind im vorgeschrittenen

Stadium der Fertigstellung begriffen und wurden bei dem Gange durch das Werk einer eingehenden Besichtigung unterzogen, ebenso die neuerbauten, weiträumigen Hallen der Kesselschmiede, die durch ihre ausgezeichneten Einrichtungen zum Verarbeiten der Kesselbleche bekannt ist, die von dem Borsigwerk O.-S. geliefert werden. Besonderes Interesse erregte das Arbeiten der großen hydraulischen Nietmaschine, die mit einer Ausladung von 7 m die größte ihrer Art in den Kesselschmieden Deutschlands, wenn nicht Europas, ist. Sie wird hydraulisch betrieben und gestattet das Nieten der längsten Lokomotivkessel. Dabei bot sich Gelegenheit, das hier geübte Nietverfahren kennen zu lernen, das ohne Nachstemmen absolute Dichte der Nieten gewährleistet. Die Eigentümlichkeit des Verfahrens besteht darin, daß die Bildung der Nietköpfe an beiden Enden des Nietschaftes während des Nietens selbst erfolgt. Der Nietschaft ist vorher nur ein zylindrisches, an einem Ende konisches Stück Eisen. Verschiedene Einrichtungen von Manometern und Kontrolluhren gestatten, die Höhe und Dauer des Nietpressendruckes genau zu regeln und zu registrieren. Da die Firma Borsig auch den Bau von Rohrleitungen und Ventilen betreibt, hat sie auch auf diesem Gebiet den Erfordernissen des Höchstdruckdampfbetriebes Rechnung getragen und von ihrem in der Fachwelt bestens bekannten „Ideal"-Ventil eine Sonderkonstruktion für Höchstdruckdampf herausgebracht. Das „Ideal"-Ventil ermöglicht den ungehinderten Dampfdurchgang ohne Richtungsänderung und ist während des Betriebes einschleifbar, braucht also nicht aus der Leitung ausgebaut zu werden.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. O. 12 949. Oberschlesische Kokswerke A. A., Berlin, u. Dr. Alexander Supan, Hindenburg, Kaniastr. 7. Verfahren zur Herstellung aktiver Kohle. 15. 4. 22. — 32. P. 46 193. Carl Rademacher & Co., chem. Fabrik, Prag-Karolinenthal; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Gewinnung und Regenerierung von Entfärbungskohle. 7. 5. 23. Tschechoslowakei 19. 3. 23.

22g, 7. Sch. 68 553. Schilling & Co. G. m. b. H., Philippsthal a. d. Werra. Schutzanstrich für Eisen und andere Metalle. 28. 8. 23. — **22i,** 2. K. 84 210. Dipl.-Ing. Carl Krug, Frankfurt a. M., Neue Mainzer Straße 24. Verfahren zur Herstellung eines Kittes zur Befestigung von Schleifkörpern auf Stahlscheiben. 6. 12. 22.

23a, 1. B. 103 222. Julius Barth, Berlin-Weißensee, Parkstr. 69. Vorrichtung zum Schmelzen von Fetten. 19. 1. 22. — 5. V. 17 585. Vereinigte Chemische Werke Akt.-Ges., Dr. Johannes Altenburg, Reichskanzlerplatz 5, u. Gertrud Menz, Goethepark 24, Charlottenburg. Verfahren zum Entfärben glyzerinhaltiger Flüssigkeiten und Rohglyzerine. 5. 7. 22. — **23b,** 3. B. 106 428. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Verbesserung der Eigenschaften von Montanwachs. 11. 9. 22. — **23f,** 1. A. 35 586. The American Cotton Oil Company, New York; Vertr.: M. Wagner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Vorrichtung zum Formen und Kühlen geschmolzener Seife. 3. 6. 21. V. St. Amerika 5. 6. 20. — 3. V. 18 178. Ludwig Vidor, Budapest; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. Verfahren zur Herstellung von Kerzen. 10. 3. 23. Ungarn 2. 8. 22.

55b, 4. B. 104 193. Dr. Paul Bourcet u. Henri Regnault, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. L. Werner u. Dipl.-Ing. E. Wurm, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Verfahren zum Entfernen von Druckerschwärze aus Altpapier. 28. 3. 22. — 4. E. 28 734. Hippolyt Eggendorfer, München, Herzogstr. 64. Verfahren zur Reinigung bedruckten Papiers von Druckerschwärze. 25. 11. 22. — **55f,** 15. Z. 13 769. Ernst Züfle, Neumarkt a. Rott. Handgerät zur Herstellung von Kohlepapier. 5. 5. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

17. Formen und Pressen für einen Seifen-Kleinbetrieb. B. in B.
18. Einen weißen Körper, der der Toiletteseife beim Pilieren zugeführt werden kann und deren Schaumkraft erhöht. M. in H. (Rumänien).
19. Kokosöl- und Palmkernöl-Fettsäure, Leinöl, Talg und Harz für Seifenfabrikation in Mengen von 25 oder 50 kg. W. B. in S.
20. Kerzen-Zustutzmaschinen. W. in H.
21. Wissenschaftliche Bücher über Chemikalien. F. in W.
22. Emaille-Eimer für Schmierseifen, ev. Ausschußware. G. in B.
23. Einrichtung für Fein-Kristallsoda. G. in W.
24. Adipinsauren Cyclohexylester und adipinsauren Amylester. J. G. in B.
25. Maschinen zum Anspitzen von Schulkreide für Hand- und Kraftbetrieb. R. in X.
26. Naphtensäure. K. F. in H.
27. Euterpin. F. T. in B.
28. Einrichtungen für kleine und mittlere Seifenfabriken. H. in S.
29. Cydonia, pulv. A. & C. in A. (Dänemark).

Beantwortungen.

2. Abfüllmaschinen für Seifenpulver liefert die Optima-Maschinenfabrik, Schwäb. Hall.

5. Luxuskartonnagen für Feinseifen liefern Winkler & Schulz, Grimma i. Sa.

9. Seifenschnitzelmaschinen (Zweiwalzentrockner mit Kühlvorrichtung liefert die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38.

10. Bleichmittel „Isarit" wird hergestellt von Dr. Ivo Deiglmayr, Chemische Fabrik A.-G., München 25, Baierbrunnerstr. 14.

11. Titansalze liefern E. de Haën, Chem. Fabrik „List", Seelze bei Hannover; Dr. L. C. Marquart, Beuel-Bonn.

12. Chromsalze liefern Chem. Fabrik Griesheim-Elektrion, Frankfurt a. M.; E. de Haën, Chem. Fabrik „List", Seelze bei Hannover.

13. Den Teerfarbstoff Phosphin liefern A.-G. für Anilin-Fabrikation, Berlin SO 36; Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh.; Kalle & Co. A.-G., Biebrich a. Rh.

14. Scheuertücher liefert Louis Feldmeier, München, Lindwurmstraße 71.

16. Rührwerke für konsistente Fette liefern Carl Osterloh, Lübeck; Gebr. Burgdorf, Altona a. E.

Gesucht zum 1. März
oder 1. April

1 Meister

mit langjähriger, praktischer Erfahrung für eine **Fettfabrik Mitteldeutschlands.** Herstellung sämtl. Maschinen- und anderen technischen Fette. Angebote unter B. M. 3711 an die Exp. der Seifensieder-Ztg.

Eine mittlere Seifenfabrik in **Groß-Hamburg sucht** zum baldigen Eintritt einen jüngeren

Siedemeister

der mit der Herstellung von Öl-, Kern- u. Haushalts-Seifen durchaus vertraut, besonders aber in der Feinseifen-Branche tüchtig und erfahren ist. Bei guter Leistung dauernde, angenehme Stellung. Bewerber, die ihre Fähigkeiten durch Zeugnisse belegen können, werden um Angebot mit Angabe der Gehaltsansprüche und Beilage eines Lichtbildes unter O. H. 3709 an die Geschäftsstelle der Seifensieder-Ztg. gebeten.

Volontäre

werden in einer Dampfseifenfabrik bei Berlin am Kessel ausgebildet. Anfragen unt. B. V. 3649] an die Gesch. d. Ztg. erbeten.

Moderne, besteingerichtete Dampfseifenfabrik im Freistaat **Danzig** sucht zur baldmöglichsten Aufnahme einen durchaus perfekten u. selbständigen

Siedemeister

der mit Herstellung aller Seifen, wie Kern-, Eschweger-, Haushalt-, Schmier- und feinsten Toiletteseifen vollkommen vertraut ist. Wohnung vorhanden. Gehalt in wertbeständiger Valuta. In Frage kommen Herren mit außerordentlichen Kenntnissen und Fähigkeiten. Angebote mit Zeugnisabschriften sind unter ‚Tüchtig' F. L. 3713] an die Geschäftsstelle der Seifensieder-Ztg. zu richten.

Gesucht für süddeutsche Großstadt:
tüchtiger, erfahrener

Siedemeister

für die Fabrikation von pilierter Toilette- und Kernseife, Schmierseife und Seifenpulver. Fabrikanlage modernst. Angebote mit Referenzen und Gehaltsansprüchen an die Seifensiederztg. unter G. M. 3731.

Für die Toiletteseifen-Abteilung unserer über 100 Jahre bestehenden Seifenfabrik gesucht für sofort ev. später: ein tüchtiger, nicht mehr so junger

Seifensieder-Gehilfe

der absolut praktisch und in der Lage ist, den Meister bei der Fabrikation pilierter und kaltgerührter Toiletteseifen zu vertreten. Gutes Gehalt zugesichert. Offerten unter Beifügung eines Berichts über bisherige Tätigkeit und Zeugnisabschriften erbitte unter B. F. 3754 an die Seifensieder-Zeitung.

Zum sofortigen Antritt suchen wir einen tüchtigen

Seifensieder

der in der Herstellung von
Textil-Seifen
gute Erfahrung hat. g2988

Oelwerke Phoenix
G. m. b. H.
Pößneck i. Thür.
Tel.: 64 und 640.

Zuverlässiger, tüchtiger

Vorarbeiter

der mit Harz-Destillation vertraut ist, per sofort gesucht.

Otto Chotzen, Ziegenhals i. Schl.
g2986

Jüng., tüchtig. Seifensieder

(f. Kern-, Schmierseife u. Seifenpulver) nach Breslau in selbst. Stellg. gesucht. Wohnung wird ev. gewährt. Ausführl. Bewerb. m. Ang. bish. Tätigk. u. A. L. 1051 an **A.-E. Landsberger, Breslau 5.** g3019]

Jüngerer

Seifensieder-Gehilfe

spez. für kaltgerührte Seifen sofort gesucht (Nähe Cassel). Off. mit näheren Angaben unter R. A. 3781 an die Exp. d. Bl. erb.

Nach Freudenberg (Kr. Siegen)
tüchtiger

Seifensiedemeister

gesucht. g2987

Homrich & Co.

Jüngerer

Seifensieder-Gehilfe

per sofort gesucht, der in kl. Seifenfabrik in Kleinstadt Westf. alle vorkommenden Arbeiten mit übernimmt. Selbigem wird Gelegenheit geboten, sich in der Herstellung von Kernseife auszubilden. Kost und Logis wird gewährt. Nur zuverlässige Personen wollen Offerten mit Gehaltsansprüchen richten unter V. L. 3779 an die Seifens.-Ztg.

Durchaus selbständ., unverheir.

erster Parfümeur

per sofort bei hohem Gehalt gesucht.

Berücksichtigt werden Gesuche nur wirklich fachwissenschaftlich gebildeter Herren, die über umfassende Kenntnisse in der Parfümeriefabrikation verfügen u. auch organisatorisch in größerem Betrieb tätig waren. Eingehendes Bewerbungsschreiben möglichst mit Photographie erwünscht. g3021

„Drei Lilien Parfümerie", Danzig,
Adolf Wolff, Langgasse 17/18.

Siedemeister

für Kern- und Schmierseife mit Kenntnis in Toiletteseife und Fettspaltung per sofort
gesucht. g2995
Werkswohnung in der Fabrik.

Seifenfabrik Bohner,
Nürnberg-Doos.

Tüchtiger

Seifensieder

junger, energischer Mann, der im Sieden von Grundseifen, Kernseifen, Schmierseifen, Seifenpulver sowie in Twitchellspaltung vollkommen selbständig ist und die nötigen Analysen machen kann, von einer modern eingerichteten Seifenfabrik Süddeutschlands zum baldmögl. Eintritt **gesucht.** Ausführl. Angebot mit Zeugnisabschriften, Angabe der bisherigen Tätigkeit, Gehaltsansprüche und Eintrittsmöglichkeit an die Exped. d. Ztg. unter L. H 3748 erbeten.

Seifensiedemeister

mit den reichsten Erfahrungen auf dem Gebiete d. **Luxus-, Konsum- und Waschseifen** kann sich durch Uebernahme eines **Aktienpaketes** eine dauernde, außerordentlich gewinnbringende Stellung erwerben. Eine Werkwohnung ist eventuell vorhanden. Die Seifenfabrik ist einem chemischen Werk mit großem Grundbesitz angegliedert. Offerten erbeten unter **K. N. 136** an **„Ala"-Haasenstein & Vogler, Magdeburg.** a315]

In leitende Stellung

versierter Kaufmann, organisatorisch veranl., mit großzüg. Propagand. und erfolgs. Reklame vertraut, repräsentativ und gewandt im Auftreten, von alteingeführter Firma der Konsumbranche zur Hebung des Umsatzes gesucht. Bevorzugt Bewerber aus der Waschmittelbranche. Diskretion zugesichert. Ausführl. Angebote mit Gehaltsansprüchen unter R. P. 3727 an die Seifensieder-Zeitung.

Für unsere **Seifenfabrik** in **Kapellen** (Kr. Grevenbroich), bes. Gebiet, suchen wir einen ersten erfahrenen

Betriebsleiter.

g2958

Geboten wird: Gutes auskömmliches Goldmarkgehalt, freie Wohnung im Werk, Licht und Brand, weiter **Anteil am Gewinn.** **Verlangt** wird: Wissenschaftliche und praktische Befähigung für die Herstellung von Fein- und Kernseifen, die den Wettbewerb mit den bekanntesten Seifenfabriken bestehen können. Nur ausführliche Bewerbungen sind mit lückenlosem Lebenslauf und Abschriften bisheriger Zeugnisse zu richten an die **Dreiturmwerke Kapellen der Deutschen Pflanzenbutter- u. Margarinewerke W. Jagdfeld & Co., Kom.-Ges. a. Aktien, Köln-Nippes,** Geldernstr. 46.

Siedemeister

für Kern-, Schmierseife u. Seifenpulver durchaus selbständig und zuverlässig, für mittleren Betrieb in **Schlesien** für Mitte Februar, spätestens Anfang März gesucht. Zeugnisse mit Gehaltsansprüchen an d. S.-Ztg. unt. E. S. 3775].

Ein durchaus erfahrener, gewissenhafter, selbständiger

Siedemeister

wird für die Herstellung von Kernseifen von kleiner Dampfseifenfabrik in Mitteldeutschland für den 1. April gesucht. Offert. unt. Z. O. 3743 an d. Seifensieder-Ztg.

Für unsere chemische Abteilung II suchen wir per sofort einen fleißigen und tüchtigen

Laboranten

mit guten Kenntnissen und Erfahrung in der **Fabrikation von Schuhcreme, Lederlacken etc.** Gut bezahlte dauernde Stellung mit Aussicht auf die Stelle als Abteilungsleiter. Zuverlässige und tüchtige Bewerber wollen ausführliche Offerten unter S. H. 3766] an die Exped. dieser Zeitung einsenden.

Tüchtigen

Siedemeister

mit der Herstellung von Kern-, Oberschal-, Eschweger- und Schmierseife vertraut, möglichst mit analytischen Kenntnissen, sucht eine **Berliner Seifenfabrik.** Offert. mit Lebenslauf, Referenzen, Zeugnisabschriften u. Gehaltsansprüchen an d. Seifens.-Ztg. unt. Z. B. 3749]

Seifensieder

durchaus vertraut mit der Herstellung von Kernseifen, gesucht. Bei Eignung wird Leitung der Waschmittelabteilung übertragen. Ausführliche Angebote mit Gehaltsansprüchen und Angabe des frühesten Antrittstermins unt. S. P. 3728 an die Seifensieder-Ztg.

Erstklassiger Seifensieder

der mit der Herstellung von Ia Kern- u. Toiletteseifen (evtl. auf kaltem Wege) vollständig vertraut und an selbständiges Arbeiten gewöhnt ist, für kl. Betrieb **sofort nach Nürnberg gesucht.** g3022]
Es kommt nur 1. Kraft in Frage. Bewerb. unt. **No. 1154** an die **Annonc.-Exped. Moritz Fay Nachf., Nürnberg.**

Perfekter Seifensieder bezw. Piliermeister

mit reichen Erfahrungen, der selbständig Toilette- und Hausseifen herstellt, per 1. April für angenehme Dauerstellung bei höchstem Gehalt gesucht. Nur erste Kraft. Ausführliche Angebote des bisherigen Wirkungskreises unter B. D. 3771] an die Geschäftsstelle dieser Zeitung.

Zur Leitung einer norddeutschen Seifenfabrik wird ein technisch und kaufmännisch durchaus versierter Herr als g3027]

Geschäftsführer

gesucht. Herren, welche bereits in leitender Stellung gewesen sind und energisch und zielbewußt arbeiten können, wollen Bewerbungsschreiben nebst Referenz., Gehaltsansprüche und Bild mit Angabe des Antrittstermines richten unter **K. O. 887** an **Ann.-Exped. v. Danckelman, Hamburg I.**

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— Goldmark; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 31. Januar 1924. Nr. 5.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vorliegender Nummer ist das Inhalts-Verzeichnis für den Jahrgang 1923 beigefügt.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Die Ortsgruppe beabsichtigt, Sonnabend, den 2. Februar, im Vereinslokale „Haverlands Festsäle" einen Familienabend zu veranstalten, wozu alle Kollegen nebst Frauen und Angehörigen, auch Gönner, freundlichst eingeladen sind.

Ortsgruppe Berlin.
Der Vorstand.

Bezirksgruppe Rheinland-Westfalen.

Am 13. d. M. fand im Versammlungslokal die Monatsversammlung statt, die erfreulicherweise eine recht stattliche Anzahl neuer Mitglieder, die persönlich erschienen waren, uns brachte.

Nach eingehender Erledigung der laufenden Geschäfte berichtete der Vorsitzende Herr *K. Mathiae* über die gegenwärtige Lage der Seifenindustrie, und folgten alle den interessanten Darlegungen. Es wurde beschlossen, die nächste Monatsversammlung am Sonntag den 10. Februar 1924 im

„Hotel Burghof". Keltwigstr., Essen (Ruhr)

abzuhalten mit gemeinschaftlichem Mittagessen. Zusammenkunft in Essen ½12 Uhr vormittags. Anmeldung für das Mittagessen an Kollegen A. Schroer, Essen (Ruhr), Karolinenstr. 19 erbeten. Wir laden hierzu alle Kollegen ein und hoffen auf ein recht zahlreiches Erscheinen.

Mit Gruß und Handschlag
Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rhld. u. Westf., Düsseldorf
Aug. Bacheberle.

Der Geruch von gehärteten Fetten.

Bei gehärteten Fetten ist vielfach die Wahrnehmung zu machen, daß sie nach kürzerer oder längerer Zeit einen unangenehmen Geruch aufweisen. Wird der zur Härtung benötigte Wasserstoff nur einmal gebraucht, dann ist diese Erscheinung wenig bemerkbar, aber sie tritt in viel stärkerem Maße auf, wenn der Wasserstoff wiederholt in die Absorptionsapparate zurückgeführt wird. Man muß hieraus schließen, daß die riechenden Stoffe während des Hydrogenisierungsprozesses gebildet werden.

Selbst gut raffinierte Öle nehmen diesen Geruch an. Beim Lagern gehärteter Fette an der Luft wird dieser Geruch stärker, sodaß auch der Sauerstoff von Einfluß auf die riechenden Verbindungen zu sein scheint.

Während des Reduktionsprozesses bildet sich etwas freies Wasser; kondensiert man dieses aus dem zirkulierenden Wasserstoff, dann weist es einen starken Geruch auf. Es ist dann gut, wenn man den Wasserstoff nach dem Passieren der Apparate durch Waschen mit Lauge reinigt. Auch eine Lösung von Eisensulfat ist bisweilen zweckentsprechend. Doch auch so ist das Fett nicht geruchlos zu erhalten, sodaß man es auf verschiedene Weise zu desodorisieren sucht, namentlich durch Anwendung von Dampf. Gleichwohl kommt der Geruch häufig wieder zum Vorschein, was bei der Herstellung von Nahrungsmitteln sehr hinderlich sein kann. So ist es vorgekommen, daß eine Biskuitfabrik großen Schaden erlitt, weil die mit gehärtetem Fett hergestellten Biskuits dadurch ungenießbar wurden, daß sie den Geruch des Fettes annahmen.

Anscheinend läßt sich das Fett endgültig dadurch desodorisieren, daß man es 40 bis 50 Minuten bei gewöhnlichem Druck mit einem Gemisch von Kohlensäure und Stickstoff behandelt. Der Geruch kam dann später nicht mehr zum Vorschein.

Welche Körper in diesem Falle als Geruchsträger in Betracht kommen, ist noch nicht bekannt, möglicherweise sind es Aldehyde oder Ketone, die aus den Polymerisations- oder Hydrogenisationsprodukten der Öle frei werden. Ebenso wie bei der Ranzidität hat man es hier mit schwierig zu bestimmenden Stoffen zu tun. (Oliën, Vetten en Oliezaden.)

Kleine Zeitung

Packung, für Wasch- und Bleichmittel getrennt. (D. R. G. M. 860 079. Einger. 13. XI. 1923. *Emil Schweiger,* Berlin O. 27, Blumenstr. 66. Schutzanspruch: Als neu wird beantragt eine Packung, deren äußere Form verschieden können sein soll, in welcher das Bleichmittel wie Natrium perboricum, Natriumperoxyd, Chlorkalk etc., getrennt von dem eigentlichen Seifen- oder Waschpulver erscheint, sodaß man in der Lage ist, Bleichmittel und Waschpulver voneinander getrennt zu verwenden, im Gegensatz zu den handelsüblichen Waschmitteln, bei welchen das Bleichmittel mit dem Waschpulver vermengt ist.

Diese Art der Packung ist nicht neu! Red.

*

Entharzung und Reinigung von Montanwachs. (D. R. P. 386 632 v. 19. VIII. 1922. Dr. *Felix Nathanson* in Berlin-Lichterfelde.) Das vorliegende Verfahren besteht darin, aus der Benzollösung, von Montanwachs extrahiert aus Braunkohle, das Harz durch Alkohol zu entfernen.

Es ist bekannt, daß dieses Harz dem Montanwachs durch Alkohol entzogen werden kann. Da sich jedoch Alkohol und Benzol mischen, so kann aus der Benzollösung durch Zusatz von Alkohol das Harz nicht gewonnen werden. Es hat sich nun in überraschender Weise gezeigt, daß die Trennung zwischen Harz und Montanwachs glatt vor sich geht, wenn man verdünnten Alkohol verwendet.

Löst man z. B. 100 g Montanwachs in 100 g Benzol und setzt man 200 g 86/90er Spiritus hinzu, so tritt eine sofortige Trennung derart ein, daß sich oben die alkoholische Harzlösung abscheidet, während unten das entharzte Montanwachs im Benzol gelöst verbleibt.

Das so entharzte Montanwachs kann nach verschiedenen Verfahren, analog den bekannten Verfahren für Wachsreinigung, weiterbehandelt werden, insbesondere durch Abkühlen des in der Wärme gelösten Montanwachses.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Entharzung von Montanwachs, dadurch gekennzeichnet, daß man aus dem in Benzol gelösten Montanwachs das Harz durch Zusatz von verdünntem Alkohol ausscheidet. 2. Weitere Ausbildung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das entharzte Montanwachs mit Lösungsmittel in der Wärme löst und durch Ausfallenlassen in der Kälte eine Trennung von Wachs und Verunreinigungen herbeiführt.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

62. Welche Sicherheitsvorschriften bestehen für einen Raum, in welchem Schuhcreme und Bohnermasse (Terpentinölware) hergestellt werden? E. G. in F.

63. Wie können eiserne Zisternen, in welchen Sulfuröl gelagert werden soll, präpariert werden, damit sie von dem Öl nicht angegriffen werden und dieses keinen Schaden nimmt? S. in W. (Schweiz).

64. Ist die Fabrikation von Scheuerpulver jetzt wieder lohnend? Zutreffendenfalls bitten wir um eine gute Vorschrift. Ist die Zusammensetzung der Scheuerpulver der Firmen Blitzblank, Henkel und Fritz Schulz jr. bekannt? W. in D.

65. Wie stellt man eine Magnesiumlauge für die Erzeugung von Mahlsteinen her? Wie stark muß die Lauge sein? S. B. in B.

66. Welches ist das neueste, einfachste und billigste Verfahren zur Herstellung von Seifenpulver ohne Mühle und Vorbrecher? Gleichzeitig bitte ich um einige gute Vorschriften für 10- und 15%iges Seifenpulver. Erprobte praktische Vorschriften werden ev. honoriert. N. B. in N.

67. Bitte um eine gute Vorschrift für eine gute, aber doch preiswerte Kernseife für kleineren Betrieb. Ein kleiner Kessel mit Unterfeuerung ist vorhanden. Erprobte praktische Vorschriften werden ev. honoriert. N. B. in N.

68. Bitte um eine gute Vorschrift für eine 40%ige Haushaltseife, die im Gewicht nicht so eintrocknet und keinen weißen Beschlag bekommt. Bisher wurde Kokosöl, Palmkernöl, Harz, Lauge, Salzwasser, Pottaschenlösung, Chlorkalium und Wasserglas verwendet. Erprobte praktische Vorschriften werden ev. honoriert. N. B. in N.

69. Eignet sich die von der Firma Carl Goercki vertriebene Seifenbürette nach Lüring zur Bestimmung des Fettsäuregehaltes in Seifen und Seifenpulver für die Betriebskontrolle? G. N. in A.

70. Da ich beabsichtige, meinen Betrieb in eine Seifensiederei bezw. Seifenfabrik umzustellen, so hätte ich gern Aufschluß darüber gehabt, wie der Betrieb am vorteilhafteseten, einfachsten und preiswertesten eingerichtet wird. Zuerst sollen 2 Mann beschäftigt werden, der Betrieb müßte aber auch so eingerichtet werden können, daß ev. 6—10 Mann beschättigt werden könnten. Was ist rentabler, mit Dampf oder offenem Feuer zu sieden? An Hand habe ich einen 3 PS Elektro-Motor, würde event. auch einen Dieselmotor stellen, oder auch nur mit Handbetrieb das erste Jahr hantieren. In Frage kommen zuerst Haushaltkernseifen, später Seifenpulver, Toiletteseifen und Schmierseifen. R. in O.

71. In unserer Abteilung „Seifenpulver“ ist die ganze Anlage der Abfüllvorrichtung des Seifenpulvers insofern unrentabel, als bei dem Abfüllen des Pulvers jedesmal die Mühle laufen muß, von der aus das Pulver durch eine Schneckenvorrichtung in die Abfüllmaschinen transportiert wird. Wer entwirft oder baut uns eine Anlage, die es ermöglicht, daß das Seifenpulver von einem großen Vorratsbehälter (Silo) ausgehend durch eine ununterbrochene laufende maschinelle Anlage teils in Säcken, teils durch Ein- bezw. Ausschalten einer besonderen Vorrichtung zu gleicher Zeit aus den Abfüllmaschinen in Paketen abgefaßt werden kann und ein ununterbrochenes Abfüllen insofern ermöglicht wird, als das Pulver, welches nicht abgefaßt wird, durch Schnecken wieder in den Vorratsbehälter, von dem es ausgegangen ist, zurückkehrt? Auf diese ideale Weise könnte man mit der Mühle ein bestimmtes Quantum Pulver in dem Silo mahlen und von dort aus jede beliebige Menge nach Wunsch und Bedarf abfassen. M. in H.

72. Wir beabsichtigen die Fabrikation eines lohnenden chemisch-technischen Verkaufsartikels, herzustellen auf kaltem oder halbwarmem Wege bei ca. 1000 kg Tagesleistung. Seife kommt nicht in Frage. Gute Verdienst- und Absatzmöglichkeiten Bedingung. Zweckdienliche Angaben werden honoriert. B. & C. in K.

73. Wäre es nicht zweckdienlicher und für die Wäsche vorteilhafter, wenn anstelle von Bleichsoda, die oft sehr zweifelhafter Natur ist, reine kalz. Soda verwendet und abgepackt in den Handel gebracht würde? V. & C. in S.

74. In unserem Betrieb fallen monatlich ca. 50 Ztr. Brikettstaub ab. Gibt es eine kleine Apparatur, die uns in die Lage versetzt, den Staub zu formen, um ihn wieder nutzbar zu machen, da wir unsere Kesselanlagen nur unnötigerweise verschmutzen, wenn wir den Staub so auf die Glut werfen lassen? N. W. in L.

75. Wie stellt man große Mengen eines erstklassigen preiswerten Wagenfettes her? Kann hierfür eingedickte Zellstofflauge 33° Bé verwendet werden? T. W. in E.

76. Ich beabsichtige, in meiner stilliegenden Fabrikanlage die Herstellung von je 5000 kg Kernseife, Schmierseife und Seifenpulver wöchentlich aufzunehmen. Was für Maschineneinrichtung und Kapital einschließlich für Rohstoffe und Betrieb, welche Arbeitsweise und Heizmethode ist erforderlich, um konkurrenzfähig zu sein? Wenn Dampfheizung zu wählen ist, wie groß muß der Erzeuger (Kessel) sein? Fettspaltung kommt nicht in Frage. An Räumlichkeiten sind vorhanden: 1 heller Raum im Erdgeschoß 5 m hoch und ca. 9 m im Quadrat, 1 etwas höher liegender Raum mit Laufkatze und Ladrampe 4 m hoch und ca. 8 m im Quadrat, sowie einige kleinere, frostsichere Räume im Erdgeschoß und großer Bodenraum mit Zementfußboden, 1 Kesselhaus. Ich lege großen Wert auf Leute-Ersparnis und schnellste Arbeitsweise. C. A. G. in B.

77. Wir möchten billige Seifenschnitzel (Seifennudeln) von ca. 20 bis 30% Fettgehalt herstellen. Welche Maschine kommt dafür in Betracht, um diese Schnitzel in größerer Menge zu erzeugen? Sch. in N.

78. Wie werden Schuhausputzmittel, wie Deckfarben, Boxcalf-Polish, Appreturen, Ago-Klebstoff hergestellt? Wirklich erstklassige Fabrikationsverfahren werden honoriert. R. in B.

79. Ich bitte um Bekanntgabe eines Buches für den Selbstunterricht (Meisterbuch), in dem die Grundbegriffe der modernen Chemie behandelt werden. J. W. in F.

Antworten.

16. Bin gerne bereit, Ihnen fachmännische Anleitung zur Herstellung von gegossenen und gezogenen Kerzen und Bohnermasse zu erteilen. *Cera.*

27. T e x t i l s e i f e n im engeren Sinne des Wortes sind feste Kali- oder Natronseifen, seltener ammonhaltige Seifen, welche hauptsächlich als Reinigungsmittel in der Woll-, Baumwoll- und Seidenindustrie Verwendung finden. Neben festen Seifen werden auch Schmierseifen, flüssige Seifen und seifenähnliche Präparate verwendet. Aber nicht nur als Wasch- und Reinigungsmittel finden die Textilseifen Anwendung, sondern auch für andere Zwecke der Textilindustrie, so in der Herstellung von Appretur- und Schlichtpräparaten, in der Walke wollener Gewebe, zum Entbasten der Seide, in der Färberei, im Zeugdruck, in der Avivage und in der Bleicherei. Über die Zusammensetzung der Seifen und Seifenpräparate für die angeführten Zwecke erteile ich bei Anfrage nähere Auskunft. Im weiteren Sinne des Wortes können auch die aus sulfoniertem Rizinusöl oder aus sulfonierter Rizinusölfettsäure hergestellten Seifen von gelatineartiger Konsistenz, wie Monopolseife, Isoseife usw., als Textilseifen angesehen werden. Anschließend wären auch die benzinlöslichen Seifen anzuführen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

28. Zur Ermittelung der Zusammensetzung der W a c h s - H a r z m i s c h u n g f ü r d i e P a p i e r s t r e i f e n z u K r o n e n k o r k v e r s c h l ü s s e n f ü r M i n e r a l w a s s e r f l a s c h e n senden Sie am vorteilhaftesten einen präparierten Papierstreifen von der Konkurrenz an das Laboratorium der Seifensieder-Zeitung. Das Überziehen der Papierstreifen mit der Wachs-Harzmischung geschieht dann in der Weise, daß der Papierstreifen unterhalb eines Führungssteges, der nahe am Boden in der Ziehwanne angebracht ist, durchgezogen wird, worauf er entweder über einen Kühltisch geleitet oder mittels Frischluft durch einen Ventilator gekühlt wird. *Ward.*

32. Die E n t f e r n u n g v o n S c h r e i b m a s c h i n e n s c h r i f t a u s B r i e f b ö g e n zwecks Wiederverwendung dieser führt zu keinem befriedigenden Resultat. Die Schrift würde sich entfernen lassen durch Waschen in Alkohol, aber das Papier bleibt nach dem Trocknen faltig, abgesehen davon, daß auch durch Druck hergestellte Briefköpfe mit angegriffen werden und sich durch Verwendung des Alkohols die Kosten teurer stellen als das Papier. Vielleicht führt das Bleichen mit gasförmiger schwefliger Säure (Räuchern mit Schwefeldampf) zum Ziel. Sämtliche Methoden haben jedoch für die Praxis keinen Wert, da in jedem Falle die Kosten höher als für das neue Schreibpapier sind. *Ward.*

33. Das M e t a l l p u t z m i t t e l „Sidol“ enthält nach meinen Untersuchungen 5,8% O x a l s ä u r e , mehr oder weniger an Ammoniak gebunden. Ein Verzeichnis der wichtigsten gewerblichen Gifte wurde von Th. Sommerfeld und R. Fischer entworfen. In der Enzyklopädie der techn. Chemie von Prof. Dr. F. Ullmann (Bd. 6, Jng. 1915, S. 207 bis 212) ist diese Liste in verkürzter Form zum Abdruck gebracht. Die Oxalsäure wird an dieser Stelle unter den gewerblichen Giften angeführt, und es wird auch erwähnt, daß Oxalsäure zum Putzen von Metallen und in verschiedenen Industriezweigen (Fabrikation chem.-techn. Artikel, Färberei, Wäscherei und Strohhutfabrikation) verwendet wird. Oxalsäure gelangt in Staubform im Wege der Atmungsorgane in den Organismus und ruft folgende Erscheinungen hervor: Bläuliche Verfärbung der Nägel, Blutstauung in den Händen, Verätzung der Schleimhäute, der Speiseröhre, des Magens und Darmes, Herzschwäche und Krämpfe. Bei Verwendung oxalsäurehaltiger Metallputzmittel ist an eine Verstäubung wägbarer Mengen Oxalsäure kaum zu denken, und nachteilige Wirkungen bei der Verwendung von „Sidol“ sind bisher nicht bekannt geworden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

— Oxalsäure wird bei flüssigem Metallputzmittel verwendet. Ein neuzeitliches Verfahren gebe gegen Honorar ab. Meine Adresse erfahren Sie unter Beifügung von Rückporto durch die Schriftleitung. *Praxis.*

34. Für die S e i f e n f a b r i k a t i o n eignen sich am besten eingemauerte, sog. Lancashire-Kessel, da sie am längsten Dampf halten, und bei richtiger Berechnung der Anlage auch genügend Dampf erzeugen; auch läßt sich bei diesen Kesseln, zweckmäßig für größere Anlagen ein Überhitzer einbauen, welcher Dampf von 300° liefert und so den ganzen Siedeprozeß erleichtert. Sog. Niederdruck- oder auch Quersiedekessel sowie alle stehenden Kessel sind für diese Zwecke nicht zu empfehlen. *Cera.*

35. Das neueste, billigste und überhaupt r a t i o n e l l s t e V e r f a h r e n , S e i f e n p u l v e r im kleinen und größeren Maß-

stabe herzustellen, ist heute das System von Franke (Patent der Trockenanlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin, Köthenerstr.)

Cera.

38. Die im Handel befindlichen pulverförmigen Emaille- und Porzellankitte enthalten außer den von Ihnen angegebenen Stoffen mitunter noch Gips, Schlämmkreide, Borax usw. Mit der Kenntnis der Bestandteile allein kann man jedoch nichts anfangen, wenn man nicht das genaue Mischungsverhältnis weiß, auf das es besonders ankommt. Ich verfüge über ein in der Praxis bestens bewährtes Rezept und stehe wirklichen Interessenten gegen mäßiges Honorar damit zu Diensten.

A. P. in Th.

39 u. 43. Angefragte Artikel stellte ich lange Jahre in eigener Fabrik her und stehe zur Beratung gerne zur Verfügung. Meine Adresse erfahren Sie durch die Schriftleitung, wenn Sie Rückporto beifügen. *Praxis.*

44. Die Herstellung von Wachs-Diktierwalzen erfordert eine ziemlich große Erfahrung in der Fabrikation, um einwandfreie Fabrikate zu erzielen. Derartige Walzen bestehen übrigens nicht etwa aus einer Wachskomposition, sondern die Masse stellt eine Erdalkaliseife-Wachsmischung dar, die man ganz verschieden zusammenstellen kann, um ihre Eigenschaften den jeweiligen Anforderungen anzupassen. Die Herstellungsweise und Zusammensetzung derartiger Kompositionen wird streng geheim gehalten, und Sie dürften zweifellos eine praktisch erprobte Vorschrift auf eine Briefkastenanfrage nicht erhalten. Gegen entsprechendes Honorar bin ich bereit, Ihnen ein Verfahren bezw. Vorschrift auszuarbeiten und eine Probewalze anzufertigen. Meine Adresse gibt die Redaktion gegen Rückporto.

Ward.

46. Für einen Seifenkessel mit einem Fassungsraum von 3000 bis 5000 kg wählt man am besten die halbzylindrische Form, sodaß der Oberteil zylindrisch, der Unterteil konisch ist. Als Maße werden 2000 mm für den oberen Durchmesser, 1400 mm für den unteren Durchmesser, 900 mm für die Höhe des Oberteils, 900 mm für die Höhe des Unterteils, 165 mm für die Höhe der Bodenwölbung, 6 mm für die Stärke des Kesselblechs am Oberteil, 10 mm für die Stärke des Kesselblechs am Unterteil und 15 mm für die Stärke des Bodenblechs gewählt. *R. S.*

47. Die direkte Ausbeute von 100 kg amerikanischem Harz beträgt 135 kg, doch darf man diese Ausbeute bei Verwendung höherer Prozentsätze Harz nicht ohne weiteres in die Kalkulation einstellen, da eine Seife mit viel Harz sich als Kern nicht so weit ausschleifen läßt, wie eine solche mit kleinem Harzzusatz, ohne weich zu werden. Auch spielt die Reinheit der betr. Harzmarke eine Rolle. Bei Verwendung von 10% hellem Harz kann also eine Ausbeute von 135%, bei höheren Harzzusätzen eine solche von 128—130% und bei Verarbeitung von dunklem Harz eine Ausbeute von 125% eingesetzt werden.

R. S.

48. Für Platzvertreter in Kernseife ist eine Provision von 2—3% üblich. *A. H.*

49. Unter Mottledseifen versteht man marmorierte Leimseifen von 250—1000% Ausbeute, und zwar werden solche mit blauem, rotem und schwarzem Marmor angefertigt. Die Marmorierung wird durch eine Farblösung, die in der Hauptsache aus Wasserglas und der betr. Farbe besteht, bewirkt. Eine Mottledseife mit 350% Ausbeute wird z. B. erhalten, wenn man 260 kg Palmkernöl und 30 kg Talg mit 330 kg 20gräd. Ätznatronlauge zu einem klaren Leim verseift, den man mit 150 kg 34gräd. Pottaschlösung und 200 kg 24gräd. Salzwasser vermehrt. Der ca. 80° C heißen Seife rührt man dann eine Farblösung aus 10 kg Wasserglas, 10 kg Wasser, 2 kg 20gräd. Ätznatronlauge und ½ kg Ultramarin ein und wartet die Bildung des Marmors ab. Bleibt die Seife egal blau, so ist sie zu stark, und es muß etwas Palmkernöl zugegeben werden. Bildet sich der Marmor sehr rasch, so fehlt etwas Lauge. Die Seife ist richtig, wenn sich nach ½ Stunde kleine Flocken bilden, die sich allmählich zu größeren zusammenziehen und in der Seife schweben bleiben. Bei 70° C kommt die Seife in die Form, wo man sie beobachtet und ev. bei Senkung des Marmors nochmals durchkrückt. *R. W.*

50. Die sauren Eisenchlorürlaugen, welche sich bei der Reinigung von Schwarzblechen in Verzinkereien und in anderen Eisenblech verarbeitenden Industrien (Emaillegeschirrfabriken, Verzinkereien usw.) ergeben, bilden ein lästiges Abfallprodukt, da sie erst nach Rieselung über Kalkstein in neutralem und eisenfreiem Zustande in Gerinne abgeleitet werden dürfen. Eine Aufarbeitung auf künstliche Düngemittel ist überhaupt nicht in Betracht zu ziehen. Die Eisenchlorürlaugen können nur als billiges Rohmaterial in der Herstellung blauer Cyaneisenfarben (Berlinerblau, Pariserblau) verwendet werden. In der fabriksmäßigen Herstellung dieser Farbengruppe werden als eisenhaltige Rohmaterialien neben Ferrocyankalium (gelbes Blutlaugensalz), schwefelsaures Eisenoxyd und Eisenchlorid verwendet. Indirekt könnte man das Berlinerblau durch Fällung der Eisenchlorürlösung mit Ferrocyankaliumlösung und Oxydation des entstandenen weißen Niederschlages von Ferro-Ferrocyanür (?), „Weißteig" genannt, mit den üblichen Oxydationsmitteln herstellen. Die Oxydation mit Luft, ferner mit einem Gemenge von Schwefelsäure und Salpetersäure sind veraltet, ebenso die Oxydation mit Königswasser. Man oxydiert derzeit mit Chlor (aus Chlorkalk und Salzsäure), doch kann auch flüssiges Chlor (aus Bomben) verwendet werden, ferner mit Kaliumbichromat und Schwefelsäure oder mit Eisenchlorid. Auch Kaliumchlorat und Salzsäure werden in einzelnen Betrieben zur Oxydation verwendet. Bei der direkten Herstellung von Berlinerblau wird von den löslichen Eisenoxydsalzen ausgegangen, und es müßte in dieser Art die Eisenchlorürlauge zunächst mit einem der angeführten Oxydationsmittel (Eisenchlorid wäre unwirksam) behandelt werden, worauf die Fällung mit einer Lösung von gelbem Blutlaugensalz erfolgt. Die Herstellung dieser blauen Mineralfarben ist langwierig und erfordert eine sehr sorgfältige Arbeit. Eine genaue Anleitung der Herstellung kann an dieser Stelle nicht gegeben werden. Man benötigt umfangreiche Einrichtungen, und der Betrieb ist nur bei großem Absatz lohnend. Ein weiterer Transport der wasserreichen Laugen ist nicht denkbar, ebenso ist eine Konzentration der Eisenchlorürlösungen mit zu hohen Kosten verbunden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

51. Kesselsteinmittel in fester Form bestehen meist aus Soda und Ätzkalk. Auch Baryumkarbonat und Baryumhydrat finden Verwendung. Früher wurden auch Gemische von Graphit und Bimsstein etc. verwendet, wobei sich an den Kesselwänden eine feine Graphitschicht ansetzt, die das Festhaften des Kesselsteins verhindert. Ich verweise Sie auf die Abhandlung von W. Dahse in der „Zeitschrift f. Dampfk.- und Masch.-Betr.", Jg. 1911, 501 u. 528, wo alle durch deutsche Patente geschützte Kesselsteinmittel angeführt werden. *M. O.*

52 u. 53. Schwefelnatrium findet Verwendung als Enthaarungsmittel in der Gerberei, für Depilatorien in der Kosmetik, zur Erzeugung von Natriumthiosulfat, in der Wasserglasfabrikation usw. Als Produzenten nenne ich Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh.; Chem. Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M.; Chem. Fabriken Gernsheim-Heubruch A.-G., Gernsheim (Hessen); Chem. Fabrik Grünau Landshoff & Meyer, A.-G., Grünau; E. de Haën, chem. Fabrik „List", Seelze bei Hannover; E. Merck, Darmstadt u. a. *A. G.*

— Firmen, welche Schwefelnatrium herstellen: Chem. Fabrik Harburg-Staßfurt in Staßfurt, Chem. Fabrik Concordia A.-G., Leopoldshall b. Staßfurt, Chem. Fabrik Hermania A.-G., Schönebeck a. E., Norddeutsche chem. Fabrik, Harburg a. E., Chem. Fabrik Lüneburg in Lüneburg, Gewerkschaft Kaiserroda, Tiefenort. Schwefelnatrium wird in der Gerberei zum Enthaaren der Häute und zur Herstellung von Schwefelfarbstoffen verwendet. *Willy Brett.*

54. Terpentinöl ist ein sehr gesuchter Artikel, der in der Hauptsache vom Ausland eingeführt wird. Verwendung findet es für Schuhcreme, Bohnermasse, Lacke, Firnisse, Ölfarben, zum Lösen von Kautschuk, für Wachstuch, zur Erzeugung von künstl. Kampfer und ätherischen Ölen bezw. Riechstoffen, für Desinfektionsmittel, in der Medizin usw. *A. G.*

55. Methylhexalinseife. Eine halbfeste Seife erhalten Sie, wenn Sie z. B. 25 T. Kokosöl und 25 T. Olein in einem Rührkessel bei ca. 60—65° C mit 25 T. 37gräd. Ätznatronlauge unter Zusatz von 5—10 T. Methylhexalin und 2—5 T. Dekalin verseifen. *R. G.*

— Ich verweise den Herrn Fragesteller auf die Veröffentlichung von Bergo „Die Verwendung von Hexalin und Methylhexalin zur Seifenfabrikation." (Seifens.-Ztg. Nr. 23, Jhg. 1922, S. 416.) Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Senseng. 8.

56. Eine Toiletteseife mit Zusatz von Methylhexalin und Dekalin ist nicht zu empfehlen, da sie infolge ihres Geruches kaum verkäuflich sein dürfte, weshalb ich Ihnen von der Herstellung abrate. *R. G.*

— Über die Herstellung von Toiletteseifen mit Zusätzen von Hexalin, Methylhexalin und Dekalin liegen meines Wissens bisher keine Veröffentlichungen vor, da kein Betrieb ein Interesse haben dürfte, die entsprechenden Erfahrungen der Allgemeinheit bekannt zu geben. Nur die wichtigsten Umstände, die bei der Herstellung von Toiletteseifen zu berücksichtigen sind, seien an dieser Stelle angeführt. Die getrockneten Späne einwandfrei hergestellter Grundseife werden zunächst in der Piliermaschine durchgearbeitet, worauf die Farbe zugefügt wird. Alsdann werden 5 bis höchstens 8% Methylhexalin, ferner ein Gemenge von 5% Methylhexalin und 5% Dekalin zugefügt. Man läßt alsdann die Maschine solange laufen, bis Farbe und Lösungsmittel gleichmäßig einverleibt sind. Gegen Schluß wird die entsprechende Menge der Riechstoffe zugesetzt, welche in Art und Gewicht so zu bemessen sind, daß der kräftig hervortretende Geruch des Methylhexalins nach Möglichkeit gedeckt wird. Die zum Färben verwendeten Anilinfarbstoffe, zum Teil in Methylhexalin löslich, werden als klare Lösung den Spänen der Grundseife zugefügt. Die Seife gelangt alsdann in die Seifenstrangpresse (Peloteuse). Bei der Herstellung von Glyzerin-, Mandel- und Kokosseifen werden Methylhexalin und Dekalin den geschmolzenen Fetten zugesetzt und wie üblich verseift. Während die kaltgerührten Kokosseifen häufig nicht unbeträchtliche Mengen von freiem Alkali enthalten, gelingt es bei Gegenwart von Methylhexalin, vollkommen neutrale Seifen herzustellen. Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

57. Die Zusammensetzung von Exdeformextrakt wurde bisher nicht bekanntgegeben, weshalb es sich empfiehlt, eine Probe durch einen tüchtigen Fachchemiker untersuchen und auf Basis der Analyse eine Vorschrift für einen ähnlichen Seifenextrakt ausarbeiten zu lassen. *A. G.*

58. Fettsaure Tonerde löst man am besten in Terpentinöl, Benzin, Benzol etc. auf. Als Lieferanten nenne ich Ihnen E. de Haën, chem. Fabrik „List“, Seelze b. Hannover; Franz Lumpe, Grimma i. Sa.; J. F. Kammerer G. m. b. H., Chem. Fabrik, Ludwigsburg; Häfner & Co., Chem. Fabrik, Bamberg. *F. R.*

59. Ein derartiges Füllmittel für Schmierseifen, welches die Eigenschaft besitzt, das Gefrieren der Schmierseifen zu verhindern, existiert nicht. In gewissem Grade wirken aber Pottaschelösung und Chlorkaliumlösung frostschützend, weshalb man im Winter die Schmierseifen, anstatt mit Kalilauge, mit 30gräd. Pottaschelösung abrichtet. Sapolith liefert die Firma Wilhelm Kautz, Offenbach a. M. Es besteht m. W. aus Glaubersalz und Chlorkalium. *R. W.*

60. Mit künstlichen Schwämmen aus Baumwolle meinen Sie jedenfalls den Schwammersatz aus Vulkanfiber, ein Produkt aus Zellulose, durch Einwirkung konzentrierter Chlorzink- oder Chloraluminiumlösung unter Zusatz wasserfreier Alkalihaloide hergestellt, vgl. D. R. P. 103990. Als Literatur für derartige Kunstmassen empfehle ich Ihnen die Zeitschrift „Kunststoffe“ von Dr. Richard Escales, München O. 8, Trogerstr. 15. *M. H.*

61. Schnitzelseife wird durch Walzen von angetrockneter Kernseife hergestellt. Wird solche in Form von Nudeln gewünscht, so treibt man die getrocknete Kernseife durch eine Strangpresse, in deren Mundstück eine entsprechende Siebplatte eingesetzt wird. Gentner's „Goldperle mit Schnitzelseife“ ist ein Seifenpulver, welchem 5—6% Schnitzelseife zugemischt sind. Näheres über die Zusammensetzung läßt sich erst nach Vornahme einer Analyse sagen. *R. W.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Handelsüblicher Waltran.*)

I.

Erst heute gelangt der in der Seifens.-Ztg. 1923, Nr. 50 erschienene Artikel des Herrn Dr. *Egon Böhm*, überschrieben „Handelsüblicher Waltran“, zu unserer Kenntnis.

Wir unterlassen es, auf die vielfachen Entstellungen und Unwahrheiten, welche die oben erwähnten Ausführungen enthalten, einzugehen. Als Verkäufer des in Frage stehenden Postens sehen wir uns indessen gezwungen, mit aller Entschiedenheit Einspruch gegen die in der Schlußbemerkung des Artikels enthaltene Verdächtigung zu erheben. Dieselbe entspricht keineswegs den Tatsachen, vielmehr ist der Sachverhalt wie folgt:

Wir verkauften an die Firma . . . ., Hamburg: Japan-Waltran I, handelsübliche Ware, mit Garantie freie Fettsäure innerhalb 2%, Wasser und Schmutz Basis 0,5%.

Wie stets, wurde irgendwelche Garantie hinsichtlich Verseifungszahl weder seitens der Käufer verlangt, noch unsererseits gegeben. Es steht einwandfrei fest, daß wir den Verkauf den Bedingungen der Schlußnota entsprechend erfüllt haben.

Besonders zu betonen ist, daß wir laut Typprobe verkauften. Diese Typprobe hätten die Käufer untersuchen können, resp. untersuchen müssen. Dies scheint nicht geschehen zu sein. Die gelieferte Ware aber enthält tatsächlich zum größten Teil eine niedrigere Verseifungszahl als das erwähnte Typmuster.

Seit mehr als 30 Jahren, teils in Japan selbst, teils hier in Hamburg, haben wir uns mit dem Handel in Japan-Fischölen befaßt. Wir belieferten nicht nur Margarinefabriken, sondern auch Seifenfabriken. Im Jahre 1922 haben wir fast 100000 Kisten Japan-Waltran an große holländische Konzerns verkauft und teils in Deutschland, teils in Holland zur Ablieferung gebracht. In keinem Falle erfolgte eine Reklamation. Eine solche Beanstandung, wie seitens der Firma . . . . zutage gefördert, ist uns in unserer ganzen Praxis noch nicht vorgekommen. Daraus ist nur zu folgern, daß die Käufer den Artikel, den sie kauften, garnicht gekannt haben und ihn scheinbar für den beabsichtigten Zweck nicht verwenden können. Nunmehr suchen sie durch Verdächtigung der Importeure ihre eigene Unkenntnis zu bemänteln und bedienen sich zu diesem Zwecke der Feder des Herrn Dr. Böhm.

Heesch, Hinrichsen & Co., Hamburg 1.

II.

Auf die Zuschrift der Firma Heesch, Hinrichsen & Co. habe ich folgendes zu erwidern:

Was die angeblichen „Entstellungen und Unwahrheiten“ betrifft, die in meinen Ausführungen in Nr. 50/1923 enthalten sind, kann ich nur auf die Aktenveröffentlichung an anderer Stelle verweisen.

Auf die Frage der Typeprobe bin ich an anderer Stelle zurückgekommen. Wir hören hier zum zweiten Male von sehr bedeutenden Hamburger Importfirmen, daß Typeproben doch für die chemische Zusammensetzung (!!!) maßgebend sein und chemisch untersucht werden sollen. Wir waren bisher anderer Meinung. Die Folge wird uns wahrscheinlich recht geben. Träfe die Ansicht der anderen Herren aber zu, so müßte den Seifenfabrikanten empfohlen werden, Typeproben gesiegelt und in hinreichender Größe dem Importeur abzufordern und überdies chemische Identität der Lieferung zugesichert zu verlangen. Wenn das üblich würde, so wäre der Zweck unseres Schrittes in die Öffentlichkeit weit überholt. Die Industrie würde uns Dank schulden.

Im übrigen trifft die Zuschrift der Herren H. H. & Co. den Kernpunkt der ganzen Frage, an den ich nicht direkt rühren wollte, um mich nicht dem Vorwurf der öffentlichen Gehässigkeit auszusetzen. Nun ist das Eis gebrochen. Wir sehen, daß es eine sehr bedeutende Hamburger Öl-Importfirma gibt, der der Unterschied zwischen Verseifungszahl und Verseifbarkeit eines Öles unverständlich ist. Daß die von H. H. & Co. gelieferte Ware „tatsächlich zum größten Teil eine niedrigere Verseifungszahl (!) enthält“ als das Typmuster, habe ich nicht behauptet. Aber wenn es ausdrücklich festgestellt wird, muß ich es gelten lassen; auch wenn es nicht wahr ist. Difficile est, satyram non scribere. Wie ich schon an anderer Stelle erklärt habe, muß zugegeben werden, daß beim Import von Tran einmal ein Fall, wie der vielbeschriebene, vorkommen kann. Der Importeur hat sicher seinem japanischen Lieferanten nicht Auftrag gegeben, dem vierten Teil des verkauften Tranes 8% Unverseifbares zuzufügen. Daß er versucht, die Ware, die er bekommt, auch wieder an seinen Käufer weiterzuleiten, ist begreiflich. Der Verkäufer ist Partei, der das Recht hat, auf jede Weise seinen Standpunkt geltend zu machen, und dem man höchstens mangelndes Entgegenkommen vorhalten kann. Gefährlich wird die Sache für die Industrie erst, wenn Persönlichkeiten als Richter auftreten, die über Tranverarbeitung im allgemeinen und den Unterschied zwischen Verseifungszahl, die ein Tran „enthält“, und dem Gehalt an Unverseifbarem im besonderen einer etwas verworrenen Ansicht sind, wie z. B. die Herren H. H. & Co. Die Gerechtigkeit soll zwar blind sein, aber man darf dabei nicht übertreiben. Eine bessere Stütze als das Schreiben der Herren H. H. & Co. konnte der ganze letzte Absatz meiner Arbeit in Nr. 50/1923 gar nicht finden.

Die Angabe über den riesigen Import der Firma H. H. & Co. an Tran zeugt dafür, daß auch beim Geschäft mit Häusern von solcher Größe und Bedeutung größte Vorsicht beim Vertragsabschluß erforderlich ist. Die dortige Ansicht über die Zusammensetzung der Trane haben wir ja nun gehört. Soll die Tatsache der ohne erfolgte Reklamation gelieferten 100000 Kisten im Jahre 1922 beweisen, daß die belieferten Margarinefabrikanten auf je 2000 Kisten Tran 570 Kisten mit 7,8% Unverseifbarem erhalten und dazu geschwiegen haben? Oder daß sie es nicht bemerkt haben? Auch beim Härten nicht? Auch beim Verkauf der Margarine nicht? Das wäre denn doch ein wenig arg! Die Tatsache spricht u. E. eher dafür, daß diese Lieferungen stets einwandfrei waren, und daß die Lieferung eines Japan-Waltranes I mit einem Gehalt an Unverseifbarem von 7,8% eine Ausnahme und eine Ungeheuerlichkeit bedeutet.

Wir scheinen aneinander vorbeizugehen. Ich behaupte, daß Japan-Waltran I ein tadelloses Öl, das für alle in Betracht kommenden Zwecke zu gebrauchen ist, darstellt, und daß ein Ausnahmefall vorliegt, vor dessen Wiederholung mit ihren Folgen die Seifenindustrie sich schützen muß. Die Gegenseite vertritt, wie wir aus den Zuschriften der Firma H. H. & Co. und des Herrn Tietgens sehen, anscheinend den Standpunkt, daß die 7,8% Unverseifbares in mehr als dem vierten Teil der Gesamtlieferung etwas ganz Normales bei Japan-Waltran I seien, daß man damit rechnen müsse, und daß die Beanstandung, die Auflehnung gegen das Urteil einer Hamburger Arbitrage und der ganze Lärm nur eine Folge der Unkenntnis und Unerfahrenheit der Käuferin und ihrer Ratgeber seien. Möge die Seifenindustrie in ihrer Gesamtheit eine Schlußfolgerung hieraus ziehen, oder aber der einzelne Seifenfabrikant bei Abschluß jedes Kaufvertrages über Tran.

Ich bin ermächtigt zu erklären, daß eine Verdächtigung der Importeure im allgemeinen der kaufenden Firma völlig fern gelegen hat. Eine derartige Äußerung ist in meinen bisherigen Aufsätzen nicht zu finden, und es wurde auch von der Gegenseite nicht einmal versucht, eine solche festzustellen und zu zitieren. Wir sind im Gegenteil der Ansicht — wie wiederholt ausgeführt — daß es sich um einen bedauerlichen Zufall bei der Lieferung handelte, dessen Folgen dann allerdings durch das Schiedsgericht in irriger Auslegung des Begriffes „handelsüblich“ nicht dem Importeur, sondern dem Käufer auferlegt wurden. Dr. *Egon Böhm.*

*) Wegen Raummangels zurückgestellt. *Red.*

Eine rasche Methode für die Analyse von Seifenpulver.

In diesem Artikel in Nr. 3 d. J. muß die Formel auf S. 37, rechte Spalte oben, wie folgt lauten:

$$\frac{(cm^3\ 0{,}5\ n\ HCl \times 5) - (cm^3\ 0{,}1\ n\ NaOH) - (cm^3\ 0{,}1\ n\ C_2H_5ONa) \times 0{,}0053}{2} = Na_2CO_3.$$

Red.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 31. Januar 1924. Nr. 5

Konsistente Maschinenfette.

Geschichtliches, Untersuchungen, Erzeugung.

Von *Vinzenz Jelinek*, Werkmeister, Lauterburg.

(Schluß.)

Nachstehend will ich die Herstellung eines Sudes aus Rüböl in einem Dampfkochkessel beschreiben.

In einen abgesonderten Raum, wo sich auch die Kalksiebmaschine befindet, werden gegen Abend 25 kg gebrannter Stückkalk auf dem reinen Boden oder in einem großen Flächenreservoir ausgebreitet und mittels einer Gießkanne fein mit Wasser besprengt, nach Ablauf einer halben Stunde gewendet und, wenn nötig, noch mit etwas Wasser nachgeholfen.

In den Kessel selbst werden mittels Pumpe 70 kg Rüböl und 120 kg Mineralöl hinauf gefördert, das restliche Mineralöl — 330 kg — wird in das Reservoir eingelassen und nicht hinauf gepumpt. Sodann wird der Kalk sofort gesiebt oder, wenn keine Siebmaschine vorhanden, mit 60 Litern Wasser zu einer dicken Kalkmilch angerührt und durch ein engmaschiges Sieb gegossen. Vorher wurde am Kochkessel der Dampf schon geöffnet, und unter ständigem Rühren wird nun die Kalkmilch zugesetzt.

Neben dem Kochkessel hat man ein Gefäß mit 3 kg Natronlauge 32° Bé stehen, welches folgenden Zweck hat: Wenn der Inhalt des Kessels unter dem Kochen gar zu hoch steigt und überzulaufen droht, setzt man, um das zu verhüten, immer so ca. ½ kg der Lauge zu. Dieses Mittel ist aber nur in größter Not anzuwenden, und für gewöhnlich ist jeder Laugenzusatz zu unterlassen.

Beim Einfüllen der Kalkmilch entsteht im Kessel ein Aufsteigen und Schäumen des Öles, welches sich aber durch das fortwährende Rühren legt und zum Schluß in ein schönes Kochen übergeht. Nun beginnt die eigentliche Verseifung des Rüböles mit dem Kalk, und der Kesselinhalt ist immer im Steigen und Blasenwerfen begriffen. Mit einem Rührholz schlägt man dann hie und da den Schaum durcheinander, um den aufsteigenden Wasserdämpfen Platz zu machen. Die Verseifung nimmt etwa drei Stunden in Anspruch bei einem Dampfdruck von 2 Atmosphären.

Während des Kochens zieht man mit dem Rührholz Proben heraus, und diese dürfen beim Kneten in der Hand kein Wasser mehr abgeben. Auch müssen die gezogenen Muster von der Holzlatte sehr schwer in Blätterform abbröckeln und so spröde wie Glas, ganz transparent und klar sein. Ist dieser Punkt einmal erreicht, dann beginnt man mit dem Einkochen der restlichen 330 kg Mineralöl, welche sich noch unten im Reservoir befinden und einstweilen auf 60° C vorgewärmt wurden. Von diesem darf niemals die ganze Menge auf einmal eingepumpt werden, sondern immer nur so ungefähr je 100 kg. Sobald das Mineralöl mit der Seife in Berührung kommt, fällt die Masse im Kessel, und es muß mit dem Zugeben der nächsten Portion Mineralöl gewartet werden, bis wieder der Kessel im Steigen begriffen ist. Das ist nämlich des sicherste Zeichen, daß die Seife das zugesetzte Mineralöl aufgenommen hat, und nun kann weiteres Mineralöl zugegeben werden. Ist alles Mineralöl eingekocht, werden der Dampf und auch das Rührwerk abgestellt, und der Kessel wird so eine halbe Stunde der Ruhe überlassen, wodurch noch eine Nachverseifung stattfindet und auch das überschüssige Wasser nebst Verunreinigungen sich absetzt.

Ist diese Zeit um, läßt man zunächst das unten im Kessel befindliche Wasser ablaufen, schließt dann das Ventil, setzt das Rührwerk in Bewegung und befördert das fertig gekochte Fett mittels Pumpe in den Kaltrührwerkkessel, woselbst man dem Fett noch 5 bis 7 kg Olein zusetzt, es anfärbt und auf 40° C kaltrührt. Ist das Fett zu dunkel, setzt man etwas Zinkweiß zu, welches vorher mit Mineralöl zu einem dicken Brei in einer Farbreibmaschine verrieben wurde. Nun bekommt das Fett durch die Egalisiermaschine entweder gleich in die Fässer oder in Waggonete.

Sollte es einmal vorkommen, daß man mit dem Kochen zu weit gegangen und alles Wasser weggekocht ist — ohne Wasser gibt es nämlich keine Kalkseife — was daran zu sehen ist, daß gezogene Muster geleeartig sind, dann setzt man langsam lauwarmes Wasser bei, aber mit Vorsicht, daß der Kessel nicht in große Wallung kommt und überläuft. Auf keinen Fall hilft hier das Zusetzen von Mineralöl oder Rüböl. Kocht man auf offenem Feuer, soll die Temperatur während des ganzen Verseifungsprozesses höchstens 98° C betragen.

Als zweites Beispiel mit Ansatz-Kochung will ich hier eine Mischung von verschiedenen Fettsäuren anführen, um daraus ersichtlich zu machen, daß man nicht immer bei einer bestimmten Fettsäure stehen bleiben muß, sondern durch gute Verhältnismischung verschiedener Fettsäuren ein schönes helles Fett erzeugen und, was dabei die Hauptsache ist, bis auf 10% heruntergehen kann. Es kommen in den Kochkessel Rüböl, Tranfettsäure, Wollfett-Stearin oder Knochenfett in der Gesamtmenge von 100 kg, sodann 400 kg Mineralöl 0,885—0,900 (nicht leichteres). 20 kg gebrannter Stück-Kalk werden in einem offenen reinen Ölbarrel mit der dreifachen Menge Wasser übergossen und als dicke Kalkmilch der Fettmischung, wenn diese im Kessel vollständig geschmolzen ist, beigegeben. Nun spielt sich derselbe Verseifungsvorgang ab, wie im ersten Beispiel beim Rüböl. Sind später noch die restlichen 470 kg Mineralöl hinzugesetzt und von der Seife aufgenommen, kommt das Fett ins Kaltrührwerk, wird angefärbt und bei 40° C in Fässer abgefüllt, ohne durch die Egalisiermaschine zu gehen. Dieses Fett hat einen schönen Glanz, geschmeidiges Aussehen und einen Tropfpunkt von 96° C.

Als letztes Beispiel will ich eine Oleinverseifung anführen, welche ohne Ansatzkochen ausgeführt wird. Zu dieser Erzeugungsart gehört viel Erfahrung und Geschicklichkeit, denn ein überhitztes Fett aus Olein läßt sich nicht leicht mit Wasserzusatz einstellen, und es ist am besten, wenn der Sud nicht gelungen ist, ihn in Fässer abzufüllen und bei neuen Kochungen immer einen Teil davon zuzusetzen. In den Kochkessel kommen 70 kg Olein sowie 385 kg Mineralöl; es wird langsam erwärmt, und nun setzt man bei 40° C 25 kg feingesiebten Kalk, mit 25 kg Wasser angerührt, zu und kocht unter ständigem Rühren bis 98° C. Ist diese Temperatur erreicht, muß das Fett auch gut sein, und man läßt es dann in den Kaltrührwerkkessel zum Ausrühren fließen. Das Fett selbst darf nicht gar zu lange gerührt werden, da man es damit zerschlägt und es sich beim Kaltwerden nicht mehr in einer festen Masse bindet, sondern ein Spritzfett bleibt.

Jede Firma gibt ihren Maschinenfetten einen hochklingenden Namen, aber nirgends werden sie anders erzeugt als mit Kalkmilch. Natürlich besitzt ein mit mehr Mineralöl bereitetes einen niederen Tropfpunkt und wird als Autofett verkauft, das andere wieder weist eine andere Farbe auf, und so könnte man Unendliches darüber schreiben, wenn man so ein Rezeptbuch durchblättert.

Auf eine neue Idee bin ich gekommen, ganz transparente Fette nach Art der amerikanischen Produkte ohne Kalk und Wasser und ohne Kaltrühren herzustellen. Das Fett, welches trübe ist, wenn es vom Kessel kommt, wird nach Ablauf einer Woche ganz transparent und besitzt einen hohen Schmelzpunkt, ist ganz neutral und würde viele Arbeiten in der Fettindustrie ersparen.

Am Schlusse dieser Zeilen will ich noch meines verstorbenen Lehrmeisters, des Chemikers Fr. Krist, gedenken, welcher langjähriger Mitarbeiter der Seifensieder-Zeitung war und an dessen Seite ich in Wien als Betriebsassistent wirkte. Die Ideen des Mannes waren die Grundsteine meiner jetzigen Kenntnisse, und es ist noch weiter mein Ziel, das von ihm begonnene Werk, Fette mit der geringsten Fettsäuremenge im Autoklaven herzustellen, zu vollenden.

Rundschau

Schnelles und sicheres Verfahren zur Beseitigung der Kopfläuse. Nach *Schnell* hat die Bekämpfung der Kopflaus mit Essigäther vor anderen Mitteln den Vorteil der sicheren, schnellen Abtötung der Läuse und Larven, der verhältnismäßigen Billigkeit und gefahrlosen Einwirkung auf Kratzwunden. Da der Essigäther als Gas auf die Kopfhaut einwirken muß, kommt die von der Firma Continental (Hannover) hergestellte Entlausungshaube Hyg zur Verwendung, unter welche man mit 10 cm³ Essigäther getränkten Zellstoff bringt. Die Haube ist elastisch und schmiegt sich an die Gesichtshaut an, sodaß das Gas nicht entweichen kann. Die Dauer der Einwirkung auf die Kopfhaut soll ½ Stunde betragen. (Dtsch. med. Wochenschr. 47, S. 1264 d. Pharm. Monatshefte.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Auch nach der Ermäßigung der amtlichen Schätzung des Ertrages der argentinischen Leinsaaternte von 1 930 000 auf 1 606 000 t sind die Aussichten am La Plata immer noch glänzend. In 1922/23 betrug die Ernte 1 125 000 t und in 1921/22 sogar nur 806 000 t. Der heurige Ertrag ist der größte bisher jemals erreichte, sodaß unter Berücksichtigung der indischen Ernte der europäische Bedarf an Leinsaat im laufenden Bedarfsjahr reichlich überdeckt sein dürfte. Die Anbaufläche für Leinsaat am La Plata stieg von 4 110 000 Acres auf 5 254 000 Acres in diesem Jahr, der Ernteertrag liegt trotz des Rückganges der amtlichen Schätzung immer noch etwa 43% über dem des Vorjahres, sodaß über die Zukunft der Marktlage wohl keine Zweifel bestehen können, wenn vorerst in Europa auch noch mit stabilen Preisen zu rechnen sein wird, weil die neue Ernte zunächst noch zögernd an die europäischen Märkte gelangt. Nordamerika ist an argentinischer Leinsaat anscheinend wenig interessiert. Von den in der Vorwoche von Argentinien verschifften 40 500 t und den 43 300 t dieser Woche gingen nur 9000 bezw. 8000 t nach Nordamerika. Die sichtbaren Vorräte am La Plata stiegen weiter von 90 000 t auf 130 000 t gegen 60 000 t im Vorjahr. Trotz der günstigen Aussichten am La Plata zogen dort die Preise im Laufe der Berichtswoche etwas an, anscheinend deswegen, weil am englischen Markt ansehnliche spekulative Geschäfte in Leinsaat abgeschlossen wurden. Für Leinsaat prompter Verladung erhöhte Argentinien den Preis von 19,65 auf 19,85 Pesos Papier die 100 kg fob Buenos Aires. Mit weiterer Zunahme der Ankünfte am La Plata und der Verschiffungen nach Europa werden sich die Preise namentlich für Leinsaat und Leinöl aber wohl kaum behaupten können. London notierte für Leinöl, vorrätig, £ 43.10, März-April £ 38.5, Mai-August £ 37.5, Rüböl, roh, £ 45.10, technisches raffiniert £ 48, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches für Speisezwecke £ 48.10, Sojaöl, extrahiert, £ 44.10, Kokosöl, geruchfrei, £ 55, Leinsaat, Calcutta, vorrätig, £ 23, Bombay, April-Mai, £ 21, Plata, Dezember-Januar, £ 18.17/6, Rübsaat, Toria, Januar-Februar, £ 20, Kottonsaat, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.11/3, Sojabohnen, cif Rotterdam oder Hamburg, schwimmend, £ 13.15 pro t. Der holländische Markt war für Rüböl gegen Ende der Berichtswoche ungewöhnlich stramm, aber auch Leinöl konnte sich erneut gut befestigen. An der Amsterdamer Börse notierte am Schluß der Woche vorrätiges Rüböl etwa Fl 56 und Leinöl Fl 52½ pro 100 kg.

Das Geschäft am Inlandsmarkt verlief wie in früheren Wochen ruhig. Ölsaaten standen auf dem alten Punkt. Für Leinöl forderten Abgeber Fl 56 bis Fl 57 die 100 kg einschließlich Barrels ab Lager.

Öle und Fette.

Hamburg 11, den 24. Januar 1924.

Die feste Stimmung auf allen Märkten hielt unverändert an. Die Knappheit in Ölen machte sich allgemein mehr und mehr bemerkbar. Eine Anzahl Gebote mußte wegen Mangels an Ware zurückgegeben werden.

Talg: Die gestrige Londoner Auktion brachte eine weitere Preissteigerung von sh 10 per Tonne, und es wurden von den aufgestellten 878 Faß 872 schlank verkauft. Loko- und schwimmende Ware war weiter sehr knapp, während aus dem Inlande rege Nachfrage vorlag. Es wurde angeboten:

Matadero Rindertalg	nahe eintreffend	cif	£ 47
„ „	Dezember-Januar-Abladung	„	£ 45.10
„ „	Januar-Februar-Abladung	„	£ 45.5.

Knochenfett zog bei geringem Angebot weiter im Preise an. Es notierte Benzin-Knochenfett, mittelf., cif £ 40.10.

Palmkernöl: Loko-Ware war im Preise unverändert bei guter Nachfrage. Die letzten Notierungen lauteten: Loko-Ware £ 46.10 bis 47, Januar-Abladung £ 46.5.

In Kokosöl wurden etwas größere Umsätze erzielt. Der Preis blieb ebenfalls unverändert. Gefordert wurden: Ceylon f. a. q. loko £ 50, holländisch. Kokosöl max. 3% fr. Fettsäure Hfl. 58.

Sojabohnenöl: Loko-Ware ist heute so gut wie nicht mehr vorhanden. Demzufolge war es auch den Abladern orientalischer Ware möglich, für Februar-Abladungen Käufer zum vollen Preis zu finden. Es wurde angeboten rohes gepr. ostasiat. Sojabohnenöl Januar-Februar zu £ 45.10.

Leinöl war durchweg fest gestimmt mit guter Nachfrage. Vor allen Dingen waren es spätere Termine, die von der Preisheraufsetzung in Mitleidenschaft gezogen wurden.

Die letzten Meldungen lauteten für prompt 54,50 Hfl., Februar 52,50 Hfl., März-April 49,50 Hfl.

Fettsäuren schlossen sich der Aufwärtsbewegung an. Die laufend erhöhten Forderungen wurden durchweg bezahlt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Hamburg 11, den 26. Januar 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 63, Kokosöl Hfl. 59,50, Kokosölfettsäure $ 18,50, Sojabohnenölfettsäure £ 42, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42.15, Palmkernöl £ 47, Palmkernölfettsäure £ 43.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 48, Rindertalg je nach Qualität £ 46.10 bis 47, Schweinefett, techn., mittelfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 28.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed. GM 140.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,75 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen. Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73,10, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 93,25 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. Januar 1924.

Am ausländischen Öl- und Fettmarkt hat in der abgelaufenen Woche die feste Tendenz Fortschritte gemacht, und es wurden für alle Artikel Preissteigerungen vorgenommen. In der Londoner Talgauktion standen diese Woche bloß ca. 680 Fässer zum Verkauf, die flott zu höheren Preisen Käufer fanden. Die Talgankünfte in London sind gering. Australische Talge wurden im Preise wesentlich erhöht; auch Südamerika meldet festen Markt.

Hier war das Geschäft in der abgelaufenen Woche etwas besser und haben die Konsumenten ihren nächsten Bedarf eingedeckt; es ist mit einem Anziehen der Öl- und Fettpreise am hiesigen Platze zu rechnen. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, einschließlich Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 18 700, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 000, Rizinusöl II. Pressung K 21 000, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 300, Elain, sap. K 17 300, Arachidölfettsäure K 14 400 Palmöl K 14 000. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 24. Januar 1924.

Infolge größerer Ankünfte in den letzten Tagen sind die Preise für Lokoware etwas schwächer geworden, und man kann wohl heute letztere zur prompten Lieferung ab Lager Hamburg mit £ 96.10 p. engl. ton, netto, Dezember-Januar-Abladung dagegen immer noch mit £ 102 p. engl. ton, netto, Januar-Februar ebenfalls mit £ 102 p. engl. ton, netto, cif Hamburg kaufen. Dagegen wird, sobald die Lokovorräte wieder etwas geräumt sind, eine neue Steigerung erwartet, die vielleicht schon im Laufe der nächsten Woche eintreten dürfte.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 24. Januar 1924.

Das Geschäft war in der letzten Woche teilweise recht lebhaft.

Paraffin: Die Nachfrage besonders nach Paraffinschuppen hat in den letzten Tagen stark eingesetzt, und in diesem Produkt wurde ein sehr großer Umsatz getätigt, sodaß die Preise anzogen. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 10,25 bis 10,75 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,75 bis 9 p. 100 kg, für Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 8,50 für 8,75 p. 100 kg; Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 9,50 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 17 p. 100 kg, 58/60° $ 18,25 p. 100 kg, 66/68° $ 27,75 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 18 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Hierfür ist die Nachfrage sehr lebhaft, das Geschäft dagegen nicht so groß, weil die Lokovorräte fast gänzlich geräumt sind. Ich fordere je nach Provenienz sh 110 bis 125 per cwt., und für deutsches Bienenwachs GM 2,75 pro kg. — Japanwachs liegt unverändert. Ich notiere für Lokoware sh 89 bis 91 per cwt., Januar-März sh 87 per cwt., März-April sh 86 per cwt. — Karnaubawachs: In den letzten Tagen sind einige Dampfer hereingekommen, jedoch ist der größte Teil der Partien bereits disponiert, weshalb die Preise unverändert sind. Fettgraue Ware kostet heute sh 93 bis 96 per cwt. und courantgraue Qualität sh 90 bis 93 per cwt.; Januar-Februar-Abladung sh 94 per cwt. — Montanwachs: Der Preis ist unverändert GM 40 p. 100 kg. — Harz: Inzwischen sind die Partien aus zweiter Hand so gut wie verkauft und stellt sich amerikanisches Harz auf Abladung von Amerika innerhalb 14 Tagen, nachdem die Preise bereits beträchtlich höher waren, heute wieder auf $ 5,40 p. 100 kg waggonfrei Hamburg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, Mainz, Fulda, Berlin und Stuttgart; Paraffinschuppen ab Düsseldorf, Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 24. Januar 1924.

Der Markt ist in unseren Rohstoffen bei vermehrter Frage und höher bezahlten Preisen fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu Goldmark 2½ per Kilo verzollt, ausländisches je nach Provenienz zu 103 bis 110 sh per cwt. netto, unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau zu 90 bis 91, fettgrau zu 94 bis 95 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken, zu 89 bis 90 sh per cwt. netto, unverzollt; Montanwachs Goldmark 40 bis 42 per 100 kg, brutto für netto, verzollt; Paraffin, Dollar 10½ bis 13 per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kasse, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Speyer den 24. Januar 1924.

In der verflossenen Woche fand wieder nach allen Artikeln eine lebhaftere Nachfrage statt, doch bewegten sich die Abschlüsse meistens nicht für größere Mengen, da sowohl die Industrie wie der Handel keine größeren Kapitalien frei haben. Auch fehlt jeder Anreiz, sich größere Quantitäten auf Spekulation auf Lager zu legen, obwohl einzelne Artikel, wie Paraffin. Bienenwachs und Karnaubawachs, eher eine Tendenz zum Steigen als zum Fallen zeigen. Im besetzten Gebiete dauern die Verzögerungen und Schwierigkeiten bei Ein- und Ausfuhr noch weiter an, sodaß jede Firma, die rechts- und linksrheinisch ein größeres Geschäft macht, wie z. B. unsere Firma, im besetzten und unbesetzten Gebiete dauernd Lager unterhalten muß. Die letzten Richtpreise waren für

weißes Tafelparaffin, 50/52°	$	10,50—10,50
Paraffinschuppen, weiß und gelb, 50/52°	$	8,25—8,50
Karnaubawachs, fettgrau	sh	90—95
Bienenwachs, gelb, rein	sh	98—115
Japanwachs, erste Marken	sh	88—90
Stearin, weiß, rein	Hfl.	60—68
Harz, dunkel	$	4,80—5
Harz, mittelhell bis hell	$	5,10—7,50

alles unverzollt und Frachtparität Einfuhrhafen, bei Abnahme größerer Mengen. A. Weil Söhne.

München, den 25. Januar 1924.

Die Marktlage unserer Rohstoffe ist bei gutem Begehr anhaltend fest. Mit einem weiteren Anziehen der Preise muß gerechnet werden. Zurzeit gelten folgende unverbindliche Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz, sh 110—115, fettgraues Karnaubawachs sh 101—103, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken, sh 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs, Goldmark 275, Ceresin, naturgelb, 54/56°, Goldmark 80, Ceresin, Ia weiß, 54/56°, Goldmark 86 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 27. Januar 1924.

○ Die Aufwärtsbewegung der Preise nahm auch in unserem Markte im Laufe der Woche schärfere Formen an, kam allerdings gegen Wochenende vorläufig zum Stillstand, ohne daß die feste Tendenz dabei etwas einbüßte. Von den amerikanischen Abladungsmärkten wird ebenfalls eine anhaltende feste Stimmung gemeldet, wie überhaupt die Produzenten und die Exporteure drüben dem Frühjahrsgeschäft sehr zuversichtlich entgegensehen. Die größeren Anforderungen von Harz seitens der amerikanischen Industrie sollen anhalten, und aus den letzten Ausweisen des B. o. T. in Savannah ergibt sich, daß einer allerdings erhöhten Erzeugung aber auch ein wesentlich stärkerer Abzug gegenüber steht, sodaß angenommen wird, daß die diesmalige Saison bezüglich der alten Bestände, die am 1. April in das neue Erntejahr hinüber zu nehmen sein werden, zum mindesten nicht schlechter abschneiden wird als die vorige Saison, was immerhin für die fernere Preisgestaltung nicht ohne eine gewisse Bedeutung sein würde. Dieselben Ziffern weisen auch eine recht ansehnliche Zunahme der Exportversendungen während der letzten 7 Monate nach, für welche sich, da Europa nur in beschränktem Umfange Käufer sein konnte, neue Abzugskanäle gefunden haben. Berücksichtigt man, daß diese Erscheinungen trotz der allgemein ungünstigen Weltwirtschaftslage zu verzeichnen sind, so läßt sich es nicht von der Hand weisen, daß bei Wiederkehr geordneter Zustände eine Wendung auch in der Lage des Harzmarktes zu Gunsten der Verkäufer eintreten wird. Trotzdem seitens der Erzeuger und der Faktoreien über die schon lange bestehende Bewertung des Produktes bittere Klage geführt wird, scheinen diese doch immer noch auf ihre Kosten gekommen zu sein, umsomehr, wenn man die günstigeren Ergebnisse bei der Terpentinöl-Erzeugung in Erwägung zieht. Heute allerdings hält man in jenen Kreisen auch den Terpentinölpreis für der Situation nicht angepaßt, und bei diesem Produkt liegt die Wahrscheinlichkeit näher, daß die nächsten Monate eine verhältnismäßig schärfere Aufwärtstendenz bringen, als bei Harz.

Die französischen Harzmärkte waren zu weiteren Preisheraufsetzungen aus Gründen der sinkenden Frankvaluta genötigt; für die Verbraucher sagt das aber nichts weiter, da es sich um eine reine Kalkulationsfrage handelt und die mehrgeforderten Franken ja auch billiger zu erwerben sind. Bei sinkender Valuta ist stets ein gewisser Anreiz geboten, aus dem betreffenden Lande zu importieren, besonders wenn die nominellen Preiserhöhungen nicht Schritt halten mit dem Rückgang der Währung; bei uns hat man die richtige Praxis in solchen Stadien erst zu spät begriffen, worin aber für andere Länder, die sich anschicken, unserem Rückgang zu folgen, ein Schulbeispiel liegt, sodaß man daselbst zeitiger sich auf das Richtige einzustellen weiß. So kommt es auch, daß man wirklich billig auch jetzt von Frankreich kein Harz kaufen kann.

Die spanischen Märkte halten Schritt mit den französischen Notierungen und können dies umsomehr, als eine gute Frage für diese Harzsorten anhält. Auch für den deutschen Verbrauch wird spanische Ware heute in größeren Umfange in Betracht gezogen, einmal wegen der schnellen Beschaffungsmöglichkeit, sodann aber auch, weil man die hellsten Grade, die Amerika nicht liefert, konkurrierend mit den französischen gleichen Sorten beziehen kann.

Von Griechenland kommen gegenwärtig auch wieder günstige Abladungsofferten, während Loko-Ware dieser Provenienz hier gegenwärtig kaum zu finden ist. Für eine angeblich gute mittelhelle Ware (ca. H) in Sackpackung fordern die Griechen ca. 12/— per 50 kg cif, was relativ billig genannt werden kann; immerhin besteht in weiten Kreisen der Verbraucher bei uns noch nicht das volle Vertrauen in den guten Ausfall derartiger griechischer Abladungsware, und man kauft lieber nur das, was man davon wirklich hier sehen kann. Das gilt auch vom portugiesischen Harz, bezüglich dessen man sich viel Mühe um die Einführung macht; die Sorten fallen aber meistens zu ungeregelt aus, sodaß man auch hiervon am liebsten nur kauft, was man sehen kann.

Die letzten Preise, die hier für amerikanische Loko-Ware verlauteten, stellen sich auf ca. $ 5,35 bis 5,40 für F, auf 5,50 für G, auf 5,60 für I/H und 5,85 für K, WW wurde wieder etwas niedriger mit 7,50 bis 7,60 $ offeriert.

Spanische Sorten korrespondieren ungefähr in gleichen Preislagen; die ganz hellen Marken davon wie Excelsior bedangen ca. $ 8,50 bis 8,25. Die Platzspesen in Hamburg (Fuhrlöhne etc.) haben wieder eine Ermäßigung erfahren, und es ist zu hoffen, daß ein noch weiterer Abbau nicht ausbleibt.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

⁂ Das Geschäft verlief im Berichtsmonat wenig regelmäßig und muß heute mehr im Spiegel der ungünstigen allgemeinen wirtschaftlichen Lage betrachtet werden. Im Ruhrgebiet ist eine neue Ermäßigung der Preise gewisser Brennstoffe eingetreten. Weiter ermäßigte die Eisenbahn mit Wirkung vom 20. Jan. ab die Frachten um 8%, sodaß mit weiterer Verbilligung der einzelnen Erzeugnisse gerechnet werden kann. Die Produktion ist in der Zunahme begriffen, weshalb sich die Abgeber entgegenkommender zeigten, die Preise wurden im Laufe des Berichtsmonats wiederholt ermäßigt, obendrein würden die geforderten Preise wohl noch etwas unterboten werden können, wie eben für die Verarbeiter keinerlei Ursache vorliegt, sich mit der Deckung des Bedarfes zu beeilen. Vorerst muß einmal abgewartet werden, wie sich die Arbeit im Ruhrrevier überhaupt gestaltet. Bisher war noch mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen, welche so leicht nicht zu überwinden sein werden. Die Benzolpreise wurden weiter ermäßigt und zwar für gereinigtes Motorenbenzol von 40 auf 37, für Benzolöl von 34,75 auf 32,50 und Bevolin von 30,50 auf 29 GM pro 100 kg ab Verkaufsstelle. An Angebot auf Lieferung von Benzol, aber auch von Benzin fehlt es neuerdings nicht. Steinkohlenrohteer notierte M 5,50 bis 5,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lieferstelle. Aus dem unbesetzten Gebiet war Braunkohlenteer dringend angeboten, worauf Käufer aber nur wenig reagierten. Die Abgeber ließen durchblicken, daß sie jedes Gebot annehmen würden, weil die Vorräte eben ziemlich groß sind. Braunkohlenurteer würde heute etwa M 3,35 bis 3,50 pro 100 kg ab mitteldeutscher Station ohne Verpackung kosten. Die Teerdestillationen haben zum Teil den Betrieb wieder aufgenommen, sodaß mit Zunahme der Nachfrage nach Rohteer zu rechnen ist. Für Pech zeigte sich bisher im großen und ganzen wenig Kauflust, die Preise neigten im Westen stark nach unten. Steinkohlenteerpech, reine Destillationsware, notierte M 7,50 bis 7,75 die 100 kg ab Station, war zum Teil aber auch billiger angeboten. Teeröle waren mäßig begehrt bei meist etwas billigeren Preisen. Reine ungestreckte Ware notierte M 10 bis 10,50 pro 100 kg ab Station. Braunkohlenteerpech war in Mitteldeutschland im großen und ganzen wenig beachtet. Die Verbraucher erwarten von der Wiederaufnahme der Arbeit im Ruhrrevier auch gewissen Druck

auf die Preise für Braunkohlenteer-Erzeugnisse. Braunkohlenteerpech je nach Beschaffenheit der Ware würde zu M 3,50 bis 6,50 die 100 kg ab mitteldeutscher Station in genügenden Mengen zu haben sein. Zunächst ist die Möglichkeit weiterer Preisermäßigungen größer als das Gegenteil.

Chemikalien.

Hamburg 11, den 24. Januar 1924.

Das Geschäft ist nach einem kurzen Aufflackern wieder ruhiger geworden. Allgemein wird mit einem Preisabbau gerechnet. Die hohen Hamburger Hafengebühren belasteten bisher in ungewöhnlichem Maße den Handel. Es ist daher sehr zu begrüßen, daß der Hamburger Staat sie neuerdings ermäßigt hat. Hoffentlich folgt eine Herabsetzung der Fuhrkosten bald nach. Entsprechende Verhandlungen sollen bereits eingeleitet sein.

Ätznatron wurde wieder lebhafter gefragt. Wie verlautet, sollen die Abladungsnotierungen um etwa 3% erhöht worden sein. Der Preis dürfte daher in den nächsten Tagen, nachdem er monatelang eine weichende Tendenz zeigte, wieder anziehen. Greifbare Posten waren kaum aufzutreiben. Der in England ausgebrochene Eisenbahnerstreik wird sich über kurz oder lang auch auf dem hiesigen Markt bemerkbar machen.

Ätzkali und Kalilauge wurden reichlich angeboten, fanden aber nur geringes Interesse. Nach Pottasche bestand rege Nachfrage bei leicht anziehenden Preisen.

Der Absatz in kalz. Soda ließ sich sehr gut an. Für Norddeutschland stellt sich die Importware wesentlich billiger als die Syndikatssoda. In dem kristallisierten Produkt waren nur geringe Umsätze zu verzeichnen. Die hiesigen Fabriken sind trotz der billigen Rohware viel zu teuer, als daß es möglich wäre, nach anderen Gegenden zu konkurrieren.

Die in unserem vorigen Bericht erwähnte feste Haltung des Farbenmarktes behauptete sich weiter. Die Nachfrage in Zinkweiß, Bleimennige und Lithopone hielt an. Für Bleimennige und Zinkweiß wurde Basis £ 40 per 1000 kg gefordert.

Die Preise für Salmiakgeist wurden von dem Salmiakgeistverband beträchtlich herabgesetzt. Die Forderungen sind sehr verschieden. Durchschnittlich wurden M 48 per 100 kg bezahlt. Wasserglas interessierte weiter sehr lebhaft bei unveränderten Preisen. Auch Essigsäure war sehr gesucht. Die Notierungen zogen an, gefordert wurden M 150 per 100 kg. Die Preise der Konvention sind 12% höher. Salmiak, feinkrist., wurde zu M 45 per 100 kg lebhaft gehandelt. Auch in Naphtalin bestand größere Nachfrage.

Der Export-Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Augsburg 2, den 28. Januar 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 53
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 32
Ätznatron 125/28°	„ 36
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„ 120
Antichlor, feinkrist.	„ 15
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium, Kristallmehl	„ 25
Chlorkalk	„ 17,50
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8
Chlorcalcium 90/95	„ 18
Dextrin	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,50
Essigsäure 80%	„ 125
Gelbkali	„ 175
Gelbnatron	„ 90
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,50
Glaubersalz, kalz.	„ 8,50
Glyzerin 28° Bé D. A. B. V.	„ 160
Hirschhornsalz, pulv.	„ 50
Kalialaun	„ 17,50
Kaliumbichromat	„ 105
Kartoffelmehl	„ 35
Kupfervitriol	„ 40
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum ven.	„ 16
Natriumbichromat	„ 100
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure	„ 70
Pottasche 96/98%	„ 42
Salmiak	„ 45
Salmiakgeist	„ 33
Salzsäure	„ 2,80
Soda, krist.	„ 8
Soda, kalz.	„ 12
Schwefelnatrium, konz.	„ 28
Schwefelnatrium, krist.	„ 17
Schwefelsäure, 60° Bé	„ 7,25
Schwefelsäure, 66° Bé	„ 11
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 80

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern.

Der Markt belebt sich, es werden größere Umsätze, speziell in Sodafabrikaten erzielt.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 26. Januar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	34,05	17.10
Ätzkali 88/92%	51,25	28
Antichlor, krist.	17,75	8.10
Antichlor, Perlform	20,50	9.10
Bariumkarbonat 98/100%		11
Bittersalz	3,70	1.19
Bleiglätte, rein	90	47
Bleimennige, rein	84	40
Borax, krist.	50	25
Chlorcalcium 70/5%	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27. 5
Chlorkalk 110/15%	20	8
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	4,20	2,15
Essigsäure 80%	135	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	5,25	2,15
Glaubersalz, kalz.	12,60	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	18	7.17/6
Kalialaun in Stücken	20	8,10
Kali, chlorsaures	60	24
Kalilauge 50° Bé	31,50	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21
Kaliumbichromat	110	52.10
Lithopone RS	42	18
Naphtalin in Schuppen	33	16
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	18	
Oxalsäure 98/100%	75	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	45	20
Salmiak, feinkrist.	46	22.15
Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé	2,90	4.12
Schwefelnatrium 60/2%	27	12.17
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Soda, kalz. 96/8%	14,50	6.10
Soda, krist.	10	4.15
Tonerde, schwefelsaure, 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefels. 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,70	4.17
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		8
Zinkweiß Rotsiegel	78	40

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinrich Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

Zum 60jährigen Geburtstag von Geheimrat Prof. Dr. D. Holde. Am 1. Februar d. J. wird der bekannte Fachmann auf dem Ölgebiete, Herr Geheimrat Prof. *Holde* 60 Jahre alt. *Holde* ist gewissermaßen der fachliche Nachfolger *Engler's* auf dem Mineralöl- und Fettgebiete. Seine zahlreichen Arbeiten, die er zum größten Teil während seiner ein Menschenalter betragenden Tätigkeit als Leiter der Ölabteilung des staatlichen Materialprüfungsamtes ausgeführt hat, umfassen fast alle Probleme der Disziplin der Öle und Fette.

Nach seinem Ausscheiden aus dem Materialprüfungsamt hat er seine wissenschaftliche Tätigkeit als Dozent der Technischen Hochschule Charlottenburg fortgesetzt und arbeitet in seinem Laboratorium mit wachsender Zahl von Mitarbeitern eifrig an den verschiedensten Problemen unseres Gebietes.

Aus seinem Schülerkreise sind bereits bedeutende Forscher hervorgegangen; Goldschmidt, Marcusson, Ubbelohde und andere. Holde strebte einer Zusammenfassung der wissenschaftlichen und technischen Öl- und Fettforschung durch Gründung der Wizöff (Wissenschaftliche Zentralstelle für Öl- und Fettforschung) an, deren Vorsitzender er seit der Gründung ist.

Sein internationaler Ruf gründet sich vor allem auf dem in Kürze in 6. Auflage erscheinenden Werk „Untersuchung der Kohlenwasserstofföle und Fette“, das in verschiedene Sprachen übersetzt ist.

Dr. *J. Davidsohn.*

† Berlin. Vereinigte Deutsche Fettwerke Aktiengesellschaft. Erwerb, Verarbeitung, Vertrieb von pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten und deren Derivaten für eigene und fremde Rechnung sowie Vermittlung derartiger Geschäfte, ferner Erwerb und Pachtung von Unternehmen, die gleichen oder ähnlichen Zwecken dienen oder deren Erwerb geeignet ist, die Erreichung der eigenen Gesellschaftszwecke zu fördern oder zu erleichtern, sowie Beteiligung an derartigen Unternehmen, endlich Abschluß von Interessengemeinschaften jeglicher Art. Grundkapital 1 000 000 000 M. Der Gesellschaftsvertrag ist am 13. November 1923 festgestellt. Vorstand Ministerialdirektor z. D. Dr. Heinrich Bachem, Nikolassee. Geschäftsstelle Fürst-Bismarck-Straße 2. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. „Verkaufsgemeinschaft Deutscher Ölmühlen A.-G. (Verdöga)" Hamburg, 2. „Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel" in Berlin, 3. „Sunlicht Gesellschaft Aktiengesellschaft in Mannheim", 4. „Harburger Ölwerke Brinkman & Mergell in Harburg a. d. Elbe", 5. Ölwerke Teutonia G. m. b. H. in Harburg a. d. E. Die Mitgründerin zu 2 bringt in die Gesellschaft ihren Besitz an Aktien der 1. A. Motard & Co. Aktiengesellschaft, Spandau-Sternfeld, mit 46 500 000 M nominal, 2. Vereinigten Chemischen Werke Charlottenburg A.-G., Charlottenburg, mit 4 501 000 M nominal, einschließlich der Verpflichtung, das schwebende Bezugsrecht auf diese Aktien auf eigene Kosten auszuüben und die bezogenen Aktien einzubringen, 3. Hammonia Stearinfabrik A.-G., Hamburg, mit 543 000 M nominal, ferner ihren Besitz an Geschäftsanteilen der Fettsäure- und Glyzerinfabrik G. m. b. H., Mannheim, in Höhe von 306 000 M nominal. Als Gegenwert erhält die Einbringerin an Aktien der Gesellschaft 39 997 Stück im Nennwerte von 399 970 000 M Lit. A, 40 000 Stück im Nennwerte von 400 000 000 M Lit. B, 19 999 Stück im Nennwerte von 199 990 000 M Lit. C. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Ernst Possel, Hamburg, Kaufmann, 2. Arnold Mergell, Hamburg, Kaufmann, 3. Paul Simons, Neuß, Kaufmann, 4. Georg Tychsen, Harburg a. d. Elbe, Kaufmann, 5. Carl Frühsorger, Heilbronn, Kaufmann, 6. Generaldirektor Dr. h. c. M. Salomon, Berlin, 7. Geh. Justizrat Dr. h. c. Maximilian Kempner, Berlin, 8. Geh. Legationsrat Dr. Walter Frisch, Berlin, 9. Kaufmann Curt Kramer, Handelsgerichtsrat, Berlin, 10. Kaufmann Robert Pintus, London, i. Fa. Roadmaker & Co., Ltd., 11. Bankdirektor Dr. h. c. Benno Weil, Mannheim, 12. Kaufmann Dr. Eduard Schulte, Mannheim-Rheinau, 13. Chemiker Dr. Hubert Vierling, München.

† Berlin. Fettindustrie-Gesellschaft m. b. H. Import und Export sowie Vertrieb von Lebensmitteln aller Art, in- und ausländischer, tierischer, pflanzlicher und irdischer Öle und Fette, deren Säuren und allen aus ihnen oder in Verbindung mit ihnen hergestellten Erzeugnissen, Verarbeitung dieser Waren und Erzeugnisse. Stammkapital 600 Billionen Mark. Geschäftsführer Kaufmann und Ingenieur F. F. Willy Stieler in Steglitz, Kaufmann Joseph Thiel in Lankwitz.

† Bottrop. Bottroper Margarinewerke A.-G. Grundkapital 11 000 000 M.

† Bremen. Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken A.-G. Filiale Bremen, Bremen, Zweigniederlassung der in Spandau unter der Firma „Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken Aktiengesellschaft" bestehenden Hauptniederlassung, Osterstr. 58/59. An Heinrich Wilhelm Stelloh und Heinrich Friedrich Bernhard Ridder ist dergestalt Prokura erteilt, daß jeder von ihnen berechtigt ist, die hiesige Zweigniederlassung in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu vertreten.

† Burgstädt. Georg Conrad, Herstellung chem.-techn. Artikel. Herstellung von Härte-, Löt- und Schweißmitteln, Rostschutzmitteln, Kesselsteinverhütungsmitteln, Fett- und Kittfabrikaten, Cosmetica. Inhaber Ing.-Chemiker M. G. Conrad.

† Halle a. S. Huth & Richter Chemische Fabrik A.-G. in Wörmlitz. Fortführung der unter der Firma Huth & Richter betriebenen chemischen Fabrik, insbesondere Erzeugung und Verarbeitung von Ölen und Fetten, überhaupt von chemischen Produkten aller Art. Grundkapital 41 Millionen Papiermark. Vorstand Chemiker und Fabrikant Paul Huth und Fabrikant Heinrich Huth. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: Chemiker und Fabrikant Paul Huth in Wörmlitz, Fabrikant Heinrich Huth, daselbst, Bankherr Rudolf Steckner in Halle, die Firma Wilhelm Kathe, Aktiengesellschaft in Halle, namens eines Konsortiums, vertreten durch Frau Hedwig Bausenwein-Kathe in Halle, Rechtsanwalt Dr. Leo Gutmann in Gotha. In den ersten Aufsichtsrat der Gesellschaft sind gewählt: Rechtsanwalt Dr. Leo Gutmann in Gotha zum Vorsitzenden, Bankherr Rudolf Steckner zum stellvertretenden Vorsitzenden, Frau Hedwig Bausenwein-Kathe, Fabrikbesitzer Richard Ernst, Dr. med. Hermann Haug in Bad Mergentheim, Kaufmann Rudolf Sauer in Halle a. S.

† Hannover. Tintex Aktiengesellschaft für chemisch-technische Produkte, Dreyerstraße 8—10. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse. Grundkapital 100 000 000 M. Alleiniges Vorstandsmitglied ist Kaufmann Hermann Adolf Sauer. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: Fabrikant Hanns Drosten, Fabrikant Hugo Gutmann, Kaufmann Gustav Sauer, Kaufmann Walter Abel, Frau Elly Sauer, geb. Eisenstein, sämtlich in Hannover. Den ersten Aufsichtsrat bilden: Fabrikant Dr. Ludwig Sauer, Vorsitzender des Aufsichtsrats, Frau Harriet Sauer, geb. Liebling, stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrats, Frau Paula Sauer, geb. Heß. — † Hico, G. m. b. H., Fabrik chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Präparate, Alte Cellerheerstr. 1. Herstellung und Vertrieb chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Fabrikate sowie Ankauf und Verkauf der für diese Fabrikation notwendigen Rohstoffe. Stammkapital 900 Billionen Mark. Geschäftsführer Kaufmann Georg Reinicke, Naturheilkundiger Gustav Hinsch und Kaufmann Friedrich Bradtmöller.

† Leipzig. Chemische Fabrik „Mara" Aktiengesellschaft in Leipzig (-Eutritzsch, Schönefelder Straße). Handel mit ätherischen Ölen, Genußmittelfarben, pharmazeutischen Artikeln, sonstigen Chemikalien sowie Fabrikation und Handel mit Essenzen, Riech-, Gewürz- und Parfümeriegrundstoffen. Grundkapital achtzig Millionen Mark. Vorstand Kaufleute Walter Dachsel und Adolf Schroeder-Wildberg. Gründer sind: Kaufmann Walter Dachsel, Kaufmann Adolf Schroeder-Wildberg, Kaufmann Moritz Sachse, Kaufmann Curt Steinbeck und Zahnarzt Dr. med. Ludwig Wanckel, sämtlich in Leipzig. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Kaufmann Moritz Sachse, Kaufmann Curt Steinbeck und Zahnarzt Dr. med. Ludwig Wanckel, sämtlich in Leipzig.

† Magdeburg. Aktiengesellschaft für Speisefettfabrikation. Herstellung von Speisefetten aller Art, von Margarine, Speiseölen, Raffination und Verwertung von vegetabilischen und animalischen Ölen und Fetten, Handel mit diesen Gegenständen, Betrieb aller hiermit zusammenhängenden Geschäfte, Beteiligung an Unternehmungen gleicher oder verwandter Art, Übernahme oder Neuerrichtung solcher Unternehmungen. Grundkapital 200 Millionen Mark. Ordentliches Vorstandsmitglied ist Generaldirektor Alfred Ferdinand Winkler. Die Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Regierungsbaumeister Friedrich Franz Wettwer, 2. Direktor Dr. Gustav Grote, 3. Reichsbankrat Bruno Schrank, 4. Bankier Walter Heberle, 5. Bankier Dr. Rudolf Goehrke, sämtlich in Berlin. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Generaldirektor Richard Gustav Matthes, 2. Direktor Walter Grützemann, 3. Bankier Kurt Haase, 4. Architekt Paul Gorgas, 5. Justizrat Eduard Guttmann, 6. Kaufmann Willy Wöhler, 7. Bankdirektor Karl Hartmann, 8. Direktor Dr. Paul Voigt, sämtlich in Magdeburg, 9. Kabinettschef a. D. Professor Dr. Freiherr Georg von Eppstein, 10. Oberbürgermeister a. D. Dr. Adolf Wermuth, 11. Rechtsanwalt Dr. Hermann Münch, 12. Generalmajor a. D. Ernst Zimmermann, 13. Generaldirektor Robert Tern, sämtlich in Berlin, 14. Direktor Willy Schramm in Hildesheim.

Bremen. Deutsche Öl- und Chemikalien-Großhandelsgesellschaft m. b. H. Carl Heinrich Pein jr. und Henry Braunstahl als Geschäftsführer ausgeschieden. Kaufmann Ernst Christian Pieczka zum Geschäftsführer bestellt. Die an Otto Lenz und Ernst Emil Christian Pieczka erteilten Prokuren erloschen.

Cöpenick. „Prodomo", Chem.-techn. Fabrik G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren sind die bisherigen Geschäftsführer.

Frankfurt a. M. L. Dalton & Co. A.-G. Prokura Fritz Dietrich erloschen. Dem Kaufmann Dr. Gustav Dietz zu Neu Isenburg ist Prokura erteilt dergestalt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem weiteren Prokuristen zu zeichnen.

Hamburg. Saaten-Einfuhr- und Ölvertriebs-Aktiengesellschaft. Dr. Edgar Michaelsen, Kaufmann, ist zum Vorstandsmitgliede bestellt worden. Prokura ist erteilt an Dr. Ludwig Weddige.

Hannover. Hackowa, Fabrik technischer Öle und Fette A.-G. Grundkapital auf 26 Millionen M erhöht.

Leonberg. Teronil Kosmetik Ziegler & Co. Gesellschafter Ernst Volk ausgetreten. Als neuer Gesellschafter ist eingetreten Gustav Fürst, Kaufmann in Stuttgart-Cannstatt.

Markt Oberdorf. Herr Seifenfabrikant E. Kuhn wollte ein Pferd als Sattelpferd einfahren. Das Tier warf den Schlitten um, Kuhn kam unter diesen zu liegen und wurde mit schweren Verletzungen ins Krankenhaus gebracht. (N. A. Z.)

Perleberg. Chemische Werke Gebr. Schultz A.-G. Grundkapital um 51 auf 75 Millionen M erhöht.

Stuttgart. Roth & Paschkis A.-G. Karl Sebald und Wolfgang Göhrum sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Weiteres stellvertretendes Vorstandsmitglied Hermann Kettner, Oberingenieur in München. Prokura ist erteilt Reinhold Hüther, Rudolf Rieble, Kurt Bubenhofer und Karl Reichert, je Kaufleute hier, je vertretungsberechtigt gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied.

Wennigsen, Deister. Merkur-Ölwerke m. b. H. in Barsinghausen. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Kaufmann Georg Ehlers in Barsinghausen.

Der Stinnes'sche Petroleumtrust. Im Stinneskonzern sind während der letzten Jahre neue Kombinationen festgestellt worden. Es handelt sich dabei um den Zusammenschluß der Riebeck'schen Montanwerke Aktiengesellschaft, der Aktiengesellschaft für Petroleum-Industrie, der Olea-Mineralölwerke Aktien-

gesellschaft, der Gewerkschaft Elverath und der Hansa Erdöl-Aktiengesellschaft. Wie bei jedem anderen Erdölkonzern werden hier die vier Elemente vereinigt: Produktion, Transport, Veredelung und Absatzorganisation. Den Kernpunkt dieses Konzerns bilden die Riebeck'schen Montanwerke A.-G. Halle, der größte mitteldeutsche Besitz mit einem hochwertigen bituminösen Kohlenvorkommen und die größten Paraffin- und Braunkohlenölerzeuger Deutschlands. Die maßgebende Beteiligung an den Olea Mineralölwerken Frankfurt a. M. wurde aus dem Sichelkonzern erworben. Das Bindeglied dieses Konzerns wurde die Aktiengesellschaft für Petroleum-Industrie, die über gut abgeschlossene Dauer-Lieferungsverträge mit ausländischen Erdölerzeugern und gutgelegenen Tankanlagen, sowie leistungsfähig eingerichteten Destillations- und Raffinationsbetrieben in Hamburg, Emmerich, Cosel und Regensburg verfügt. Durch die Beteiligung an den Olea Mineralölwerken bekam nun auch dieser Trust den Einfluß bei der Gewerkschaft Elverath. Die Gewerkschaft Elverath ist im Besitze von Erdölfeldern in Deutschland. Im Juli vor. Jahres wurde die Hugo Stinnes, Riebeck-Montan und Ölhandels-Gesellschaft m. b. H. mit ihrem Sitz in Berlin gegründet, welche die Ölhandelsgeschäfte übernehmen wird. Im November wurde nun die maßgebende Beteiligung an der „Hansa" Erdöl-Aktiengesellschaft Hamburg erworben. Die Hansa Erdöl-A.-G. verfügt über größere Erdölfelder und hat ihre Tätigkeit als Produktionsgesellschaft in dem Konzern Hugo Stinnes, Riebeck Montan und Ölwerke A.-G. aufgenommen. (Allgem. Chem.- u. Techn.-Ztg.)

Industrie des Auslandes.

-m. **Schwedens Öl-, Seifen- und Kerzenproduktion im Jahre 1922.** Nach der vorläufigen Statistik wurden in Schweden hergestellt in Tons: Leinöl 8755 (in 1921: 9807), Raps- und Rüböle 100 (56), Kokos- und Palmkernöl 5801 (3081), Sojabohnenöl 4308 (2641), animalische Öle 38 (0), Schmieröle 1260 (1215), Knochenfett 804 (701), Maschinen- und Wagenschmiere 458 (396), Lederöle 195 (208), andere Öle und Fette 1630 (475); Schmierseife 23417 (19559), Toiletteseife 2922 (2343), andere harte Seife 556 (560), Wasch- und Seifenpulver 5037 (3837) t. Der Gesamtwert dieser Produktion von Ölen und Fetten war 16,48 (14,93), von Seifen 22,94 (24,74) Mill. Kr., von Kölnischwasser und Parfümen 1,53 (1,44), von Mundwasser und Kosmetika 4,49 (5,11) Mill. Kr. An Kerzen jeder Art wurden 830 (1056), Stearin 537 (839), Olein und anderen Fettsäuren 724 (750), Glyzerin, roh 128 (176), gereinigt 255 (317), Stearinpech 40 (64) t erzeugt.

Die Produktion und der Verbrauch von Seife in Italien betrugen in dem am 30. Juni endigenden Fiskaljahr

	1922/23	1921/22	
Produktion . . .	1 354 261	1 294 999	dz
Verbrauch . . .	1 337 602	1 282 246	„

(Olien, Vetten en Oliezaden).

Blühende Zündholzindustrie in Finnland. Die Herstellung von Zündhölzern für die Ausfuhr hat in den letzten Jahren stark zugenommen. Eine neue Zündholzfabrik wurde vor kurzem in Kuopio eröffnet, mit einer Jahresleistung von 500 Millionen Schachteln. Finnland ist ein scharfer Konkurrent gegen den schwedischen Zündholztrust geworden.

Handel und Verkehr.

Richtlinien für die Kalkulation. Der Nürnberg-Fürther Einzelhandels-Verband hat, wie wir der „Handelswarte" entnehmen, folgende Richtlinien zur Errechnung genauer Grundpreise aufgestellt:

I. Grundlage der Preisbemessung bilden die Markt- bezw. Tagespreise, soweit eine normale Marktlage und sohin rechtlich anerkannte Marktpreise bestehen.

§ 3 Absatz 3 der Preistreiberei-Verordnung, welcher besagt, daß Marktpreise genommen werden dürfen, wenn eine normale Marktlage besteht, bleibt also in Wirksamkeit.

II. Verbandspreise, die gesetzlich erlaubt sind, sind ebenfalls zulässig.

Unter Verbandspreisen sind solche zu verstehen, welche von den Herstellerverbänden festgesetzt werden. Eine Untersuchung, ob diese Preise gesetzlich erlaubt sind oder nicht, muß der Kleinhandel ablehnen. Die Überprüfung dieser Preise ist Sache der Preisprüfungsstellen.

III. Ist eine Notmarktlage vorhanden, so muß der Einstandspreis der Ware zugrunde gelegt werden, wobei selbstverständlich das Recht, Durchschnittspreise nach Maßgabe des § 3 Absatz 2 der Preistreibereiverordnung zu bilden, unberührt bleibt.

Auf die unter 1—3 aufgeführten Preise kommen die Frachten und Zufuhrspesen; auf diesen Betrag wird dann der Kleinhandelsaufschlag genommen. Dieser setzt sich wie folgt zusammen:

1. Allgemeine Handlungsunkosten.
   (Der Prozentsatz ergibt sich dadurch, indem die Ausgaben für die Betriebsführung in den Umsatz geteilt werden.)
   Hier ist zu beachten, daß der prozentuale Satz der Betriebskosten vom Bruttoumsatz festgestellt wird. Bei Ausrechnung der allgemeinen Handlungsunkosten ist also der Spesensatz sinngemäß umzurechnen.
2. Spezialunkosten (in jedem Geschäft und bei jeder Ware verschieden).
3. Verderblichkeit der Ware, Diebstahlversicherung, Modeverlust, Einwiege-, Einschneide-, Eintrocknungsverlust (je nach Beschaffenheit der Ware verschieden).
4. Kapitalverzinsung (der Prozentsatz für wertbeständigen Kredit beträgt augenblicklich durchschnittlich $^1/_6$% pro Tag; kann die Ware innerhalb 2 Monaten umgesetzt werden, so beträgt der Satz für Kapitalverzinsung 10%).
5. Unternehmerlohn (derselbe darf nicht höher sein als das Gehalt eines tariflich bezahlten leitenden kaufmännischen Angestellten).
6. Unternehmergewinn (hierbei darf die steuerliche Belastung des Betriebes sowie die Kapitalbildung berücksichtigt werden, jedoch muß der Unternehmergewinn niedriger sein als in Friedenszeiten).
7. Umsatzsteuer; die bisherige Risikoprämie für Geldentwertung darf nicht mehr in Ansatz gebracht werden.

Die Prozentsätze für die einzelnen Positionen, wie auch ein Gesamtprozentsatz für den Aufschlag lassen sich nicht feststellen, weil die Verhältnisse in jedem Geschäft und bei jeder Ware anders gelagert sind. Jeder Kaufmann muß sich diesen Prozentsatz selbst errechnen und ist für die Richtigkeit dieses Prozentsatzes verantwortlich.

Dazu sei bemerkt, daß der Handel trotz aller Wuchervorschriften eigentlich nie aufgehört hat, mit einfachen Bruttozuschlägen zu arbeiten, und daß er jetzt bei gesünderer Marktlage erst recht wieder so arbeiten wird. Trotzdem ist eine spezifizierte Kalkulation nach vorstehendem Muster von Nutzen. Sie schützt nicht nur vor unberechtigten Eingriffen der Preisprüfungsbehörden, sie nötigt auch zu eindringlicher Nachprüfung des Kontos „Geschäftsunkosten" und ist für die Gewinnermittelung wertvoll. (Der Drogenhändler.)

Verlängerung von Bilanzfristen. Die Reichsregierung hat auf Grund des Ermächtigungsgesetzes nach Anhörung der Ausschüsse des Reichstags und des Reichsrats verordnet: Läßt sich bei einer A.-G., Kommanditgesellschaft a. A. oder G. m. b. H., deren Vermögen sich zum erheblichen Teile im besetzten Gebiet befindet, nach Lage des Falles der Stand des Vermögens und der Schulden, auch mit Hilfe von Schätzungen, nicht darstellen, so kann im Falle eines dringenden Bedürfnisses auf Antrag der Gesellschaft die oberste Landesbehörde, in deren Bezirk die Gesellschaft ihren Sitz hat, die Frist verlängern, innerhalb deren nach dem Gesetz oder dem Gesellschaftsvertrag die Bilanz, die Gewinn- und Verlustrechnung und der Geschäftsbericht aufzustellen sowie dem Aufsichtsrat, der Generalversammlung oder Gesellschafterversammlung vorzulegen sind. Auch für die ordentliche General- oder Gesellschafterversammlung kann auf Antrag durch die oberste Landesbehörde Fristverlängerung gewährt werden. Die Kosten des Verfahrens trägt die Antragstellerin.

Drucksachen mit handschriftlichen Zusätzen. Den gegenwärtigen Zeitverhältnissen Rechnung tragend, hat das Reichspostministerium auf Anregung des Deutschen Industrie- und Handelstages bestimmt, daß versuchsweise im innerdeutschen Verkehr bei gedruckten Mitteilungen über Preisänderungen, z. B. mit folgendem Inhalt:

„Ab . . . werden die Gußwarenpreise um . . . % für das Kilo erhöht"

oder

„Vom . . . an kommen auf sämtliche Erzeugnisse, sowohl für neueingehende Bestellungen, als auch für vorliegende Aufträge und Rückstände . . . % Aufschlag auf die Grundpreise der Liste 1922 zur Berechnung"

u. dergl. handschriftlich oder mechanisch der im mit Druck hergestellten Rundschreiben offen gelassenen Stellen die Zeit des Inkrafttretens und der Vomhundertsatz oder eine Schlüsselzahl (Indexziffer) ausgefüllt sein dürfen, wenn die Versendung zum Drucksachenporto erfolgen soll. Es ist auch gestattet, mehrere Angaben dieser Art in einer Drucksache einzufügen.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Wiederherstellung der Umsatzsteuerfreiheit für den Ausfuhrfabrikanten. Die zweite Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 bringt in Artikel IV auch hinsichtlich der Umsatzsteuer wichtige Neuerungen. Diese wird zwar für 1924 von 2 auf $2^1/_2$% erhöht, dafür aber bringt die Novelle eine wichtige Erleichterung für unseren Ausfuhrhandel, indem die Umsatzsteuerfreiheit für den Ausfuhrfabrikanten wieder hergestellt wird. Diese bestand bereits nach dem Umsatzsteuergesetz vom 24. 12. 1919, gleichviel ob der Ausführende die Ware selbst herstellte oder Zwischenhändler war. Durch die Novelle vom 8. 4. 1922 wurde aus Anlaß der Scheinblüte des Exportes diese Steuerfreiheit auf die Umsätze des reinen Ausfuhr-Zwischenhandels beschränkt, d. h. auf die Ausfuhr von Gegenständen, die der Ausfuhrhändler von einem Unternehmer erworben hatte und ohne Be- oder Verarbeitung ins Ausland ausführte.

Mit Rücksicht auf die schwierige Lage unserer Ausfuhr ist erfreulicherweise im Zusammenhang mit anderen exportfördernden Maßnahmen diese Einschränkung rückgängig gemacht worden, allerdings nicht in vollem Umfange. Nur die unmittelbare Ausfuhr ist nunmehr von der Umsatzsteuer befreit. So ist z. B. ein inländischer Fabrikant, der auf Weisung eines Exporteurs Ware, die er an diesen ausdrücklich verkauft hat, unmittelbar in eigenem Namen an den ausländischen Empfänger liefert, nach wie vor steuerpflichtig. Bis zum Inkrafttreten der Novelle vom 8. 4. 1922 hatte der Reichsfinanzhof die Befreiungsvorschrift auch auf hierfür ausgedehnt, sodaß sowohl Fabrikant als Ausfuhrhändler umsatzsteuerfrei blieben. Die neue Novelle bestimmt dagegen: „Die Lieferung an den Ausfuhrunternehmer gilt auch dann nicht als Umsatz in das Ausland, wenn der Lieferer in eigenem oder fremdem Namen unmittelbar in das Ausland versendet.“ In diesem Fall muß also der Fabrikant für die Lieferung Umsatzsteuer entrichten, und der Zwischenhändler wird ihm den um diese Steuer erhöhten Kaufpreis zahlen müssen, bekommt aber dafür vom Reich zum Ausgleich einen Betrag, der der auf ihn abgewälzten Steuer ungefähr gleichkommen dürfte.

Es wird durch die Novelle vom 19. 12. 1923 gleichzeitig auch der Vergütungsanspruch bezw. das bis zum 8. 4. 1922 in Geltung gewesene Vergütungsverfahren durch folgende Bestimmungen wieder eingeführt: „Erbringt ein Unternehmer den Nachweis, daß er von ihm ausgeführte Gegenstände im Inland erworben oder in das Inland eingeführt hat, und so die Lieferung an ihn der Steuerpflicht unterlag, so vergütet ihm die Steuerstelle zum Ausgleich dafür einen Hundertsatz des vereinnahmten oder vereinbarten Kaufpreises, je nachdem die Lieferung an ihn der allgemeinen Umsatzsteuer oder der erhöhten Umsatzsteuer unterlegen hat. Die näheren Bestimmungen über die Höhe der Vergütung und über das Vergütungsverfahren erläßt der Reichsminister der Finanzen mit Zustimmung des Reichsrates.“

Natürlich setzt der Anspruch eine entsprechende Buchführung voraus; er kann geltend gemacht werden, wenn die Lieferung nach dem Ausland nach dem 9. November 1923 erfolgt ist.

(Deutscher Außenhandel.)

Literaturbericht.

Jahrbuch der österreichischen Kaufmannschaft 1924. Das vom Hauptverband der österreichischen Kaufmannschaft herausgegebene Jahrbuch für das Jahr 1924 ist soeben erschienen. Auf Grund der Rücksprache mit Kaufleuten aller Branchen und den Inhabern von Betrieben des verschiedensten Umfanges sowie unter Berücksichtigung der Erfahrungen der Auskunftsabteilungen des Hauptverbandes wurde in diesem Jahrbuch eine Zusammenstellung alles Wissenswerten vorgenommen, das der Kaufmann in Ausübung seines Berufes benötigt. Die wichtigsten im Jahrbuch behandelten Materien betreffen das Steuerwesen, Stempel- und Gebührenvorschriften, kaufmännisches Rechtswesen, Agenten, Angestellten- und Arbeiterrecht, Sozialversicherung, Anforderung und Mieterschutz für Geschäftslokale, Forderungsschutz, Versicherungen, Verkehrswesen, die Bestimmungen für den Reiseverkehr, Gewerbewesen, Wiener Warenbörse, Wiener Börse für landwirtschaftliche Produkte, Reklame, Messewesen, Lebensmittel- und Sanitätsvorschriften, das kaufmännische Bildungswesen, die kaufmännische Interessenvertretung. Die Darlegung dieser Gegenstände erfolgt nicht durch Abdruck von Gesetzen oder durch theoretische Darlegung, sondern in Form von Merkblättern, frei von jeder juristischen Ausdrucksweise, sodaß der im wirtschaftlichen Leben Stehende ohne viel Zeitverlust in einer leicht verständlichen Ausdrucksweise rasch das Notwendigste zu finden vermag. Die leichte praktische Anwendung ist dem Kaufmann durch eine Zusammenstellung von Formularien aller Art sowie von Beispielen gesichert. Ein erschöpfendes Register sichert das sofortige Auffinden des jeweils benötigten Absatzes. Die Redaktion wurde durch den Gremialsekretär Dr. Erwin Paneth und Professor Ignatz Rothenberg besorgt, die bei ihren Arbeiten von einer Reihe hervorragender Persönlichkeiten und Amtsstellen weitestgehend unterstützt wurden.

Ausländische Zoll- und Außenhandelsbestimmungen in deutscher Übersetzung. Das kürzlich erschienene Dezemberheft (182 Seiten) des „Deutschen Handels-Archivs“ (Zeitschrift für Handel und Gewerbe, herausgegeben im Reichswirtschaftsministerium) enthält u. a. den estnisch-ungarischen Handelsvertrag vom 10. Oktober 1922, den französisch-kanadischen Handelsvertrag vom 15. Dezember 1922, den Zolltarif der Südafrikanischen Union, den Zoll- und Akzisetarif des Irischen Freistaates, den Ausfuhrzolltarif des belgischen Kongostaates, Änderungen des Wertschätzungstarifs von Uruguay, Änderungen und Ergänzungen des Zolltarifs von Ägypten, Bolivien, Bulgarien, Estland, Griechenland, Guatemala, Mexiko, Norwegen, Polen, Spanien und der Türkei, die abgeänderten Formulare für Rechnungen sowie Wert- und Ursprungszeugnisse bei der Ausfuhr nach Jamaika, die luxemburgischen Bestimmungen über pflanzenpathologische Überwachung, die Ein- und Ausfuhrverbotsliste der Transkaukasischen Sozialistischen Sowjet-Föderation und eine Sammlung weiterer für den Exporteur wichtiger ausländischer Bestimmungen, die in vollem Wortlaut in amtlicher Übersetzung mitgeteilt werden. Das Heft enthält auch das Jahresinhaltsverzeichnis für 1923.

Gleichzeitig wird darauf hingewiesen, daß das „Deutsche Handels-Archiv“ vom 1. Januar 1924 ab aktueller gestaltet werden wird und mit Rücksicht darauf vom gleichen Tage ab in Halbmonatsheften am 1. und 15. eines jeden Monats erscheint.

Verschiedenes.

Die Lage der deutschen Faßindustrie. Nach dem Jahresbericht des Verbandes der Deutschen Faßfabriken erlitten 1923 sowohl der Inlandsabsatz als auch der Export starke Einbußen. Eine Reihe von Betrieben wurde stillgelegt, alle übrigen konnten nur stark eingeschränkt arbeiten. Die Preise seien mittlerweile soweit gesunken, daß sie durchweg als unauskömmlich bezeichnet werden müssen. Trotzdem sei eine Belebung der Geschäfte nicht eingetreten. Über die Aussichten für 1924 lasse sich noch kein treffendes Bild geben. Alles wird davon abhängen, ob die niedrigen Verkaufspreise gehalten werden können und damit eine Belebung des Absatzes kommt. Die Voraussetzung hierfür sei ein entsprechender Rückgang der ausländischen und inländischen Rohstoffpreise, insbesondere müsse eine Verbilligung des deutschen Rundholzes eintreten, das immer noch wesentlich über Weltmarktpreis, vielfach sogar mit doppelten und höheren Friedenspreisen bezahlt werden müsse. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 1. G. 55 273. Dr. R. Gärtner, Hamburg, Heimhuder Str. 72. Verfahren zum Betriebe von Autoklaven. 18. 11. 21. — 2. H. 85 209. Dr. Hans Harter, Würzburg, Theresienstraße 8, und Georg Oelrich, Berlin-Wilmersdorf, Hindenburgstraße 83. Verfahren zur Wiederbelebung von Kontaktsubstanzen. 23. 4. 21. — **12i,** 32. D. 43 602. Deutsche Ton- & Steinzeug-Werke Akt.-Ges., Charlottenburg. Herstellung von Entfärbungskohle. 4. 5. 23. — **12o,** 11. B. 90 057. Byk-Guldenwerke Chemische Fabrik Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Darstellung von Fettsäureestern und Glyzerin. 29. 8. 17. — 11. P. 42 527. Grigori Petroff, Moskau; Vertr.: P. Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Verfahren zur Gewinnung von Oxysäuren. 21. 7. 21. — **12o,** 26. K. 81 475. Dr. Ignaz Kreidl, Wien; Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Produkten. 4. 4. 22. Österreich 30. 3. 22.

22h, 2. M. 82 128. Dr. Paul Mecke, Unna i. W. Verfahren, die Trockenfähigkeit von Ölen zu erhöhen. 26. 7. 23.

23b, 1. N. 22 204. Michael Nikiel, Lemberg; Vertr.: Dipl.-Ing. E. Wesnigk, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Verfahren zur Gasolingewinnung aus Erdgas. 13. 6. 23. — 5. St. 34 926. James Austin Stone, Washington, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. Verfahren und Apparatur zum Kracken von Ölen. 2. 9. 21. V. St. Amerika 5. 4. 20. — **23f,** 1. A. 36 990. The American Cotton Oil Company, Borough of Manhattan, V. St. A.; Vertr.: M. Wagner u. Dr. Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seife. 20. 1. 22. V. St. Amerika 5. 3. 21. — 1. H. 94 586. Heinrich Hellwege, Flensburg, Brixstr. 36. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Seifenpulver. 24. 8. 23.

30h, 12. Sch. 68 078. Dr. Friedrich Schoenbeck, Charlottenburg, Giesebrechtstr. 16. Verfahren zur Herstellung von Zahnzementen. 23. 6. 23.

55, 3. E. 28 886. Emil Eisenbeiß, Perlen, Schweiz; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W. 15. Verfahren zum Überführen von Sulfitablauge in trockenen Zustand. 27. 12. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

30. Extraktionsöle und -Fette. G. in B.
31. Hessian-Terpentin. E. G. in F.
32. Sangajol. E. G. in F.
33. Putzwasserflaschen aus Weißblech mit Verschraubung für ca. 65 und 125 g Inhalt. F. K. in N.
34. Hartholzkübel für Schmierseife in Mitteldeutschland. R. I. in C.
35. Teigblau guter Qualität in Dosen, Marke „Stern“ o. dgl. J. R. in B.
36. Wagenkerzen, die während des Fahrens nicht bereits beim geringsten Luftzug auslöschen. O. A. in O. (Baden).
37. Spitzenartig ausgezackte Seidenpapierservietten für Ausstattung von Feinseifenkartons in großen Mengen. G. S. in S.
38. Ätznatron in Schuppen, abgepackt in Büchsen zu 25 bis 50 kg. T. S. in W.
39. Maschinen zur Herstellung von Kernseife, Nähe Flensburg. F. J. in M.

Beantwortungen.

8. Waschblaupapier liefert Arthur Plöttner, Theißen, Kr. Weißenfels.

13. Teerfarbstoff Phosphin liefert Carl Klos Nachfolger, Breslau 2, Palmstr. 27.

16. Rührwerke für konsistente Fette liefert Karl Hesselbach, Kitzingen a. M.

17. Formen und Pressen für Seifenbetriebe liefern Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br.; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; Elite-Aktiengesellschaft, Nossen; J. M. Lehmann, Dresden; F. M. Hartl, Stuttgart; Aug. Krull, Helmstedt i. Br.; Wilh. Rivoir, Offenbach a. M.

18. Der weiße Körper, welcher beim Pilieren zugesetzt wird und die Schaumkraft erhöht, dürfte Kasein sein, welches Holler & Co., Hamburg I, Alsterdamm 12/13; Lehmann & Voss, Hamburg; Dr. G. Eberle, Stuttgart, liefern.

20. Kerzenstutzmaschinen liefern Reinhold Wünschmann, Leipzig-Lindenau; B. Marmorstein, Stuttgart; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206.

21. Wissenschaftliche Bücher über Chemikalien liefern Otto Spamer, Leipzig-Reudnitz; Friedr. Vieweg & Sohn, Braunschweig; Julius Springer, Berlin; Theod. Steinkopff, Dresden.

22. Emaille-Eimer liefern Gebr. Baumann, Amberg (Oberpfalz); Gebrüder Bing A.-G., Nürnberg.

23. Einrichtungen für Fein-Kristallsoda liefern Carl Hesselbach, Kitzingen a. M.; Feld & Vorstman, Bendorf a. Rh.; Adam Hofmann, Biebrich a. Rh.

26. Naphtensäure liefern Rütgerswerke A.-G., Berlin W. 35.

27. Euterpin liefert die Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41.

28. Einrichtungen für Seifenfabriken liefern C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; Aug. Krull, Helmstedt i. Br.; Wilh. Rivoir, Offenbach a. M.; Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br.; J. M. Lehmann, Dresden; Elite-Aktiengesellschaft, Nossen; Louis Brocks, Leipzig-Li.; F. M. Hartl, Stuttgart.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveḧ", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— Goldmark; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 7. Februar 1924.** **Nr. 6.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Bestimmung der Waschkraft von Seife.

Durch praktische Versuche mit verschiedenen Seifen läßt sich deren relative Wirksamkeit für Waschzwecke feststellen, jedoch ist, trotzdem viele Untersuchungen bereits ausgeführt wurden, noch keine befriedigende Methode zur quantitativen Messung der Waschkraft von Seife ausgebildet worden. Prof. *J. W. Mc Bain, R. S. Harborne* und *A. Millicent King* haben jedoch neuerdings Versuche angestellt, auf denen sie eine solche Methode basierten, die nach ihrer Ansicht zuverlässig ist.

Spring hat gezeigt, daß Lampenschwarz suspendiert wird, wenn man es mit einer Seifenlösung schüttelt, und daß, wenn man eine solche Suspension durch Papier filtriert, ein Teil des Lampenschwarzes durch das Filter hindurchgeht. Es ist auch bekannt, daß beim Waschen mit Seife deren Waschwirkung nicht nur auf ihrer Alkalität beruht, sondern auch auf der Eigenschaft, daß sie die Ursache dafür bildet, daß das Gewebe und der Schmutz einander abstoßen, statt sich anzuziehen, und daß der einmal entfernte Schmutz in suspendierter Form leicht weggeht. Es ist daher die Annahme berechtigt, daß Waschwirkung und Emulgierungs- oder Peptisierungsvermögen in enger Beziehung zueinander stehen. Die genannten Autoren haben eine Anzahl Versuche mit Carbon Black*) und Lampenschwarz ausgeführt und die größte Wirkung bei dem „Auk"-Carbon Black festgestellt, das ihnen von Chance & Hunt, Ltd., geliefert wurde. Dieses wurde in seiner ursprünglichen Beschaffenheit verwendet. Als Filter wurden Whatman-Papier Nr. 31 gewählt, da sie fanden, daß diese am meisten porös und gleichmäßig waren. Für gravimetrische Bestimmungen des Kohlenstoffs im Filtrat waren einzig und allein die Schleicher & Schüll'schen Filter Nr. 590 geeignet.

Die verwendeten Seifen waren aus reinen Fettsäuren hergestellt, wobei besonderes Gewicht auf ihre Neutralität gelegt wurde, da diese sehr wichtig ist. Diese Seifen waren neutrales Kalium-Myristat, dasselbe mit zunehmendem Gehalt an Kaliumhydroxyd, dasselbe mit Zusatz von freier Myristinsäure, und Kalium-Oleat. Die angeführten Seifen gelangten in Form von Lösungen verschiedener Konzentrationen zur Verwendung.

Die gewählte Methode war in allen Fällen folgende: Man bringt 1 g Carbon Black in ein großes Probierrohr, schüttelt mit 20 cm³ der Seifenlösung, läßt 23 Stunden in einem Thermostaten bei der erforderlichen Temperatur stehen, schüttelt wiederum durch, läßt abermals 1 Stunde stehen und filtriert dann durch ein 11,3 cm Whatman-Papierfilter Nr. 31. Wenn 10 cm³ Filtrat durchgegangen waren, wurde die Menge des Carbon Black in diesem Volumen gravimetrisch oder kolorimetrisch bestimmt. Die gravimetrische Bestimmung so minimaler Mengen Kohlenstoff ist schwierig, sie war aber für den Zweck der Standardisation notwendig. Für die kolorimetrische Bestimmung wurde das Filtrat mit Alkohol stark verdünnt und mit „Standard"-Filtraten verglichen, die bekannte Mengen Kohlenstoff in langen Glasröhren enthielten; gegebenenfalls wurden auch die Farben passend verbunden, indem man Lösungen verwendete, die Nigrosin und Bismarckbraun in bestimmten Verhältnissen enthielten und ihrerseits wieder gegen Kohlenstoff-Suspensionen von bestimmten Konzentrationen eingestellt waren. Unter der von den Verfassern gegebenen „Kohlenstoffzahl" versteht man die Anzahl Gramme Kohlenstoff, welche unter den oben angegebenen Bedingungen durch ein Kilogramm Seifenlösung durchbefördert werden. Bei Kaliummyristat-Lösungen sind die Kohlenstoffzahlen niedrig; sie steigen von 0,03 bei einer 0,268%igen Lösung auf 2,18 bei einer 4,45%igen Lösung und fallen dann wieder regelmäßig bis auf 0,01 bei einer 18%igen Lösung. Die Zugabe von kaustischer Pottasche erhöht die Zahlen beträchtlich, der Höchsteffekt wird bei 50 Aquivalent-Prozenten Alkali erreicht. Ein Zusatz von freier Myristinsäure zur Seifenlösung zeigte eine ähnliche Wirkung, aber nicht annähernd in gleichem Maße. Lösungen von Kaliumoleat gaben sehr ähnliche Resultate, was ziemlich bemerkenswert ist im Hinblick auf die Tatsache, daß Myristinsäure eine gesättigte Verbindung mit 14 Kohlenstoffatomen, Ölsäure eine ungesättigte mit 18 Kohlenstoffatomen ist, und auch deshalb, weil bekanntlich die Oleate stets als die wirksamsten Waschmittel betrachtet wurden.

Diese Resultate zeigen ferner, daß es bei Seifenlösungen für Waschzwecke ein Optimum der Konzentration gibt, da schwächere oder stärkere Lösungen weniger wirksam sind, und das wird auch durch Beobachtungen in der Wäschereipraxis bewiesen, sodaß infolge der Verwendung zu starker oder zu schwacher Seifenlösungen die Resultate hinter der wirklich vorhandenen Waschkraft zurückbleiben und Seife vergeudet wird. (J. Soc. Chem. Ind. 1923, 373T d. Oil and Col. Tr. J.)

*) Feinster Gasruß. Red. d. Seifens.-Ztg.

Ueber Mottledseifen.

(Eing. 4. I. 1924.)

Da sich infolge der schlechten Wirtschaftslage Deutschlands und der stark gesunkenen Kaufkraft der Bevölkerung die früher stark gangbaren Mottledseifen wieder mehr einführen, möchte ich heute aus meinen Erfahrungen, die ich mit diesen marmorierten Leimseifen machte, einiges darlegen, um Kollegen, die derartige Mottledseifen anfertigen wollen, vor Schaden zu bewahren.

Bei dem einen Fall handelte es sich um die Verarbeitung von Kokosölfettsäure zu einer blau marmorierten Mottledseife mit einer Ausbeute von 400%. Die von einem Rezepthändler stammende Vorschrift war, was den Ansatz anbelangt, richtig, dagegen war die Arbeitsweise nicht geeignet, selbst einen erfahrenen Praktiker zum Erfolg zu führen. In der Anleitung hieß es, daß zunächst die Hälfte der Pottaschelösung von 30° Bé in den Kessel kommt und darauf die Kokosölfettsäure geschmolzen wird. Erst dann wird portionsweise unter stetem Sieden die Ätznatronlauge zugegeben und die Fettsäure in einen klaren Seifenleim übergeführt. Wer auf diese Weise arbeitet, wird folgendes erleben:

Durch das Erhitzen der Kokosölfettsäure auf der Pottaschelösung und Sieden der Mischung unter allmählicher Laugenzugabe wird sich ein erheblicher Teil der Fettsäure schon mit der Pottaschlösung unter Kohlensäureentwicklung verseifen, d. h. es findet eine teilweise Karbonatverseifung statt. Kommt nun Ätznatronlauge dazu, so wird diese durch die in der Masse schwebenden Kohlensäurebläschen teilweise in Karbonat übergeführt, und die Kohlensäureentwicklung bei der Verseifungsoperation dauert noch einige Zeit fort, wobei aber sowohl die in Karbonat übergeführte, als auch die kaustisch gebliebene Ätznatronlauge glatt an Fettsäure gebunden wird. Die Verseifung geht ordnungsgemäß vor sich, aber zuletzt wird nach der Verseifung des

in jeder handelsüblichen Kokosölfettsäure enthaltenen Neutralfettes ein ziemlicher Überschuß an Ätznatronlauge vorhanden sein, da die Pottaschelösung einen Teil der Fettsäure verseift hat. Das Resultat ist also ein viel zu scharfer Seifenleim, der zwar die Farblösung gut aufnimmt, aber die Bildung eines Marmors verhindert, da der Laugenüberschuß das Wasserglas der Farblösung in Lösung hält. Es muß also noch Fettsäure und zwar in sehr erheblicher Menge zugesetzt werden, um die Seife auf Marmorbildung zu korrigieren, also die erforderliche Gleichgewichtsphase in der Abrichtung zu erzielen. Dadurch wird der Fettgehalt der Seife erhöht, und zwecks Erreichung der gewünschten Ausbeute muß noch Füllung und zwar besonders Pottaschelösung zugesetzt werden, was aber nicht in allen Fällen möglich ist, wenn der Raum im Kessel nicht ausreicht. Auch wird die Seife infolge teilweiser Kaliverseifung etwas weicher ausfallen. Einen Laien werden aber die nötigen Korrekturen, besonders die große Fettsäuremenge, die er noch nachgeben muß, zur Verzweiflung bringen, da er sich die Ursache des Fehlers nicht erklären kann, sodaß in den meisten Fällen ein Fehlsud resultieren dürfte. Wird bei diesem Ansatz anstelle von Fettsäure neutrales Kokosöl verwendet, auf welches Pottaschelösung nicht einwirkt, so kann der Fehler nicht eintreten, dagegen empfiehlt es sich, bei der Verarbeitung von Kokosöl- oder Palmkernölfettsäure entweder, zwecks Verhinderung des Zusammenfahrens des Seifenleimes mit der Lauge, etwas Salzwasser zuzugeben, oder aber die Pottaschelösung erst dann zuzusetzen, nachdem die ganze Ätznatronlauge im Kessel ist.

Der andere Fall war viel interessanter und komplizierter, und zwar handelte es sich um eine Mottledseife aus Palmkernölfettsäure mit ca. 330% Ausbeute. Die Vorschrift war von der Fabrik seit Jahren erprobt, aber in der letzten Zeit war der Ansatz auf das 8- bis 10fache vergrößert worden, wobei sich die Übelstände einstellten, die bei der Erzeugung in kleinem Maßstabe niemals eingetreten waren. Besonders bei Verwendung größerer Formen kam es vor, daß sich mehrere Handbreit vom Boden weg, also im Innern der Form ein Teil der aus Pottaschelösung und Salzwasser bestehenden Füllung ausgeschieden hatte, während, was das eigentümlichste dabei war, die Seife trotzdem einen sehr schönen Marmor besaß, eine feste Konsistenz aufwies und verkaufsfähig, also in der Qualität einwandfrei war, sodaß niemand daran etwas auszusetzen hatte. Die verwendete Palmkernölfettsäure wurde in eigener Spaltanlage nach Twitchell erzeugt und ordnungsgemäß neutralisiert, sodaß die Gegenwart freier Schwefelsäure in der Fettsäure ausgeschlossen war. An der Ätznatronlauge konnte es auch nicht liegen, ebenso waren die Füllsalze (Pottasche und Salz) einwandfrei. Also kamen nur fehlerhafte Verseifung, welchem Umstand aber die Bildung des schönen Marmors widersprach, und die größeren Formen, bezw. die höhere Temperatur in diesen Formen in Frage.

Bei der Anfertigung wurde ebenfalls die Hälfte der Pottaschelösung, zwecks Verhinderung des Dickwerdens des Seifenleimes, gleich anfangs, aber diesmal zugleich mit der Ätznatronlauge zugesetzt und erhitzt, wonach die flüssige Palmkernölfettsäure, die auf 80—90% Fettsäuregehalt gespalten war, zufließen gelassen wurde. Dann wurde die Seife wie allgemein üblich fertig gemacht, die Abschnitte zugegeben, am nächsten Morgen gefärbt und nach der Korrektur in die Formen abgefüllt. Auffallend war, wie bereits erwähnt, beim Schneiden der Formen der tadellos ausgebildete Marmor, der dem Umstand der teilweisen Ausscheidung der Füllung direkt widersprach.

Zunächst galt es, den Ansatz auf Richtigkeit zu prüfen, und da stellte es sich heraus, daß die Laugenmenge um ca. 5 kg 20gräd. Ätznatronlauge pro 100 kg Fettsäureansatz zu niedrig bemessen war. Infolge dieser unzureichenden Laugenmenge war die Verseifung unvollständig geblieben, denn die zugleich mit der Ätznatronlauge zugesetzte Pottaschelösung konnte solange keine verseifende Wirkung ausüben, als Ätznatronlauge zugegen war, und letztere genügte, da der Fettsäureansatz 10—20% Neutralfett enthielt, sicher zur Bindung der vorhandenen freien Fettsäuren. In dem Moment, wo alle Ätznatronlauge verbraucht war, war demnach nur noch ein Teil des Neutralfettes zu verseifen, aber dieser blieb, da die Pottaschelösung die Wirkung nicht ausüben konnte, unverseift. Der Verband der Seife war infolgedessen unvollkommen und somit die Fähigkeit zur Aufnahme von Füllungen etwas verringert. Der Seifenleim wurde nun vermehrt und die Farblösung zugegeben.

Wurde nun die fertige Seife in kleinere Formen abgefüllt und auf die Temperatur herabgekrückt, bei welcher sich der Marmor noch schön ausbildete und sich nicht mehr senkte, so war trotz der unvollkommenen Verseifung die Möglichkeit gegeben, daß eine fehlerfreie Seife erhalten wurde.

Dagegen war beim Ausfüllen in große Formen, worin die Seife infolge der größeren Masse lange flüssig blieb und Zeit zum Nacharbeiten hatte, infolge der unvollkommenen Verseifung und dadurch bedingter geringerer Stabilität gegenüber den Füllösungen der Möglichkeit Vorschub geleistet, daß eine Störung eintrat, denn gerade die Ausscheidung von Füllung im Innern der Seifenform ist ein Zeichen, daß die Seife dort intensiver nacharbeitete und aus dem Verband kam.

Eine andere Ursache für den Übelstand der Ausscheidung von Füllung als die unvollständige Verseifung kann ich mir nicht vorstellen, obwohl einerseits durch die Farblösung und vielleicht auch bei der Korrektur zwecks Herbeiführung der Marmorbildung noch Ätznatronlauge in die Seife kam, aber diese Menge war jedenfalls zu gering, um das unverseift gebliebene Neutralfett zu binden und eine vollständige Verseifung zu bewirken. Auch hätte sich dann der Marmor unten absetzen müssen, da durch die entzogene Lauge das Gleichgewicht der Marmorierung gestört worden wäre. *R. F.*

Chemisch-analytische Kontrolle der Fettspaltung und der Karbonatverseifung.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn & G. Weber, Berlin-Schöneberg.

(Eing. 10. I. 1924).

Der Vorteil der Fettspaltung ist bekanntlich in erster Linie die Gewinnung eines reinen und salzfreien Glyzerins, als es aus den Unterlaugen erhalten wird; ferner die Möglichkeit, die durch Spaltung erhaltenen Fettsäuren statt mit Ätznatron mit Natriumkarbonat zu verseifen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß jede Spaltmethode ihre besonderen Vorzüge aufweist, die den anderen Methoden nicht oder in geringerem Maße zukommen. So zeichnet sich z. B. das *Krebitz*-Verfahren durch die Helligkeit der erhaltenen Seifen aus. Das Autoklaven-Verfahren eignet sich besonders gut für Großbetriebe. Die Vorzüge der *Twitchell*-Spaltung sind wiederum die Einfachheit des ganzen Prozesses und die Billigkeit der Einrichtung, sodaß auch ein mittlerer oder kleiner Betrieb, der nach dem Autoklaven-Verfahren wegen der hohen Anlagekosten nicht spaltet, sich für das Twitchell-Verfahren sehr gut entschließen kann. Dank diesen Vorzügen hat sich das Twitchell-Verfahren in der Praxis sehr gut eingeführt, trotzdem nach diesem Verfahren erheblich dunklere Fettsäuren als nach den anderen Methoden erhalten werden. Diese negative Seite der Twitchell-Methode hat manchen davon abgehalten, sie anzuwenden, namentlich in den Gegenden, wo auf die Helligkeit der Seife besonderer Wert gelegt wird. In manchen Betrieben wird wiederum sowohl nach *Twitchell* gespalten, als auch nach anderen Verfahren, um auf diese Weise helle Fettsäuren für bestimmte Seifen zu haben. Es mußte daher mit Freuden begrüßt werden, daß es Dr. *Connstein* und Dr. *von Schönthan* gelungen ist, diesem dem Twitchell-Verfahren anhaftenden Übelstand durch die Anwendung eines neuen Spalters zu steuern, dem sie den Namen Pfeilringspalter gaben, und dessen Herstellung unter Patentschutz steht. Mit Hilfe dieses neuen Spalters an Stelle des alten Twitchell-Reaktivs werden Fettsäuren gewonnen, die ganz bedeutend heller sind als die mit dem Twitchell-Reaktiv erhaltenen.

Vor einigen Jahren hatte ich die Resultate von Versuchen veröffentlicht[1]), die ich im kleinen unter gleichen Bedingungen einmal mit dem Twitchell-Reaktiv und das andere Mal mit dem Pfeilringspalter ausgeführt habe. Aus den Versuchen ging hervor, daß bei den von mir herangezogenen Fetten (Erdnußöl, Talg und ein Gemisch von Kokosöl, Palmkernöl und Sesamöl) der Pfeilringspalter hellere Fettsäuren ergab als das Twitchell-Reaktiv.

Vor dem Kriege ist ein neues Reaktiv zum Spalten von Fetten und Ölen nach der Twitchell-Methode auf dem Markt erschienen, der nach dem Patent vom *G. S. Petroff* hergestellte Kontaktspalter. Dieses Reaktiv besteht aus bestimmten organischen Sulfosäuren, die bei der Behandlung der Mineralöle mit konzentrierter Schwefelsäure gewonnen werden. Die Herstellung dieser Sulfosäuren geschieht von *Petroff* nach den D. R. P. 264785[2]) und 271433[3]). Das D. R. P. 264785 geht von der Feststellung aus, daß die bei der Sulfurierung der Naphtakohlenwasserstoffe sich bildenden Sulfosäuren in die saure Goudronschicht nur zum Teil übergehen, zum Teil aber in den unangegriffenen Kohlenwasserstoffen gelöst bleiben. Es wurde

[1]) Seifens.-Ztg. 1913, Seite 1167.

[2]) Vergl. Franz. Pat. 448207. Chem.-Ztg. Repert. 1913, Seite 141.

[3]) Chem.-Ztg. Repert. 1914, Seite 211.

nun gefunden, daß die Sulfosäuren beim Waschen der letzteren mittelst einer kleinen Menge Wein- oder Holzgeist oder Aceton in diese Lösungsmittel übergehen und auf solche Weise aus den Naphtadestillaten leicht und glatt ausgeschieden werden können. Durch Erwärmen oder mittelst Luftdurchleitens können die Lösungsmittel entfernt und die Säuren vollständig rein erhalten werden, sie haben das Aussehen einer gelblichen, harten oder halbweichen, in Wasser löslichen, unkristallinischen Masse, bestehend aus einem Gemisch von Sulfosäuren der cyklischen Reihe, enthalten eine Sulfogruppe im Molekül und besitzen ein hohes Molekulargewicht (über 250). Die Wasser- und Alkalilösungen der Sulfosäuren weisen eine bedeutende Emulgierungsfähigkeit und Waschkraft auf und können in verschiedenen Gebieten der Technik Anwendung finden. Derjenige Teil der Sulfosäuren, welcher nach der Sufurierung der Naphtakohlenwasserstoffe in die saure Goudronschicht (saure Abfälle) übergeht, kann auch mittelst Behandlung der letzteren mit Naphtadestillaten oder Mineralölen ausgeschieden werden. Die Sulfosäuren gehen dabei in die Kohlenwasserstoffe über und können aus ihnen, wie bereits erwähnt, mittelst Alkohols und Acetons extrahiert werden.

Das D. R. P. 271 433 (a. a. O.) bezweckt die Gewinnung der Sulfosäuren durch Behandlung der sulfurierten Destillate mit Wasser und Bearbeitung der wässerigen Lösung der Sulfosäuren mit Benzin. Dieses extrahiert nur die mit den Sulfosäuren in das Wasser übergegangenen Kohlenwasserstoffe, ohne sich mit Sulfosäuren zu mischen. Mit der Raffination der Erdöldestillate mit Schwefelsäure befaßten sich auch *Schestakow* und *Rabinowitz*[4]). Wie *Petroff* fanden sie auch, daß die bei der Raffination der Erdöldestillate mit rauchender Schwefelsäure erhaltenen Sulfosäuren teils im Säurerückstand, teils in den Destillaten sich lösen und aus diesen durch 30- bis 50prozentigen Spiritus ausgezogen werden können. Die Sulfosäuren aus Solaröl gehören zur Naphtalinreihe und haben durchschnittlich die Zusammensetzung $C_{20}H_{27}SO_3H$. *Schestakow* und *Rabinowitz* haben Fraktionen von der Zusammensetzung $C_{17}H_{23}SO_3H$ und $C_{19}H_{25}SO_3H$ gewonnen. Die Sulfosäuren entstehen teilweise aus den aromatischen Kohlenwasserstoffen, besonders aber aus den Naphtenen. Solaröl liefert bei der Behandlung mit 20—25% Schwefelsäure 7% solcher Sulfosäuren.

Der „Kontakt" stellt eine braune, ziemlich leicht bewegliche Flüssigkeit von angenehmem Geruch dar und besitzt die auffallende Eigenschaft, mit Wasser verdünnt wie eine Seife zu schäumen. Dank diesen Eigenschaften dürften dem „Kontakt" in der Technik außer als Fettspaltmittel sich noch andere Verwendungsmöglichkeiten eröffnen. Die von mir vor längerer Zeit ausgeführte Analyse des „Kontakt" ergab folgendes Resultat:

Spez. Gewicht bei 15° C	1,10
Säurezahl	105,0
Verseifungszahl	108,2
Wasser und bei 105° C flüchtige Substanz	38,72%
Gesamtschwefelsäure	19,97%
Asche	0,15%.

Nach Angaben der Firma, die sich mit der Herstellung des Produktes befaßt, soll mit 1% desselben in 12—15 Stunden ein Spaltungsgrad von 95% erreicht werden. Wendet man weniger „Kontakt" an, so erzielt man erst in 22 Stunden einen Spaltungseffekt von 95%. Wie sich der erhaltene Spaltungsgrad zu der Zeit der Einwirkung und der Menge des „Kontakt" verhält, ist am besten aus folgender Tabelle zu ersehen:

Gewichtsmenge des Kontakt	Dauer der Spaltung	Spaltungsgrad
0,5%	22 Std.	Nicht kleiner als 95%
0,5 „	28 „	„ 98 „
1,0 „	10 „	„ 95 „
1,0 „	13 „	„ 99 „
2,0 „	4 „	„ 95 „
2,0 „	6 „	etwa 100 „

Die mit dem „Kontakt" erhaltenen Fettsäuren sollen erheblich heller sein als die mit den andern Reaktiven erzielten.

Um feststellen zu können, ob die Spaltung des betreffenden Fettes oder Öles den Höhepunkt erreicht hat, muß zum Schluß der Spaltung der Fettmasse eine Probe entnommen und die Säurezahl derselben bestimmt werden. Unter „Säurezahl" versteht man bekanntlich die Anzahl mg Kalihydrat (KOH), die erforderlich sind, um die Fettsäuren in 1 g des zu untersuchenden Fettes zu neutralisieren. Die Säurezahl bildet daher ein Maß für den Gehalt eines Fettes an freien Fettsäuren. Das Prinzip der Methode beruht darauf, daß in einer ätheralkoholischen Lösung einer technischen Fettsäure (oder jeden anderen Fettes) bei ganz allmählichem Zusetzen von verdünnter Lauge nur die vorhandene, nicht an Glyzerinrest gebundene, d. h. die freie Fettsäure neutralisiert wird, während das in der technischen Fettsäure enthaltene Neutralfett intakt bleibt.

[4]) Zeitschr. Russ. Phys.-Chem. Ges. 1913, Seite 664; Chem.-Ztg. Repert. 1914, Seite 180.

Die Bestimmung wird in der Weise ausgeführt, daß man genau 2—3 g der Probe in einem Becherglase abwägt, ca. 25 cm³ Äther, ca. 25 cm³ Alkohol, 5—6 Tropfen Phenolphtaleinlösung hinzugibt und aus einer Bürette tropfenweise ½ normal Kalilauge bis zur schwachen Rötung zufließen läßt. Aus der Zahl der vorhandenen cm³ ½ normal Kalilauge wird die Säurezahl wie folgt berechnet:

Angewandte Fettmenge = 3 g. Verbraucht an ½ normal Kalilauge = 20,1 cm³. 1 cm³ ½ normal Kalilauge = 0,028 g Ätzkali (KOH), 20,1 cm³ ½ normal Kalilauge = 0,5628 g Ätzkali (KOH), d. h. auf 3 g Fett kommen 0,5628 g Ätzkali oder auf 1 g Fett zur Neutralisation der in ihm enthaltenen freien Fettsäuren 0,1876 g KOH oder 187,6 mg KOH.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Chemisch-technische Vorschriften. Ein Handbuch der speziellen chemischen Technologie insbesondere für chemische Fabriken und verwandte technische Betriebe, enthaltend Vorschriften aus allen Gebieten der chemischen Technologie mit umfassenden Literaturnachweisen. Von Dr. *Otto Lange*, München. Dritte, erweiterte und völlig neubearbeitete Auflage. III. Band: Harze, Öle, Fette. 796 Seiten Lexikon-Format. Leipzig 1923. Verlag von Otto Spamer. Preis geheftet 45 Goldmark, gebunden 50 Goldmark (1 Dollar = 4,2 Goldmark).

Das vorliegende Handbuch des ursprünglich einbändig erschienenen Werkes ist nunmehr in seiner Neuauflage erschienen und zwar diesmal in einem erheblich größeren Umfange. Drei Bände sind bereits der Fachwelt übergeben worden, und in Kürze erscheint der Schlußband des Lange'schen Werkes, somit hat die Ausgabe einen Umfang von vier Bänden.

Die Tatsache, daß schon nach ungefähr 7 Jahren die dritte Auflage dieses Werkes erscheint, zeigt das außerordentliche Interesse, welches dem Inhalte des Buches entgegengebracht wurde. Es ist das nicht so sehr verwunderlich, wenn man sich vergegenwärtigt, wieviel Nützliches und zu weiteren Forschungen und Versuchen Anregendes für den Fabrikanten, Chemiker und speziell für den chemisch-technischen Kleinfabrikanten darin zu finden ist.

In dem Werke hat es sich der Verfasser zur Aufgabe gemacht, an Hand der in- und ausländischen Patentliteratur und der führenden Fachzeitschriften eine große Anzahl von Vorschriften aus allen Zweigen der chemisch-technischen Kleinindustrie zusammenzutragen. Durch die Fülle dieser umfassenden Literaturnachweise, welche sich auch, wie hier eigens bemerkt werden soll, zum Teil auf die einschlägige Buchliteratur erstrecken, zeichnet sich das Lange'sche Werk vor den anderen üblichen Vorschriftenbüchern besonders vorteilhaft aus. Die reichhaltigen und sorgfältigen Literaturangaben, die wohl in vielen Fällen selbst den besonders Wißbegierigen in den weniger ausführlich behandelten Abschnitten Gelegenheit bieten, in die Originalquellen Einblick zu nehmen, sind recht anerkennenswert. Meistens wird aber der Suchende mit dem Gebrachten ausreichen, besonders dann, wenn es sich um weniger wichtige Sachen handelt. Doch nicht immer! Auch ich habe mir mehr Zeit für das Durchlesen des vorliegenden Bandes genommen, als ich es in der Regel für ein Buch vom gleichen Umfange tun würde. In so manchen Kapiteln, die mich besonders interessiert haben und für deren Beurteilung ich mich am ehesten zuständig fühle, ist es mir aufgefallen, daß vom Verfasser zu häufig „nackte" Literaturhinweise gegeben worden sind, die nicht gerade gut geheißen werden können, zumal die betreffende Quelle sich manchmal sehr schwer oder nur mit Kosten beschaffen läßt oder bisweilen überhaupt nicht zu erhalten ist. Solche „nackte" Hinweise sind meines Erachtens für den Suchenden weniger erfreulich, gerade dann, wenn es sich um wichtigere Dinge dreht und, wie es meistens in solchen Fällen ist, auch eine schnelle Orientierung erwünscht wäre. Ausdrücklich möchte ich zu Vorstehendem bemerken, daß die Güte des mit so ganz besonderem Fleiß geschaffenen Werkes dadurch nicht berührt werden soll. Derlei vereinzelt vorkommende Lücken werden seitens des Benützers des Buches in den gegebenen Fällen wohl irgendwie zu überbrücken sein.

Nach dieser Abschweifung seien noch einige Einzelheiten erwähnt. Vieles Veraltete ist in der Neuauflage verschwunden, während die einzelnen Kapitel mit anerkennenswertem Fleiß sorgfältig erweitert worden sind, wobei Neuerungen den Vorrang behaupten. Was die angeführten, rein geschichtlichen Angaben anbelangt, so könnten diese meines Erachtens ruhig fortgelassen werden. Im Grunde genommen sind sie ja ganz interessant und lehrreich, werden aber sicher von den meisten Interessenten, welche darüber Aufschluß haben wollen, in diesem Vorschriftenbuche am wenigsten gesucht.

Besonders lobend möchte ich an dieser Stelle hervorheben, daß der Verfasser für den so umfangreichen Stoff eine recht glückliche Einteilung gewählt hat, sodaß der Suchende unbedingt schnell mit geringer Mühe das finden wird, was er in diesem Werke eben finden kann. Anschließend daran sei im Interesse derjenigen, die sich den III. Band anschaffen wollen, dessen Inhalt in kurzen Zügen gestreift.

Kautschuk: Allgemeines — Synthese — Gewinnung — Kautschukverarbeitung — Kautschukabfallverwertung — Kautschukersatzstoffe — Hartkautschuk. Dann folgen Harze, Lacke und Anstriche: Pflanzensekrete — Gewinnung — Verarbeitung — Harzersatz und Kunstharz — Firnis und Leinölfirnisersatz — Lacke und Lackfarben — Farben und Farbenanstriche mit öligen Bindemitteln — Farben, Tinten, Anstriche ohne Firnisbindemittel — Gemischte Anstrichmassen. Darauf weiter das Kapitel über Erdöl- und Schmiermittelindustrie: Erdgas, Erdöl, Petroleum — Halbfeste und feste Erdölprodukte; Asphalt, Teer, Pech — Schmiermittelindustrie, Spezialschmiermittel. Weiter folgen hierauf die Kapitel über Fette, Öle und Wachse: Fett-(Wachs-)gewinnung und Verarbeitung (Allgemeiner Teil, Fettquellen, Tierfette und -öle, Wachsarten und ihre Verarbeitung, Fett- und Ölgewinnung, Fettspaltung, Kerzenfabrikation, Weiterbehandlung der Fette und Öle, Fetthärtung und Fettsäureabkömmlinge, Lösliche [emulgierbare] Fette und Erdöle, Hartpetroleum); Seife (Allgemeiner Teil, Spezieller Teil, Kernseifen, Leim- und Schmierseifen, flüssige und Pulverseifen, Füllende und wirksame Seifenzusätze, Saponin, Waschmittel, Textilseifen, Medikamentöse [desinfizierende, kosmetische Seifen]). Als nächstes Kapitel folgt ein solches über Riechstoffe, Kosmetik (Wohlgerüche, Gewinnung, Verarbeitung, Kosmetik: Hautpflege, Haar-(Bart-)pflege, Mund- und Zahnpflege, Arznei-, Geheim-, Hausmittel). Hierauf folgt das vorletzte Kapitel dieses Bandes nämlich über Desinfektion (Desinfektion, Sterilisation und Konservierung, Staubbekämpfung [Staubbinde- und Entfernungsmittel]). Den Schluß des Bandes bilden die Kapitel über Wasser und Abwasser (Wasserreinigung, Abwasser) und über die Schädlingsvertilgung (Chemikalien, Verwendungsgruppen, Schädlingsarten).

Damit wäre der rohe Umriß des Stoffes des dritten Bandes des Lange'schen Werkes gegeben. Der Gebrauch des Werkes wird wesentlich erleichtert durch ein ausführliches alphabetisches Sachregister, das 39 Seiten umfaßt.

Das glänzend ausgestattete und in gutem Druck erschienene Werk kann den chemisch-technischen Fabrikanten, Technikern und Meistern wärmstens empfohlen werden. Die Anschaffungskosten für das Buch dürften oft durch die Verwendung einer einzigen Vorschrift hereinkommen. Meines Dafürhaltens sollte das Werk keinesfalls in einem Betriebe fehlen, wo mehrere chemisch-technische Artikel fabriziert werden, und der erweiterungsfähig ist. So mancher Fabrikant würde vor unnützen Ausgaben, die ihm so mancher „Rezepthändler" für wertlose Vorschriften aufhalst, sicher bewahrt bleiben. *Karl A. Schwan.*

La viscosité des huiles minérales (loi des melanges) par *Christian Leu,* Chimiste à l'arsenal de l'armeé roumaine. (Extrait du „Moniteur du pétrole roumain" Nr. 23 et 24, 1923). 16 Seiten mit 2 Diagrammen.

Leu behandelt die heute betreffs rationellen Energieaufwandes akut gewordene Frage nach dem Verhalten der Viskositäten in den Mineralölgemischen. Diese schon 1887 von mir aufgeworfene Frage beantwortete zunächst *Rosumoff* durch Aufstellung einer Mischungsformel, deren Unzulänglichkeit indes auf die empirische Behandlung zurückführte. Erst später folgten Arbeiten von *Schultz, Pyhälä, Ölschläger, Schwedhelm, Winslow-Herschel,* die nunmehr *Leu* auf grund seiner Nachprüfung und Forschung als praktisch nicht verwendbar und nicht ausreichend bezeichnet. Die Ursache findet *Leu* in dem zu engen Gesichtspunkte, welchen diese Autoren ihrer Forschung voranstellten, der Außerachtlassung fundamentaler Gesetze. Von der Viskosität und deren Bedeutung ausgehend, präzisiert *Leu* die für Mischungen der Öle geltenden Gesichtspunkte, die Resultate obiger Autoren werden kritisch bewertet. Damit zusammenhängend erklärt *Leu* das Fließvermögen (Viskosität) und den von den herrschenden Gesetzmäßigkeiten abweichenden Standpunkt seiner Vorgänger, kommt zum Aufbau des Mischungsgesetzes. Dann wird besprochen die Änderung der Viskosität in den Mischungen, die Gesichtpunkte werden formuliert, ebenso die Lösung der einzelnen Fragen in Formeln gekleidet, welche durch praktische Mischungen entstehen. Es folgen Unterweisungen für die Vornahme der Mischungen. Die Brauchbarkeit seiner Formel ist von *Leu* tabellarisch gegeben aus 52 Ölgemischen mit Gegenüberstellung der berechneten wie experimentell gefundenen Englergrade, daneben die Resultate aus den Formeln obiger Autoren bezw. deren Abweichungen. Mit der präzisen Übereinstimmung seiner theoretischen Berechnung und dem Experiment, der Praxis, erweist *Leu* ferner, daß das von ihm vorangestellte Mischungsgesetz von Gasen und Flüssigkeiten betreffs innerer Reibung als Funktion der Komponenten damit in exakter Übereinstimmung steht. In besonderer Broschüre wird *Leu* die Beziehungen zu anderen Konstanten dartun.

Vorliegende wertvolle Arbeit ist leider nur in französischer und rumänischer Sprache zugänglich.

A. Künkler, Heidelberg-Rohrbach.

Kleine Zeitung

Herstellung von Kristallsoda aus zerstäubter Lösung. (D. R. P. 386 296 v. 8. V. 1921. *Alois Hilgart* in Teplitz-Schönau, Tschechoslowakei.) Die Erzeugung von Kristallstücksoda fand bis jetzt in der Weise statt, daß kalzinierte Soda in einem durch eine beliebige Feuerung geheizten Kessel aufgelöst und so eine hochprozentige gesättigte Lauge hergestellt wurde. Diese Lauge wurde dann in Gefäße geleitet, in denen sie der Kristallisation überlassen blieb. Gemeint ist dabei die Kristallsoda in kompakten Massen, die sogenannte Stücksoda.

Es ergaben sich dabei folgende Nachteile: 1. Der Betrieb konnte kein kontinuierlicher sein, weil man die vollkommene Kristallisation und Entleerung der Gefäße erst abwarten mußte. Die Aufstellung entsprechend vieler Kristallisationsgefäße, von welchen immer ein Teil entleert sein sollte, war praktisch unmöglich.

2. Die Kristallisation erfolgte nur sehr langsam und im Sommer bei der warmen Außentemperatur fast gar nicht.

3. Ein verhältnismäßig großer Teil der Mutterlauge kristallisierte überhaupt nicht.

4. Das fertige Produkt enthielt einen großen Teil flüssiger Lauge und mußte mittels Zentrifuge oder durch Trocknen an der Luft davon befreit werden.

Das hier in Frage kommende neue Verfahren bezweckt die Abstellung dieser Nachteile.

Die beiliegende Zeichnung zeigt einen Vertikalschnitt durch den Laugenkessel *A* und den Kristallisierungsraum *B* bzw. B^1. Im Kristallisationsraume steht das Gestell *e*. *f* ist das Zuleitungsrohr, *g* das Abflußrohr des Behälters *A*, *i* das Verbindungsrohr von *A* und *B* bzw. B^1. Mit *c* bzw. c^1 und *d* sind zwei Zerstäuber bezeichnet. *l* ist ein Absaugungsrohr für heiße Luft. *k* ist ein Manometer. *m* bzw. m^1 ist ein Zuleitungsrohr für heiße Luft, *n* bzw. n^1 ein Zuleitungsrohr für kalte Luft, l^1 die Ableitung für die heiße Luft, *o* bzw. o^1 die Ableitung für die kalte Luft, *p* eine rotierende Trommel.

Gemäß der Erfindung wird nun wie folgt verfahren:

Aus kalzinierter Soda und Wasser wird die Lauge auf bekannte Art im Behälter *A* hergestellt. Mittels Druck wird die Lauge durch den Zerstäuber *c* in den Kristallisierungsraum *B* gepreßt. In den Kristallisierungsraum wird durch das Rohr *m* ein trockener, heißer Luftstrom eingeführt, der beim Zerstäuber *d* oder auch schon vor dem Zerstäuber ausströmt und durch das Rohr *l* abgesaugt wird. Im unteren Teile des Kristallisierungsraumes wird bei *n* ein kalter Luftstrom eingeblasen, der bei *o* wieder abgesaugt wird. Nach Bedarf können sowohl zur Zuführung und Absaugung des kalten als auch des warmen Luftstromes mehrere Öffnungen im Kristallisierungsraume angebracht werden. Es können auch abwechselnd in demselben Raume bei entsprechender Höhe sowohl mehrere kalte und warme Luftströme in gleicher Richtung als auch entgegengesetzt verwendet werden.

Im Kristallisierungsraum sind somit mindestens zwei wagerechte Luftströmungen, die nach Wunsch geregelt werden können, eine heiße oben und eine kalte unten. Der bei *c* eintretende Laugenstaub fällt durch den heißen Luftstrom, gibt hier einen Teil seines Wassers an den Luftstrom ab, fällt weiter in den kalten Luftstrom hinein, rieselt hier über das Gebälk des Gestelles *e*, erstarrt hier zu einer kompakten Kristallmasse und wird durch Abklopfen von dem Gestell verwendungsfertig gewonnen. Durch Verwendung mehrerer fahrbarer Gestelle kann der Betrieb ununterbrochen fortgeführt werden. Der Umstand, daß sowohl der heiße als auch der kalte Luftstrom genau nach Wunsch geregelt und sowohl zu der zugeführten Laugenmenge, als auch der Stärke derselben in ein bestimmtes Verhältnis gebracht, also angepaßt werden können, bewirkt es, daß die Lauge nicht gesättigt sein muß, sondern von beliebiger Stärke sein kann.

Eine zweite Ausführungsmöglichkeit ist die, daß statt des Gestelles *e* eine rotierende, mit Leisten versehene Trommel *p* verwendet wird, die dann auch noch eine Innenkühlung erhält. Der Vorgang ist hier im übrigen derselbe.

Die Lauge tritt bei c^1 ein, fällt durch den bei m^1 ein- und bei l^1 austretenden heißen Luftstrom, sodann durch den bei n^1 ein- und bei o^1 austretenden kalten Luftstrom, fällt auf die rotierende Trommel *p* und erstarrt hier zu der gewünschten Kristallmasse. Die Trommel *p* erhält gegebenenfalls eine Innenkühlung durch einen kalten Luftgegenstrom.

Es sind bei Kristallisieranlagen zum Zwecke eines ununterbrochenen Betriebes bereits Wagen ähnlich denen der Hunde im Bergbau verwendet worden. Hierbei handelte es sich jedoch erstens um Abführung der Lösungsflüssigkeit bei Kristallisiertürmen für heißgesättigte Kalisalzlösungen, und zweitens werden eben dort nur flache Wagen verwendet, welche auf Gleisen zu- und abgeführt werden können. Hieraus geht hervor, daß die gesamte Einrichtung bei den bisherigen Kristallisierapparaten stationär war, während bei der vorliegenden Verbesserung derartiger Anlagen die genannten Kristallisiergestelle ausgewechselt werden können, was einfach dadurch geschieht, daß dieselben auf Rollen gesetzt werden. Gleisanlagen zum Ab- und Zuführen derselben sind hierbei nicht erforderlich, auch braucht kein besonderer Wagenpark angelegt zu werden, der ja, wie bekannt, bei großen Anlagen dieser Art bis in die Tausende sich erstrecken würde. In dieser Hinsicht bietet der Erfindungsgegenstand somit ebenfalls eine Neuheit bzw. eine Verbesserung der genannten Kristallisieranlagen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Kristallsoda aus zerstäubter Lösung, dadurch gekennzeichnet, daß der Laugenregen im Kristallisationsraum durch einen heißen und einen kalten regelbaren Luftstrom oder mehrerer solcher Luftströme fällt und im kalten Luftstrom beim Überrieseln eines Gebälkgestells zur Erstarrung gebracht wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Laugenregen über eine rotierende innen gekühlte Trommel rieselt und auf dieser zum Erstarren gebracht wird.

*

Zusatzflüssigkeit zur Rasierseife zur Erleichterung des Rasierens. (D. R. P. 387 597 v. 19. VIII. 1922. Dr. *Fritz Wolf* in Hanau a. M.) Die Arbeit des Rasierens, sei es durch fremde oder eigene Hand, war seither, trotz aller Verbesserungen der dazu erforderlichen Instrumente, Seifen, Pasten, Wässer usw., unvermeidbar mit einer lästigen bis unangenehmen Empfindung der irgendwie berührten Barthaut verbunden. Man hat nach den verschiedensten Mitteln gesucht, um das Barthaar für das schneidende Metall tunlichst günstig vorzubereiten.

Der Erfinder hat nun festgestellt, daß eine Mischung von Wasserstoffsuperoxyd mit gewissen Zusätzen geeignet ist, eine vorhandene Lücke tatsächlich auszufüllen, weil sie beim Einseifen mit dem zum Schaumschlagen benötigten Wasser Sauerstoffpartikelchen abspaltet, die die Schaumbildung wesentlich erhöhen und im Zusammenwirken mit Glyzerin und Seifenspiritus dem Seifenschaum einen besonders eigenartigen, sahnigen Charakter verleihen, wodurch dieser das Barthaar in höherem Maße als sonst bindet. Diese hervorragende Bindung des Barthaares erleichtert das Rasieren ganz wesentlich.

Als besonders günstige Nebenwirkung wird außerdem hervorgehoben, daß kleinere, während des Rasierens entstandene Wunden sofort keimfrei gemacht und verschlossen werden. Bei vielen Versuchen hat sich gezeigt, daß die günstige Wirkung hinsichtlich Annehmlichkeit und Mühelosigkeit beim Rasieren selbst, rascher und lang anhaltender Desinfektion sowie bleibender Glätte, elastischer Weichheit und völliger Reizlosigkeit der Haut sicher gewährleistet ist.

Patent-Ansprüche: 1. Zusatzflüssigkeit zur Rasierseife zur Erleichterung des Rasierens, gekennzeichnet durch einen Gehalt an Wasserstoffsuperoxyd. 2. Flüssigkeit nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen bei Rasiermitteln an sich bekannten Zusatz von Glyzerin. 3. Flüssigkeit nach Anspruch 1 und 2, bestehend aus Wasserstoffsuperoxydlösung, Glyzerin und Seifenspiritus.

*

Verfahren zur Ausmittelung geeigneter Duftmischungen. (D. R. P. 382 372 v. 7. III. 1922. Dr. *Stefan Taussig* in Wien.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 27. Februar 1922 beansprucht.] Zur Ausmittelung von Duftmischungen war man bisher darauf angewiesen, aus den gelösten Duftträgern Probemischungen herzustellen. Dieses Verfahren ist wegen des Verlustes an Riechstoffen und Lösungsmitteln kostspielig. Es ist aber auch umständlich. Weist die Erprobung darauf hin, daß der Anteil einer Komponente herabzusetzen wäre, so kann dies nur dadurch geschehen, daß die Menge aller anderen Komponenten vermehrt wird; hat es hingegen den Anschein, daß eine Komponente zu entfallen hätte, so ist die ganze Mischung unbrauchbar geworden. Ein die Beweglichkeit der Methode sehr hemmender Übelstand besteht schließlich darin, daß man das Mischgefäß vor Herstellung jeder neuen Mischung sorgfältig reinigen muß, um alle Spuren der gelösten Riechstoffe zu entfernen.

Gemäß vorliegender Erfindung werden Gasströme, insbesondere Luftströme, mit Duftträgern beladen und unter Änderung der Art und Menge der Duftträger in einem Sammelbehälter zu Probegemischen vereinigt. Die bei Anwendung dieses Verfahrens dem Mischgefäß entströmenden gasförmigen Probegemische lassen sich nahezu kostenlos herstellen und geben dabei ein getreueres Bild der Duftkomposition, da diese ja auch beim Gebrauch durch Verdunstung der einzelnen Bestandteile nach Maßgabe ihrer Flüchtigkeit wirksam wird; einen weiteren Vorteil bietet die weitaus größere Leichtigkeit der Variation. So ist es durch Einstellung von in die einzelnen Leitungen eingebauten Ventilorganen leicht möglich, den Anteil der einzelnen Komponenten im Verhältnis zur Gas- oder Luftmenge zu verändern oder gewisse Komponenten auszuschalten und andere Komponenten einzuführen. Wird an den Sammelbehälter neben den Leitungen für das mit Duftträgern beladene Gas auch noch eine Leitung für reine Luft angeschlossen, so kann der Anteil sämtlicher Komponenten gleichzeitig herabgesetzt und in bequemer Weise die Art der Verdünnug, in welcher die Komponenten zweckmäßig Verwendung finden sollen, erprobt werden. Das neue Verfahren gestattet es schließlich, die vom Probegemisch durchströmten Leitungen sowie auch das Mischgefäß leicht und rasch zu reinigen, weil die von Gasen getragenen Riechstoffe an den Wandungen kaum haften. In vielen Fällen genügt es zu diesem Zweck, reine Luft durch den Apparat hindurchzuleiten; gegebenenfalls kann man nacheinander Alkohol- und Ätherdämpfe hindurchstreichen lassen und zum Schluß mit heißer Luft trocknen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Ausmittelung geeigneter Duftmischungen, dadurch gekennzeichnet, daß Gasströme, insbesondere Luftströme, mit Duftträgern beladen und unter Änderung der Art und Menge der Duftträger zu Probegemischen vereinigt werden. 2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß gelöste Duftträger enthaltende Waschflaschen einerseits an eine Gas- bezw. Luftleitung und anderseits an Leitungen mit regelbarem Durchflußquerschnitt angeschlossen sind, welche Leitungen in eine Mischkammer ausmünden, der das Probegemisch entströmt. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Mischkammer mit einer Zuleitung für Luft bezw. Alkohol- und Ätherdämpfe ausgestattet ist. (Zwei Abbildungen bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

80. Bitte um ein Verfahren, wie man gute und preiswerte Schmierseife in weiß, undurchsichtig und in gelb, transparent, möglichst ohne zu kochen, also auf kaltem oder halbwarmem Weg herstellt. In Frage kommen kleinere Quanten. F. S. in B.

81. Wie stellt man gute und billige Wagenschmiere auf kaltem oder halbwarmem Weg her? S. in F.

82. Ich habe zwei halbe Fässer Natronwasserglas, welches wohl durch zu langes Stehen ganz dickflüssig geworden ist. Kann ich dieses ohne weiteres zu Kernseifen verwenden? P. in R.

83. Bis zu welchem Prozentsatz läßt sich Wasserknochenfett auf halbwarmem Wege zu Kernseifen verwenden, und wie eignet sich Benzinknochenfett für den gleichen Zweck? P. in R.

84. Aus welchem Material sollen die Formen für Flaschensiegellack bestehen, damit sie von der Masse nicht angegriffen werden? Wer liefert solche? Unser Flaschensiegellack besteht aus 35 T. Harz, 50 T. Schwerspat, 15 T. Kreide, 3 T. Ceresin und 2 T. Terpentinöl. Bisher wurden Blechformen verwendet unter Anwendung von mit Wasser befeuchtetem Pergamentpapier. S. in K. (Litauen).

85. Wir stellen aus 35 T. Gummi arabicum, 15 T. Dextrin, 2 T. Aluminiumsulfat und 80 T. Wasser auf kaltem Wege im Rührwerkkessel einen Klebstoff her und konservieren ihn mit 2 T. Formaldehyd. Wir möchten ihn klar bekommen. Absetzenlassen kommt nicht in Frage, da es sich um größere Mengen handelt und die bisher damit angestellten Versuche nicht zu einem befriedigenden Resultat führten. Wir haben Versuche mit Seidengaze und Leinenbeuteln gemacht, die aber infolge der Dickflüssigkeit des Klebstoffes versagten. Auf welche Weise könnten wir eine klare Masse erzielen? Die in der Seifensieder-Zeitung erschienenen früheren Abhandlungen haben wir berücksichtigt. T. in K.

86. Um wieviel Grad können Wachse über ihren Schmelzpunkt erwärmt werden, ohne daß sie an Güte verlieren? In Frage kommen Bienenwachs, Ceresin, Montanwachs, Paraffin usw. E. G. in F.

87. Kann für die Herstellung von Toiletteseifen auch techn. reines Glyzerin verwendet werden, oder muß hiefür chem. reine Ware in Anwendung kommen? K. in J.

88. Bitte um eine Vorschrift für eine gute Rasierseife auf halbwarmem Wege. K. in J.

89. Bitte um ein Rezept zur Fabrikation von Transparentschmierseifen für kleineren Betrieb. H. S. in H. (Schweiz).

90. Welche zuverlässige Spezialliteratur existiert über die zeitgemäße Fabrikation von Wachswaren? A. B. in L.

91. Wir haben in unserem Betrieb einen bestehenden Steinholzfußboden um einiges erweitert und diese Erweiterung selbst ausgeführt. Der neue Boden ist feucht, und zwar rührt diese Feuchtigkeit vermutlich vom Chlormagnesium her. Unsere Vermutungen gehen dahin, daß das Verhältnis zwischen Magnesit und Chlormagnesium nicht richtig ist. Wie ist das richtige Verhältnis zwischen Chlormagnesium und Magnesit? Wasserglas wurde mit verwendet. E. in A.

92. Kann aus chromgaren Falzspänen, die in Gerbereien in Mengen sich ansammeln, das Chromoxyd gewinnbringend zurückgewonnen werden? H. S. in S.

93. Läßt sich aus den chromgaren Falzspänen ein Klebstoff oder Leim herstellen? H. S. in S.

94. Wir stellen seit längerer Zeit eine Eschwegerseife aus 80% Talg und 20% Kokosöl auf warmem Wege her. In der letzten Zeit reißt nun die Seife beim Stanzen, wenn die Stücke gestempelt werden. Woran liegt der Fehler? Wir möchten bemerken, daß die Temperatur in dem Raume, wo die Formen stehen, des Nachts sehr niedrig ist. S. in Sch. (Lettland).

95. Wie rentiert sich eine Fettspaltungsanlage für eine Fabrik mittlerer Größe? Wer kommt für die Lieferung einer Spaltungsanlage in Betracht? S. W. in F.

96. Ich bitte um Angabe eines Rezeptes für Walzenfettbriketts, Tropfpunkt ca. 130°, das die Herstellung eines preiswürdigen konkurrenzfähigen Produktes erlaubt, ferner für Förderwagenspritzfett, das die Herstellung eines preiswürdigen konkurrenzfähigen Produktes erlaubt. Beides unter Verwendung von Produkten, die nicht in das besetzte Gebiet aus dem unbesetzten erst eingeführt werden müssen (wegen Zoll!). Also Braunkohlenteeröle z. B. kommen nicht in Betracht. W. S. in D.

97. Wie kann man unter Verwendung von flüssigem Chlor eine brauchbare Bleichlauge für Schmierseifen selbst herstellen? C. W. in D.

98. Wie wird ein Seifenpulver mit 30% Fettgehalt, also in gleicher Qualität wie Thompsons-Seifenpulver, hergestellt, das sich mit einer Rost'schen Seifenpulvermühle gut mahlen läßt? E. Sch. in E.

99. Auf welche Weise erzeugt man Feinsoda in gröberen Kristallen, aussehend wie Kristallzucker? El. in Pf.

100. Bitte um die Vorschrift für eine Harzleimseife, die im Ansatz mindestens 50—60% Harz hat, eine Ausbeute von 200% gibt, „genügend hart" und stanzbar ist. L. in B. (Rumänien).

101. Wie setzt sich ein möglichst billiger Besteckkitt zusammen, der noch in 95° C heißem Wasser hart bleibt? Gewöhnliche Füllkitte sind bekannt. Ein erstklassiges Verfahren wird gerne honoriert. B. in G.

102. Woraus besteht das im Handel befindliche Poliergelb für Edelmetalle, und wer liefert solches? B. in G.

103. Wie kann man ein kleines Quantum Abfallfett von Hausschlachtungen auf Seife verarbeiten? D. in N.

104. Was ist schuld, daß meine Seife aus 125 kg Palmkernöl, 125 kg weißer Fettsäure, 10 kg Palmöl, 62 kg Harz und 50 kg Ätznatron, die zum Sieden gekommen ist, tief dunkel ausfällt? Wie läßt sich daraus eine helle Seife herstellen oder die dunkle Ware anderweitig verwenden? J. S. in C.

Antworten.

29. **Köpeseile** sind Förderseile für Grubenförderung, bestehend aus höchst qualifizierten Stahldrähten. Bezüglich Schmier- und Konservierungsmittel für derartige Seile wenden Sie sich am besten an das Albertuswerk, Hannover.

Emil Oppermann, Hamm i. Westf.

46. In der Regel trifft man heute halbzylindrische **Siedekessel** bis 5000 kg Inhalt an, wobei 2/3 zylindrisch und 1/3 dem etwas abgerundeten Boden zugehen. Ich habe dieses Format auch am geeignetsten gefunden, da sich der Schmutz beim Entfernen der Unterlauge leicht ablösen kann. Im übrigen trifft man auch ganz spitze, ganz zylindrische, kegelförmige und eckige Kessel, und es kommt oft auf die Gebäulichkeiten und den einzelnen Geschmack an. *Cera.*

— Konische und kugelförmige Kessel für Dampf- und Feuerbeheizung liefert *F. W. Günther*, Leipzig 98.

49. **Mottled-Seifen**, auch Eschweger III genannt, sind Leimseifen von 250—750% Ausbeute, es bedarf aber zur Herstellung eines konkurrenzfähigen Produktes großer Übung. Als Fette kommen hauptsächlich Palmkernöl und Kokosöl mit etwas Talg oder gehärteten Fetten als Zusatz in Frage. Bei der Fabrikation ist es sehr wichtig, die Abrichtung so zu halten, daß die nicht zu wasserarme Seife die vorher im kleinen ausprobierte Wasserglasfarblösung gut aufnimmt und Marmor bildet. Im Fragekasten ist nicht der Platz, Ihnen brauchbare Anweisung zur Herstellung zu geben, ich bin aber gerne bereit, Ihnen brieflich zu helfen. *Cera.*

— Man versteht unter Mottledseifen sehr hoch gefüllte Kokosseifen, die marmoriert in den Handel gebracht und auf warmem Wege hergestellt werden. Ein Ansatz für derartige Seifen ist z. B. folgender: Man erwärmt ca. 50 kg Kokosöl und rührt 60 kg Natronlauge von 20° Bé allmählich ein. Die Füllauge stellt man aus 20 kg Pottasche und 10 kg Soda, gelöst in 130 kg Wasser, her und vermischt mit 227 kg Kochsalzlösung von 22° Bé. Diese Füllauge rührt man der flüssigen Seife zu. Zum Marmorieren der Seife benutzt man eine Farblösung, welche aus 7½ kg Wasser, 5 kg Natronwasserglas von 38—40° Bé und 2½ kg Natronlauge von 30° Bé, besteht. Für Blau setzt man 500 g Ultramarin, für Rot Eschwegerrot und für Schwarz 500 g Frankfurterschwarz zu. Die in Frage kommende Farblösung setzt man der Seife zum Schluß zu und läßt dann in Formen ab. Erst in der Form bildet sich die Marmorierung. Senkt sich der Farbstoff zu Boden, so ist das ein Zeichen für Laugenmangel, und es muß noch ein entsprechendes Quantum Lauge zugesetzt werden. Marmoriert die Seife überhaupt nicht, so ist die Seife zu stark.

Emil Oppermann, Hamm i. Westf.

51. Ein **Universalmittel**, das, dem **Kesselspeisewasser** zugesetzt oder in den Kessel gegeben, die Kesselsteinbildung dauernd verhindert, harrt noch eines Entdeckers. Von den zahllosen Kompositionen, welche unter den abenteuerlichsten Namen in den Handel kommen, erfüllen nur sehr wenige Präparate den erwähnten Zweck. Die Wirkung ist meist eine sehr fragwürdige und bedingt nicht selten erhebliche Gefahren. Ohne in technologischer Hinsicht auf die Wirkung halbwegs brauchbarer Antikesselsteinmittel näher einzugehen, erwähne ich nur, daß sich oxalsaure und phosphorsaure Salze bei günstiger Wirkung im Preise zu hoch stellen, ebenso die von mancher Seite empfohlenen chromsauren Salze. Am häufigsten verwendet man Soda, teils pulverig, teils in Blockform, teils auch als Lauge, meist durch Zusatz von etwas Farbstoff unkenntlich gemacht. In mehreren Betrieben, auch in solchen mit größeren Kesselanlagen, habe ich sodahaltige Antikesselsteinmittel angetroffen, welche beträchtliche Mengen eines Pflanzenextraktes enthielten, die, trotz Verspeisung gipsreicherer Wässer, zu günstigen Ergebnissen führten. In Betrieben, die ein erheblich kesselsteinbildendes Wasser speisen und nicht in der Lage sind, eine Wasserenthärtungsanlage aufzustellen, leistet dieses Präparat gute Dienste, umsomehr, da dem Speisewasser nur ein Bruchteil der Sodamenge zugesetzt wird, die in automatischen Wasserreinigern zur Ausfällung des Gipsgehaltes erforderlich ist. Von sonstigen mineralischen Salzen, die als Antikesselsteinmittel brauchbar sind, wären noch zu erwähnen: Gefällter kohlensaurer Baryt, Ätzbaryt, Chlorbaryum und verschiedene Mischungen dieser Salze.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

52. Bezugsquellen für **Schwefelnatrium** finden sich in großer Zahl im Adreßbuch der Chemischen Industrie des Deutschen Reiches von Otto Wenzel (Verlag Rudolf Mückenberger, Berlin). Ausländische Bezugsquellen sind aus dem in gleichem Verlage erschienenen Adreßbuch der chemischen Industrie der außerdeutschen Länder zu entnehmen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

53 **Schwefelnatrium** wird unter Zusatz von Schwefel zur Herstellung der sogenannten Schwefelfarbstoffe (Vidalfarben) verwendet, in der Färberei als Lösungsmittel für Schwefelfarbstoffe, als Reduktionsmittel für Nitroverbindungen, in der Gerberei als Enthaarungsmittel, zum Waschen der Schafe (besonders in Argentinien), in der Metallfärberei und in der elektrolytischen Antimongewinnung aus Erzen. Da sich die großen Anilinfabriken das Schwefelnatrium selbst herstellen, kommen als Hauptabnehmer für Schwefelnatrium nur Gerbereien und Baumwollfärbereien in Betracht. Ing.-Chem. *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

58. **Leinölsaure Tonerde** stellt die Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1, Schließfach 519, her. *sp.*

62. Für **Fabriken von Terpentinöl-Schuhcreme und Bohnermassen** bestehen folgende **Sicherheitsvorschriften**: Die Fabrikations- und Lagerräume dürfen mit Räumen, in denen sich offenes Feuer befindet, weder durch Türen noch durch Fenster oder Riemendurchlässe oder andere Öffnungen verbunden sein, auch dürfen sie nicht mit offenem Licht, Zigarre oder Pfeife etc. betreten werden. Die Beleuchtung muß feuersicher (Glühlampen etc.) sein. Die Beheizung muß durch Dampf, Heißwasser etc. bewirkt werden. Es müssen genügend Feuerlöschapparate und flammensichere Decken vorhanden sein. J. V.

63. **Eiserne Zisternen, in denen Sulfuröl gelagert werden soll**, werden am besten homogen ausgebleit oder mit einem Bleiüberzug versehen, wofür sich besonders das Schoop'sche Metallspritzverfahren eignet. *A. G.*

64. Wenn die Fabrikation von **Scheuerpulver** rationell betrieben wird, so ist sie auch lohnend. Derartige Produkte werden aus 2—15 T. Soda oder Kristallsoda und 85—98% erdigen Stoffen härterer und weicherer Beschaffenheit zusammengesetzt, z. B.: 10 T. gemahlene Kristallsoda, 30 T. Kalkpulver oder

Schlämmkreide und 60 T. feiner Quarzsand, Kieselkreide etc. Manchmal enthalten sie auch geringe Mengen Seife. *R. W.*

65. Für die Erzeugung künstlicher Mahlsteine wird 50%ige Chlormagnesiumlauge verwendet, z. B. werden 80 T. Quarzsand mit 20 T. Magnesit vermahlen und für je 10 T. Magnesit 10 T. 50%ige Chlormagnesiumlauge zugemischt. *M. O.*

66. Bei der Herstellung von Seifenpulver nach einem der neuen Verfahren ohne Vorbrecher und Mühle erhält man kein feinkörniges Pulver, weshalb für die Feinmahlung eine Mühle nicht entbehrt werden kann. Das neueste und rationellste Verfahren ist zweifellos das der Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft, Berlin W 9, Köthenerstr. 38, welches innerhalb von 2½ Minuten die flüssige Seifenpulvermasse in ein feines Pulver überführt. Für 10- und 15%iges Seifenpulver sind nachstehende Vorschriften zu empfehlen: 10 %ig: 100 T. Fett oder Öl, 120 T. 20gräd. Ätznatronlauge, 70 T. Wasserglas, 460 T. kalz. Soda und 250 T. Wasser. 15 %ig: 150 T. Fett oder Öl, 180 T. 20gräd. Ätznatronlauge, 50 T. Wasserglas, 420 T. kalz. Soda und 200 T. Wasser. *St.*

66, 67 und 68. Zur Beantwortung jeder einzelnen dieser Fragen würde ein längerer Artikel notwendig sein. Im Fragekasten lassen sich diese Fragen jedenfalls nicht so erschöpfend beantworten, daß Sie einen wirklichen Nutzen davon hätten. Ich würde Ihnen raten, sich mit einem tüchtigen Fachmann in Verbindung zu setzen, der geneigt ist, Ihnen gegen entsprechendes Honorar die gewünschten Vorschriften mitzuteilen. *Bergo.*

67. Vgl. die Antwort zu Frage 31 über Herstellung von guter preiswerter Kernseife. *R. W.*

68. Eine 40%ige Haushaltseife wird erhalten, indem man 70 kg Palmkernöl und 14 kg Harz bei ca. 75° C mit 71 kg 30gräd. Ätznatronlauge verrührt, das Eintreten des Verbandes abwartet und als Füllung 40 kg Wasserglas, 4 kg Wasser, 6 kg 35gräd. Pottaschelösung und 5 kg 24gräd. Salzwasser zusetzt, wonach die Seife 2 Stunden im bedeckten Kessel stehen gelassen und dann in die Form gebracht wird. *R. W.*

69. Die Lüring'sche Bürette ist für Seifenuntersuchungen und besonders für die Betriebskontrolle in Seifenfabriken sehr gut geeignet. Die Methode zeichnet sich durch größte Einfachheit, Schnelligkeit und Genauigkeit aus und kann von jedem geübten Laien (Arbeiter u. dgl.) ausgeführt werden. Dr. *K.*

70. Für Kleinbetriebe der Seifenfabrikation ist eine Dampfanlage nicht zu empfehlen, und man arbeitet am besten mit direktem Feuer. Elektromotor und Dieselmotor können zum Antrieb der Laugenpumpe, Rührwerke, Seifenpulvermühle etc. Verwendung finden. Wenn sich der Betrieb vergrößert, können ein Dampfkessel und ev. größere Siedekessel eingebaut und weitere Maschinen angeschafft werden. Hauptsache ist, daß dafür genügend Raum vorgesehen ist. Am besten engagieren sie sich einen tüchtigen Fachmann, nach dessen Angaben Sie den Betrieb einrichten. *R. S.*

— Wenn Sie selbst nicht Fachmann sind, so lassen Sie Ihren Betrieb doch zunächst mal von einem älteren erfahrenen Seifenfachmann besichtigen und hören dann dessen Urteil. Nur an Ort und Stelle lassen sich genaue Angaben darüber machen, ob die Räumlichkeiten sich zur Seifenfabrikation eignen und wie sie ev. einzurichten wären. Alle die Fragen über Dampf- oder Feuersiederei, Motorbetrieb usw. sind durchaus nicht so einfach zu beantworten, weil da die örtlichen Verhältnisse sehr viel mitsprechen. *Bergo.*

71. Die Einrichtung, die Sie wünschen, wird Ihnen ohne Zweifel von den bekannten Spezialfabriken für Seifenfabrikations-Einrichtungen ganz nach Wunsch entworfen und installiert. Setzen Sie sich doch einmal mit diesen Firmen in Verbindung und lassen Sie sich dann Vorschläge machen. Solche Spezialfabriken sind z. B. Rost & Co., Dresden; J. M. Lehmann, Dresden; Aug. Krull, Helmstedt, Weber & Seeländer, Helmstedt usw. *Bergo.*

72. Aufnahme neuer Artikel. Wir verweisen Sie auf die Antwort zu Frage 17 in Nr. 3, S. 41. *Red.*

— Setzen Sie sich mit mir in Verbindung, ich stellte in eigenem Betriebe die angefragten Artikel mit großem Erfolg her. Meine Adresse erfahren Sie durch die Schriftleitung. *Praxis.*

73. Die handelsübliche Bleichsoda enthält neben Wasserglas ca. 35—40% kalz. Soda. Wenn an deren Stelle reine kalz. Soda in den Handel gebracht werden würde, bekämen die Hausfrauen damit ein viel stärker wirkendes Produkt in die Hände, welches Unheil stiften könnte, bzw. in größerer Verdünnung angewandt werden müßte, um denselben Reinigungseffekt zu erzielen. Dazu kommt, daß reine kalz. Soda, in Tüten abgepackt, sich weniger gut hält und bei feuchter Lagerung aufquellen und die Packung sprengen kann, wogegen wasserglashaltige Bleichsoda viel lagerbeständiger ist. Zuletzt kommt der Umstand noch in Betracht, daß bei eisenhaltigem Wasser bei Verwendung von reiner Soda die Wäsche oft gelb wird, in welcher Beziehung der Wasserglasgehalt sehr günstig einwirkt. *R. G.*

74. Zwecks Brikettierung des Brikettstaubes wird dieser z. B. mit 10% Naphta o. dgl. und 5% heißem Teerpech oder Harz gemischt und dann in Formen gepreßt, wofür sich eine kleine Brikettpresse am besten eignet. An stelle von Naphta und Pech kann auch Sulfitablauge, Wasserglas, Kartoffelmehlkleister usw. als Bindemittel dienen. *M. O.*

75. Zellstoffablauge ist für Wagenfett unverwendbar. Vorschriften für Wagenfett finden Sie in der Seifensieder-Zeitung. *M. O.*

— Wir verweisen Sie auf den Artikel „Die Fabrikation der Wagenfette" in Jg. 1922, Nr. 12—16, der auch als Sonderabdruck erschienen und für eine halbe Goldmark zu beziehen ist. *Red.*

76. Die zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten genügen auf keinen Fall, um das angegebene Quantum Kernseife, Schmierseife und Seifenpulver herzustellen. Sprechen Sie doch einmal mit einem tüchtigen Fachmann an Ort und Stelle darüber, der Ihnen Aufklärung über alle Ihre Fragen geben kann. Im Fragekasten ist eine ausführliche Beantwortung Ihrer Fragen nicht möglich. *Bergo.*

77. Zur Herstellung von Seifennudeln eignet sich am besten eine Peloteuse oder Strangpresse, die mit einem entsprechenden Siebmundstück versehen ist. *Bergo.*

78. Über die Herstellung von Schuhausputzmitteln, wie Deckfarben, Boxcalf-Polituren, Appreturen, Ago-Klebstoff finden Sie zahlreiche Vorschriften, wie auch ausführliche Abhandlungen in der Seifensieder-Zeitung. Der Fragekasten-Raum ist leider zu beschränkt und erlaubt nicht, in einer Antwort Anleitungen zur Erzeugung einer ganzen Serie von chem.-techn. Produkten zu veröffentlichen. *F. R.*

— In eigenem Betriebe stellte ich 12 Jahre sämtliche angefragten Artikel her, mit heute noch nachweisbar großem Erfolg. Durch die Schriftleitung erfahren Sie meine Adresse. *Praxis.*

79. Zum Selbstunterricht über die Grundbegriffe der Chemie empfehle ich Ihnen als Literatur folgende Werke: Dr. F. Krafft „Kurzes Lehrbuch der Chemie" (a. Anorganische Chemie und b. Organische Chemie) und Dr. F. P. Treadwell „Kurzes Lehrbuch der analytischen Chemie" (I. Bd. Qualitative Analyse, II. Bd. Quantitative Analyse). *K. Sch.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Verapol.

In Nr. 51, 50. Jahrgang der Seifensiederzeitung bricht Herr *Welwart* wieder eine Lanze für Seifen, die Tetralin, Hexalin oder Cyclohexanole enthalten, und bezieht sich zum Schluß auf einen Aufsatz von Herrn Dr. *Kühl* „Moderne Waschmittel", der in der Seifens.-Zeitung 1923, Nr. 26 und 27 erschienen ist und sich speziell mit dem von uns hergestellten Verapol befaßt. Herr Welwart kommt zu dem Schluß, daß es sich bei Verapol „mit größter Wahrscheinlichkeit um ein aus wässeriger Seifenlösung und Cyclohexanolen bestehendes Präparat handelt". Demgegenüber stellen wir ausdrücklich fest, daß Verapol nach dem durch D. R. P. 267 439 geschützten Verfahren hergestellt wird, und daß wir seit Jahren die ausschließliche und alleinige Lizenz von der Firma J. *Simon & Dürkheim*, Offenbach, der Inhaberin des Patentes für eine Reihe von Verwendungsgebieten erworben haben. Verapol ist niemals von uns unter Zusatz von Tetralin, Hexalin oder Cyclohexanolen in den Handel gebracht worden und verdankt seine auch von Herrn Welwart nicht bestrittene vorzügliche Waschwirkung lediglich seiner besonderen chemischen Zusammensetzung, die aus der Patentschrift für jedermann ersichtlich ist. *Chemische Fabrik Stockhausen & Cie.*, Krefeld.

Handelsüblicher Waltran. *)

Nachdem die Erörterung über das beregte Schiedsgericht so weit gediehen ist, daß der Fluß über die Dämme überzufluten droht, möchte ich mir gestatten, als einer der Nächstbeteiligten an dem fraglichen Verfahren einige Ausführungen zu machen.

Zunächst erlaube ich mir zu bemerken, daß die Artikel des Herrn Dr. *Böhm* durchaus sachlich zu würdigen sind, da sie ehr deutlich die Absicht, zur Klärung der Lage beizutragen, verraten. Weniger deutlich ist die Absicht, welche Herr *Hahn* mit seinen Ausführungen verfolgt. Im allgemeinen geht aus diesen hervor, daß der Verfasser in Bezug auf handelsüblichen Japan-Waltran zu den gleichen Ergebnissen kommt wie das Schiedsgericht. Auch die übrigen Ausführungen bewegen sich durchaus in der gleichen Richtung. Anstatt nun aber hieraus die Folgerungen zu ziehen und die Stellung des Einfuhrhandels gegen die erhobenen Einwände zu schützen, bekommt die Angelegenheit zum Schlusse ein anderes Gesicht und wird nunmehr die Front gegen das Schiedsgericht selbst gerichtet, wozu allerdings einige Bemerkungen in dem Artikel des Herrn Dr. Böhm die Veranlassung gegeben haben.

Was sollen die Bemerkungen über das Schiedsgericht bezwecken? In erster Linie erwähne ich, daß die Namen der an

*) Wegen Raummangels zurückgestellt.

dem Schiedsgericht beteiligten Herren dafür bürgen, daß die Angelegenheit in völliger Sachlichkeit und strengstem Verantwortlichkeitsgefühl gegenüber dem vorliegenden Fall behandelt worden ist. Auch über die erforderlichen Warenkenntnisse sind die betreffenden Herren in der Lage, mit näheren Angaben zu dienen. Ich persönlich habe sofort nach Erledigung des Schiedsgerichts die beteiligten Kreise dabei verständigt, daß die Verfolgung des Falles in folgender Richtung unternommen werden müßte:

1. Prüfung im Kreise der Handelschemiker über die Ursachen der unverseifbaren Stoffe beim Japan-Waltran, ferner Ergründung etwaiger Verfälschungen.

2. Erörterung in Handelskreisen zwecks Schaffung günstigerer Verkaufsbedingungen für den Verbraucher. Eine sachliche Behandlung dieser Fragen würde ich einer Zeitungs-Polemik vorgezogen haben.

Ein Schiedsgericht hat die Pflicht, die Entscheidung auf Grund der in den maßgebenden Handelskreisen herrschenden Anschauungen und Gebräuche zu suchen, und hat nicht das Recht, sich durch persönliche Stimmungen oder Wünsche beeinflussen zu lassen. Außerdem war die Entscheidung auf die Beantwortung von 4 Fragen beschränkt, sodaß das Schiedsgericht sich nicht völlig frei bewegen konnte. Trotzdem ist in den Verhandlungen jeder nur irgendwie in Frage kommende Standpunkt mit der denkbar größten Gründlichkeit erörtert worden. Daß das Ergebnis kein anderes war, liegt an dem augenblicklichen Stande der Handelsanschauungen. Ich möchte auch erwähnen, daß in der Fachliteratur über das Vorkommen unverseifbarer Stoffe im Waltran eine große Unbestimmtheit herrscht, sodaß sich der Handel durchaus nicht etwa im Gegensatz zur wissenschaftlichen Theorie befindet.

Man muß es Herrn Dr. Böhm Dank wissen, daß er im Gegensatz zu den vorgekommenen Übertreibungen oder Verzeichnungen des Bildes den Gegenstand in seinen letzten Ausführungen auf Seite 57 der Nr. 4 d. J. auf das richtige Maß zurückgeführt hat. Über diese letzte Frage sind verschiedene Ansichten vertreten worden. Sind dem Einfuhrhandel die Angriffe des Herrn Dr. Böhm unbequem, so möge er seine Hand dazu bieten, günstigere Verkaufsbedingungen für die Verbraucher zu schaffen. Wenn nicht, so möge er das gefällte Urteil bestätigen. Der Versuch aber, die Verantwortung für seine Handlungen und Anschauungen von sich auf die behauptete, durch nichts bewiesene Unzulänglichkeit eines Schiedsgerichtes abzuwälzen, muß als nicht den Kern der Angelegenheit treffend zurückgewiesen werden.

Hamburg, den 25. Januar 1924. *Franz Gabain.*

Gebräuche im Tranhandel.

Nachdem Herr Dr. *Böhm* in seinem Artikel in der Seifensieder-Zeitung vom 24. ds. die Äußerung von Tranfachleuten über ein gleichzeitig von ihm veröffentlichtes Schiedsgerichtsurteil erbittet, gestatten wir uns, dazu folgendes zu bemerken:

Das Schiedsgericht hat den Verkäufer verurteilt, auf 1000 Kisten Japan-Waltran Nr. I per D. „Matsumoto Maru" für zu hohen Fettsäuregehalt 1 sh per ton und für „Überschreiten des handelsüblichen Gehalts von 2% Unverseifbarem" 3% des Kaufpreises zu vergüten.

Die Schiedsrichter haben die zur Arbitrage angedienten Partien nach den betr. Dampfern in 2 Partien getrennt und jede dieser Partien als eine geschlossene Partie für sich behandelt. Demgemäß mußten sie die Durchschnittsqualität jeder dieser beiden Partien ihrer Beurteilung zugrunde legen.

Dieses Vorgehen kann nicht beanstandet werden. Es ist nicht angängig, bei derartigen Partien jede einzelne Untermarke, die evtl. nur eine ganz kleine Teilpartie betrifft, als Partie für sich zu behandeln, es sei denn, daß es sich um eine völlig andersartige Qualität handelt.

Das Schiedsgericht stand demnach vor der Frage, ob es bei einem auf Abladung von Japan cif Hamburg gekauften Japan-Waltran Nr. I mit 3,1% Fettsäure und 5,2% Unverseifbarem die ihm vorgelegte Frage Nr. 2,

> ob der Käufer berechtigt sei, die Partie zur Verfügung zu stellen und Ersatzlieferung zu verlangen

bejahen, oder

> ob es im verneinenden Fall auf Minderwert laut der ihm vorgelegten Frage Nr. 3

erkennen sollte.

Der Kontrakt besagt, daß die Fettsäure „innerhalb 2%" sein soll. Mithin konnte der Käufer nicht gezwungen werden, Ware mit höherer Fettsäure zu übernehmen, denn die Bedingung „innerhalb 2%" muß als Maximum 2% aufgefaßt werden; eine Verpflichtung zur Nachlieferung aber hätte dem Verkäufer nicht auferlegt werden können. Der Käufer scheint aber auf den Fettsäuregehalt nicht besonderen Wert gelegt zu haben, denn in den Artikeln von Dr. B. ist hierüber nichts erwähnt, und es ist von ihm nicht beanstandet worden, daß für die höhere Fettsäure von 1,1% die unverständlich niedrige Vergütung von 1 sh per ton festgesetzt worden ist. Wenn kein Druckfehler vorliegt, ist wohl ein Versehen anzunehmen. Die Ladungskontrakte der norwegischen Walfänger-Gesellschaften enthalten nämlich die Bedingung, daß bei Waltran Nr. IV mit einem Gehalt von 30% freier Fettsäure für jedes überschießende Prozent 1 sh per ton Preisreduktion einzutreten habe, während aber bei den übrigen Qualitäten ein höherer Fettsäuregehalt als festgelegt prozentual zu vergüten ist.

Bezüglich Gehalt an Unverseifbarem außer Wasser und Schmutz enthält die dem Geschäft zugrunde liegende Schlußnota keine Bedingung. Auch der erwähnte norwegische Walfänger-Kontrakt besagt hierfür nichts. Für die Qualitätsbeurteilung sind nur in Bezug auf den Gehalt an freier Fettsäure und Wasser und Schmutz bestimmte Normen festgelegt. Die meisten Untersuchungen beschränken sich daher auch auf diese Analysen, und Streitfragen über den Gehalt an Unverseifbarem außer Wasser und Schmutz sind bisher selten bekannt geworden. Bei Unternummern ist ein Prozentsatz von 1½—3% mehrfach festgestellt worden. Ein bestimmter Handelsbrauch bezüglich des Gehalts an Unverseifbarem bei den verschiedenen Waltranqualitäten ist uns bisher nicht bekannt, wird sich aber voraussichtlich bald bilden, nachdem sich neuerdings mehrere solcher Fälle ereigneten. Worauf die unverseifbaren fettähnlichen Stoffe zurückzuführen sein mögen, ist noch ungewiß. Bei den Unternummern mögen es Fleischteile etc. sein. Bei einer Ware wie Japan-Waltran Nr. I kann man vielleicht Vermischung mit Sperm-Waltran annehmen. Sperm-Waltran hat keinen geringeren Handelswert, und wenn derartige Vermischungen vorkommen, dürften sie nur auf Bequemlichkeit und Gleichgültigkeit der betr. Fänger, denen es der geringen Mengen wegen zu mühsam ist, die Ware auseinander zu halten, zurückzuführen sein. Es kommt häufig vor, daß die Walfänger neben den Hauptwalarten, wie Knölwal, Blauwal und Finnwal, auch einige wenige Spermwale schießen. Diese werden sonst aber getrennt behandelt, und der Tran daraus wird extra sortiert.

Wenn über den erlaubten Gehalt an Unverseifbarem und Minderwert auch vielleicht verschiedene Ansichten geltend gemacht werden können, so würde ein anderes Schiedsgericht dieserwegen kaum zu einer prinzipiell anderen Beantwortung der vorgelegten Fragen Nr. 2 und 3 gekommen sein. Nach unserer Auffassung konnte nach der Sachlage mit Rücksicht auf das Unverseifbare die Frage Nr. 2 nur verneint und mußte auf Minderwert laut Frage 3 erkannt werden, während wir mit Bezug auf den Gehalt an freier Fettsäure, wie oben ausgeführt, auf einem anderen Standpunkt als das Schiedsgericht stehen.

Wir bemerken, daß wir an dem betr. Geschäft in keiner Weise beteiligt waren und von dem vorliegenden Streitfall nur durch die Veröffentlichung in der Seifensieder-Zeitung erfahren haben.

Trotz der vielen dem Arbitrageverfahren als solchem anhaftenden Mängel dürften über die praktischen Vorteile desselben in allen Interessentenkreisen kaum Meinungsverschiedenheiten bestehen. Es war bisher nicht üblich, einer Enttäuschung über ein Arbitrage-Urteil in öffentlichen Angriffen Ausdruck zu verleihen, und es wäre im Interesse des Arbitrageverfahrens bedauerlich, wenn hierin künftig eine Änderung eintreten würde. Wenn eine prinzipielle Erörterung dieser Fragen auch von Interesse sein mag, so bedauern wir diese Angriffe in diesem Fall umsomehr, als die Persönlichkeit des Obmannes die denkbar beste Gewähr für Objektivität, Gründlichkeit und Erfahrung bot.

Hamburg 35, den 31. Januar 1924.

Hudtwalcker & Co.

Geschäftsmöglichkeiten mit Mexiko.

Kokosnuß. In den Staaten Campeche und Sinaloa und in dem Territorium von Quintana Roo gehen ungeheure Mengen dieses Produktes verloren, da nur wenige Personen sich mit seiner Einsammlung abgeben und mit seiner Ausfuhr nach jenen fremden Märkten, wo sie solch intensive Nachfrage haben.

Männer von Unternehmungsgeist und Kapital, die sich diesem Geschäfte widmen möchten, würden unglaubliche Geschäfte machen.

Ölnuß wird im Überfluß in den Staaten Colima, Campeche, Chiapas, Nagarit, Oaxaca und in dem Territorium von Quintana Roo produziert und fast gar nicht ausgebeutet.

Ölbohnensamen ist ein Artikel, der in den Staaten Oaxaca, Nagarit, Jalisco, Sonora und dem Territorium von Quintana Roo freiwillig und reichlich erzeugt wird. Die Einsammlung dieses Produktes und die Kultivierung der Pflanze würde — nach modernen Methoden erfolgend — zu glänzenden Geschäften Gelegenheit bieten.

Aloe. Der Baum, der diesen Samen hervorbringt, befindet sich besonders in den Staaten Puebla und Guerrero; von genanntem Samen, ebenso wie vom selben Baum gewinnt man einen harzigen Saft, der große Nachfrage hat und den man hauptsächlich zur Herstellung von Parfümen, Ölen und feinen Seifen anwendet. Diese Industrie, die sehr produktiv sein könnte, wenn sie gebührend ausgebeutet würde, befindet sich gegenwärtig wenig beachtet.

Also deutsche Industrie, deutscher Techniker und Fachmann, wache auf und nimm wieder in der Welt die erste Stelle ein!

Funchal-Madeira, den 21. Januar 1924.

Wilhelm Otto Erbert.

Verkäufe

Weitere Gelegenheitsanzeigen siehe Einlage Seite III.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 7. Februar 1924. Nr. 6

Zum Jubiläum der Schuhcreme-Industrie.

(Eing. 21. I. 1924.)

Wortlos in der Zeitwende verlor sich das Gedenken an das 25jährige Bestehen einer deutschen Schuhcreme-Industrie, die auch im weiteren Auslande wesentlichen Einfluß erlangte. Der Völkerkrieg konnte dem wohl Abtrag tun, stellt aber den Faktor nicht dauernd außer Rechnung, wie die Rückkehr zu geordneter Wirtschaft, zunächst in Europa, weiter bestätigen wird. Nachträglich ein kurzer Rückblick auf das Werden dieser Industrie.

Die Schuhcreme-Industrie nahm ihren Ausgang von dem bekannten Präparat „Guttalin" in seiner charakteristischen Aufmachung. Sein Erscheinen mit den überragenden Eigenschaften gegenüber der alten Stiefelwichse, Lederlacken, Kidledercreme, Geschirr- und Sattelseifen u. a. bedeutete insbesondere das Ende der alten Wichsefabrikation. Die Behandlung des gesamten Schuhwerkes einschließlich des Lackleders, des Lederzeuges allgemeinhin wurde in neue, rationelle Bahnen gelenkt, der letzte, bis dahin vernachlässigte Teil der Bekleidung den übrigen, weit vorgeschrittenen kulturellen Ansprüchen angepaßt. Die Aufnahme seitens der Verbraucherkreise erfolgte derart rasch und in einem Umfang, daß die führenden Firmen der alten Wichse-Fabrikation ihre Betriebe und Organisation nicht umzustellen, geschweige denn an die Spitze zu stellen vermochten.

Bar jeder Reklame sprach dieses Präparat laut genug durch seinen Gebrauchswert. Die Verbraucher erkannten mit einem Mal die Erfüllung berechtigter, zu lang vernachlässigter Ansprüche. Das Guttalin wurde nicht nur in seinen Eigenschaften typisch für die Entfaltung dieser neuen Warengattung zu einer Industrie, sondern auch bis in die äußere Beschaffenheit wie Oberflächengestaltung und ganz besonders in seiner charakteristischen Aufmachung und deren Einzelteilen. Der größere Teil der viel millionenfachen Verbraucher erwies sich fortan als der berufenste Sachverständige in eigner Sache. Wie die chemische Großindustrie in ihrer Entwicklung betrübende Beispiele lieferte, begegnen wir auch hier im Wirtschaftskampf dem betrüblichen, aber allzumenschlichen Versuch, durch Ankämpfen gegen gesetzlich verbriefte Rechte sich des autoritativsten und mächtigsten Gegners zu entledigen. Aber vergeblich. Und beim Rückblick auf vergangene 25 Jahre der Entwicklung wird sich die Einsicht nicht verschließen können, daß dieser Versuch und seine Erfolglosigkeit einer gesunden Entfaltung nur zum Segen wurden. Diese gruppierte sich gewissermaßen um das erste Präparat den Bahnbreher. Und wenn sich dieses in seinen Eigenschaften durch der Zeiten Wende behauptete und von neuem behauptet, so zeugt das für die Richtigkeit der technisch-wissenschaftlichen Gesichtspunkte, welche seiner Herstellung zu Grunde gelegt waren.

Fabrikate, die in die Welt gehen, sendet die deutsche Schuhcreme-Industrie, deutsche Arbeit, Belege deutschen Fleißes und Könnens, das Ganze die Frucht deutscher Wissenschaft.

In dem Aufbau dieser Gesamtindustrie verzeichnen wir zunächst eine möglichst genaue Anlehnung an das Original, dann schuf der wirtschaftliche Kampf zwei neue Richtungen, die sich auf niedrigen Preisstand stützten, einmal billigere Lösungsmittel, Wachsarten und Fette, zum andern Ersatz der Lösungsmittel durch Wasser mit Lösen, Quellen, Emulgieren der teilweise verseiften Wachskörper. Mit anderen Worten auf wohlfeilster Grundlage Präparate, welche sich an diejenigen, die mit dem Original eine Stufe bildeten, soweit wie möglich äußerlich anzulehnen versuchten. Einen Ausgleich der etwas schroffen Gegensätze in der Qualität strebten andere Präparate an, in denen neben dem Wasser ein Teil des Lösungsmittels bestehen blieb. Das Zurücktreten der Qualität all dieser Fabrikate fand Deckung durch die den Verbrauchern vorgetragenen sachlichen Behauptungen, deren Bewertung man ruhig dem Urteil der Adressaten überlassen konnte. So, daß die Lösungsmittel brennbar seien, Wasser dagegen nicht, daß die billigeren Lösungsmittel gleichwertig oder gar besser als Terpentinöl seien, daß Terpentinöl das Leder zerstöre usw. Fachmännisch sogar mußte das Terpentinöl nacheinander als das Lösungsmittel „par excellence" mit kolloidalem Lösevermögen, als Verdünnungsmittel zum Auftrag entsprechend dünner Wachsglanzschicht, mit der Eigenschaft wieder zu verdunsten, gelten, dann wiederum soll es die Masse in bestimmter Richtung verändern usw., wie es die Reihe der aufkommenden Lösungsmittel eben zu verlangen schien. Darunter Lösungsmittel, welche der Fettextraktion allgemein und insbesondere gerade auch des Leders dienten und nicht etwa der Fettung, Erhaltung und Reibungsverminderung.

Zu einem das Leder erhaltenden oder nachgerbenden Mittel brachte es die Zusammensetzung dieser wohlfeilen Präparate nicht. Die übrigen Eigenschaften näherten sich in etwas der verlassenen alten Stiefelwichse zu sehr, und noch mehr, beim Durchschlagen in der Nässe blieb zuweilen die ungewollte Behandlung der Stiefelinsassen mit Umhüllung nicht aus. Die beim Lagern auftretenden Mißstände seien nur gestreift. Erwähnungswert sind noch die flüssigen und salbenartigen Präparate wie solche in Pulverform.

Ein schwarzes Blatt endlich ist im Wirtschaftskampfe der Literatur eingeheftet, welches zur genauen Anlehnung an das Original dessen angebliche Herstellungsweise wiedergibt, ein Durchbrechen des Fabrikgeheimnisses. Mit diesem Schatten ist indes nicht etwa die Industrie, sondern einzig die Persönlichkeit behaftet, was zu strenger Scheidung und zur Ehre der ersteren verzeichnet sei.

Schon vor dem Kriege stand die Schuhcreme-Industrie in erster Linie der chem.-techn. Industriezweige, hatte eine volkswirtschaftliche Bedeutung erlangt. Wesentlich wurde ihr Einfluß auf die Roh- und Hilfsstoff liefernden Industrien, wie die der Wachse, Fette, Lösungsmittel, Farbstoffe, endlich derjenigen der Aufmachungen, Packungsmittel und das Reklamewesen. Gefördert und erweitert in chemischer Hinsicht wurde die Kenntnis der Wachse und Lösungsmittel, der kolloidalen Vorgänge, der in den Wachsen frei anstehenden Energien in elektro-magnetischen Erscheinungen. Wenn sich auch die Schuhcreme den neuen wissenschaftlichen Anschauungen nicht entziehen wird und kann, die typischen Eigenschaften werden dadurch, soviel heute abzusehen ist, wesentliche Eingriffe nicht erleiden.

Die interessanten und wichtigen Kämpfe um die typische Aufmachung und deren Entwicklung gehören der Blechdosen-Industrie an, die hier allein kompetent ist, wie das amtliche Warenzeichenregister seit 1898 für Schätzung der zu hunderten aufgekommenen und zumeist wieder verschollenen Wortzeichen bezw. Aufmachungen.

Mit dem Abschnitt dieser ersten Zeitepoche stehen heute anstelle kleiner Arbeitsstätten größere und große Betriebe, stattliche Anlagen mit zahlreichen Beamten und Arbeitern, chemisch gebildetem Personal, mit maschinellen Einrichtungen, Dampfanlagen, in technischer Hinsicht den Erfahrungen und neuesten Fortschritten Rechnung tragend, mit Schutz für Leben und Gesundheit des Arbeitspersonales. Darunter mustergültige Organisationen in einem Umfang, die sich größeren Werken der chemischen Industrie anreihen lassen.

Im Beginn der zweiten Zeitepoche unter den Anzeichen einer Wiederbelebung der Gesamtwirtschaft „ein Glückauf" der Schuhcreme-Industrie!

Für den zurückliegenden Zeitraum stellt die vorliegende Zeitschrift gewissermaßen ein Archiv für die Schuhcreme-Industrie dar, dank des Entgegenkommens des Verlages wie der vorurteilslosen Stellungnahme der Redaktion gegenüber allen Fragen.

A. Künkler, Heidelberg-Rohrbach.

Rundschau

Verfahren zur Gewinnung von Putzmitteln. (D. R. P. 386 058 v. 13. XI. 1921. *Byk-Guldenwerke Chem. Fabrik A.-G.* in Berlin.) Es ist bekannt, organische Säuren als Reinigungsmittel zu verwenden. So wird beispielsweise mit Zusätzen von Borsäure versehene Essigsäure zum Säubern von Decken, Wänden, Türen und sonstigen Gegenständen empfohlen, die mit Ölfarbe gestrichen sind. Zur Herstellung von flüssigen, salbenartigen oder harten Putzmitteln, wie sie im Haushalt für Reinigungszwecke, besonders von metallenen Geräten benutzt werden, verwendet man als hauptsächlich wirksamen Bestandteil Säuren verschiedener Art, wie Oxalsäure, Ölsäure oder auch Mineralsäuren. Die Verwendung derartiger Säuren ist aber wegen der Giftigkeit vom hygienischen Standpunkte aus zu beanstanden und widerspricht den amtlichen Anforderungen, welche die Verwendung gesundheitsschädlicher Stoffe für Putz- und Reinigungsmittel, namentlich für Haus- und Küchengeräte, ausschließen. Wollte man andererseits in Analogie mit dem Verfahren zum Reinigen von mit Ölfarbe gestrichenen Flächen Essigsäure verwenden, so würde

dies ebenfalls Nachteile im Gefolge haben, und zwar wegen des stechenden Geruches, der ätzenden Eigenschaften sowie des Lösungsvermögens der Essigsäure für manche Metalle, z. B. Kupfer, das bei längerem Gebrauch von Essigsäure stark angegriffen wird.

Es wurde nun gefunden, daß die Milchsäure eine vorzügliche Reinigungswirkung für metallische Gegenstände besitzt. Sie ist von den erwähnten Mängeln der Essigsäure frei. Vor den sonst als Metallputzmittel verwendeten Stoffen hat die Milchsäure überdies den Vorzug, daß ihrer Verwendung gesundheitlich keine Bedenken entgegenstehen, zumal sie bekanntlich auch Nahrungszwecken dient. Um die Milchsäure zur Herstellung von Putzmitteln zu verwenden, wird sie je nach der Konsistenz des erwünschten Putzmittels mit mehr oder weniger Neuburger Kreide, Ammoniak, denaturiertem Sprit und Kernseife innig verrührt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Putzmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß als saurer Zusatz Milchsäure verwendet wird.

Putzmittel für weiße Stoffschuhe. (D. R. P. 388 879 v. 17. VIII. 1922. *Simon Kaufmann* in Beuel a. Rh.) Es war bislang mit großen praktischen Schwierigkeiten verknüpft, ein in jeder Hinsicht einwandfreies Putzmittel für weiße Schuhe aus weißen deckenden Stoffen herzustellen. Die einen Mittel zeigen schlechte Suspension, sodaß bald weitgehende Entmischung eintritt mit allen Unzulänglichkeiten, die anderen zeigen nicht genügend Klebkraft, sodaß sich die weiße Farbe leicht abstäubt; wieder andere sind zu dick, sodaß sich ein streifenfreies Auftragen auf den Stoff nur schwer erzielen läßt.

Alle diese Mißstände werden durch das vorliegende Verfahren vermieden, das in folgenden Maßnahmen besteht: Man verrührt die in warmem Wasser aufgeschlämmten weißen deckenden Stoffe, vorzugsweise Zinkoxyd, Schwefelzink, Baryumsulfat, nur mit so viel in beträchtlichen Mengen warmen Wassers kolloidal gelöstem Karragheen, daß nach längerem Stehen und Abkühlen unter Bildung eines Bodensatzes Gelatinierung eintritt, die sich aber durch Schütteln oder Rühren aufheben läßt und einer haltbaren, nichtpastösen Suspension Platz macht. Gleichzeitig mit dem Karragheenschleim setzt man Gummi-arabicum-Lösung zu. Hierdurch wird die Klebkraft der Masse erhöht, sodaß man nicht gezwungen ist, von dem oben geschilderten Suspensionszustande abzuweichen.

Die anzuwendenden Mengen lassen sich nicht genau und allgemein bindend angeben, da die Ergiebigkeit des Karragheens sehr verschieden ist; es empfiehlt sich daher stets, bei einer neuen Sendung einen Vorversuch zu machen; um einen Anhalt zu haben, kann man zunächst etwa 1 Prozent trockenen Karragheens und ½ Prozent trockenes Gummi arabicum auf die fertige Masse rechnen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Putzmittels für weiße Stoffschuhe, dadurch gekennzeichnet, daß man die in warmem Wasser suspendierten weißen deckenden Stoffe mit so viel warmem Karragheenschleim vermischt, daß nach längerem Stehen und Abkühlen die Masse zwar gelatiniert, durch Rühren aber eine gut streichfähige, haltbare Suspension liefert, und weiter zur Erhöhung der Klebfähigkeit einen dünnflüssigen Klebstoff, wie Gummi arabicum, der Masse zusetzt.

Mittel zur Verhütung des Anlaufens oder Anfrierens von Glas. (D. R. P. 388 880 v. 9. III. 1923. *Bavaria G. m. b. H.* in Augsburg.) Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Mittel zur Verhütung des Anlaufens oder Anfrierens von Glas, beispielsweise von Fenstern, Schaufenstern, Augengläsern usw. Derartige Mittel sind bereits bekannt geworden; beispielsweise verwendet man zu diesem Zweck ein Gemisch eines säurehaltigen Stoffes (Apfelsäure o. dgl.) und einer hygroskopischen Verbindung. Diese bekannten Mittel haben den Nachteil, daß sie infolge ihres Säuregehaltes das Glas, insbesondere bestimmte Glassorten, ätzen, wodurch das Glas getrübt wird. Hierdurch wird die Wirkung des Mittels stark beeinträchtigt. Derartigen Mitteln werden in der Regel Fette und Öle beigemischt. Diese Bestandteile sind jedoch bei den bekannten Mitteln in einer zu starken Konzentration vorhanden, was ebenfalls die Durchsichtigkeit des Fensters beeinträchtigt, weil die Fette in zu dicker Schicht aufgetragen sind. Hierdurch treten Fleckenbildung, Trübung des Glases und vor allem eine starke Brechung des Lichtes ein.

Beim Gegenstand der Erfindung werden diese Nachteile vermieden. Erfindungsgemäß wird eine Gewichtsmenge von Seifenspiritus, der nach den Vorschriften des deutschen Arzneibuches, V. Auflage hergestellt ist, mit etwa der doppelten Gewichtsmenge Spiritus (90- bis 96prozentig) und der ungefähr drei- bis vierfachen Gewichtsmenge Glyzerin gemischt. Beispielsweise besteht die Mischung aus 20 Gewichtsteilen Seifenspiritus, 40 Gewichtsteilen Spiritus und 70 Teilen Glyzerin. Die Anwesenheit des Glyzerins und des Spiritus bewirkt, daß der Wasserdampf sofort in Form von Wasser niedergeschlagen wird; der Seifenspiritus bewirkt ein sofortiges Abfließen des festgehaltenen Wassers. Infolge der feinen Verteilung des Fettes im Seifenspiritus tritt keine merkbare Veränderung der Durchsichtigkeit der Fensterscheibe ein. Bildung von Flecken, Brechung des Lichtes ist ausgeschlossen.

Patent-Anspruch: Mittel zur Verhütung des Anlaufens oder Anfrierens von Glas, insbesondere von Fensterscheiben, Augengläsern u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß eine Gewichtsmenge von Seifenspiritus (D. A. B., V.) mit ungefähr der doppelten Gewichtsmenge Spiritus und ungefähr der drei- bis vierfachen Gewichtsmenge Glyzerin gemischt werden.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 2. Februar 1924.

Der Glyzerinmarkt des Auslandes liegt ruhig. Man scheint mit einer wirklichen Belebung vorläufig auch nicht zu rechnen. Amerika hat allerdings in den letzten Wochen nicht unbeträchtliche Mengen Unterlaugenglyzerin in Frankreich gekauft, wozu der schlechte Stand des Franken natürlich besonders anreizen mußte. Der Preis ist von 390 auf etwa 500 französische Franken für 80%ige Ware gestiegen, trotzdem die Währung sich gleichzeitig besserte. Holländische Freunde rechnen möglicherweise mit einem Anziehen des Glyzerinmarktes.

In Deutschland hält eine bescheidene Nachfrage nach Reinglyzerin an, ohne daß sich die Preise bisher erholen konnten. Wir glauben jedoch aus mancherlei Anzeichen an festere Notierungen in der nächsten Zeit. Jedenfalls lassen die augenblicklichen Preise, die bei 33 Dollarcents für das Kilo D. A. B. V. liegen, an den Rohglyzerinforderungen gemessen keinerlei Rechnung. Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

⁂ Die Berichtswoche überraschte durch sehr feste Haltung mit ansehnlichen Preissteigerungen an den englischen Märkten, wogegen das Festland weniger zu Preiserhöhungen neigte, doch zogen am Schluß der Woche auch hier namentlich die Preise von Leinöl und Rüböl mäßig an. Mit einem Seitenblick auf die günstige Entwicklung der Marktlage am La Plata muß jedoch angenommen werden, daß sich die Preise für Leinsaat und Leinöl und demgemäß auch für die übrigen Sorten auf die Dauer nicht behaupten werden. Die Ankünfte in den argentinischen Häfen erreichten in dieser Woche nicht weniger als 65 000 t, die Verschiffungen betrugen 35 000 t gegen 43 300 t in der Vorwoche, sodaß den sichtbaren Vorräten weiter 30 000 t zugeschlagen werden konnten, wodurch diese von 130 000 auf 160 000 t zunahmen, die im Vorjahr sich nur auf 80 000 t beliefen, obwohl die statistische Lage auch damals sehr günstig war. Am La Plata war zwar für europäische Rechnung gute Nachfrage nach Leinsaat sofortiger Verschiffung vorhanden, trotzdem wurde der Preis hierfür von 19,85 auf 19,70 Pesos Papier die 100 kg fob Buenos Aires ermäßigt. Mit den Terminpreisen war indessen das Gegenteil der Fall. Buenos Aires notierte für Februar 19,60, März und April 19,35, Rosario für Februar 19,45 Pesos Papier die 100 kg. In Nordamerika war im Laufe der Woche für Leinsaat auf Termine schwache Stimmung vorherrschend, was aber nicht hinderte, daß in Chicago der Preis für vorrätiges Leinöl von 91 auf 92 Cents die Gallone erhöht wurde.

Die nach Europa schwimmenden Ölsaatvorräte betrugen am Schluß der Berichtswoche u. a. 135 800 t Leinsaat, 12 300 t indische Rübsaat und 61 500 t indische und ägyptische Baumwollsaat, zur selben Zeit des Vorjahres 123 700 t Leinsaat, 12 700 t Rübsaat und 52 200 t Baumwollsaat. Die Aussichten der Versorgung Europas stehen gegenwärtig also wesentlich günstiger als damals. London notierte gegen Ende der Woche für Leinsaat, Plata, Dezember-Januar, £ 19, Bombay, Februar früh, £ 23.12/6, Calcutta, vorrätig, £ 23.10, Rübsaat, Toria, Dezember-Januar, £ 20.2/6, Baumwollsaat, Bombay, schwimmend nach Hull, £ 10.17/6, Sojabohnen, cif Hull, Hamburg oder Rotterdam, schwimmend, £ 13.15, Erdnüsse, Koromandel, £ 24 bis 25.15, Leinöl £ 46, Sojaöl, extrahiert, £ 45.10, geruchfrei £ 50.10, Rüböl, roh, £ 47, technisch raffiniert £ 50, Baumwollsaatöl, rohes ägyptisches, £ 44.10, rohes Bombay £ 42 die t.

Der Festlandsmarkt befestigte sich langsam weiter. An der Amsterdamer Börse notierte greifbares Rüböl bis zu Fl 57 und Leinöl bis zu Fl 53½ die 100 kg. Auf die geringe Abschwächung am einheimischen Markt dürfte zunächst stetige Stimmung folgen.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A.)

Hamburg, den 31. Januar 1924.

Die feste Stimmung für sämtliche Öle und Fette hielt auf allen Märkten unverändert an. Das Geschäft ist jedoch in den letzten Tagen merklich ruhiger geworden. Es scheint, als wenn die Käufer für den Augenblick genügend eingedeckt sind; auch wirkt der heutige hohe Preisstand abschreckend. Das Angebot in verschiedenen Ölsorten für spätere Termine war nicht sehr groß, so z. B. war Sojabohnenöl auf nahe Termine kaum zu haben.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion waren 933 Fässer ausgestellt, wovon 369 Fässer zu 10 sh höheren Preisen verkauft wurden. Wenn auch die verkaufte Menge verhältnismäßig nicht groß ist, so ist doch immerhin aus vorstehendem Bericht zu ersehen, daß die greifbaren Angebote allmählich geringer werden. Dieses wird auch die gestrige Preissteigerung veranlaßt haben. Es wurde angeboten:

Matadero-Rindertalg,	loko	£ 47
„ „	schwimmend	£ 46.10
„ „	Dez.-Jan.-Abladung	£ 46
„ „	Jan.-Febr.-Abladung	£ 45
Saladero-Rindertalg,	Jan.-Febr.-Abladung	£ 45

Tierische Fette zeigten bei geringem Angebot lebhaftes Interesse. Es notierte

Benzin-Knochenfett, gut mittelfarbig	£ 41 cif Hamburg
helles Schweinefett, loko	Kr. schw. 88
helles Pferdefett, schwimmend	£ 48

Palmkernöl: Loko-Ware war bei geringem Angebot gut gefragt. Die Preise waren gegenüber der Vorwoche fast unverändert. Die letzten Notierungen lauteten: Lokoware £ 46.10 bis 47; Jan.-Abldg. £ 45.10 bis 46.

Kokosöl war ebenfalls lebhaft gefragt. Die Preise wurden im Verlaufe der Berichtswoche um ca. hfl. 1,50 erhöht. Gefordert wurden für:

holl. Kokosöl, max. 3% freie Fettsäure	hfl. 59
prompte Abladung von Holland	hfl. 58

Leinöl: Die Preise haben sich, abgesehen von den lebhaften Schwankungen im großen und ganzen gegen die der Vorwoche leicht abgeschwächt. Die Nachfrage seitens der inländischen Verbraucher nach diesem Artikel war lebhaft, was darauf zurückzuführen ist, daß Leinöl zurzeit das billigste Öl ist. Die heutigen Schlußpreise für Leinöl stellten sich wie folgt:

Leinöl, prompt	hfl. 55,25	
„ erste Hälfte Februar	hfl. 53,50	
„ zweite Hälfte Februar	hfl. 53	cif Hamburg
„ März	hfl. 52	
„ April	hfl. 50	

Sojabohnenöl war sehr fest. Disponible Ware war so gut wie nicht mehr vorhanden. Für die Seifenfabrikation kommt das Öl infolge des hohen Preises kaum noch in Frage. Es wurde angeboten:

rohes, gepreßtes ostasiatisches Sojabohnenöl, Jan.-Febr.-Verladung vom Osten cif Hamburg £ 46.10

Fettsäuren waren im Preise weiter erhöht bei geringem Angebot.

Tran: Lokoware war sehr knapp bei sehr guter Nachfrage. Es notierte:

hellblanker Dorschtran, loko	£ 38
braunblanker Dorschtran	£ 35.10
Brauntran	£ 27.10

Harz: Die Preise für Abladungsware zeigten keine Veränderung, während Loko- und schwimmende Ware zu etwas niedrigeren Preisen erhältlich waren.

Hamburg 11, den 2. Februar 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 63, Kokosöl Hfl. 59,50, Kokosölfettsäure $ 18,70, Sojabohnenölfettsäure £ 42, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42.15, Palmkernöl £ 47, Palmkernölfettsäure £ 43.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 48, Rindertalg je nach Qualität £ 46.10 bis 47, Schweinefett, techn. mittelfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 30.10.

Harz amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed. GM 140.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,75 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen, Knochenleim Orig. Scheidemandel GM 73,10, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 93,25 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 2. Februar 1924.

In der abgelaufenen Woche war die Tendenz der ausländischen Märkte fest, und die Preise haben durchweg angezogen. Auch hier war bessere Nachfrage zu konstatieren, und die Notierungen für Öle und Fette sind in die Höhe gegangen. Die inländischen Forderungen sind noch immer unter der Weltmarktparität, und Preiserhöhungen werden in kürzester Zeit erfolgen.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, inkl. Faß, verzollt, nachstehende Preise ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 17 800, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 000, Rizinusöl II. Pressung K 21 000, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 300, Elain, sap. K 17 300, Arachidölfettsäure K 14 400, Palmöl K 14 000. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 31. Januar 1924.

Die Preise sind ganz unverändert, und man kann zur prompten Lieferung ab Lager Hamburg immer noch mit £ 96.10 p. engl. ton, netto, Dezember-Januar mit £ 102 p. engl. ton, netto, Januar-Februar gleichpreisig, netto, cif. Hamburg, kaufen.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** In Nordamerika macht sich für gewisse Sorten weitere Entspannung geltend, dagegen gingen die Preise am englischen Markt im Laufe der Berichtsperiode weiter in die Höhe. Talg war in Nordamerika zwar ziemlich behauptet, Schmalz für nahe wie spätere Lieferung indessen billiger angeboten. Am Newyorker Markt kostete vorrätiger Talg ohne Verpackung etwa $8^1/_8$ und mit Verpackung in Tierces $8^3/_8$ Cents für 1 Pfd. Schmalz war namentlich im Laufe der Schlußwoche schwach und nachgiebig. In Chicago forderten Abgeber für Schmalz pro Januar 11,60, pro März 11,55 und pro Mai 11,65 Doll., in Newyork für vorrätiges Schmalz, Middle West, 12,65 bis 12,75, für Prime Western Steam 12,80 bis 12,90 Doll. pro Ztr. Nach der Haltung von Futtergetreide am Schluß der Berichtsperiode zu urteilen, ist stetigere Stimmung für tierische Fette nicht ausgeschlossen.

Die Londoner Talgauktionen hatten auch in dieser Berichtsperiode flotten Absatz zu verzeichnen. An allen englischen Hauptmärkten stellten sich die Forderungen am Schluß der Berichtsperiode teurer. Liverpooler Abgeber notierten für Talg, River Plata, auf Verschiffung als erste Sorten 44 bis 46 sh, als zweite Sorten 40 sh 6 d bis 41 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 45 sh 6 d bis 49 sh 6 d, für Hammeltalg 46 bis 50 sh und Mischtalg 44 sh 6 d bis 45 sh, alles für 1 cwt cif Liverpool. Für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit waren am Liverpooler Markt Preise von 42 bis 46 sh für 1 cwt ab Schmelze genannt.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 1. Februar 1924.

* Seit unserm letzten Bericht hat sich der Sulfurölmarkt bei anhaltend starker Nachfrage weiter befestigt. Die Produzenten sind, wie schon erwähnt, für die nächsten Monate durch frühere Verkäufe stark in Anspruch genommen, daher sie für Februar-März keine neuen Aufträge annehmen können, die demzufolge durch die zweite Hand gedeckt werden müssen, soweit sie noch Disponibilitäten hat.

Für neues grünes Sulfuröl Februar-März ist bis zur Parität von Lire 480 und für April-Juni die von Lire 470 bereits bezahlt worden, inkl. Barrels die 100 kg netto frachtfrei italienischer Grenzstation.

Die Frage ist besonders dringend von Deutschland, aber auch die Vereinigten Staaten haben Orders zu den erhöhten Marktpreisen gesandt, wovon sie vorher nichts wissen wollten. Dabei handelte es sich allerdings zunächst nur um nahe Sichten Februar-März. Von den Vereinigten Staaten verlautet, daß frühere billige Kaufverträge auf Sulfuröl zur Lieferung Dezember-Anfang Januar zum Teil nicht eingehalten werden konnten und durch Reugelder liquidiert wurden, was offenbar die Eindeckungen zu den jetzigen Marktpreisen diesseits veranlaßt hat. Das Gros dieser vertraglichen Lieferungen beginne aber erst von Ende Januar an, und alsdann werde es sich herausstellen, ob die billigen Verkäufe eingehalten werden oder ob sie anderweit eingedeckt werden müssen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 31. Januar 1924.

Die Nachfrage nach den verschiedenen Artikeln war in der letzten Woche sehr groß, und es wurden recht bedeutende Umsätze erzielt.

Paraffin: Auf dem Paraffinmarkt ist wieder kürzlich eine Hausse eingetreten, da die Nachfrage in keinem Verhältnis zum Angebot steht. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 11,25 bis 12 p. 100 kg, Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,25 bis 10,75 p. 100 kg und Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 10 bis 10,50 p. 100 kg; Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 10 p. 100 kg und gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 9 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin ist infolge der erhöhten Paraffinpreise etwas teurer geworden; Ceresin naturgelb 54/56° kostet $ 18 p. 100 kg, 58/60° $ 19,25 p. 100 kg, 66/68° $ 28,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 19 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Ankünfte sind immer noch sehr klein, und die Preise haben infolge Anhaltens der großen Nachfrage weiter angezogen. Ich notiere je nach Provenienz sh 112 bis 130 per cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 2,75 pro kg. — Japanwachs: In letzter Zeit sind einige Dampfer hereingekommen. Die Nachfrage hat etwas nachgelassen. Ich notiere heute für Lokoware sh 88 bis 90 per cwt., Januar-März-Abladung sh 86 per cwt., März-April-Abladung sh 85 per cwt. — Karnaubawachs: Der Absatz war recht rege; Lokoware in fettgrauer Qualität kostet sh 92 bis 95 per cwt. und in courantgrauer Qualität sh 90 bis 92 per cwt.

Februar-Abladung sh 94 p. cwt. — Montanwachs: Hierfür ist der Preis unverändert GM 40 p. 100 kg. — Harz: Die Abladungspreise haben in der vergangenen Woche wieder beträchtlich nachgelassen und sind gestern zum Stillstand gekommen. Heute liegen schon wieder erhöhte Notierungen von Amerika vor und scheint der Markt auch weiterhin so hin und her schwanken zu wollen, wie dieses in der letzten Zeit der Fall war. Ich notiere heute auf Abladung innerhalb 14 Tagen von Amerika $ 5,25 p. 100 kg, schwimmende Partien $ 5,20 p. 100 kg waggonfrei Hamburg. Bei Verladung über Bremen stellen sich die Preise 5 Cents billiger.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, und Paraffinschuppen ebenfalls ab Köln-Düsseldorf.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 31. Januar 1924.

Die bessere Frage nach unseren Rohstoffen hielt auch in der vergangenen Woche an, und der Markt ist fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu Goldmark 2,60 bis 2,70 per Kilo verzollt, ausländisches je nach Provenienz zu 105 bis 112 sh per cwt. netto, unverzollt, Karnaubawachs, courantgrau, zu 90 bis 91, fettgrau zu 94 bis 95 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 89 bis 90 sh per cwt. netto, unverzollt, Montanwachs Goldmark 40 bis 42 per 100 kg, brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar 10½ bis 13 per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 1. Februar 1924.

Bei reger Nachfrage und weiter anziehenden Preisen fanden größere Umsätze statt. Bienenwachs liegt besonders fest, Lokoware ist sehr knapp. Zurzeit gelten folgende unverbindliche Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 115—125, fettgraues Karnaubawachs sh 101—103, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92—95 p. cwt. netto alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs, Goldmark 275, Ceresin naturgelb 54/56° Goldmark 80, Ceresin Ia weiß 54/56° Goldmark 86 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 2. Februar 1924.

Die Befestigung der Abladungsmärkte, die für die letzten 14 Tage festzustellen war und teilweise zu nicht unwesentlichem Anziehen der Preise geführt hatte, ist zum Stillstand gekommen, und auch im Hamburger Markt ist das Interesse in den letzten Tagen merklich abgeflaut. Man begegnet bereits wieder Notierungen, die für Loko-Ware ca. 10 bis 15 Cents billiger liegen als vor noch 8 Tagen, während auch die Abladungspreise in ähnlichem Umfange zurückgegangen sind. Gestrige Kabel von Amerika boten F, G, H vielleicht auch I zu $ 5,25 bis 5,27½ aus, teils kamen noch etwas niedrigere Notierungen je nach Abladungsfrist.

Wie immer bei anziehendem Markt hat der Konsum sowohl bei uns, wie scheinbar auch wo anders sich etwas über den augenblicklichen dringenden Bedarf gesichert und dadurch in der Hauptsache der bekannten Marktentwicklung die festere Note gegeben; mit Befriedigung der namentlichsten Wünsche fällt das Steifungsmoment wieder auf sein früheres Niveau zurück, ohne daß man sich dadurch nun zu der Annahme verleiten lassen sollte, ein weiterer Preisrückgang müsse folgen. Dafür sprechen, wie in diesen Berichten während der letzten Zeit des öfteren ausgeführt wurde, die natürlichen Umstände nun gerade nicht, und ein kleiner Einfluß bleibt ihnen auch dann noch gesichert, wenn der Abzug wieder einmal versagt. Ein gewisser Bedarf muß fortlaufend befriedigt werden, und das ist es gerade, was den gesamten Märkten in den letzten Monaten eine annähernde Beständigkeit gegeben hat, von den kleinen Schwankungen, die in Konjunktur und Reaktion noch immer bestanden haben, abgesehen. Es spricht sicherlich für die Unverzagtheit der Produzenten und Verkäufer, daß sie die Situation auch während der irregulären Wirtschaftsverhältnisse, die überall nun schon lange genug zu beobachten sind, bisher ohne einen Zusammenbruch überstehen konnten, und wenn man die Stimmung in den verschiedenen amerikanischen Produktionsgebieten verfolgen kann, so scheint es nicht einmal, ob das sonst um diese Zeit gewohnte Thema über eine Beschneidung der Erzeugung für die nächste Saison in diesem Jahre eine besondere Erörterung gefunden hat. Vor Wochen war allerdings einmal die Rede davon; später hat man aber nichts mehr dergleichen gehört, und aus den Vorbereitungen, die nach Berichten von drüben für das Frühjahr ja schon jetzt getroffen sind, läßt sich auch nicht schließen, daß man in der kommenden Saison auf eine wesentlich kleinere Einstellung der Erzeugung hinarbeitet. Für die Harzverbraucher ist das nicht unwesentlich, besonders wenn man auch in ihren Kreisen zu dem gleichen Optimismus neigt, der drüben herrscht, daß nämlich dieses Jahr eine Entspannung der allgemeinen Weltwirtschaftslage bringen müsse.

Für den Hamburger Harz-Import und alle an dem Bezuge von hier interessierten Kreise ist es von Wichtigkeit, daß die häufig beanstandeten hohen Platzspesen erneut eine Verminderung erfahren haben, und daß auch für Harz in Kürze günstigere Verfrachtungstarife erwartet werden können. Es bleibt aber auf diesem Wege noch weiteres zu tun, besonders bei solchen Bulk-Artikeln wie Harz, die eine nur kleine Belastung in der erwähnten Richtung vertragen.

Für die europäischen Produktionsgebiete von Harz bildet die schwindende Valuta der meisten Länder eine große Sorge, die sich auch in den einlaufenden Offerten ausdrückt. Man sucht natürlich entsprechend der Minderung seiner Währung die Notierungen auf entsprechend nominelle Höhe zu bringen, die entweder gleich zu hoch gegriffen oder aber bis zur Abwicklung des Geschäftes durch die fortschreitende Geldentwertung wieder illusorisch gemacht wird; ganz so, wie wir dies praktisch am eigenen Leibe bereits kennen gelernt haben!

Die bei uns noch behinderte Flußschiffahrt temperiert gerade in Hamburg das Harzgeschäft auch weiter, und da die Stockung nun schon Wochen anhält und ihr Ende noch nicht abzusehen ist, kann es sehr wohl sein, daß bei Wiedereintritt der Verschiffungsmöglichkeiten sich ein größerer Bedarf geltend macht, der dann nicht ohne Einwirkung auf die Preise bleiben wird. Deshalb wird mancherseits, wenn die Gelegenheit dazu geboten, schon jetzt auf Verladung bei Schiffahrtseröffnung kontrahiert, wofür allerdings nur in beschränktem Umfange Abgeber vorhanden sind. Die Preise für spanische und französische Ware liegen nominell noch ungefähr wie zuletzt berichtet.

Für amerikanisches Terpentinöl fragt man loko $ 37½ bis 38 die 100 kg.

Schellack u. dgl.

Hamburg 11, den 1. Februar 1924.

Wir offerieren heute, unverbindlich Schellack in Originalkolli zu 75 kg: Bronze, loko frei, dunkel/hell sh 245/295, Goldorange, loko frei, fein hell sh 365/370, Abldg. Januar sh 360/355, Orange TN, loko frei i. Kist. sh 300/305, loko frei i. Säck. fein hell sh 305/310, Abldg. von Calcutta Jan.-Febr. u. Febr.-März sh 290/295, Fein Orange loko, frei Blatt i. Kist. sh 340/345, Jan.-Febr. sh 340/345, Fein Lemon, div. Mark., loko frei Blatt sh 355/370, Feinst Lemon loko, großes freies Blatt, Marke Elefant sh 420/430, Rubin. deutsches Erzeugnis, harzfrei sh 240/235, etwas harzhalt. wie AC sh 215/210, indisches Erzeugnis, nur ab Freihafenlager, ohne Einfuhr, Marke AC loko geblockt sh 300, Jan.-Februar sh 290. Knopflack harzfrei, gestempelt Pure, loko sh 375/380, Jan.-Febr. sh 360/365, weißgebleicht in Zöpfen, klarlöslich, Prima fein sh 265. Stocklack Siam, gesiebt und holzfrei, loko ungeblockt sh 207/210, Abladung sh 200/205. Körnerlack i. Säcken, loko dunkel sh 305/300, fein hell sh 340/345.

Sandarac hell, naturell, i. Orig.-Fäss. Febr.-März erw. neue Ernte sh 130/140. Benzoe loko, Palembang i. Kist. à 8 Dos. sh 65, Sumatra i. Kist. à 50 kg sh 120/125. Elemi Manilla in Kist. zu 2 Dosen, drei Qualitäten von sh 52 bis 60.

Für 50 kg netto hiesiges Neubrutto mit bericht. Originaltara einschl. Orig.-Packung, ab Lager hier, Netto-Kasse in Ia Bankscheck auf London innerhalb 8 Tagen ab Fakturadatum, hier zahlbar. Verzugszinsen bis auf weiteres 2% pro Monat. Anbruch, soweit solcher abgegeben werden kann, steht nur von Loko-Ware zu Diensten und zwar mit einem Preisaufschlag von 3% und ausschließlich Packung, die billigst berechnet, aber nicht zurückgenommen wird.

E. H. Worlée & Co.

Mineralöle und -Fette.

Nachdem die Notierungen für Mineralöle seit Wochen eine aufsteigende Tendenz durchgemacht haben, ist nach einer gewissen Belebung des Geschäftes wieder Ruhe und Kaufunlust bei den Verbrauchern eingetreten. Wir glauben, daß vorläufig wieder eine gewisse Stabilität der Preise zu erwarten ist, zumal auch der Devisenmarkt keine Veränderungen aufweist. Es notieren im Großhandel per Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden in Rentenmarkwährung:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50	GM 37,60 bis 55,65
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2—7 b/20	GM 36 bis 37,60
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240—320	GM 40,95 bis 56,90
Halbraffinat, Visk. ca. 4—15 b/50	GM 45,15 bis 46,20
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240	GM 30,45
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 2—7 b/50	GM 31,50 bis 34,65
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 2—7 b/20	GM 30 bis 31,50
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 56,70
Gasöl	GM 11,55
Bohröl, weißlöslich	GM 40,95
Vaselin, gelb	GM 54,60
Wagenfett	GM 19,95
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 31. Januar 1924.

Ätznatron wurde lebhaft gehandelt. Unsere im vorigen Bericht gehegte Befürchtung ist leider eingetroffen. Die englischen Ablader haben Ende vergangener Woche die Preise um etwa 3½% heraufgesetzt. Sobald die alten noch laufenden Kontrakte erledigt sind, wird der Hamburger Markt der Aufwärtsbewegung nachfolgen müssen. Infolge des englischen Eisenbahnerstreikes, welcher inzwischen glücklich beigelegt ist, konnten die abgerufenen Mengen nicht voll verschifft werden. Lokopartien wurden daher sehr gefragt bei geringem Angebot. Prompte Ware notierte um $ 8,10 per 100 kg netto inkl. Trommeln, Zoll und Einfuhrgenehmigung.

Die Nachfrage nach Pottasche hielt an. Gefordert wurden für Lokoware $ 10, ab mitteldeutschem Lager $ 9,10 per 100 kg netto inkl. Faß.

In Kalilauge wurde bei reduzierten Preisen wieder etwas mehr umgesetzt. Als Basis wurden $ 7,50 per 100 kg netto exkl. Leiheisenfässer genannt.

Soda kalz., wurde mit Goldmark 14,50 per 100 kg b/n inkl. Jutesäcke schlank aufgenommen. Die Bestände waren verhältnismäßig klein.

In Zinkweiß lagen verschiedene größere Eindeckungskäufe für Ultimo vor. Die Preise festigten sich daher. Gefordert wurden £ 42 für prompte Ware. Es bestand wenig Meinung zur Abgabe.

Auch Lithopone zog an.

Bleimennige notierte £ 43, Salmiakgeist lag ruhiger.

Wasserglas war weiter sehr gesucht. Bezahlt wurden GM 9,50 für 100 kg einschl. Fässer. Ebenfalls war die Nachfrage in Borax unverändert, großkristallisierte Ware notierte mit £ 24.10, während für Borax, pulv. £ 23 verlangt wurden.

Glaubersalz. Vom Inland wie auch am Platze wurde dieser Artikel lebhaft gesucht. Die Werke setzten ihre Preise um ca. 10% herauf. Zurzeit werden GM 5,10 für 100 kg gefordert.

Dextrin wurde ebenfalls gefragt. Die Angebote lagen um GM 50. In Kaliumbichromat sowie Kupfervitriol kam es hin und wieder zu kleineren Abschlüssen.

Erfreulicherweise setzte die Nachfrage in Säuren wieder ein. Bislang war kaum etwas in diesen Artikeln bei unveränderten Preisen abzusetzen.

Salzsäure notierte mit GM 3,60 die 100 kg in Ballons und mit GM 2,50 in Kesselwagen.

Schwefelsäure wurde mit GM 9,90 per 100 kg exkl. Ballons verkauft.

Das Exportgeschäft war in der letzten Woche absolut ruhig. Irgendwelche Preisschwankungen, wodurch vielleicht die Kauflust angeregt worden wäre, blieben aus. Der schleppende Abgang der Freihafenvorräte machte sich weiterhin bemerkbar.

Augsburg 2, den 5. Februar 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 53
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 31
Ätznatron 125/28°	„ 36
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„ 120
Antichlor, feinkrist.	„ 15
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium, Kristallmehl	„ 25
Chlorkalk 110/115	„ 17,50
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8
Chlorcalcium 90/95	„ 18
Dextrin	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,50
Essigsäure 80%	„ 125
Gelbkali	„ 175
Gelbnatron	„ 90
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,50
Glaubersalz, kalz.	„ 8,50
Glyzerin 28° Bé D. A. B. V.	„ 160
Hirschhornsalz, pulv.	„ 54
Kalialaun	„ 17,50
Kaliumbichromat	„ 105
Kartoffelmehl	„ 35
Kupfervitriol	„ 42
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum ven.	„ 16
Natriumbichromat	„ 100
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure 98/100%	„ 70
Pottasche 96/98%	„ 42
Salmiak	„ 44
Salmiakgeist	„ 33
Salzsäure	„ 2,80
Soda, krist.	„ 8,50
Soda, kalz.	„ 13
Schwefelnatrium, konz.	GM 28
Schwefelnatrium, krist.	„ 17
Schwefelsäure, 60° Bé	„ 7,25
Schwefelsäure, 66° Bé	„ 11
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 80

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern.

Der Markt belebte sich weiter.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 2. Februar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	34	17.10
Ätzkali 88/92%	51,25	28
Antichlor, krist.	17,75	8.10
Antichlor, Perlform	20,50	9.10
Bittersalz	3,70	2.05
Bariumkarbonat 98/100%		11
Bleiglätte, rein	90	47
Bleimennige, rein	84	40
Borax, krist.	50	25
Chlorcalcium 70/5%	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27. 5
Chlorkalk 110/15%	20	8
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	4,20	2.15
Essigsäure 80%	132	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	5,25	2.15
Glaubersalz, kalz.	12,50	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	18	7.17/6
Kalialaun in Stücken	20	8.10
Kali, chlorsaures	60	24
Kalilauge 50° Bé	31,50	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21
Kaliumbichromat	110	52.10
Lithopone RS	42	18
Naphtalin in Schuppen	33	16
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	19	
Oxalsäure 98/100%	98	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	44	20
Salmiak, feinkrist.	44	22.15
Schwefelnatrium 60/2%	27	12.17
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé	2,90	4.12
Soda, kalz. 96/8%	14,50	6.10
Soda, krist.	10	4.15
Tonerde, schwefelsaure, 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefels. 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,70	4.17
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		8
Zinkweiß Rotsiegel	79	40

Das Geschäft bewegte sich während der verflossenen Woche in engen Grenzen. Etwas lebhaftere Nachfrage bestand nach Zinkweiß, Ätznatron und kalz. Soda.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 29. Januar 1924.

Ätzkali, 88/92, per 100 kg K 10 200, *Ätznatron, 128/130 K 6200, *Bittersalz K 520, Bleiweiß, chem. rein K 12 850, *Bleizucker, krist. K 14 600, *Borax K 9400, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 K 1750, *Chlorsaures Kali K 6700, Chromalaun K 8500, *Chromnatron K 14 000, Eisenvitriol K 1050, Essigsäure, 80%, für Genußzwecke Passau S. Fr. 1,10, Formaldehyd, 40% K 25 000, Glaubersalz, krist. K 1080, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 29 000, Gummi, cord. K 22 500, Harz, franz., W. W. (verkauft um K 6000), Kali, gelbblausaures K 24 000, Kali-Salpeter K 10 200, Karbolsäure, kristall. K 32 500, *Kupfervitriol, 98/99, per 1000 kg Passau £ 21.10, *Lithopon, Grünsiegel, 30% K 7250, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 11 200, Minium, Bleiberger K 12 600, *Naphtalin, Schuppen-, weiß, per 1000 kg Passau £ 16.10, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, Pottasche, 96/98 K 7800, *Pottasche, 80/85, hydrat. K 6200, Salzsäure, 19/21, techn. K 1250, Schellack T. N. orange K 100 000, Schwefelnatrium 60/62 K 6500, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Soda bic. B. K 4100, Soda bic. M. B. B. K5300, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 21 000, Schwefel, Floristella K 2600, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, Karnauba- K 36 000, Wachs, Japan- K 32 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 000, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 15 800, Leinöl, dänisch, gebleicht K 18 500, Rüböl, dopp. raff. K 14 000, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 14 800, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 000. Sesamöl, I. Pressung K 21 300,

Speiseöl, Tafel- K 18 400, Schweinefett, pure lard, Faßpck. K 24 000, Schweinefett, pure lard, in Kleinfässern K 24 100, Fatbacks (Rückenspeck) Mittelschnitte per 100 kg Doll. 31, Clear Bellies (Bauchspeck) Mittelgrößen per 100 kg Doll. 29.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. *Robert Scherer.*

Budapest, den 30. Januar 1924.

Anorganische Chemikalien: Alaun, stückig K 2200, Alaun, Gries K 1600, Ammoniumchlorid, krist. K 5800/6000, sublimiert K 7800/8000, Ammonium carbonium K 7500, Ätznatron 128/30° K 4880/5000, Ätzkali 88/90% K 5200/5400, Bleiglätte K 8500, Bleimennige K 8500/9000, Bleizucker K 8500/9000, Bleinitrat K 14 000, Bittersalz K 500, Borax, stückig K 5800/6000, Borsäure K 16 000, Chlorkalk 110/115° K 1500, Chlormagnesium K 500, Chromkali K 13 000, Chromnatron K 11 500, Chromalaun K 6000, Eisenvitriol K 450/500, Glaubersalz, krist. K 800/900, Glaubersalz, kalz. K 1200, Kali, gelbblausaures K 20/22000, Kalium carb. 90/95% K 7300, Kaliumchlorat K 4500/5000, Kalisalpeter K 5600, Kupfervitriol K 5600 bis 5300, Lithopon Grünsiegel K 4400, Magnesium carb. K 8000, Natrium bicarb. techn. K 2400/2600, Natrium bicarb. mediz. K 2800/2900, Natriumbisulfit K 3900 Natriumchlorat K 4500, Natronsalpeter K 5200, Naphtalin K 3800/4000, Schwefelnatrium 30/32% K 2500/2600, Schwefelnatrium 60/62% K 3800/3900, Schwefelsäure 66° Bé K 1200, Salpetersäure 36° Bé K 3200, Salzsäure 20/22° Bé K 1200, Soda, kalz. K 1550/1600, Soda, krist. K 850/900, Wasserglas 36/38° Bé K 850/900.

Organische Chemikalien: Ameisensäure K 8500/9500, Formaldehyd 40% K 18 000, Oxalsäure K 8300, Weinsteinsäure 24/26000, Brechweinstein K 24 500, Zitronensäure K 32/34 000.

Rohmaterialien: Karnaubawachs K 22 000, Montanwachs K 4300, Japanwachs K 19 000, Paraffin 50/52° K 4800/5000, Stearin K 14 000, Elain K 9800, Talg K 9500, Rizinusöl I. Pressg. K 13 500, Leinöl K 14 000, Sonnenblumenöl K 9500, Rapsöl K 9000, Kokosölfettsäure K 11 000, Schweinsfett K 10/10 500, Gummi Kordof. K 13/14 000, Manilakopal K 12 500, Harz, franz. W. W. K 3400/3600, Schellack TN Orange K 63/65 000, Dextrin, weiß K 4300, Schwefel Floristella K 1600, Braunstein K 4500, Glyzerin K 17 000, Hämatein K 14 500, Salmiakgeist K 2200.

Duna Vegyipar.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Rava Fetthandels-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital 2 Milliarden M. Geschäftsführer Kaufmann Paul Ravenhorst.

† Breslau. Ölbezug G. m. b. H. Gemeinschaftlicher Einkauf von Schmierölen einschließlich Transformator- und Schalterölen in rohem oder raffiniertem Zustande unmittelbar aus dem Auslande oder mittelbar vom Importeur oder von den Raffinerien und deren Verkaufsgesellschaften und deren Verteilung unter die Gesellschafter zum Selbstkostenpreise. Stammkapital 300 000 000 M. Geschäftsführer sind: 1. Kaufmann Herbert Nolde, Breslau, 2. Direktor Wilhelm Terberger, Waldenburg, 3. Kaufmann Eduard Skowronek, Gleiwitz, 4. Oberingenieur Johann Iwersen-Schmidt, Beuthen O.-S. Alfred Mosig in Bad Salzbrunn ist Prokura erteilt.

† Budapest. Budapester Seifen-, chemische Industrie und Handels A.-G., IX., Gyep-u. 41. Fabrikation von Toilette- und Hausseifen, kosmetischen Präparaten, chemischen und pharmazeutischen Produkten. Stammkapital 15 Millionen Kronen. Direktion: Desider Klein, Dr. Béla Zádor, Viktor Noseda, Dr. Aristid Urbanovich und Dr. Josef Vizsolyi. — † Mephisto chemische Industrie A.-G., X., Halom-u. 24. Erzeugung von Schuhcreme, Toilette-, Rasier- und Hausseifen, Bohnerwachs, Waschblau u. a. Stammkapital 17 Mill. Kronen. Direktion: Sam Bényei und Oskar Tauchner. — † Parfümerie Savoly A.-G., VI., Lövölde-tér 4. Übernahme und Weiterführung der Betriebe der Budapester Parfümeriefabrik Savoly, zwecks Darstellung von Parfümerieartikeln, Toiletteseifen, kosmetischen und chemischen Produkten. Direktion: Jakob Savoly, Béla Klein und Arpád Berkovits.

† Flensburg. Flensburger Waschpulverfabrik, G. m. b. H. Handelsgeschäfte aller Art, insbesondere Herstellung und Vertrieb von Waschmitteln aller Art. Stammkapital 500 000 M. Geschäftsführer Kaufmann Heinrich Hellwege. Die offene Handelsgesellschaft C. C. Christiansen bringt als Gesellschafterin die Einrichtungsgegenstände für die von der Gesellschaft zu errichtende Fabrik, soweit diese Gegenstände aus den Beständen der Firma C. C. Christiansen entnommen werden können; der Kaufmann Hellwege bringt als Gesellschafter zwei beim Patentamt angemeldete Erfindungen zur Herstellung von Seifenpulver mit allen zu ihnen gehörigen Rechten in die Gesellschaft ein. Der Gegenwert dieser beiden Sacheinlagen ist auf je 750 Goldmark festgesetzt, wovon je 250 000 M auf die Stammeinlagen verrechnet werden.

† Köln. Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. Wolff & Sohn G. m. b. H., Karlsruhe, Zweigniederlassung in Köln, Hohenstaufenring 18. Herstellung und Vertrieb von Parfümerien und Feinseifen mit allen Nebenbetrieben. Stammkapital 10 Millionen Mark. Geschäftsführer Fabrikant Friedrich, Georg und Fritz Wolff, August Sönning, Johann Tetsch und Otto Oehler, alle in Karlsruhe. Prokura: Emil Guirr, August Regenauer, Adolf Steglehner, Albert Schwendemann und Dr. Fritz Wolf, Karlsruhe, ist Prokura erteilt worden dahin, daß jeder in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft befugt ist. August Sönning, Johann Tetsch und Otto Oehler sind stellvertretende Geschäftsführer. — † Jos. Wallenstein & Co. G. m. b. H., Frankfurt a. M., Zweigniederlassung Köln, Schillingstr. 1. Großhandel in Seifen und Parfümerien jeder Art. Stammkapital 10 Milliarden Mark. Geschäftsführer Kaufleute Josef Wallenstein, Köln, und Karl Heinrich Nothelle, Frankfurt a. M.

† München. Dr. Heinrich Goßmann Chem. Fabrik „Agra“ A.-G. Herstellung und Vertrieb von landwirtschaftlich-chemischen und -pharmazeutischen sowie chemisch-technischen Präparaten. Grundkapital 750 000 000 M. Vorstand Dr. H. Goßmann, Chemiker und Fabrikant. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Dr. Heinrich Goßmann, 2. Johanna Goßmann, Chemikersgattin, 3. Dr. Gustav von Scanzoni, Rechtsanwalt, 4. Wilhelm Pauli, Bankdirektor, 5. Dr. Franz Josef Sedlmayr, Rechtsanwalt. Die Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind die Gründer zu Nr. 3 und 5 sowie Leonhard Raum, Gutsbesitzer in München. Gegen Gewährung von je nominal 100 000 000 Mark Aktien haben die Eheleute Goßmann als Gründer das ihnen als Miteigentümer zu halben Bruchteilen gehörende Anwesen Haus Nr. 7 an der Güllstraße in München, gegen Gewährung von weiteren nominal 300 000 000 M Aktien hat der Gründer Dr. Heinrich Goßmann das von ihm als Alleininhaber unter der Firma Dr. Heinrich Goßmann Chem. Fabrik „Agra“ in München betriebene Handelsgeschäft mit allen im Gründungsvertrag näher aufgeführten Aktiven und mit dem Rechte der Firmenfortführung jedoch ohne Passiven, in die Gesellschaft eingelegt. Geschäftslokal Güllstr. 7/0.

† Nürnberg. „Bavaria“, Öl-Company G. m. b. H., Sulzbacher Str. 85. Import und Vertrieb von Ölen, Fetten, Betriebsstoffen, Chemikalien aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark, Gesellschafter Wilhelm Friedrich Eckert bringt in Anrechnung auf seine Stammeinlage ein: Vorräte an Betriebsstoffen laut eines dem Gesellschaftsvertrag beigefügten Verzeichnisses im Anschlagswerte von 2500 Goldmark. Geschäftsführer Wilhelm Friedrich Eckert und Christian Perl, Kaufleute.

† Zürich. Sirius A.-G. Übernahme und Ausbau der Geschäfte in technischen Ölen, Fetten und Drogen der seit 1901 bestehenden Kommissionsfirma Paul Husi. Die Sirius A.-G. übernimmt die Generalvertretung der Galizischen Naphta A.-G, „Galicia“, Drohobycz. Die Leitung der Sirius A.-G. übernimmt Herr Paul Husi. Grundkapital 500 000 Fr.

-m. Aarhus. Die Schmieröleinfuhrfirma Dansk Olie- und Benzin-Import (früher von C. J. Berthelsen betrieben) ging an eine A.-G. mit 150 000 Kr. Aktienkapital über. Mitstifter ist Dr. jur. Allbrecht in Hamburg, Direktor ist Joh. Lund.

Aussig a. E. Der Verwaltungsrat der Georg Schicht A.-G. Herr Franz Schicht sen. ist am 15. Jänner verstorben. Er hat sich an der Ausgestaltung des Ringelhainer Stammhauses und später an dem Aufbau und der Entwicklung des Aussiger Unternehmens eifrig betätigt.

Berlin. „Pronto“ G. m. b. H. für chemisch-technische Automobilneuheiten. Kaufmann Wilhelm Korthals ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Kaufmann Rudolf Kiefer ist nicht mehr Geschäftsführer.

Budapest. Die „Flora“ erste ungarische Stearinkerzen- und Seifenfabrik erhöht im Sinne des Beschlusses der am 31. Dezember vorigen Jahres stattgehabten ordentlichen Generalversammlung ihr Stammkapital auf 33 Millionen Kronen in der Weise, daß sie den Aktionären das Bezugsrecht im Verhältnis von 2:1 gegen Entrichtung von 14 000 Kronen sichert. Das Bezugsrecht ist bis 8. Februar 1924 von 4 bis 6 Uhr nachmittags an der Kasse der Ungarischen Allgemeinen Creditbank auszuüben. Die neuen Aktien sind für das Jahr 1923/1924 dividendenberechtigt. Bruchstücke werden nicht ausgefolgt. (Vegyi Ipar.)

-m. Christiansfeld, Dänem. (Nordschleswig). A.-S. Alkalit wurde mit 30 000 Kr. Aktienkapital für Herstellung von und Handel in chemischen Produkten und Apparaten dazu von Bankdirektor Schütze (Flensburg), Fabrikant Huber (Augsburg), Hofbesitzer Iversen (Christiansfeld) u. a. gegründet. Sie steht der Christiansfeld Seifenfabrik, M. Schütze, nahe.

Frankfurt a. M. Oleawerke Aktiengesellschaft für Mineralölindustrie. Sitz nach Halle a. S. verlegt. Vertretungsbefugnis des Generaldirektors Ernst Bickel in Frankfurt a. M., des Fabrikdirektors Karl Schlegel daselbst, des Dr. Louis Grötzinger in Freiburg i. B., des Dr. Michael Melamid daselbst, des Direktors Wilhelm Bühler daselbst, des Direktors Isidor

Blum daselbst, des Direktors Anton Stöckl in Frankfurt a. M. erloschen. Zu Vorstandsmitgliedern sind neu bestellt der Direktor Emil Eberlein und der Betriebsdirektor Dr. Richard Heinze, beide in Halle a. S. Prokuren des Kaufmanns Anton Schmidt in Frankfurt a. M., des Kaufmanns Karl Monnhaupt in Berlin, des Kaufmanns Robert Stricker, Frankfurt a. M., und des Fräulein Gertrud Weinkrantz in Frankfurt a. M. erloschen. Den Kaufleuten Richard Krüger und Willi Eberlein, beide in Halle a. S., ist Gesamtprokura erteilt.

Frederikstad, Norwegen. Fabrikdirektor Carl Holmboe wurde in Würdigung seiner Verdienste um die Ausgestaltung des Verfahrens, ungenießbare Rohfette in haltbare, weiße, geschmack- und geruchlose Fette zu verwandeln, von der Technischen Hochschule in Berlin zum Doktor-Ingenieur ehrenhalber ernannt.

-m. Glostrup bei Kopenhagen. Glostrup Margarinefabrik, P. K. Kidde, wurde errichtet.

Hannover. Persapol-Gesellschaft. Sitz nach Hamburg verlegt.

Hannover. Seifenhandels-A.-G. Grundkapital um 360 auf 520 Millionen M erhöht.

-m. Horsens, Dänemark. Th. J. Koed, Seifenfabrikant, wurde in Konkurs erklärt.

-m. Jyväskylä, Finnland. Die chemisch-technische Fabrik Tekniska Fabriken „Hermera" (Y. Maury) wurde in Konkurs erklärt.

Kalau. Niederlausitzer Chemische Werke, G. m. b. H. in Werchow bei Kalau. Firma geändert in Niederlausitzer Bad Reichenhaller Chemische Werke „Nibrag" Werk Werchow: Niederlausitzer Chemische Werke G. m. b. H.

-m. Kopenhagen. Levers Säbefabriker A.-S., Dronningens Tvärg. 12 wurde mit 1,5 Mill. Kr. Aktienkapital errichtet (hiervon sind 750 000 Kr. 8% kumulative Vorzugsaktien) und übernahm für 750 000 Kr. in Aktien das dem Lever-(Port Sunlight) Trust gehörende Grundstück in Glostrup (bei Kopenhagen) mit Gebäuden, Warenlager etc. samt good-will. Zweck ist Herstellung von und Handel mit Seifen, Parfümerien, Glyzerin, Wasch- und Poliermitteln, Fettstoffen, Futtermitteln etc. Vorstand sind Dir. A. 'Mc. Dowell (Paris) und zugleich Direktoren, D. Mason (bisher Generalvertreter des Trusts) und Rechtsanwalt C. Staffeldt. Kollektivprokura haben C. Engberg und E. Hadden Tebb.

Leipzig. F. W. Günther. Die seit Jahren durch Belieferung mit Apparaten und Maschinen für die chemische Industrie bekannte Firma errichtet auf ihren zurzeit neuerworbenen Grundstücken im Vorort Leipzigs eine moderne Kesselschmiede und hofft, auch dadurch ihrer Kundschaft Vorteil bieten zu können.

Mannheim. Zum technischen Direktor der Sunlicht-Gesellschaft A.-G. wurde der ehemalige Leiter der Gruppe „Technische Kontrolle" des Seifensyndikats Dr. Paul Schwenzer aus Düsseldorf bestellt.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über die Aufhebung der Teerbewirtschaftung. *Vom 12. Januar 1924.*

Auf Grund des § 27 der Verordnung über die Regelung der Teerwirtschaft vom 7. Juni 1920 (RGBl. S. 1156) wird diese Verordnung aufgehoben.

Berlin, den 12. Januar 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
Hamm.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Verordnung, betreffend weitere Ausführungsbestimmungen zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle. *Vom 25. Januar 1924.*

Auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (RGBl. S. 2128) wird nach Zustimmung des Reichsrats folgendes bestimmt:

§ 1. Ausfuhrabgaben unter 50 Goldmark für eine Ausfuhrbewilligung werden weder nacherhoben noch erstattet.

§ 2. Ausfuhrabgaben von fünfzig Goldmark und darüber für eine Ausfuhrbewilligung werden nur erstattet, wenn der Antrag spätestens am 15. Februar 1924 bei der Stelle, welche die Ausfuhrbewilligung erteilt hat, oder bei dem Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung eingegangen ist.

§ 3. Diese Verordnung tritt mit dem auf die Verkündung folgenden Tage in Kraft.

Berlin, den 25. Januar 1924.

Der Reichswirtschaftsminister. Der Reichsminister der Finanzen.
Hamm. I. V.: Zapf.

Deutsche Patentanmeldungen.

8l, 3. P. 44 906. Preßburger Dachpappen-, Holzzement-, Asphalt- und Isolierplatten-Fabrik K. C. Menzel u. Dr. Paul Meyersberg, Bratislava; Vertr.: Dr. G. Rauter, Pat.-Anw., Berlin W. 9. Verfahren zur Herstellung einer flammensicheren, teerfreien Dachpappe. 12. 9. 22.

12g, 1. A. 39 276. Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel u. Albert Obersohn u. Dipl.-Ing. Wilhelm Wachtel, Berlin, Dorotheenstr. 35. Verfahren zum Erstarrenlassen flüssiger kolloidaler Massen in Tropfenform. 27. 1. 23. — 1. A. 39 671. Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel u. Albert Obersohn u. Dipl.-Ing. Wilhelm Wachtel, Berlin, Dorotheenstr. 35. Verfahren zum Erstarrenlassen flüssiger Kolloide; Zus. z. Anm. A. 39 276. 29. 3. 23. — **12q**, 20. G. 51 527. Gewerkschaft Victoria Mathias, Essen. Verfahren zur Herstellung von Kondensationsprodukten aus Formaldehyd und Phenolen. 19. 7. 20.

23a, 3. T. 25 021. Technical Research Works Limited, London; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin SW. 47. Verfahren zur Neutralisierung von freie Fettsäure enthaltendem Öl oder Fett. 26. 2. 21. — 6. K. 78 996. Dr. Ludwig Kalb, München, Franz-Josef-Str. 19/I. Verfahren zur Behandlung von Sulfatterpentinöl. 30. 8. 21. — **23b**, 5. A. 38 466. Allgemeine Gesellschaft für Chemische Industrie m. b. H., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Druckwärmespaltung hochsiedender Kohlenwasserstoffe. 15. 9. 22.

45l, 3. F. 51 724. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Schädlingsbekämpfungsmittel. 6. 5. 22. — 3. F. 53 720. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Schädlingsbekämpfungsmittel; Zus. z. Anm. F. 53 683. 24. 3. 23.

53h, 1. H. 93 017. Knud Herholdt Hansen, Aabyhoj b. Aarhus, Dän.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Verfahren zur Herstellung hoch oxydierter, als Emulsionsmittel z. B. in der Margarinefabrikation verwendbarer Öle. 12. 3. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

40. Toiletteseifen, mit eigener Firma geprägt. B. in N.
41. Reine Marseiller Seife. Dr. M. in E.
42. Ätznatron, Ätzkali sowie Kalilauge und Natronlauge innerhalb des besetzten Gebietes. G. V. in D.
43. Basisch schwefelsaure Tonerde pur. oder Aluminiumsulfat. T. in K.
44. Oxalsäure, 98/100%ig. T. in K.
45. Dextrin in größeren Mengen. T. in K.
46. Holzkübel für Schmierseifen für 15, 30 u. 50 kg Inhalt in Südbayern oder Württemberg. E. K. in J.
47. Glyzerin für die Feinseifenfabrikation. E. K. in J.
48. Beste Oberschalseife und Oranienburgerseife. H. in H.
49. Seifenblätter in Büchern. W. B. in N.
50. Rohstoffe für Schuhcreme. U. B. in M.
51. Drei Kronen-Tran. R. in W.
52. Gallertartige Flaschenverschlüsse, welche auf die Flaschen aufgestülpt werden und einen luftdichten Verschluß bewirken. T. in H.
53. Stanzen für Seifenpuppen. R. in Sch.
54. Toiletteseifen in Form von Schokolade, Käse, Butter und Briketts. W. D. in O.
55. Tonsil. P. in B.

Beantwortungen.

13. Phosphin liefert die Chem. Fabrik Schmolz G. m. b. H., Schmolz bei Breslau.

17. Formen und Pressen für Seifenbetriebe liefern Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; Dr. Fritz Elias, Maschinenfabrik, Berlin O. 27, Blumenstr. 31.

30. Extraktionsöle und Fette liefern Fett-Raffinerie A.-G., Brake (Oldenburg); Heinrich Schmeck, Duisburg-Ruhrort; H. Harrsch Nachf., München; Carl Rieckmann, Hamburg 8.

31. Hessian-Terpentinöl liefert die Norddeutsche Farben- und Lack-Industrie, Biedenkopf.

32. Sangajol liefern die Mineralölwerke Rhenania A.-G. Leipzig, Brandenburger Str. 16b.

33. Putzwasserflaschen liefern Regulus-Komm.-Ges. Höndorf, Berlin W. 8; Vereinigte Graba-Schregerwerke, Meißen; Wilhelm Jakubowski, Chemnitz, Weststr. 115.

34. Holzkübel liefert H. L. Krome, Osterode a. Harz.

35. Teigblau liefern G. Siegle & Co., G. m. b. H., Stuttgart; Gebr. Müller, Patschkau i. Schlesien.

36. Wagenkerzen liefern Volmar'sche Stearinwerke, Offenbach a. M.; A. Motard & Co., Sternfeld b. Spandau; Joseph Gautsch A.-G., München.

37. Seidenpapierservietten für Feinseifenkartons liefern Ernst C. Behrens, Alfeld (Leine); Georg Gerson, Aschersleben; Friedr. Serong, Höxter.

38. Ätznatron in Schuppen liefern E. de Haën, chem. Fabrik „List", Seelze b. Hannover; E. Merck, Chem. Fabrik, Darmstadt.

39. Maschinen für Kernseife (Nähe Flensburg) liefert Carl Osterloh, Lübeck.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivetz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— **Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 14. Februar 1924.** **Nr. 7.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher,

Bezirksgruppe Mannheim für Baden, Pfalz, Württemberg und Rheinhessen.

Zu der am Samstag, den 16. Februar d. J. abends 7 Uhr im Vereinslokale „Habereck'l", Mannheim Qu. 4.11 stattfindenden Jahreshauptversammlung der Bezirksgruppe Mannheim lade ich hierdurch sämtliche Kollegen freundlichst ein. Die Tagesordnung wird im Lokale bekanntgegeben.

Erscheinen aller Kollegen ist Ehrensache und dringend erforderlich!

Bezirksgruppe Mannheim
Jost Wichser,
Bezirksgruppenvorsteher.

Chemisch-analytische Kontrolle der Fettspaltung und der Karbonatverseifung.

Von Dr. *J. Davidsohn*.

Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn & G. Weber, Berlin-Schöneberg.

(Fortsetzung.)

Die Prozente freier Fettsäuren lassen sich leicht aus der gefundenen Säurezahl auf folgende Weise berechnen. Es handelt sich z. B. um ein gespaltenes Kottonöl. Die Neutralisationszahl dieser Fettsäure ist 204, d. h. um 1 g ganz reiner (100%iger) Kottonölfettsäure zu neutralisieren sind 204 mg KOH erforderlich. Da wir bei der technischen Kottonölfettsäure eine Säurezahl von 187,6 festgestellt haben, so entspricht diese 91,96% freier Kottonölfettsäure nach folgender Gleichung:

$204 : 100 = 187{,}6 : x;\; x = \frac{187{,}6 \cdot 100}{204} = 91{,}96\%$ freier Kottonölfettsäure.

Handelt es sich um Fettsäuren, deren Neutralisationszahlen nicht bekannt sind, oder um Gemische von Fetten, so läßt sich der erzielte Spaltungsgrad auf folgende Weise ermitteln. Bedingung ist aber dabei, daß die Fette voll verseifbar sind, d. h. sie dürfen nicht Mineralöl oder andere unverseifbare Fette enthalten. Zunächst ist eine alkoholische Lauge erforderlich, die man selbst bereiten muß, da der Titer, d. h. der Gehalt an wirksamer Substanz sich ändert, und daher muß er vor jeder Bestimmung durch Titration mit ½ normal Salzsäure kontrolliert und der neue Titer vermerkt werden.

Bereitung der alkoholischen Lauge: 35 g Ätzkali werden in ca. 50 cm³ Wasser gelöst, mit einem Liter absolutem Alkohol verdünnt und nach kräftigem Umschütteln über Nacht in gut verschlossener Flasche stehen gelassen. Die in jedem Ätzkali enthaltene Pottasche bleibt ungelöst und setzt sich auf dem Boden der Flasche als feines Pulver ab. Die Lösung wird durch ein trockenes Filter in eine zweite Flasche filtriert und umgeschüttelt. Darauf entnimmt man der Lösung mit einer Pipette 25 cm³, gibt sie in ein Becherglas und titriert mit ½ normal Salzsäure unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator, bis der Umschlag von rot in farblos erfolgt ist. Angenommen, wir haben 26,5 cm³ ½ normal Salzsäure verbraucht, der Titer der alkoholischen Lauge ist demnach 25 cm³ der Lauge = 26,5 cm³ ½ normal Salzsäure und wird bei der darauf folgenden Bestimmung des Spaltungsgrades in Anrechnung gebracht.

Die Bestimmung des Spaltungrades selbst wird wie folgt ausgeführt: Man entnimmt dem Spaltbottich 100—200 g Fettsäure und läßt in einem Becherglase auf einem warmen Wasserbade gut absetzen. Alsdann wägt man von der klaren Fettmasse 2 g auf der Handwage in einem Erlenmeyerkolben ab, löst in ca. 15 cm³ Alkohol und titriert mit der alkoholischen Kalilauge unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator. Darauf läßt man noch so viel von der alkoholischen Lauge aus der Bürette in den Kolben ab, bis im ganzen 25 cm³ zugegeben sind, verbindet mit dem Rückflußkühler und erhitzt auf dem Wasserbade unter öfterem Umschwenken eine halbe Stunde. Die Lösung wird dann sofort zurücktitriert.

Es seien zur Neutralisation der Fettsäuren 14,1 cm³ alkoholischer Lauge verbraucht. Dann werden weitere 10,9 cm³ hinzugegeben (14,1 + 10,9 = 25) und schließlich wird nach dem Verseifen auf dem Wasserbade mit 10,2 cm³ ½ normal Salzsäure zurücktitriert. Da die 25 cm³ der alkoholischen Lauge gleich sind 26,5 cm³ ½ normaler, so waren demnach zur Verseifung des ganzen Fettes verbraucht 26,5—10,2 = 16,3 cm³

½ normal Lauge. Zur Verseifung der freien Fettsäuren allein sind aber verbraucht worden 14,1 cm³ Lauge = 14,9 cm³ ½ normal Lauge (nach der Gleichung 25 : 26,5 = 14,1 : x). Somit berechnet sich der Spaltungsgrad wie folgt:

100 : 16,3 = x : 14,9; x = 91,6% freier Fettsäuren.

Aus der Säurezahl ergibt sich durch einfache Berechnung die Menge kalzinierter Soda, die erforderlich ist, um die Fettsäuren in einer gegebenen Fettmasse zu verseifen. Angenommen man will 2000 kg der Fettmasse, die eine Säurezahl von 187,6 hat, mit Natriumkarbonat verseifen. Die Säurezahl 187,6 ergibt, daß:

1 g der Fettmasse 187,6 mg chem. rein. KOH erfordert
oder 1 g „ „ 0,1876 g „ „ „ „
„ 1 kg „ „ 0,1876 kg „ „ „ „
„ 100 „ „ „ 18,76 „ „ „ „ erfordern
„ 2000 „ „ „ 375,2 „ „ „ „ „

Da 56 Teile KOH 53 Teilen kalzinierter Soda gleichwertig sind, so entsprechen 375,2 kg KOH 355,1 kg Natriumkarbonat nach der Gleichung 56 : 53 = 375,2 : x; x = 355,1 kg Natriumkarbonat.

Da aber die technische kalzinierte Soda nicht 100%ig ist, so sind mehr als 355,1 kg von ihr erforderlich. Nehmen wir an, sie enthält 97% reine kalzinierte Soda, so braucht man

$$\frac{100 \cdot 355{,}1}{97} = 366{,}1 \text{ technische kalzinierte Soda.}$$

Man erhält daher die Menge chemisch reiner kalzinierter Soda, die erforderlich ist, um die Fettsäuren in 100 kg der Fettmasse zu verseifen, aus der Säurezahl durch Division durch 10 und durch Multiplikation der auf diese Weise erhaltenen Zahl mit 0,9464. Die so erhaltene Zahl chemisch reiner kalzinierter Soda rechnet man auf Handelssoda in der Weise um, daß man diese Zahl mit 100 multipliziert und durch die Prozente der betreffenden Handelsware dividiert.

Will man die Reinheit des Karbonates durch eine chemische Analyse feststellen, so wägt man 1—2 g des Karbonates genau ab, löst es in einem Becherglas in destilliertem Wasser und titriert mit ½ normal Salzsäure unter Verwendung von Methylorange als Indikator, bis die gelbe Farbe in schwach rot umschlägt.

Jeder cm³ ½ normal Salzsäure = 0,0265 g Na_2CO_3 (Natriumkarbonat).

Bei dieser Gelegenheit möchte ich besonders darauf hinweisen, daß es falsch ist, die Soda vor dem Titrieren auszuglühen und den Gehalt an ermitteltem Natriumkarbonat auf die ausgeglühte Substanz zu berechnen. Diese meine Ansicht habe ich bereits im Jahre 1920 (Nr. 35 und 36 der Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie) des näheren klargelegt, und namhafte Fachgenossen, wie Dr. Deite, Dr. Goldschmidt, Dr. Stadlinger u. a., haben sich auf meinen Standpunkt gestellt. Nach Vorschrift der Einheitsmethoden des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands muß nämlich nach Vereinbarung der deutschen Sodafabrikanten kalzinierte Soda stets nach dem Glühen titriert und der für geglühte, d. h. trockene, Soda gefundene Titer als der maßgebende bezeichnet werden (Seite 6 der Einheitsmethoden). Würde man sich wirklich stets nach dieser Vorschrift richten, so würde man Resultate bekommen, die mit dem wirklichen Gehalt der Ware an reinem Natriumkarbonat selten in Einklang stünden; denn diese Arbeitsweise wäre dann angängig, wenn man annehmen könnte, daß nur die Probe auf dem Wege zum Analytiker Feuchtigkeit anzieht, daß die eigentliche Ware aber frei von Feuchtigkeit ist. Dies ist aber, wie jedes Laboratorium, das mit Soda-Analysen zu tun hat, bestätigen wird, durchaus nicht der Fall. Ich habe in Streitsachen selbst Proben der lagernden Soda entnehmen müssen und konnte feststellen, daß die durch Anbohren der Fässer erhaltenen Proben nennenswerte Mengen Feuchtigkeit enthielten. Es wurden in den nicht vorgeglühten Proben 86—92% Natriumkarbonat ermittelt.

Die kalzinierte Soda ist selten ganz frei von Feuchtigkeit, und da ist es durchaus nicht angebracht, den Gehalt an kohlensaurem Natron auf die vorher ausgeglühte Substanz zu berechnen. Würde man dies stets tun, so würde man ja auch in einem Gemisch von kalzinierter Soda und Feinsoda, das beispielsweise aus 50% Wasser und 50% kohlensaurem Natron besteht und das als „kalzinierte Soda“ verkauft wurde, etwa 96—98% reines kohlensaures Natron ermitteln. Aus diesem krassen Beispiel ersieht man zur Genüge, zu welchen Konsequenzen man gelangt, wenn man sich nach der Vorschrift der Einheitsmethoden richtet.

Wenn man aber diese Vorschrift der Einheitsmethoden der Sodauntersuchung durchaus zugrunde legen will, so könnte dieses meines Erachtens nur in der Weise geschehen, daß man paralell den Glühverlust (Feuchtigkeit) prozentual ermittelt und im Analysenbericht vermerkt. Der Verkäufer hat dann entsprechend dem Feuchtigkeitsgehalt mehr Ware zu liefern. Angenommen bei der Untersuchung wurden 96,5% kohlensaures Natron, auf die Trockensubstanz berechnet, und 3% Wasser ermittelt. Verkauft wurden 10000 kg kalzinierter Soda mit einem Mindestgehalt von 96% kohlensaurem Natron. Demnach enthält der ganze Posten $\frac{96{,}5 \cdot 97 \cdot 10\,000}{100 \cdot 100} = 9360{,}5$ kg reines Natriumkarbonat, und es fehlen demnach noch 9600—9360,5 = 239,5 kg reines Natriumkarbonat gleich 255,8 kg Ware nach der Gleichung 9360,5 : 10000 = 239,5 : x. Im ganzen hat also der Käufer zu bekommen (abgerundet) 10000 + 256 = 10256 kg Ware.

In meinem Laboratorium habe ich es bis jetzt so gehandhabt, daß die einlaufenden Sodaproben so wie sie sind zur Untersuchung herangezogen werden. Ausgeglüht werden sie dann, wenn dies ausdrücklich vom Auftraggeber verlangt wird.

Wenn das Ausglühen Wasser anziehender Stoffe angebracht wäre, müßte doch bei der Pottasche, die bekanntlich sehr stark hygroskopisch ist, das Verfahren des Ausglühens viel eher in Anwendung kommen, und doch fällt es keinem Analytiker ein, die Pottasche vor der Analysierung zu rösten, um sie wasserfrei zu bekommen. Daß es im Interesse des Verkäufers liegt, den Befund an kohlensaurem Natron auf wasserfreie Ware zu berechnen, leuchtet mir allerdings ein; aber vom chemisch-analytischen Standpunkt kann man diese Arbeitsweise keinesfalls gutheißen. (Schluß folgt.)

Ein neuer Seifenpulver-Apparat.

(Eing. 4. II. 1924.)

Der große Aufschwung, den die Fabrikation von Seifenpulver und Waschpulver in den letzten 10 Jahren genommen hat, abgesehen von der Hemmung, die, durch den Weltkrieg verursacht, besonders die Erzeugung von fettreicheren Seifenpulvern einschränkte, brachte es mit sich, daß auch auf diesem Gebiete die Erfindertätigkeit in verstärktem Maße einsetzte und uns eine ganze Reihe von neuartigen Erzeugungsmethoden bescherte.

Die althergebrachte Fabrikationsart bestand darin, die aus Seifenleim, kalz. Soda, Wasserglas etc. bestehende Seifenpulvermasse in dünnerer oder dickflüssigerer Konsistenz aus dem Rührapparat in flache Pfannen abzufüllen oder direkt auf dem Steinboden auszubreiten, teilweise erkalten zu lassen, umzustechen und durchzuschaufeln und nach völliger Erstarrung und Trocknung mittels einer Mühle zu Pulver zu mahlen. Diese Arbeitsweise erforderte viel Raum, Zeit und Arbeitskraft, wodurch das Fabrikat wesentlich verteuert wurde, wozu noch kam, daß durch diese primitive Methode infolge zu starker Austrocknung die Ausbeute vermindert, das Pulver unnötig verschmutzt und viel Material verstäubt wurde. Auch die Gebäulichkeit, besonders der Fußboden litt darunter sehr.

In meiner Abhandlung „Über moderne Seifenpulverfabrikation“[1]) habe ich seinerzeit auch einen kurzen Überblick über die in den letzten Jahren bekanntgewordenen Spezialverfahren[2]) zur Herstellung von Seifenpulver gebracht, auf den ich verweise. In Frage kommen 3 verschiedene Systeme und zwar

a) Verfahren durch Zerstäubung
b) Verfahren mit Luftkühlung oder Lufttrocknung
c) Verfahren mit Wasserkühlung.

Einzelne Systeme haben auch die Luft- und Wasserkühlung kombiniert angewendet und damit gute Erfolge erzielt. Zweifellos sind auf diese Weise große Schritte nach vorwärts geschehen, indem besonders die für die Erkaltung der Seifenpulvermasse erforderlichen großen Bodenflächen entbehrlich wurden und viel Zeit und Arbeit gespart wurde. Vielfach wurde die erkaltete Seifenpulvermasse jedoch in Form von kleineren oder größeren Brocken gewonnen, welche für alle Fälle gemahlen werden mußten. Auch beanspruchten die Anlagen noch einen verhältnismäßig großen Raum bezügl. Höhe (mehrere Etagen) oder Länge und die ganze Operation relativ viel Zeit und erhebliche Bedienungskosten.

In letzter Zeit ist es nun der *Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H.*, Berlin W 9, Köthenerstr. 38, gelungen, einen neuen Seifenpulverapparat zu konstruieren, der eine ideale Lösung des Problems darstellt. Der Apparat wird als T. A. G. Seifenpulver-Maschine (Patent Franke) der Industrie angeboten und lehnt sich im Prinzip dem in Kreisen der Toiletteseifen-Fabrikanten bekannten Seifentrocknungs-Apparat[3]) an. Die Einführung in

[1]) Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 28—30.
[2]) Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 30, S. 631—632.
[3]) Vgl. meine Abhandlung „Eine neue Seifentrocknungs-Anlage“ mit 2 Skizzen in Seifens.-Ztg. 1923, Nr. 14, S. 194—195.

die Praxis wurde aber erst nach Ausarbeitung der Details (Beschickungsapparat, Kühlung etc.) durch Herrn *W. Franke*, Inhaber der Chemischen Fabrik C. E. W. Franke, Breslau, ermöglicht, wobei ihm Herr Oberingenieur *Lucke* von der Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin, mit seinen Erfahrungen auf dem Gebiete des Apparatebaus unterstützte.

Als ich der Einladung nach Breslau vor kurzem Folge leistete und die Anlage besichtigte, war ich von deren Einfachheit und dabei sinnreicher Konstruktion in apparativer Hinsicht überrascht und staunte über die sauberen Betriebsräume, die sich ohne den obligaten Seifenpulverstaub in unerwarteter Unbeflecktheit präsentierten. Ich will nun eine kurze Beschreibung folgen lassen und im Anschluß daran auf die Vorteile des Apparates eingehen.

Die T. A. G. Seifenpulver-Maschine (Patent Franke) besteht in der Hauptsache aus zwei rotierenden, innen durch Wasser gekühlten Zylindern *(e)*, welchen seitlich und von unten durch eine starke Belüftungsanlage *(f)* große Mengen Frischluft zwecks Kühlung zugeführt werden. Darüber befindet sich ein Dunstabzug für die abziehende Luft. An beiden Kühlzylindern ist je eine starke Abschabevorrichtung angeordnet. Die flüssige Seifenpulvermasse fließt von oben auf die Kühlwalzen und zwar schuppenförmig erstarrte Seifenpulvermasse könnte in der erhaltenen blätterigen Form direkt verpackt und ohne Mahlung an Wäschereien etc. verkauft werden. In der vorstehenden Anlage wird sie aber durch eine Transportschnecke *(i)* dem Becherwerk *(k)* zugeführt, fällt von da in die Mühle *(l)*, wonach das fertige Pulver durch ein zweites Becherwerk *(m)* wieder hochgehoben und durch eine dritte Förderschnecke *(n)* in die Vorratsräume *(o)* befördert wird; es kann aber auch direkt den Seifenpulver-Abfüllmaschinen zugeführt werden. Für diesen Fall ist bei den Füllschächten, die das gemahlene Seifenpulver den Abfüllmaschinen zuleiten, eine Staubverhütungsanlage angeordnet, die aus einem Exhaustor und einer Staubkammer besteht und das beim Austreten aus den Füllschächten verstäubende Seifenpulver zurücksaugt und in der Kammer niederschlägt.

Die Operationsdauer ist sehr kurz, und die flüssige Seifenpulvermasse ist innerhalb $1\frac{1}{2}$ Minuten in Schuppenform erstarrt bezw. hat in weiteren 60 Sekunden die Mühle passiert, sodaß die Gesamtdauer vom flüssigen Zustand bis zum fertigen gemahlenen Seifenpulver $2\frac{1}{2}$ Minuten beträgt. Der Apparat kann in jeder Größe und jeder gewünschten Leistungsfähigkeit gebaut werden; vorerst wird er bis zu einer Stundenleistung von 600 kg geliefert. Der Kraftbedarf ist sehr gering und beträgt je nach

T. A. G. Seifenpulver-Maschine (Patent Franke).

wird sie durch eine besondere Beschickungsvorrichtung aufgespritzt. Diese besteht aus einem mit Krückwerk versehenen Behälter *(a)*, welchem die flüssige Seifenpulvermasse von oben durch ein beheiztes Rohr in dünnem Strahle in der erforderlichen Menge zugeführt wird. Dieser Behälter ist mit Doppelwandung versehen, um die Seifenpulvermasse warm halten zu können. Mittels einer Pumpe *(b)* wird die Seifenpulvermasse durch eine ebenfalls beheizte Rohrleitung *(c)* den Kühlzylindern bezw. dem eigentlichen Beschickungsapparat *(d)* zugeführt. Diese letztere Vorrichtung besteht aus dem Zuführungsrohr, welches mit je einer Abzweigung über die beiden Kühltrommeln entlang geht, sich dann wieder in einen Strang vereinigt und in den Behälter zurückführt. Die Rohre über den Kühlwalzen sind in bestimmten Abständen mit Ausflußöffnungen für die flüssige Seifenpulvermasse versehen, in welchen sich Stifte, durch einen mechanischen Exzenterantrieb in Aktion gesetzt, von unten nach oben hin und her bewegen, sodaß ein Verstopfen der Zuflußöffnungen ausgeschlossen ist. Die überschüssige flüssige Seifenpulvermasse wird durch die Pumpe wieder in den Behälter zurück gedrückt. Es gelangt also nur ein Teil der zugepumpten Seifenpulvermasse auf die Kühlzylinder, erstarrt daselbst infolge der direkten Berührung mit den gekühlten Zylinderflächen und der gleichzeitigen äußeren Belüftung in einer entsprechend starken Schicht, die mit den Zylindern rotiert, von der darauf aufgepreßten Abschabevorrichtung restlos abgestreift wird und in die Sammelrinnen mit Förderschnecke *(h)* fällt. Seitlich befindet sich ein Exhaustor *(g)*, der die kalte Luft für die Belüftungsanlage *(f)* liefert. Die Größe 2—10 PS zum Anlaufen, während er bei kontinuierlichem Betrieb entsprechend geringer ist. Für die Beaufsichtigung der eigentlichen Seifenpulver-Maschine ist nur ein Mann erforderlich, und ein zweiter Arbeiter genügt zur Bereitung der Seifenpulvermasse. Die ganze Fabrikation ist also eine selbsttätige, da der die Maschine bedienende Mann nur zur Beaufsichtigung da ist. Dadurch, daß das Material in feinschuppiger Form zur Vermahlung gelangt, also der Mühle gar keinen Widerstand bietet, läßt sich eine staubfreie Vermahlung erzielen, und es kann sowohl eine Schleudermühle, als auch eine Walzenmühle Verwendung finden.

Die Vorteile der neuen Seifenpulvermaschine (Patent Franke) lassen sich in folgenden Ausführungen kurz zusammenfassen:

Die Operationsdauer beträgt nur einen minimalen Bruchteil der früheren Herstellungszeit. Infolge des raschen Materialdurchganges durch die Maschine ist jegliche Verschmutzung des Seifenpulvers ausgeschlossen, sodaß ein vollständig reines Endprodukt resultiert. Die Beaufsichtigung und Betriebskontrolle ist wesentlich erleichtert. Die Kleidung der Arbeiter und des Betriebsleiters, insbesondere das Schuhwerk wird geschont. Der Apparat nimmt nur einen sehr geringen Raum in Anspruch, bedarf sehr wenig Kraft und bedingt wenig Arbeitsleistung, sodaß damit eine große Ersparnis an Kohlen, bezw. elektrischer Kraft und Arbeitslohn verknüpft ist. Die Seifenpulvermasse kann feuchter gehalten werden, und durch den Anfall der erstarrten Seifenpulvermasse in feiner Schuppenform bezw. dadurch bedingte leichte Mahlfähigkeit ist während der ganzen Operation, insbesondere bei der Vermahlung keinerlei Verstäubung

zu befürchten, und es sind Materialverluste ausgeschlossen. Die kurze Operationsdauer gewährleistet die verlustlose Erzielung der berechneten Ausbeute, da bei der schnellen Arbeitsweise jede Austrocknung des Materials vermieden wird. Infolge der raschen vollständigen Durchkühlung des Materials wird bei richtigem Verhältnis der Ausgangsmaterialien ein sehr lagerbeständiges Seifenpulver erzielt, das nicht zusammenbackt.

Gegenüber dem alten Seifenpulver-Herstellungsverfahren lassen sich die Ersparnisse und Vorzüge bei der T. A. G. Seifenpulvermaschine, nach Angabe des Erfinders *W. Franke*, in Zahlen umgesetzt folgendermaßen zusammenstellen. Bei einer täglichen Leistung von 100 Ztr., entsprechend einer Jahresleistung von 250 × 100 = 25 000 Ztr. werden folgende Summen durch den Apparat erspart:

a) 2% vermiedener Verstäubungsverlust = 500 Ztr. zu M 20	M 10 000
b) Qualitätsverbesserung des Seifenpulvers infolge größerer Reinheit und besserer Lagerbeständigkeit, also höherer Verkaufspreis	„ 12 500
c) Fortfall der Staubzulage an das Personal	„ 500
d) Materialersparnis beim Arbeiten = 1% = 250 Ztr. zu M 20	„ 5000
e) Lohnersparnis, daß nur 1 Mann anstelle von bisher 7 Mann für die Bearbeitung der Seifenpulvermasse nötig ist, demnach Ersparnis von 6 Mann zu M 1000	„ 6000
f) Fortfall der Aufwendung für bisher gestellte Berufskleidung mit einem Paar Stiefel	„ 500
g) Raumersparnis von ca. 300 m² = M 100 000 entsprechend einer Amortisation von 10%,	„ 10 000
h) 20% höhere Mühlenleistung, daher 20% Kraftersparnis, also 0,6 PS pro Stunde, d. s. tägl. 4 KW-Stunden zu 0,50 = 2,00	„ 500
i) Ersparnis des Vorbrechers = 2 PS pro Stunde = täglich 13 KW-Stunden zu 0,50 = 6,50	„ 1700
k) Erleichterte Beaufsichtigung und Betriebskontrolle = 2% zu 0,50, also bei 25 000 Ztr.	„ 12 500
l) Rascherer Kapitalumsatz, entsprechend 3 Tage Zinsgewinn bei 1/3% per Tag von 100 Kisten zu 25,0 = 37,50 pro Tag	„ 9500
Insgesamt	M 68 700

Dazu kommen noch weitere Vorteile, durch welche die Summe der Ersparnisse wesentlich erhöht wird, sodaß die Kosten der Anlage sich in wenigen Monaten, bei dauerndem Tag- und Nachtbetrieb, entsprechend 300 Ztr. Tagesleistung, innerhalb einiger Wochen amortisieren. Ing. *M. O. Steffan.*

Literaturbericht

Das Trocknen und die Trockner. Anleitungen zu Entwurf, Beschaffung und Betrieb von Trocknereien für alle Zweige der mechanischen und chemischen Industrie, für gewerbliche und für landwirtschaftliche Unternehmungen. Von Ingenieur *Otto Marr.* IV. Auflage, bearbeitet und erweitert von Ing. *Karl Reyscher.* 533 Seiten mit 289 Abbildungen im Text. München und Berlin 1923. Verlag von R. Oldenburg.

Für das in der Praxis bewährte Buch, welches für jeden Trockentechniker unentbehrlich geworden ist, bürgt schon der Name Marr allein. Herrn Otto Marr, welcher am 18. September 1917 in ein besseres Jenseits abgerufen wurde, war es nicht mehr vergönnt, eine weitere Neuauflage seines mit so großem Fleiß geschaffenen Werkes zu bearbeiten. Dem Gesichtspunkte, dem Trockentechniker ein Buch zu übergeben, aus dem er alles Notwendige entnehmen kann, ist von Herrn Ing. Reyscher in seiner Neubearbeitung im Sinne Marrs volle Rechnung getragen worden. Der Verfasser hat sich bemüht, den vielen geäußerten Wünschen für die nun erschienene Neuauflage gerecht zu werden. Die Ergebnisse neuerer Forschungen und Versuche wurden gebührend berücksichtigt, manche frühere Lücke ausgefüllt. Die Erkenntnis, daß der Sättigungsgrad der Luft nicht von der Dampfspannung abhängt, mußte auch im vorliegenden Werke berücksichtigt werden, sodaß der Inhalt um einige Tafeln vermindert wurde. Statt ihrer sind einige Bilder der Zustandsänderungen einiger Trocknungsverfahren eingefügt. Es sei hier bemerkt, daß diese Bilder jedoch keinesfalls den Anspruch erheben vollkommen zu sein, sie geben aber dem Leser die Anregung, sich in die Zustandsänderungen von Luft und Trockengut zu vertiefen. Außer einigen wertvollen Erweiterungen ist das Buch in seinen Grundzügen der 3. Auflage gleichgeblieben.

Das mit seinem gediegenen Inhalte und vom Verlage in altbewährter Weise aufs beste ausgestattete Werk bleibt für den Trockentechniker unentbehrlich; es bietet auch dem Fett-Chemiker schätzbare Anregungen und kann allen Interessenten nur sehr empfohlen werden. *Sch.*

Kleine Zeitung

Veredelung von Fetten und Ölen. (D. R. P. 388 193 v. 20. XI. 1921. Dr. *Fritz Croner* in Charlottenburg.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Veredlung von Fetten und Ölen, auch ranzigen, und bezweckt eine solche Behandlung, daß die Ausgangsstoffe in einem einzigen Verfahren, und zwar gleichzeitig entwässert, gebleicht, geklärt, desodorisiert und sterilisiert werden. Diese Aufgabe ist dadurch gelöst, daß die Ausgangsstoffe mit Bleicherde zusammen im Vakuum auf Temperaturen erhitzt und längere Zeit auf dieser Temperatur erhalten werden, bei denen sonst eine Verbrennung des Ausgangsstoffes eintreten würde. Statt der Behandlung im Vakuum kann auch die Behandlung mit indifferenten Gasen, wie z. B. Kohlensäure, eintreten.

Die Behandlung von Fetten, Ölen usw. unter Erwärmung bei Gegenwart von Bleicherde ist bereits bekannt; die Erwärmung erfolgt jedoch höchstens auf 100 bis 130° je nach der Natur der Fette, und man erzielt hierdurch nur eine Bleichung und Klärung. Die Temperatur darf nicht weiter gesteigert werden, da sonst trotz des Schutzes, den die Bleicherde gewährt, das Fett „verbrennt", sich dunkel färbt und einen brenzlichen Geruch annimmt.

Läßt man nun aber die Bleicherde auf Öle und Fette im Vakuum einwirken, so ist man imstande, dieselben auf sehr hohe Temperaturen (z. B. 170 bis 240°, auch höher) zu erhitzen, ohne daß dieses Verbrennen eintritt. Außerdem aber zeigt die Bleicherde bei dieser Arbeitsweise zwei bisher unbekannte Eigenschaften, nämlich

1. die reinen Fetten nicht zukommenden undestillierbaren Geruchsstoffe zu adsorbieren,

2. flüchtigen Geruchsstoffen das Entweichen zu erleichtern.

Schließlich werden die Ausgangsstoffe bei diesen hohen Temperaturen entwässert und sterilisiert.

Dieselbe Rolle, welche das Vakuum spielt, kommt indifferenten Gasen, wie Kohlensäure, zu, wobei die Auswahl so zu treffen ist, daß die indifferenten Gase nicht wasserhaltig sind, damit die Bleicherde nicht im Anfang des Verfahrens feucht und für die Adsorption unfähig wird.

Gibt man das Fett, Öl usw. mit Bleicherde zusammen in ein Gefäß, evakuiert und beginnt leicht zu erwärmen, so beobachtet man sofort eine lebhafte Bewegung in der Flüssigkeit bezw. dem geschmolzenen Fett, und je nach der Natur und Beschaffenheit der Fette sieht man Wasser und andere flüchtige Substanzen entweichen. Erhitzt man weiter, so bleibt die Flüssigkeit andauernd im Sieden, und man beobachtet, daß teilweise weitere Destillate übergehen. Je nach der Natur des verwendeten Öles usw. stellt man die Höchsttemperatur ein, die alsdann einige Zeit innegehalten wird. Auch während dieses ganzen Zeitraumes bleibt die lebhafte Siedebewegung im Gange. Läßt man dann wieder im Vakuum oder dem indifferenten Gase erkalten und filtriert die noch flüssige Masse, so erhält man ein Produkt, das geblichen und frei von fischigem, ranzigem, aber auch brenzlichem Geruch ist. Irgendeine Nachbehandlung, z. B. Dämpfen, ist nicht notwendig. Erfolgt die Filtration unter keimfreien Bedingungen, so erhält man sterile Produkte.

Beispiele: 1. Dunkler Dorschtran wird mit 15 bis 20% Bleicherde versetzt, langsam auf etwa 240° bei etwa 15 mm Druck erwärmt und etwa drei Stunden bei dieser Temperatur erhalten. Es entweichen hierbei die den charakteristischen Trangeruch bedingenden Aminosäuren und die Clupanodonsäuren, die brenzlichen Bestandteile werden durch die Bleicherde gebunden, und man erhält einen blanken, gelb bis gelbbraun gefärbten Tran.

2. Ranziges Speisefett wird mit etwa 10% Bleicherde versetzt, langsam auf etwa 170° bei etwa 15 mm Druck erhitzt und etwa 1½ Stunden bei dieser Temperatur erhalten. Man erzielt ein wesentlich helleres, aromatisch riechendes und wieder wohlschmeckendes Fett.

Das Verfahren beruht nicht etwa auf der Entfernung der vorhandenen freien Fettsäure durch Destillation, da die Säurezahl nach Beendigung des Verfahrens nicht gesunken ist, sondern man beobachtet deutlich das Entweichen von ranzig riechenden Dämpfen, während wahrscheinlich ein anderer Teil durch die Bleicherde adsorbiert wird.

Es ist bereits bekannt, Fette und Öle in der Weise zu reinigen, daß man sie im Vakuum in Gegenwart eines Entfärbungsmittels erwärmt. Bei diesen bekannten Verfahren handelt es sich nur um eine Bleichung des Ausgangsstoffes, um eine Verbesserung derjenigen Verfahren, welche in einer Behandlung der Fette durch Bleicherden, Tierkohle usw. bei Atmosphärendruck bestehen. Besonders sollte die Wirkung dadurch verstärkt werden, daß das den Entfärbungsmitteln anhaftende Wasser mit Hilfe des Vakuums verjagt wird. Die Einwirkung der Bleichmittel erfolgte hier bei Temperaturen nur bis 100° C, und das Vakuum wurde deshalb angewendet, weil je nach dessen Höhe das

Wasser schon bei etwa 50° C vertrieben werden konnte. Die Behandlung des Ausgangsstoffes mit Bleicherde bei höheren Temperaturen, wie im vorliegenden Fall, ist nicht bekannt, und gerade diese bewirkt die völlige Desodorisierung unter gleichzeitiger Entwässerung, Bleichung, Klärung sowie Sterilisierung von Fetten und Ölen der verschiedensten Art und Abstammung, pflanzlichen und tierischen, die teilweise so weit geht, daß es gänzlich unmöglich ist, aus dem Geruch festzustellen, wo das Fett herstammt.

Es möge dies an einigen Beispielen erläutert werden:

Trane besitzen einen charakteristischen Fischgeruch, der außerordentlich schwer zu entfernen ist und sie für viele Verwertungszwecke, z. B. Seifenfabrikation, völlig ungeeignet macht. Daß Trane nur durch Erhitzen auf sehr hohe Temperaturen sowohl bei Atmosphärendruck als auch im Vakuum von ihren Riechstoffen befreit werden können, ist wohl bekannt. Der Vorteil des vorliegenden Verfahrens beruht aber darauf, daß die zugesetzte Bleicherde infolge einer katalytischen Wirkung die Austreibung der Riechstoffe erleichtert, sodaß einerseits die anzuwendende Temperatur um etwa 30° erniedrigt, andererseits die Einwirkung selbst um eine beträchtliche Zeit verkürzt werden kann. Während man im allgemeinen Trane im Vakuum oder unter Atmosphärendruck auf 280 bis 400° erhitzen muß, kommt man hier durchschnittlich mit 240 bis 250° aus, was noch den besonderen Vorteil hat, daß die entstehenden Produkte lange nicht so zähflüssig werden, als wenn man sie höher erhitzt.

Pflanzliche Fette, wie Leinöl, Rüböl, Tomatenöl u. a., besitzen charakteristische Gerüche, deren Beseitigung häufig verlangt wird. Hierfür ist das vorliegende Verfahren vorzüglich, weil man bei Temperaturen zwischen 150 und 200° fast geruchlose Produkte erhält.

Das Verfahren ist weiter von Bedeutung zur Veredlung von Kadaverfetten, die bei der Weiterverarbeitung einen ekelerregenden Geruch entwickeln. Auch hier werden die Geruchsstoffe in einer Weise entfernt, die zu Belästigungen keine Veranlassung geben.

Schließlich ist noch die Entranzigung von Speisefetten zu erwähnen, die besonders bei hochschmelzenden Fetten anwendbar ist, wie bei Talg und Schmalz.

Nicht unwesentlich ist es, daß die entstandenen Produkte gleichzeitig sterilisiert und gebleicht werden.

Es ist ferner vorgeschlagen worden, Öle und Fette mit Wasserstoff in Gegenwart von Bleicherde zu behandeln. Wasserstoff ist aber den Fetten und Ölen gegenüber kein indifferentes Gas, da die Fette und Öle ungesättigte freie Säuren bezw. an Glyzerin chemisch gebundene Säureradikale enthalten und diese Wasserstoff absorbieren unter Bildung gesättigter Säuren.

Schließlich ist bereits vorgeschlagen worden, Fischöle mit Wasserdampf in Gegenwart von Holzkohle bezw. Knochenkohle und Kreide im Vakuum zu behandeln. Von diesem Verfahren unterscheidet sich das vorliegende dadurch, daß es Bleicherde zur Voraussetzung hat, deren eigentümliche Wirkung oben beschrieben ist. Die gleichzeitige Anwendung von Wasserdampf und Bleicherde ist praktisch ausgeschlossen, weil die Bleicherde das Wasser des Wasserdampfes anzieht und für die vorgesehene Adsorption unwirksam wird.

Hiernach besteht die Neuheit des vorliegenden Verfahrens in der gleichzeitigen Anwendung von Bleicherde bei so hohen Temperaturen, bei denen sonst eine Verbrennung des Ausgangsstoffes eintreten würde im Vakuum oder unter Anwendung von indifferenten Gasen, wie Kohlensäure.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Veredlung von Fetten und Ölen, auch ranzigen, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgangsstoffe mit Bleicherde zusammen im Vakuum auf Temperaturen erhitzt und längere Zeit auf dieser Temperatur gehalten werden, bei denen sonst eine Verbrennung des Ausgangsstoffes eintreten würde, wodurch die Ausgangsstoffe in einem Arbeitsgang entwässert, gebleicht, geklärt, desodorisiert und sterilisiert werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß statt des Vakuums indifferente Gase, wie Kohlensäure, angewendet werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

105. Wir beabsichtigen, die Herstellung von 10- und 15%igem Seifenpulver aufzunehmen, und zwar soll eine Ia. weiße Ware in allerfeinster Mahlung hergestellt werden. Welche Fette finden hierbei am besten Verwendung und sind zwecks großer Ausbeute am geeignetsten? Uns steht Abdeckereifett in genügenden Mengen zur Verfügung. Welche Mühlen sind für die staubfeine Vermahlung zu empfehlen? D. in D.

106. Welche Provision in Prozenten ist für einen Platz- und Bezirksvertreter bei Toiletteseifen handelsüblich? G. in E.

107. Aus 426 kg Leinöl, 63 kg Wasser und 511 kg Siedelauge (bestehend aus 100 T. 50° Bé Kalilauge, reduziert mit 15 T. Pottasche) versuchte ich transparente Schmierseife herzustellen. Trotzdem einige Stunden gekocht wurde, blieb die Masse weich, gelblich und trübe. Fügte ich Wasser hinzu, so wurde sie wohl zäher, klarer und dunkler, doch beim weiteren Verdampfen nahm die Seife die frühere Beschaffenheit wieder an. Als ich eine Spur von dieser Seife mit meiner gelungenen transparenten Seife vermischte, wurde auch diese trübe. Woran liegt dies? Kann mir ein Kollege eine andere Vorschrift geben? O. T. in Sch.

108. Wie wird ein Portugal-Kopfwasser und ein Eiskopfwasser hergestellt? R. in C.

109. Bitte um eine Vorschrift für 15%ige Schnitzelseife. Welche Maschinen sind nötig und wer liefert solche? R. Sch. in T.

110. Lassen sich aus Harz und Phenol, ev. Kresol helle brauchbare Harzsäureester herstellen? Wie wäre der Arbeitsgang? E. L. in P. (Tschechoslowakei).

111. Welche Sorte von gebranntem Kalk verseift sich am besten für Kalkseife und Wagenfette? Kann ev. Calcium-Metall verwendet werden? T. in E.

112. Welche Bedingungen sind zu erfüllen, um bei einer Firma, die sich mit der Herstellung chem.-techn. Produkte befassen will, die Eintragung ins Handelsregister zu bewirken? Wie hoch sind die Kosten? E. S. in E.

113. Unsere 6er und 8er Kronenlichte zeigen in letzter Zeit den Fehler, daß unter 20 Stück 3—4 tropfen und mit außerordentlicher Schnelligkeit, ohne daß der Docht vollständig verbrennt, und unter starker Rauchentwicklung abbrennen. Der Fehler zeigt sich bei allen Kompositionen, und ich führe ihn auf schlechte Präparierung zurück, was der Lieferant des Dochtes bestreitet. Welche andere Ursachen können den schlechten Brand der Kerzen verschulden, da nur einige Kerzen den Fehler zeigen? H. in R. (Island).

114. Unsere Transparentschmierseife zeigt zeitweise den Fehler, daß sie bei Frost opak und manchmal auch zu fest ausfällt. Sofort nach Eintreten wärmerer Temperaturen wird die Seife weich und körnig, sodaß sie beim Detaillisten schlecht in Papier verpackt werden kann. Die Seife ist auf schwachen Stich abgerichtet und hat einen Fettsäuregehalt von 40%. Erwähnen möchte ich noch, daß die Temperatur hierzulande zeitweilig sehr schnell wechselt, z. B. in 4 bis 6 Stunden vom Frost zur Wärme und umgekehrt bis zu 5° Kälte. Ich glaube nicht, daß wir ohne unten genannten Talgzusatz arbeiten können, da sonst die rechte Konsistenz nicht zu erzielen ist. Der Ansatz besteht aus 50% Leinöl, 30% erstklassigem Haitran, 10% Talg und 10% Ia. amerik. Harz. Die Lauge, welche mit 50° Bé verarbeitet wird, ist mit 15% Kaliumkarbonat reduziert. Der Fehler zeigt sich weniger in der Fabrik, als beim Detaillisten. H. in R. (Island).

115. Wir stellen seit Jahren kaltgerührte Toiletteseifen her, möchten aber diesen noch ein Mittel zufügen, das ev. nicht zu vermeidende Alkaliüberschüsse aufhebt, um so zu neutraleren Seifen zu gelangen. Versuche mit Sapalbin zeigten, trotz Beachtung der dafür ausgegebenen Vorschriften, nicht den gewünschten Erfolg. Schon bei Zusetzung der Lauge zum Öl zeigt sich ein scharfer Ammoniakgeruch, der auch nach Erkalten des Seifenblockes anhält und das Parfüm beeinträchtigt. Wie lassen sich auf kaltem Wege mit Sapalbin bessere Resultate erzielen? Welche anderen Mittel, die neutralisierend wirken, sind zu empfehlen? Uns liegt daran, eine gute, wohlriechende Seife zu fabrizieren. J. Sch. in Fr.

116. Wie werden kleine Geschenkkarten, Kalender etc. parfümiert? B. in N.

117. Was bezeichnet man als Olivenöl-Avivage und wie wird eine solche hergestellt? P. in S.

118. Auf welche Weise wird Rohharz, welches in Wäldern gesammelt wurde, auf einfache Weise gereinigt und von dem anhaftenden Schmutz befreit? F. W. in H.

119. Wir bitten um Angabe einer Herstellungsvorschrift für ein gutes und billiges Fußbodenöl. R. W. in R.

120. Wie wird eine sogenannte Bimssteinseife hergestellt? Erprobte Vorschriften werden honoriert. H. T. in N.

121. Welche Erfahrungen wurden mit Herkules-Terpentin gemacht? Bietet es bei der Fabrikation von Schuhcreme und Bohnermasse einen gleichwertigen Ersatz für Terpentinöl? K. in N.

122. Bitte um eine Vorschrift zur Herstellung einer 82%igen Haushaltseife nach Art der „Feurio-Seife". K. in N.

123. Wie wird ein gutes Lederfett erzeugt? Wer liefert die Rohstoffe? W. W. in R.

124. Bitte um Angabe, wie man Vaseline herstellt. W. W. in R.

125. Beim Kochen der Wäsche, das in einem neuen verzinkten Eisenblechkessel ausgeführt wird, hat sich bereits dreimal an den Wandungen und am Boden des Kessels eine weiße, in feuchtem Zustande schmierige Kruste angesetzt, die sich dann auch in der Wäsche vorfindet und von der Waschfrau mühsam aus dieser herausgenommen werden muß. Zum Waschen wird nur eine ca. 40%ige reine Leinölschmierseife benutzt, die mit Kalilauge und wenig Pottasche verseift wurde. Ich nehme an, daß es sich um irgendeine Zinkverbindung (Zinkkarbonat?) handelt, die sich krustenförmig ansetzt. Ist meine Annahme richtig? Wenn ja, was kann getan werden, um das Ansetzen dieser Kruste zu verhindern? W. & Co. in B.

126. Hat sich das Kesselsteinlösungsmittel „Petroval" einer Firma in Gommern bei Magdeburg bisher gut bewährt, und aus welchen Bestandteilen besteht es? Die Untersuchungen in meinem

Laboratorium haben ergeben, daß es weiter nichts ist als wie Zellstoff-Sulfitablauge, dann könnte man doch dasselbe mit Natronlauge erreichen. O. R. in B.

127. Wie macht man Fette (Talg, Abdeckereifett etc.) vorher leicht verseifbar, bezw. stellt eine gute verseifbare Fettsäure her? Zweckdienliche Angaben werden honoriert. W. H. in K.

128. Wir fabrizierten vor dem Einmarsch der Franzosen ins Ruhrgebiet Kölnisch-Wasser in kleinerem Umfange und bezogen zur Herstellung Feinsprit zum ermäßigten Steuersatz. Durch den Einmarsch der Franzosen kam unser Unternehmen zum Erliegen. Nachdem nun ein Postversand von hier aus wieder möglich geworden ist, wollten wir die Fabrikation wieder aufnehmen. Wir baten unseren Feinsprit-Lieferanten um Offerte für Feinsprit und um Auskunft bezügl. eines ev. anzufordernden Freigabescheines. Unsere Spritlieferantin verwies uns an einen Direktor Römer, der für das besetzte Gebiet zuständig sei. Herr Direktor Römer wieder verwies uns an die Monopol-Verwaltung. Wir wandten uns an diese und erhielten von dieser Stelle die Nachricht, daß eine Zuteilung infolge der Knappheit des Artikels im besetzten Gebiet nicht möglich sei. Uns ist diese Nachricht unbegreiflich. Nach den Verkaufspreisen der Warenhäuser zu urteilen müssen doch wohl die größeren Eau de Cologne-Fabriken nach wie vor Sprit zu den ermäßigten Zollsatz beziehen, und wir bitten um Auskunft, wohin wir uns ev. beschwerdeführend wenden können, um doch noch Sprit zum ermäßigten Steuersatz zu erhalten, damit wir konkurrenzfähig bleiben können. G. in D.

129. Was versteht man unter Hydrolinölen, wer liefert solche und welche Patente bezw. Alleinfabrikationsrechte bestehen darüber? S. in P.

130. Bitte um eine Vorschrift für Oxygon-Universal-Schmierseife. U. in B.

Antworten.

50. In der Fragebeantwortung in Nr. 5 soll es in Zeile 4 statt Verzinkereien lauten: „Verzinnereien".
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

56. In der Antwort in Nr. 5 soll es richtig heißen: 5 bis höchstens 8% Methylhexalin, oder ein Gemenge von 5% Methylhexalin und 5% Dekalin.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

57. Esdeformextrakt, dessen Namen gesetzlich geschützt ist, wird von der Firma Simon & Dürkheim, Offenbach a. M. hergestellt und steht im In- und Ausland unter Patentschutz. *A. G.*

64. Die Fabrikation von Scheuerpulver ist wohl nur lohnend für Firmen, die seit Jahren eingeführt sind und selbst das Rohmaterial, den Scheuersand oder Kreide produzieren. Das beste Scheuerpulver ist eine Zusammensetzung von 70 T. feinem Sand und 30 T. Seifenpulver. *B. S.*

65. Zur Herstellung von Mahlsteinen mischt man gebranntem Magnesit mit einer konzentrierten Lösung von Chlormagnesium (1,30 sp. Gew.), worauf man die Mischung in Formen bringt. Unter starker Eigenerwärmung entsteht nach kurzer Zeit eine weiße marmorharte Masse von Magnesiumoxychlorid (Sorelzement). Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Auskunft erteilt durch Vermittlung der Redaktion gegen Rückporto. *Magnesit.*

66. Ein Seifenpulver ohne Mühle herzustellen ist heutzutage nicht ratsam. Bei der großen Konkurrenz ist eine Herstellung von Seifenpulver nur dann ratsam, wenn man nach neuestem Verfahren gut eingerichtet ist. Mit einer gewöhnlichen Vorschrift kann man kein konkurrenzfähiges Produkt erzeugen. Sie müssen sich an einen bewährten Fachmann wenden, der Ihnen Rat und Auskunft erteilt. Die Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien, gibt Ihnen genaue Auskünfte sowie praktisch erprobte Vorschriften. *B. S.*

71. Jede Mühlenbauanstalt wird Ihnen die notwendigen Schneckenvorrichtungen herstellen können. Meines Wissens befaßt sich die Mühlenbauanstalt Hermann Conrad in Neustadt a. H. speziell mit Beschickungsvorrichtungen für Füll- und Packmaschinen und baut Vorratsbehälter, die speziell für Ihre Zwecke verwendbar sind. *B. S.*

72. Setzen Sie sich mit der Chemischen Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien, in Verbindung, welche Ihnen einen besonders lohnenden chemisch-technischen Artikel in Vorschlag bringen kann. *B. S.*

73. An Stelle von Bleichsoda möchte ich nicht reine kalzinierte Soda für Waschzwecke anempfehlen, sondern „Feinsoda", welche in Halb- und Kilopaketen gerne gekauft wird. Derartige Anlagen sowie Betriebsverfahren erhalten Sie durch die Chemische Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien. *B. S.*

74. Wir bitten Sie, sich betr. Brikettstaub mit uns in Verbindung zu setzen.
Chem.-technische Gesellschaft Theod. Weil G. m. b. H., München NO. 5.

76. Unter den gegenwärtigen Verhältnissen glaube ich, daß die Herstellung von Seife infolge der hohen Anlagekosten und des großen Betriebskapitals nicht rentabel ist. Hingegen wäre die Herstellung von Seifenpulver und Feinsoda ins Auge zu fassen, wenn Produktions- und Absatzverhältnisse günstig sind. Wenn Sie diese angeben und eine Situationsskizze Ihrer Fabrikanlage einsenden, wird Ihnen die Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien, gerne kostenlose Auskunft erteilen. *B. S.*

77. Schnitzelmaschinen liefert
Bernhard Behse, Helmstedt i. Br.

80. Schmierseifen auf halbwarmem Wege: a) weiße Silberseife. 80 kg Kottonöl, 15 kg Talg, 5 kg Palmkernöl, 30 kg 50gräd. Ätzkalilauge, 13 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 40 kg 30gräd. Pottaschlösung und 50 kg Wasser. b) gelbe Transparentseife. 100 kg Leinöl oder Sojabohnenöl, 10 kg Harz, 41 kg 50gräd. Ätzkalilauge, 4 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 27 kg 30gräd. Pottaschlösung und 55 kg Wasser. Man erhitzt den Ölansatz auf 80° C., rührt $^2/_3$ der Lauge und ebensoviel Wasser ein, bis sich eine Emulsion bildet, läßt dann einige Zeit stehen, rührt wieder durch, bis die Masse verbunden erscheint, und setzt den Rest der Lauge zu. Dann kommt die Pottaschlösung und das restliche Wasser hinzu, wonach man die Temperatur auf 80° C. steigert und im bedeckten Kessel der Ruhe überläßt, damit sich die Verseifung vollendet und die Seife sich klärt. Man nimmt Glasproben, bringt die nötigen Korrekturen an und schleift die Seife noch mit 20% Chlorkaliumlösung von 10° Bé aus, wonach man sie abfüllt. *R. W.*

81. Wagenfett auf kaltem Wege. In 40 kg Blauöl (Mineralöl) und 10 kg Harzblauöl löst man 150 g Fettschwarz, wobei man erst 1 kg Blauöl warm macht, die Farbe löst und mit dem andern Öl mischt. Dann verteilt man darin 7 kg Kalkhydrat und rührt zuletzt 15 kg Harzstocköl ein, wonach man solange durcharbeitet, bis die Masse stockt. Bei billigerem Wagenfett werden noch 30 kg Leichtspat und 5—6 kg Rebenschwarz eingearbeitet. *M. O.*

— Vgl. die ausführliche Abhandlung „Die Fabrikation der Wagenfette" von H. Meyer in Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 12—16, welche auch als Sonderabdruck erschienen ist und für eine halbe Goldmark bezogen werden kann. *Red.*

82. Das dickflüssig gewordene Wasserglas wird am besten unter Zusatz von etwas Wasser und Ätznatronlauge in einem kleinen Kessel vorher verflüssigt und kann dann bei der Füllung von Kernseifen verwendet werden. *R. G.*

83. Eine aus Wasserknochenfett oder Benzinknochenfett hergestellte Kernseife auf halbwarmem Wege ist zu kurz und bröcklig und schäumt schlecht, weshalb es sich empfiehlt, 20—40% Kokosölfettsäure oder Palmkernöl, ev. auch etwas Harz mitzuverarbeiten, sodaß der Ansatz z. B. aus 60% Knochenfett, 10% Harz und 30% Kokosölfettsäure besteht. *R. W.*

84. Als Siegellackformen verwendet man am besten zerlegbare Metallformen, bezw. Metallstäbe, die auf einer glatten Steinplatte liegen. Solche liefert z. B. die Firma F. M. Hartl, Stuttgart, Weimarstr. 23. *F. R.*

— Zum Formen von Flaschenlack, falls es sich um die meist üblichen viereckigen Formstücke handelt, taugen am besten der Dicke der Tafeln entsprechende, etwas scharfkantige, glattpolierte Eisenstangen, mit denen auf einem Steinplattentisch die Formen zusammengestellt werden. Nach dem Vollfüllen und Erkalten der Flaschenlacktafeln sind sie zu auseinanderzunehmen und von ev. Resten spurlos zu reinigen. *O. P.*

85. Meine Kordofan-Gummi-Lösungen habe ich stets durch 2—3tägiges Absetzenlassen ganz klar bekommen. Vielleicht verwenden Sie eine zu schleimhaltige Gummisorte, etwa den Senegalgummi oder kirschgummihaltige Gummis, welche dem Reinigen zu stark trotzen. Ich empfehle Ihnen, um dünnflüssigere Lösungen zu erhalten, den Gummi in der angegebenen Wassermenge zu lösen, ev. einige Prozente Schwerspat beizusetzen und in einem hohen Behälter in gut temperierter Räumlichkeit dem Klären zu überlassen, die klare Lösung vom Bodensatz abzuziehen und erst darin das klarlösliche Dextrin aufzulösen. Oder versuchen Sie, Ihre Gummilösung durch Passieren in einer Filtrierpresse klar zu machen. *F. K.*

— Die Bestandteile Ihres Klebstoffes dürften beim Zusammenwirken keine Trübungen ergeben, wenn ihre Lösungen einzeln klar wären. Es fragt sich zuerst, ob Ihr Dextrin eine klare wässerige Lösung gibt? Ist Ihre schwefelsaure Tonerde klar in Wasser löslich? Schließlich ob das Dextrin mit schwefelsaurer Tonerde keine Fällung gibt? Ich würde Ihnen raten, zuerst klare Lösungen eines jeden Bestandteiles herzustellen und erst diese zusammenzumischen. Auf diesem Wege kämen Sie eher zum Ziel. *Argo.*

86. In der Regel sollen die Wachse nicht höher als nur 10—15° über ihren Schmelzpunkt erhitzt werden. Durch eine nicht gar zu starke Überhitzung tritt zunächst zwar keine Zersetzung der Wachse ein, aber die Farbe wird verändert, ev. auch eine Verkohlung der organischen Verunreinigungen bewirkt, was ein Dunkelwerden zur Folge hat. Dies gilt besonders von den gelben oder orangen Ceresinen, welche zuerst rot und dann braun gefärbt werden. Am heikelsten verhalten sich beim Überhitzen die Montanwachse, insbesondere die raffinierten, welche auch in ihrer Zusammensetzung nachteilig verändert werden, während die weißen naturfarbigen Ceresine und raffinierten Paraffine auch eine größere Überhitzung gut vertragen. *St. Lj.*

87. Gewiß kann techn. reines Glyzerin bei der Herstellung von Toiletteseifen Verwendung finden, doch muß es ziemlich kalkfrei und möglichst wasserhell sein.
L. M.

88. Rasierseife auf halbwarmem Wege. 90 kg frischer Rindertalg und 10 kg Kokosöl werden bei 50° C mit 25 kg 37gräd. Ätznatronlauge und 25 kg 37gräd. Ätzkalilauge verrührt, wonach man noch 5 kg 20gräd. Pottaschlösung zusetzt und solange rührt, bis die Seife auflegt. Dann bedeckt man den Kessel, läßt Dampf einströmen, oder wenn kein Doppelkessel vorhanden ist, hängt man den Rührkessel in kochendes Wasser ein. Nach 2—3 Stunden ist die Verseifung beendet, man rührt die klare Seife durch, setzt das Parfüm zu und bringt sie in die Form, wo man sie kalt krückt.
A. H.

— Vgl. den Abschnitt „Rasierseife auf halbwarmem Wege" in J. Schaal „Die moderne Toiletteseifenfabrikation", S. 204 bis 207.
Red.

— Erprobtes eigenes Verfahren für haltbare weiße Rasierseife in runden Stücken mit gewünschten Eigenschaften gebe ich ab. Adresse durch Vermittlung der Redaktion.
S. in Schweden.

89. Bezügl. Transparent-Schmierseife vgl. die Antwort zu Frage 80 in vorliegender Nummer.
R. W.

90. Wir verweisen auf die demnächst in der Seifens.-Ztg. erscheinende, mit zahlreichen Abbildungen versehene ausführliche Abhandlung von A. Lödl über die moderne Kerzen- und Wachswarenfabrikation, die auch als Sonderabdruck erhältlich sein wird.
Red.

91. Einen guten Steinholzfußboden erhält man aus 28 T. Holzmehl, Korkschrot, Asche, Asbest oder Sand durch Mischen mit 12 T. gebranntem Magnesit und Zusatz von 16¼ T. 34gräd. Chlormagnesiumlauge.
A. G.

92. Je nach der Art der Chromgerbung, Einbad- oder Zweibadgerbung enthält das gegen kaltes und heißes Wasser sehr beständige chromgare Leder 1 bis 3% Chrom, was einem Chromoxydgehalt von 1,5 bis 4,5% entsprechen würde. Hingegen enthält der Chromeisenstein, das Rohmaterial zur Herstellung von Chromsalzen und Chromfarben 30 bis 62% Chromoxyd. Die Falzspäne müßten zunächst vollkommen verbrannt werden. Die Asche wird je nach dem Chromoxydgehalt mit entsprechenden Mengen von Soda und Ätzkalk bei Luftzutritt geglüht, wobei Natriumchromat gebildet wird. Dieses wird mit Wasser ausgelaugt, mit Schwefelsäure und der berechneten Menge Chlorkalium versetzt, wobei das schwerer lösliche Kaliumbichromat gebildet wird. Mit Rücksicht auf den geringen Chromoxydgehalt der Falzspäne ist die Gewinnung von Chrompräparaten aus denselben kaum als gewinnbringend anzusehen.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

93. Behufs Gewinnung von Leim aus Abfällen von chromsaurem Leder unterwirft man diese einer Vorbehandlung unter abwechselnder Verwendung von Kalk und Salzsäure. Nach dem Einweichen in Wasser bringt man die Falzspäne unter steter Zugabe von 2° Bé spindelnder Kalkmilch in zementierte Gruben und wiederholt das Einkalken noch einmal innerhalb 6 Wochen. Die Kalkung wirkt Bakterien vernichtend, Fett verseifend und Eiweißstoff lösend; wann sie ihren Zweck erfüllt hat, erkennt man daran, daß die frische Schnittfläche des Leders ein bläuliches, glasiges Aussehen hat und keinen Kern zeigt. Man wäscht die so vorbereiteten Falzspäne in Waschmaschinen mit Wasser, hierauf mit 1%iger Salzsäure und dann wieder mit Wasser aus. Zur schnelleren Abscheidung der chemischen Agentien zieht man die Dienste von Preßvorrichtungen heran. Die Leimgewinnung aus den so vorbereiteten Abfällen erfolgt durch Lösen des gebildeten Glutins in heißem Wasser von 80 bis 85° C. Die übrigen Operationen, Klären, Bleichen, Herstellung und Trocknung der Gallertetafeln werden ganz, wie in der Knochenleimfabrikation üblich, ausgeführt.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

94. Ihre Eschwegerseife enthält einen sehr hohen Prozentsatz Talg und ist vielleicht auch etwas stark gekürzt, sodaß sie zu spröde ist und infolge Lagerung in einem sehr kalten Raum beim Stempeln reißt. Wenn Sie mehr Kokosöl und weniger Talg verarbeiten, die Seife nicht zu stark kürzen und die Stücke vor dem Pressen in einem warmen Raum durchwärmen, wird der Fehler vermieden werden.
R. W.

95. Die Rentabilität einer Fettspaltung hängt von deren Ausnutzung und den sonstigen Verhältnissen des Betriebes ab. Bei sachgemäßer, nicht zu kleiner Anlage wird sie sich gewiß rentieren. Welche Art der Fettspaltung für Sie am vorteilhaftesten ist, kann erst nach Prüfung Ihrer Betriebsverhältnisse entschieden werden. In Frage kommen die Autoklavenspaltung (Feld & Vorstman, Bendorf a. Rh.; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206); die Reaktivspaltung (Sudfeldt & Co., Berlin W, Genthinerstr. 32) und Glyzeringewinnungsverfahren von Krebitz (P. Krebitz, München 50, Pfeufferstr. 40).
R. S.

96. Walzenfettbriketts. 20 kg Wollfettstearin, 30 kg Harz und 50 kg Neutralwollfett werden geschmolzen, auf maximal 120° C erhitzt und in kleinen Portionen allmählich 15 kg 35gräd. Natronlauge eingerührt. Die Temperatur wird solange auf 120° C erhalten, bis eine herausgenommene Probe die richtige Härte zeigt, wonach man in Formen ausgießt. Förderwagenspritzfett. In einem heizbaren Doppelkessel erhitzt man 50 kg Olein oder Rübölfettsäure, 50 kg Kottonöl oder Helltran und 5 kg Harz, rührt 18 kg Ätzkalk, mit Wasser zu Milch gelöscht, und 5 kg 40gräd. Natronlauge ein und kocht solange, bis die Masse gut verbunden und eine erkaltete Probe fest und glatt ist. Dann setzt man unter Kochen 180 kg helles Mineralöl und später weitere 200 kg Mineralöl zu, überläßt 2 Stunden der Ruhe und bringt in ein Rührwerk. Daselbst rührt man glatt, beurteilt die Konsistenz und setzt noch soviel Mineralöl zu, bis das Fett so dickflüssig ist, um mit einer Spritze oder einem Pinsel auf die zu schmierenden Stellen aufgebracht werden zu können.
M. O.

97. Aus flüssigem Chlor bereitet man eine Bleichlauge für Schmierseifen, indem man in eine 10grädige Kalilauge soviel Chlorgas einleitet, bis ein eingetauchtes Stück Kaliumjodid-Stärkepapier blau gefärbt wird.
A. G.

— Sie leiten das Chlor in eine mit kaltem Wasser gekühlte Natronlauge bis zur Sättigung. Sie erhalten dann eine Hypochloritlauge, die Sie als Bleichmittel für Seifen verwenden können.
Id.

98. Seifenpulver mit 30% Fettsäuregehalt. 150 kg Talg oder helles Knochenfett und 150 kg Palmkernöl oder Kokosölfettsäure werden mit 155 kg 38gräd. Ätznatronlauge und 80 kg Wasser zu einem klaren Leim verseift, dann mit 150 kg Wasser vermischt und portionsweise 325 kg kalz. Soda unter Durchkrücken eingetragen. Die dicke Masse wird auf dem Boden ausgebreitet, erkalten gelassen und zu Pulver gemahlen.
R. W.

99. Feinsoda in gröberen Kristallen erhält man durch Eintragen von 500 kg kalz. Soda in 1000 kg 40—50° C warmen Wassers und Steigerung der Temperatur auf ca. 60° C, wobei die Lösung ca. 37° Bé zeigen muß. Diese wird nach mehrstündiger Klärung nun in ein Rührwerk mit Wasserkühlung gebracht, wobei man es in der Hand hat, durch schwächere oder stärkere Kühlung größere oder kleinere Kristalle zu erzielen. Nach beendeter Kristallisation wird die Kristallmasse in einer Zentrifuge von der Mutterlauge befreit und verpackt, während die Mutterlauge wieder verwendet werden kann.
J. D.

— Vgl. die Abhandlung „Die Herstellung von Feinsoda im Kleinbetrieb" in Jg. 1923, Nr. 52, S. 727—728.
Red.

100. Harzleimseife mit 60% Harz und 200% Ausbeute. 150 kg Palmkernöl, 60 kg Talg, 20 kg Knochenfett, 20 kg rohes Palmöl und 150 kg Harz werden geschmolzen, bei 80—85° C eine Mischung von 330 kg 30gräd. Ätznatronlauge, 50 kg Wasserglas und 20 kg 35gräd. Pottaschlösung eingerührt und unter Durchrühren und zeitweisem Bedecken des Kessels die Verseifung bewirkt. Wenn guter Verband eingetreten ist, bleibt die Seife noch 2 Stunden im warm bedeckten Kessel stehen und kommt dann in die Form. Wenn die Seife noch fester gewünscht wird, können anstelle der Pottaschelösung 20 kg Kristallsoda angewendet werden.
R. G.

101. Besteckkitt. Man vermengt 10 kg geschlämmtes Glasmehl mit 20 kg Flußspatmehl und verrührt mit 60 kg Wasserglas. Der Kitt erhärtet erst in einigen Tagen und widersteht dann kochendem Wasser.
M. O.

102. Poliergelb ist gelber Tripel (Goldtripel), wie solchen Schweder & Stadelmann G. m. b. H., Oberlahnstein, Wilh. Minner, Arnstadt u. a. liefern.
F. R.

103. Um das Abfallfett auf Seife zu verarbeiten, erhitzen Sie es auf 50° C und rühren die Hälfte des Gewichtes 38gräd. Ätznatronlauge ein. Sobald Emulgierung eintritt, bringen Sie das Gefäß in einen warmen Raum, z. B. in eine heiße Bratröhre, und lassen es 1½—2 Stunden stehen, d. h. solange, bis die Selbsterhitzung und Verseifung eintritt und sich eine klare dicke Seife bildet.
R. W.

104. Bei der angegebenen Vorschrift für Ihre Seife fehlt das Wasser, auch dürften 50 kg Ätznatron zur Verseifung nicht ausreichen. Das Dunkelwerden kann daher kommen, daß die Fettsäure das Eisen des Kessels angegriffen hat, auch verseifen sich oft weiße Fettsäuren zweifelhafter Provenienz nicht weiß, sondern ergeben eine dunkle Seife, wie auch der Laugenmangel an dem Dunkelwerden schuld sein kann. Sie müssen erst die ganze Lauge in genügender Menge im Kessel erhitzen, die Fettsäure zugeben und dann die anderen Öle und das Harz verseifen, vielleicht wird die Seife dann heller ausfallen, andernfalls liegt es an den Rohstoffen. Die dunkelgewordene Seife kann bei frischen Ansätzen in kleinen Portionen aufgearbeitet werden.
R. W.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Was versteht man jetzt unter „Kernseife"?

Der Verband der Seifenfabrikanten Deutschlands hat in den Begriffsbestimmungen, die er im Anhang zu den von ihm im

Jahre 1910 herausgegebenen „Einheitsmethoden zur Untersuchung von Fetten, Ölen, Seifen und Glyzerinen“ veröffentlichte, den § 1 wie folgt gefaßt: „Unter reinen Kernseifen versteht man alle nur aus festen und flüssigen Fetten sowie Fettsäuren auch unter Zusatz von Harz durch Siedeprozesse hergestellten, aus ihren Lösungen durch Salze oder Salzlösungen (auf Unterlauge oder Leimniederschlag) abgeschiedenen, technisch reinen Seifen mit einem Mindestgehalt von 60% Fettsäurehydraten einschließlich Harzsäure.

Diese Festlegung des Begriffes „Kernseife“ hat sich meines Wissens im Laufe der ganzen Jahre sehr gut bewährt. In Streitfällen war diese vom Verband der Seifenfabrikanten beschlossene Normierung maßgebend und nicht nur das, sogar das Ausland hat mit dieser Begriffsbestimmung gerechnet und sich vielfach nach ihr gerichtet. Ein als „Kernseife“ bezeichnetes Fabrikat durfte also nur dann als „Kernseife“ in den Verkehr gebracht werden, wenn sie nicht nur den Mindestgehalt von 60% Fettsäuren aufwies, sondern auch frei von Füllmitteln und als auf Unterlauge oder Leimniederschlag gesottene Seife anzusprechen war.

Es ging also schön und gut — bis zum 8. Mai 1922. An diesem Tage hat der Verband der Seifenfabrikanten in seiner Sitzung in Frankfurt a. M. unter anderem beschlossen, den die Normierung der „Kernseife“ betreffenden Paragraphen umzuwerfen und folgendes festzulegen:

„Unter der Bezeichnung „Kernseife“ oder unter einer das Wort „Kernseife“ enthaltenden Wortverbindung dürfen nur solche Seifen angeboten, feil gehalten, verkauft oder sonst in den Verkehr gebracht werden, welche mindestens 60 v. H. Fettsäurehydrat enthalten. Ein Harzgehalt wird als mit dem Fettsäuregehalt gleichwertig betrachtet.“

Unter Ausnutzung dieser Feststellung darf also nicht nur jede als Kernseife gesottene Seife gefüllt und als „Kernseife“ in den Handel gebracht werden, wenn nur der Fettsäuregehalt nicht weniger als 60% beträgt, sondern auch jede Leimseife (gesottene oder kaltgerührte) darf als „Kernseife“ verkauft werden, wenn sie keinen geringeren Fettsäuregehalt als 60% aufweist, und wenn es sich sogar um eine gefüllte Leimseife handelt, die durch Austrocknen diesen Fettsäuregehalt erreicht hat. Zu welchen Konsequenzen und Streitigkeiten das führt, kann man sich wohl denken. Nehmen wir einfach den Fall, ein Seifenhändler verkauft einen Posten „Weiße Kernseife“ und bekommt eine kaltgerührte Seife geliefert, und die Sache kommt zu gerichtlicher Austragung. Wie soll sich der Richter, und wie soll sich der hinzugezogene Sachverständige zu dem Fall stellen? Soll der Käufer verpflichtet sein, die Ware abzunehmen?

Man hat nun mit Interesse erwartet, wie sich die einzelnen Handelskammern zu der Frage verhalten werden. Es ist mir nur bekannt, daß der Fachausschuß für Seifen und Parfümerien der Handelskammer Berlin sich die vom Verband der Seifenfabrikanten am 8. Mai 1922 beschlossenen Begriffsbestimmungen zu eigen gemacht hat, denn § 2 der von diesem Fachausschuß am 6. Oktober 1922 beschlossenen Begriffsbestimmungen lautet wie folgt:

„Unter der Bezeichnung „Kernseife“ oder unter einer das Wort „Kernseife“ enthaltenden Wortverbindung ist nur solche Seife zu verstehen, welche mindestens 60% Fettsäurehydrat enthält. Bei Berechnung des Fettsäurehydrates wird zwischen Fettsäuregehalt und Harzsäuregehalt nicht unterschieden.“

Auf der Tagesordnung des Fachausschusses für Seifen und Parfümerien usw. in der Handelskammer zu Berlin stand am 19. Dezember 1923 folgender Punkt:

„Können die vom Fachausschuß herausgegebenen Geschäftsbedingungen für den Seifenhandel jetzt als Handelsgebräuche angesehen werden?“

Zu diesen Geschäftsbedingungen gehören nun auch die Begriffsbestimmungen. Sowohl der Vertreter des Seifenhandels, als auch der Vertreter der Seifenfabrikanten waren der Ansicht, daß die am 6. Oktober 1922 beschlossenen Geschäftsbedingungen vorläufig noch nicht als Handelsgebräuche angesehen werden sollen, weil das vergangene Jahr keine Gelegenheit geboten habe, sich mit den Bedingungen zu beschäftigen, da derartige Bedingungen eine normale Geschäftslage zur Voraussetzung haben.

Ich frage nun: Welches Fabrikat soll nun als „Kernseife“ angesehen werden, und welche Ansicht hat der Sachverständige in Streitfällen zu vertreten?

Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.

Handelsüblicher Waltran.

In Nr. 5 dieser Zeitschrift sind im Sprechsaal inzwischen wieder zwei Artikel erschienen, welche aber die Erörterung in keiner Weise vorwärtsbringen. Höchstens ist das Geständnis des Importeurs bemerkenswert, daß das angezogene Urteil richtig ist, während die Gegenpartei sich nach wie vor durch eben das gleiche Urteil geschädigt fühlt. Es ist also höchste Zeit, daß wir in eine sachliche Diskussion der einzelnen Punkte eintreten.

Aus meinen ersten Ausführungen möchte ich zunächst noch einmal rekapitulieren, daß die Angriffe gegen das Schiedsgericht vollkommen zwecklos sind. Es ist von keiner Seite behauptet worden und wird auch wohl von niemand angenommen werden, daß in dem Schiedsgericht Idioten tagen. Die innere Arbeit, nämlich die Prüfung der einzelnen Ansichten sowie die Ausgleichung der Meinungen, spielt sich hinter den Kulissen ab, die Außenstehenden sehen nur ein einheitliches Urteil, wenn es auch vorher noch so stürmisch hergegangen ist. Diese Kluft muß das Vertrauen zu den Schiedsrichtern und die Kenntnis der Fähigkeiten der einzelnen, teilnehmenden Herren überbrücken. Die geeigneten Persönlichkeiten sind jedenfalls an der Hamburger Börse unschwer herauszufinden.

Als aufzuklärende Punkte in diesem Meinungsstreit habe ich die Handelschemie und die Handelsgebräuche bezeichnet. Hierüber möchte ich nur einige Betrachtungen folgen lassen:

Der Anteil der Chemie ist mit wenigen Worten gekennzeichnet. Man hätte die Frage prüfen können, woher der hohe Gehalt an Unverseifbarem beim Japan-Waltran stammt, und ferner, ob und womit Verfälschungen vorgekommen sind, wie von verschiedenen Seiten vermutet wird. Ich bin überzeugt, daß sich die Hamburger Handelschemiker mit Vergnügen an diesen Arbeiten beteiligt hätten. Von dem Ergebnis dieser Untersuchungen wäre es abhängig gewesen, ob die gelieferte Ware noch länger die Bezeichnung „Japan-Waltran Nr. I“ führen darf oder nicht, das wäre der erste Schritt zu einer Remedur.

Und nun zu den Handelsgebräuchen. Zunächst der Begriff einer Typeprobe. Die Ansicht, daß diese für den inneren Gehalt der Ware verbindlich sei, ist irrig. Wenn diese in den meisten Fällen nur kleinen Proben zu Untersuchungen verwendet würden, hätte der Käufer später nichts mehr in der Hand, um den Ausfall der Ware prüfen zu können. Größere aus der Partie gezogene Proben sind für den Verkauf nur selten zur Stelle. Die kleinen Type-Proben müssen daher unverbindlich bleiben. Auch ist es völlig ausgeschlossen, Satz und Fettschlag in dem Maße, wie sie in der Ware vorkommen, in die kleinen Proben hineinzubringen. Schon aus diesem Grunde muß die Type-Probe unverbindlich bleiben. Man ist daher im Handel schon seit langem dazu übergegangen, die Tran-Typeproben als „Farbentypen“ zu bezeichnen. Diese Bezeichnung dürfte die mit dieser Art von Bemusterung verfolgten Absichten am deutlichsten zum Ausdruck bringen.

Dann zu der Frage des Gehaltes an Unverseifbarem.

Ich bin unbedingt der Ansicht des Herrn Dr. Böhm, daß ein Satz von 7,8% für einen Waltran I eine Unmöglichkeit darstellt. An dieser Ansicht wird auch durch die Wahrscheinlichkeit nichts geändert, daß die Ware im Durchschnitt besser ausfällt. Man kann nicht sämtliche Kisten prüfen und da die Partie sicherlich aus einem größeren Behälter stammt, ist die Möglichkeit gegeben, daß die unteren Schichten der Bemusterung zu Grunde lagen und für den ungünstigen Ausfall verantwortlich zu machen sind. Immerhin sollte das Analysen-Ergebnis für die Beurteilung maßgebend sein. Die obige Ziffer ist nun aber dadurch herabgedrückt worden, daß man mit einer zweiten Teilpartie den Durchschnitt gewonnen hat.

Hierüber läßt sich streiten. Man kann die Ansicht vertreten, daß eine Partie, deren Markierung einen getrennten Ursprung aufweist, auch für sich behandelt werden muß. Danach hätte man die strittige Teilpartie eventuell zur Verfügung stellen können. Wie denken die Herren Tranimporteure darüber?

Es besteht allerdings wenig Hoffnung, die Ablader für eine solche Bedingung zu gewinnen. Die Importeure könnten also eventuell nur aus sich heraus eine derartige Konzession machen. Wenn nicht, würde es sich empfehlen, das beobachtete Verfahren als Bedingung in die Kontrakte aufzunehmen, damit die Käufer darauf vorbereitet sind. Dann dürfte es notwendig sein, die Maximal-Grenzen des Gehaltes an Unverseifbarem für die einzelnen Waltransorten abzustecken. Die Erfahrung wird hierfür die richtigen Normen sicher zu finden wissen.

Den Käufern ihrerseits sei gesagt, daß die Vorbesprechungen zu einem Kauf von besonderer Bedeutung sind. Ebenso wie es Vermittler gibt, welche ihre Kenntnisse zur Verfügung stellen und erschöpfende Auskunft geben, gibt es andere, welche alle etwa auftauchenden Bedenken zu zerstreuen wissen. Im Zweifelfalle suche man sich durch geeignete Bedingungen zu schützen. Je offener die Verhandlungen geführt werden, umso seltener werden die Fälle vorkommen, in denen man einen unerwarteten Schaden erleidet. Erst wenn in dieser Richtung alles geschehen ist, wird man mit Fug und Recht von einer Ungerechtigkeit sprechen können. Wenn das Terrain zu unsicher ist, wende man sich anderen Provenienzen zu, welche man mit geringerem Risiko erstehen kann.

Ich würde es freudig begrüßen, wenn die von mir gegebenen Anregungen sich zu bestimmten Vorschlägen verdichten würden. Das Thema ist hiermit bei weitem noch nicht erschöpft. Vielleicht äußern sich auch einmal andere Herren zur Sache.

Franz Gabain.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 14. Februar 1924. Nr. 7

Ein Rundgang durch eine moderne Fabrik für Schuhcreme und Wachswaren.

Von Dr. *P. Stautz*, Mainz.

Schuhcreme gehört zu den verbreitetsten chemischen Erzeugnissen, die in jedem Haushalte fortgesetzt gebraucht werden, ohne daß der Haushaltungsvorstand oder gar die Haushilfe auch nur die geringste Ahnung davon haben, welche Rohstoffe zur Herstellung verwendet werden und welch eine Menge von Kenntnissen und Apparaturen dazu gehören, eine brauchbare Ware zu liefern. Wenn der Hausherr täglich prüft, ob seine Schuhe auch hübsch glänzen, dann überzeugt er sich nicht nur von dem Fleiß und Eifer seiner Dienstboten, sondern auch unbewußt ebenso von der Tauglichkeit der verwendeten Schuhcreme. Die Auswahl eines geeigneten Schuhputzmittels ist auch insofern von größter Bedeutung, als die Haltbarkeit der Stiefel in recht enger Beziehung zu ihm steht.

Bis vor etwa 20 bis 25 Jahren behauptete die alte Stiefelwichse in der „Spanschachtel" trotz ihrer vielen Mängel das Feld als einziges Pflegemittel der Fußbekleidung. Heute ist sie nahezu verschwunden; sie mußte sich trotz ihres billigen Preises vor den Vorzügen der Wachscreme beugen, die mit viel geringerer Mühe gestattet, einen tadellosen Hochglanz zu erzeugen, die bei trockenem und bei nassem Wetter eine leichte Reinigung der Fußbekleidung ermöglicht, die nicht abfärbt und somit das Beschmutzen der Beinkleider verhindert.

Die moderne Schuhcreme stellt sich in zwei Typen dar, je nachdem die Wachse als die eigentlichen glanzgebenden Stoffe in einer aus technischen Fetten und Wachsen hergestellten Emulsion eingebettet oder in Öl gelöst sind. Die Güte des Fabrikates ist, abgesehen von der Herstellungsmethode, hauptsächlich abhängig von der richtigen Auswahl der Rohstoffe. Als solche kommen von den Wachsen neben manchen anderen in großem Maßstab zur Anwendung: Karnaubawachs, Bienenwachs, Montanwachs, Japanwachs, Paraffin, Ceresin.

Das Karnaubawachs stammt von der Karnaubapalme, einer Fächerpalme Brasiliens, und wird von den jungen Blättern an der unteren Seite in bis zu mehreren Millimetern dicken Schuppen ausgeschieden. Die Blätter werden geschnitten und nach Trocknen an der Sonne gespalten und so lange geklopft, bis kein Wachspulver mehr abfällt. Nach Reinigung dieses Rohwachses erhält man ein hellgelb bis grünlichbraun gefärbtes Material, das wegen seines hohen Schmelzpunktes, seiner leichten Löslichkeit in ätherischem Öl und seiner vorzüglichen Polierfähigkeit für die Schuhcreme- und Bohnerwachsherstellung sehr gesucht und sehr geschätzt ist.

Ein nicht minder wichtiger Rohstoff ist das Bienenwachs. Dieses ist ein Produkt der in der ganzen Welt in verschiedenen Arten verbreiteten Insektenfamilien der Bienen und im besonderen der sogenannten Haus- und Honigbiene. Aus ihren Nahrungsstoffen erzeugen die Bienen das Wachs, das sie zum Bau der Honigwaben benutzen. Aus den gefüllten Waben scheidet man den Honig vom Wachs durch Auslaufenlassen, Abpressen, Ausschleudern und schließlich durch Umschmelzen aus heißem Wasser ab. Die einheimische Erzeugung kann den Bedarf bei weitem nicht decken, und infolgedessen werden große Mengen an ausländischem Bienenwachs nach Deutschland eingeführt. Abgesehen von dem indischen Bienenwachs, unterscheiden sich die ausländischen Wachse im allgemeinen nur in äußeren Eigenschaften, vor allen Dingen im Geruch, von dem deutschen Bienenwachs. Chemisch betrachtet, ist das Bienenwachs genau wie das Karnaubawachs ein echtes Wachs und besteht in der Hauptsache aus der Verbindung des Myricylalkohols mit gewissen Fettsäuren. Es ist im Gegenteil zu Karnaubawachs verhältnismäßig weich, schon bei mäßiger Wärme vollkommen plastisch, in Terpentinöl bezw. dessen Ersatzmitteln sehr gut löslich und gut polierfähig.

Ausgedehnte Verwendung findet ferner das Japan-Wachs. Es wird durch Auspressen mit oder ohne Dampf aus den Samen mehrerer Wachsbaumarten (Rhus-Arten), die in China und Japan heimisch sind, gewonnen. Es ist aber kein wahres Wachs, sondern chemisch ein Pflanzenfett, da es aus Palmitinsäure und Glyzerin besteht. Es kommt in weißen bis gelblich gefärbten Platten in den Handel, schmilzt bei ungefähr 50—53° und ist außerordentlich zäh und knetbar.

Bei der fortschreitenden Verarmung Deutschlands ist das Montanwachs von stetig zunehmender Bedeutung für die Schuhcreme-Industrie geworden. Das Produkt wird zum weitaus größten Teil aus der sächsisch-thüringischen Braunkohle durch Extraktion gewonnen. Die Braunkohle besitzt einen Gehalt von 3—12% Bitumen, das durch geeignete Lösungsmittel, wie Benzin, Benzol, Alkohol, der Braunkohle entzogen wird. Aus diesem Extrakt erhält man nach Abdestillieren des Lösungsmittels das sogenannte „rohe Montanwachs". Es ist dunkelbraun bis fast schwarz gefärbt, hart und spröde wie Karnaubawachs, von fast ebenso hohem Schmelzpunkt und sehr guter Polierfähigkeit. Wo daher seine dunkle Färbung nicht schadet, ist es der gegebene Ersatz für das teure ausländische Karnaubawachs. In neuerer Zeit wird das rohe Produkt gebleicht und so ein gelbes bis fast weißes Material, „gebleichtes Montanwachs", erhalten.

Diesen Wachsen schließen sich als weiteres wichtiges Material das Paraffin und Ceresin an. Das erstere wird zum Teil durch Verschmelzung der Braunkohle aus dem Schwelteer erhalten, zum weitaus größeren jedoch aus dem rohen Erdöl abgesondert. Es stellt sich in beiden Fällen als ein Gemisch verschiedener Kohlenwasserstoffe dar und wird in verschiedenen Härtegraden erzeugt. Zumeist kommt es in vollständig raffiniertem Zustand in weißen Tafeln oder, wenn es nur halbraffiniert ist, in Schuppen in den Handel. Ein ganz ähnlicher Stoff ist das Ceresin. Es wird gewonnen aus den unter den Namen Erdwachs, Ozokerit, Bergwachs bekannten wachsartigen Körpern und ist ein fossiles Gemenge von Kohlenwasserstoffen. Es wird als ein Produkt angesehen, dessen Bildung in engem Zusammenhange mit dem Vorkommen von Erdöl und Paraffin besteht. Das Material wird hauptsächlich in Galizien bergmännisch gewonnen, wo es in dunkelbraunen bis grünlichschwarzen Stücken als sogenanntes Aderwachs das Gebirge durchziehend angetroffen wird. Durch besondere Reinigungsmethode wird es raffiniert und entfärbt. Vollzieht sich diese Arbeit ohne Zusatz von Paraffin, so erhält man Ozokerit. Wird Paraffin zugesetzt, so nennt man das Endprodukt Ceresin, dessen Wert um so höher ist, je größer der Gehalt an natürlichem Reinozokerit ist. Außerdem hängt die Güte des Materials noch von seinem Schmelzpunkt ab, und zwar ist die Ware um so teurer, je höher der Schmelzpunkt ist.

Die zweite Klasse der in der Schuhcreme-Industrie verwendeten Rohstoffe sind die Lösungsmittel, von denen das edelste und wichtigste das Terpentinöl ist. Terpentinöl wird hergestellt aus dem Safte einer bestimmten Kiefernart. Die Kiefern werden zweimal im Jahre angeschnitten, der austretende Saft gesammelt und in modernen Fabriken mit Dampf destilliert. In sehr bedeutendem Umfange wird dies in Nordamerika produziert, dann folgen Frankreich, Spanien, Griechenland, Österreich, dessen Produktion allerdings schon für den heimischen Verbrauch unzulänglich ist. Die Fortschritte der chemischen Technik haben es in den letzten Jahren mit sich gebracht, daß auch aus deutschen und nordischen Kiefern Terpentinöle hergestellt werden können, die in den meisten ihrer Eigenschaften mit dem oben genannten, früher ausschließlich benutzten Terpentinöl konkurrieren, leider aber den Bedarf bei weitem nicht decken können. Gutes Terpentinöl muß wasserhell sein, darf nicht kleben, soll angenehm riechen und muß sich ohne einen nennenswerten Rückstand verflüchtigen. Um den Bezug von ausländischem, teurem Terpentinöl zugunsten Deutschlands einzuschränken, werden vielfach Ersatzmittel gebraucht, die durch Raffination und Destillation aus dem Erdöl hergestellt oder durch besondere chemische Arbeitsverfahren aus anderen Rohstoffen, z. B. aus Naphthalin, durch Wasserstoffanlagerung gewonnen werden. Von diesen Ersatzstoffen sind aber nur diejenigen brauchbar, die den richtigen Flüchtigkeitsgrad und keinen unangenehmen Geruch besitzen.

Eine andere Gruppe von Rohstoffen der Schuhcreme-Industrie sind die Farbstoffe. Sie werden ausschließlich von der deutschen Farbstoffindustrie geliefert. Besonders die schwarzen Farbstoffe, die Nigrosine, werden in großen Mengen verarbeitet.

Das größte deutsche Unternehmen zur Herstellung von Schuhcreme und ähnlichen Erzeugnissen ist die „Erdalfabrik der Werner & Mertz Aktiengesellschaft in Mainz". Am Rhein, dicht bei der Kaiserbrücke gelegen, erinnert der auf dem Wasserturm der Fabrik sitzende große Betonfrosch schon von weitem an das bekannte Warenzeichen der Firma, den Froschkönig. Die erst im letzten Jahrzehnt erbauten, modern eingerichteten Räumlichkeiten sind so angeordnet, daß jeg-

liche unnötige Arbeit durch überflüssigen Transport vermieden wird, indem die Rohstoffe auf der Südseite vom Bahnanschluß aus in die Fabrik gelangen und auf der Nordseite, zum Fertigerzeugnis verarbeitet, wieder in Eisenbahnwaggons verladen werden können. (Schluß folgt.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Im Laufe der Berichtswoche traten abermals geringe Preiserhöhungen am Weltmarkt ein, es fehlte aber auch nicht an kleineren Ermäßigungen, und an manchen Stellen war die Lage unverändert. Ohne den spekulativen Zug im englischen Geschäft wäre Argentinien doch wohl zu billigeren Abgaben geneigt. So aber konnten die Ablader höhere Forderungen leicht erzielen. Auf die Dauer aber muß sich der Weltmarkt der in großen Mengen andringenden neuen Leinsaat beugen. Zu berücksichtigen ist allerdings, daß der europäische Markt infolge der bestehenden Schwierigkeiten der Wechselkurse seit langer Zeit mit der Deckung seines Bedarfes nur zögernd vorging, und daß in der letzten Zeit sich der Seefrachtenmarkt gut befestigte. In Buenos Aires notierte am Schluß der Woche Leinsaat für Februar 19,60 und für März und April 19,40 Pesos, in Rosario für Februar 19,30 Pesos Papier für 100 kg. In Nordamerika und Kanada ließen im Gegensatz zu Argentinien die Abgeber für Leinsaat auf Termine weitere kleinere Preisermäßigungen eintreten. Im Laufe der Woche wurde in Minneapolis Leinsaat für Januar von 2,49 auf 2,48, für Mai von 2,52 auf 2,50¾, in Duluth für Mai von 2,50⅞ und in Winnipeg für Juli von 2,22½ auf 2,22¼ Doll. für 1 Bushel ermäßigt. Die Aussichten in Indien sind andauernd günstig, man erwartet aber eher einen größeren Ertrag als im Vorjahr. Die indischen Abladungen der letzten Woche bestanden aus 750 t Leinsaat, 3025 t Rübsaat und 2400 t Baumwollsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche aus 1600 t bezw. 200 t und 7200 t.

Am englischen Markt konnten sich hauptsächlich die Preise der Pflanzenöle weiter etwas verbessern, Ölsaaten lagen nur vorübergehend etwas fester. Am Londoner Markt forderten Abgeber für Leinsaat, Plata, Januar-Februar, £ 18.10, Bombay, Februar, früh, £ 23.10, Calcutta, vorrätig, £ 23.10, Rübsaat, Toria, cif Hull oder Festland, Dezember-Januar, £ 20.5, Kottonsaat, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.18/9, Bombay, Januar-Februar, £ 11, Sojabohnen, mandschurische, cif Hull oder Hamburg, schwimmend, £ 13.15, Erdnüsse, Bombay, £ 23.7/6 bis £ 24, in Hull für Leinöl £ 46.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 42, Rizinusöl, Apothekerware, £ 64, Palmkernöl, gepreßt, £ 43.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 51, Rüböl, extrahiert, £ 45, Sojaöl, extrahiert, £ 44.10 die t.

An der Amsterdamer Börse schnellten namentlich die Preise für Leinöl am Anfang des neuen Monats scharf in die Höhe. Greifbares Rüböl notierte Fl 57, Leinöl Fl 57½ pro 100 kg. Antwerpen notierte für Leinsaat, Plata, Dezember-Januar £ 18.16/3, Rübsaat, Toria, Dezember-Januar £ 20.5 die t, Marseille für Erdnußöl Frs 430 bis 435, Palmkernöl Frs 410 bis 415 die 100 kg.

Öle und Fette.

Hamburg 11, den 9. Februar 1924.

Leinöl Hfl. 57, Leinölfirnis Hfl. 58, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl Hfl. 59, Kokosölfettsäure $ 19,10, Sojabohnenölfettsäure £ 42, Lagos-Palmöl, roh £ 42, Knochenfett, gutfarbig £ 42.10, Palmkernöl £ 47, Palmkernölfettsäure £ 43.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 48, Rindertalg je nach Qualität £ 46 bis 46.10, Schweinefett, techn. mittelfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 30.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwedisch GM 140.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,75 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73,10, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 88,65 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 9. Februar 1924.

Die Lage des Öl- und Fettmarktes hat sich in der vergangenen Woche weder im Ausland, noch hier verändert. Die Tendenz ist als fest zu bezeichnen. Preise blieben ohne Anderung und fanden Käufe seitens des Konsums für nächsten Bedarf statt.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachfolgende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 17 800, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 000, Rizinusöl II. Pressung K 21 000, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 300, Elain, sap. K 17 300, Arachidölfettsäure K 14 400, Palmöl K 14 000. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 7. Februar 1924.

Auch in der vergangenen Woche war das Geschäft vollkommen ruhig und sind die Preise für Termine infolgedessen schwächer geworden. Während Lokoware immer noch ca. £ 97 p. engl. ton, netto, kostet, notiere ich für Dezember-Januar-Abladung £ 100 p. engl. ton, netto, Januar-Februar-Abladung £ 98 p. engl. ton, netto, cif Hamburg. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 7. Februar 1924.

Das Geschäft blieb auch in der letzten Woche sehr lebhaft. Paraffin: Die Preise haben weiter angezogen, da der Bedarf nach wie vor sehr groß ist. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 11,50 bis 12,25 p. 100 kg, Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,50 bis 11,25 p. 100 kg, Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,25 bis 11 p. 100 kg; Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° $ 10 per 100 kg und gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 9 p. 100 kg, franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind noch unverändert, jedoch steht eine Erhöhung bevor. Ceresin, naturgelb 54/56° kostet $ 18 p. 100 kg, 58/60° $ 19,25 p. 100 kg, 66/68° $ 28,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 19 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs liegt nach wie vor sehr fest, und die Forderungen aus den Produktionsländern lauten wieder höher. Ich notiere je nach Provenienz sh 115 bis 135 p. cwt., für deutsches Bienenwachs GM 2,75 pro kg. — Japanwachs: Die letzten Ankünfte haben etwas auf den Markt gedrückt, wodurch die Preise eine Kleinigkeit nachließen. Ich notiere für Lokoware sh 87 bis 89 p. cwt. und für Januar-März-Abladung sh 85 p. cwt. — Karnaubawachs: Aus Brasilien kommen Forderungen von 100 sh und darüber, und der Markt ist sehr fest. Lokoware wird verhältnismäßig noch sehr billig angeboten, und ich fordere für fettgraue Qualität sh 93 p. cwt. und für courantgraue Ware sh 90 p. cwt. — Montanwachs: Der Preis ist noch unverändert GM 40 p. 100 kg. — Harz: Die Notierungen für Harz waren in der letzten Woche genau so schwankend wie vorher, einmal hoch, dann plötzlich wieder niedriger. Heute stellen sich die Preise für Abladungsware auf $ 5,10 p. 100 kg, für schwimmende Ware auf $ 5,20 p. 100 kg waggonfrei Hamburg, Hamburger Neugewicht. Aus löschendem Dampfer muß ich infolge Warenknappheit heute $ 5,35 p. 100 kg fordern.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikanische Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 7. Februar 1924.

Die Nachfrage in unseren Rohstoffen hielt auch in der vergangenen Woche an, und der Markt ist fest bei teilweise weiter erhöhten Preisen. Namentlich Bienenwachs und Paraffin notieren höher. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 2,60 bis 2,70 per kg verzollt, ausländisches, je nach Provenienz, zu 110 bis 115 sh per cwt. netto, unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau, zu 90 bis 91, fettgrau zu 93 bis 94 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto, unverzollt; Montanwachs GM 40 bis 42 per 100 kg, brutto für netto, verzollt; Paraffin Dollar 11½ bis 13½ per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 8. Februar 1924.

Die Nachfrage ist anhaltend lebhaft, und bei weiter anziehenden Preisen liegt der Markt sehr fest. Zurzeit gelten folgende unverbindliche Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 115—125, fettgraues Karnaubawachs sh 101—103, Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs Goldmark 275, Ceresin, naturgelb, 54/56° Goldmark 83, Ceresin, Ia weiß, 54/56° Goldmark 89 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Speyer, den 8. Februar 1924.

Sowohl vom besetzten Gebiete, als auch vom unbesetzten Gebiete bestand in der verflossenen Woche wieder eine starke Nachfrage nach allen Artikeln. Hervorzuheben ist die feste Tendenz von Paraffin, welche auf große Auslandskäufe in Amerika zurückgeführt wird. Auch die anderen Wachse waren infolge des lebhaften Abganges etwas fester im Preise, ebenso Stearin, da die Margarinefabriken wenig fabrizieren.

Die letzten Richtpreise waren: Weißes Tafelparaffin 50/52 $ 10,75—11,80, Paraffinschuppen, weiß und gelb 50/52 $ 8,75—9,25, Karnaubawachs, fett- und courantgrau sh 92—97, Bienenwachs, gelb, rein sh 98—120, Japanwachs, erste Marken sh 88—92, Stearin, weiß hfl., 61—69, Harz, dunkel $ 4,80—5,10, Harz, mittelhell bis hell $ 5,20—7,60, alles pro 100 kg, unverzollt, bei Abnahme größerer Mengen, Frachtparität Einfuhrhafen.

A. Weil Söhne.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 10. Februar 1924.

○ Der Tendenz, die von Amerika gemeldet wurde, folgend, gaben die Preise für Harz an unserem Markte in der letzten Woche wieder etwas nach. Bei uns trugen auch die stärkeren Ankünfte der letzten Tage, hauptsächlich von amerikanischer Ware, ihr Teil dazu bei. Es kamen hier mit zwei Dampfern ca. 6000 Barrels herein, wovon allerdings bereits ein Teil an den Konsum weiter verkauft war, während größere Posten an die verschiedenen Inlandsläger dirigiert wurden. Es sind hauptsächlich mitteldeutsche und sächsische Plätze, an welchen durch den hiesigen Importgroßhandel derartige Läger unterhalten werden, als Folge der in Hamburg zurzeit wahnsinnig in die Höhe getriebenen Platzspesen, dann aber auch im Interesse gewisser Frachtersparnisse. Für die Käufer ist es allerdings sehr bequem, wenn sie an ihrem eigenen Platze jedes kleinere Quantum ab Lager zu jedem ihnen genehmen Zeitpunkt entnehmen können, daß aber diese Einrichtung für die Dauer den Verkäufern Rechnung geben wird, muß stark bezweifelt werden. Inzwischen sind die Hamburger Spesen wiederholt ermäßigt worden, sodaß sich mit der Zeit ein Ausgleich schaffen wird, der hier wieder leichter die Einlagerung gestattet. Von großem Nachteil ist für den Hamburger Harzmarkt der gänzliche Wegfall der Absatzmöglichkeiten nach Süddeutschland, das seinen Bedarf immer mehr über Rotterdam bezw. Antwerpen deckt. Bei der jetzigen Frachtpolitik der Reichsbahn ist hierin mit einer grundlegenden Änderung nicht so schnell zu rechnen.

Das gleiche gilt für den westfälischen Industriebezirk, der sonst stark in Hamburg und Bremen kaufte, jetzt aber auch für uns als Abnehmer so gut wie verloren ist. Die Inlandsindustrie, die für unseren Markt als Käufer noch in Betracht kommt, zeigte in der letzten Woche ein etwas lebhafteres Interesse für den Artikel, nachdem auf vorhergegangene Preiserhöhungen jetzt wieder etwas günstigere Chancen gegeben waren; die Frage indessen ist bei weitem nicht zu vergleichen mit jenem Interesse, das in normalen Zeiten um diese Jahreszeit stets zu beobachten war. Früher ging die Industrie selbst zu umfangreichen Abladungsabschlüssen über, was jetzt nur wenig vorkommt, da sich die gewünschten Mengen, die von Fall zu Fall herein genommen werden, für dieses Geschäft meist als zu klein erweisen.

Von Amerika lauten die Berichte gegen Wochenende weiter flau; immerhin hegt man drüben die feste Zuversicht, daß sehr bald wieder eine Wendung zu Gunsten der Erzeuger eintreten wird, denn die Zufuhren werden jetzt immer kleiner und decken kaum noch den fortlaufenden amerikanischen Bedarf, während für die Exportverschiffungen bereits auf die angesammelten Bestände zurückgegriffen werden muß. Die Weiterentwicklung drüben, namentlich im Hinblick auf die kommende Saison, ist eine Frage einmal der Gesundung der immer noch zerrütteten weltwirtschaftlichen Verhältnisse, sodann aber auch in besonderem Maße der Anpassung der Erzeugungsmengen an die gerade gegebenen Abzugsverhältnisse. In letzterem Punkte verstanden die Harzproduzenten drüben nicht immer zu temperieren, wahrscheinlich in der Meinung, daß sie unter Umständen bei einer zu großen Einschränkung der Erzeugung den Augenblick wieder einsetzender größerer Kauflust durch zu kleine Läger nicht genügend ausnützen können. Bisher blieben aber derartige Befürchtungen rein theoretisch, und es scheint auch gute Weile zu haben, bis es wirklich zu einer Harzknappheit wieder kommen kann. Jedenfalls hat man drüben bisher nichts unternommen, das für die nächste Saison auf eine kleinere Ernte als die letzte einwirken würde, und das ist im Interesse der Verbraucher nur angenehm.

Die französischen Harzpreise haben durch das Sinken der Frankenvaluta in letzter Zeit wiederholt nominelle Erhöhungen erfahren, es kommt das für uns aber nur in Betracht, soweit es sich um die Bewertung spanischer Ware handelt, deren Notierungen den französischen zu folgen pflegen, wenn die Preise auch einen Schatten niedriger gehalten werden als die französischen. Die letzte Woche brachte für spanische Ware weniger Interesse, wie überhaupt in der letzten Zeit amerikanisches Harz stark im Vordergrund stand.

Die letzten hiesigen Notierungen stellten sich im Durchschnitt ungefähr wie folgt: Amerikan. loko Hamburg: F/G 5,55, H 5,60, K 5,90, WG 7,30 $ per 100 kg; Abladungsware F/G 5,45, K 5,80, M 6,15, WG 7,20 $ per 100 kg.

Für spanisches Harz bewegten sich die dunklen und mittleren Sorten zwischen $ 5,50 bis 5,70, während für die hellen Typen die Preise zwischen $ 7 bis 8,50 liefen.

Chemikalien.

Augsburg 2, den 11. Februar 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 53
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 31
Ätznatron 125/28°	„ 36
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„ 120
Antichlor, feinkrist.	„ 15
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium, Kristallmehl 98/100%ig	„ 25
Chlorkalk 110/115	„ 17,50
Chlorcalcium 90/95	„ 18
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8
Dextrin	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,50
Essigsäure 80%ig	„ 135
Gelbkali	„ 175
Gelbnatron	„ 90
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,50
Glaubersalz, kalz.	„ 8,50
Glyzerin 28° Bé D. A. B. V.	„ 160
Hirschhornsalz, pulv.	„ 54
Kalialaun	„ 17
Kaliumbichromat	„ 110
Kartoffelmehl	„ 35
Kupfervitriol	„ 42
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum ven.	„ 16
Natriumbichromat	„ 100
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure 98/100%ig	„ 70
Pottasche 96/98%	„ 42
Salmiak	„ 43
Salmiakgeist	„ 33
Salzsäure	„ 2,80
Soda, krist.	„ 8,50
Soda, kalz.	„ 13,50
Schwefelnatrium, konz.	„ 26
Schwefelnatrium, krist.	„ 17
Schwefelsäure, 60° Bé	„ 7,25
Schwefelsäure, 66° Bé	„ 11
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 80

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern.

Der Markt war im allgemeinen etwas ruhiger.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 9. Februar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	34	17.10
Ätzkali 88/92%	51,25	28
Antichlor, krist.	17,75	8.10
Antichlor, Perlform	20,50	9.10
Bariumkarbonat 98/100%		11
Bittersalz	3,70	2.12
Bleiglätte, rein	90	47
Bleimennige, rein	84	40
Borax, krist.	50	25
Chlorcalcium 70/5%	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27. 5
Chlorkalk 110/15%	20	8
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	4,20	2.15
Essigsäure 80%	150	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	5	2.15
Glaubersalz, kalz.	12,50	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	17	7.17/6
Kali, chlorsaures	60	24
Kalilauge 50° Bé	31,50	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21
Kaliumbichromat	115	52.10
Lithopone RS	42	18
Naphtalin in Schuppen	32	16
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	19	
Oxalsäure 98/100%	98	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	44	20

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Salmiak, feinkrist.	43	22.15
Schwefelnatrium 60/2%	26	12.17
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfr., 19/21° Bé	2,90	4.10
Soda, kalz. 96/8%	14,50	6.10
Soda, krist.	10	4.15
Tonerde, schwefelsaure, 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefels. 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,70	4.17
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		7.15
Zinkweiß Rotsiegel	84	42

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. Februar 1924.

*Ätznatron, 128/130 K 6250, *Alaun, in Stücken K 3200, Antichlor, krist. K 4300, *Bittersalz K 520, Bleiglätte, B. B. U. K 11 800, Bleiweiß, chem. rein K 13 500, Bleizucker krist. K 16 000, Borax K 9600, Calcium carb., pr. lev. P. K. K 3800, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4800, Chlorkalk, 110/115 K 2550, Chlorsaures Kali K 6700, Chromalaun K 8600, *Chromkali K 17 000, *Chromnatron K 14 000, Eisenvitriol K 1050, Essigsäure, 80%, für Genußzwecke K 19 400, Glaubersalz, krist. K 1120, Glyzerin, 28 Bé, chem. rein K 29 000, Harz, franz., W. W. K 6200, Kali, gelbblausaures K 24 000, Karbolsäure, kristall. K 32 500, Kremserweiß K 16 500, Kupfervitriol, 98/99 K 8000, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 12 250, Minium, Bleiberger K 12 500, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 8800, Salzsäure, 19/21, techn. K 1250, Schellack T. N. orange K 100 000, Schwefelnatrium 60/62 K 65000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 3050, Soda bic. B. K 4100, Soda bic. M. B. B. K 5300, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 200, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, Karnauba- K 36 000, Wachs, Japan- K 32 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 000, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 15 800, Leinöl, holländ., Ia K 17 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 200, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 14 800, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 000, Sesamöl, I. Pressung K 21 300, Speiseöl, Tafel- K 18 400, Schweinefett, pure lard, Faßpck. K 23 000, Schweinefett, pure lard, in Kisten K 23 200.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** Die Verarbeitung aller Hölzer blieb im Berichtsmonat ununterbrochen sehr ruhig, zum Teil noch ruhiger als im Monat vorher. Das Geschäft war daher zum Teil so gering, wie man es um diese Jahreszeit nicht gewohnt ist. Die Geldknappheit machte sich mehr noch wie früher bemerkbar, woraus übrigens geschlossen werden muß, daß auch in den nächsten Monaten nur beschränkter Verkehr in den einzelnen Sorten zu erwarten steht. Vielfach stellte sich dringendes Angebot ein, trotz der ziemlich günstigen Preise hatten solche Angebote aber keinen oder nur ganz geringen Erfolg. Die Herstellung von Kisten läßt zu wünschen übrig, wie auch alle anderen Verpackungsstoffe weniger dringend begehrt sind.

Am Fastagenmarkt machte sich in den letzten Wochen, entsprechend der allgemeinen wirtschaftlichen Lage, gewisser Umschwung geltend. Der Zwischenhandel ist keineswegs geneigt, auch weiter seine Vorräte von Barrels zu vergrößern, sondern sucht solche tunlichst abzustoßen. Es fehlt indessen seitens der Großverbraucher an Nachfrage, weshalb sich die Abgeber ganz im Gegensatz zu ihrem Verhalten von vor einigen Monaten sehr entgegenkommend zeigen. Es ist heute aber schwierig, größere Posten Fastage unterzubringen, weil die Möglichkeit von Preisermäßigungen nicht ausgeschlossen ist. Für reparaturfreie eichene Ölbarrels forderte der Handel in den letzten Tagen etwa M 7 bis 6,90 das Stück ab Lager Mitteldeutschlands oder benachbarter Gebiete. Vielleicht würde aber auch noch etwas billiger anzukommen sein. Das Angebot ist im Augenblick eben größer als die Nachfrage. Reparaturbedürftige Ölbarrels waren zu Preisen von M 4,75 bis 4,50 pro Stück beim Bezuge größerer Mengen angeboten. Der Bezug fülldichter Fässer wird aber im allgemeinen vorgezogen. Die allgemeine Marktlage ist seit einiger Zeit so, daß der Handel kleinere Untergebote gern in Erwägung zieht. Beigestellte Teerölfässer werden von den Lieferanten heute mit etwa 6,50 GM pro Stück berechnet, was als reichlich bezeichnet werden muß. Auch hier werden Untergebote leicht angebracht werden können. Nach gebrauchten Eisenfässern lag im Berichtsmonat an manchen Stellen gute Nachfrage vor, welche sich hauptsächlich auf Größen von 200 bis 600 l bezog. Nach erheblicher Ermäßigung der Eisenpreise dürfte die Anfertigung neuer Fässer wieder Anregung erhalten. Gebrauchte Blechbehälter waren von verschiedenen Seiten verhältnismäßig billig angeboten. Für einmal gebrauchte Fetthobboks von 25—30 kg Inhalt nannten die Abgeber einen Preis von 50 GPfg. pro Stück ab Station in kleineren Mengen. Für größere Mengen wurde von vornherein Preisermäßigung in Aussicht gestellt.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Elberfeld. Dostella, Rheinische Parfümerie A.-G., Vohwinkel. Herstellung und Vertrieb von kosmetischen Artikeln, Parfümerien, Seifen, Wachspräparaten und ähnlichen Artikeln. Grundkapital 100 000 000 M. Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Kaufmann Arthur Jungnickel, Elberfeld, 2. Herm. Wülfing A.-G., Vohwinkel, 3. Kurt Wülfing, Fabrikant, Vohwinkel, 4. Herm. Wülfing sen. in Vohwinkel, 5. Dr. Walter Kögel, Chemiker zu Elberfeld. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: 1. Herm. Wülfing sen., 2. Herm. Ludwig Wülfing jr. in Vohwinkel, 3. Rechtsanwalt Dr. Rich. Frowein, Elberfeld. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: 1. Arthur Jungnickel, 2. Dr. Bernh. Frowein, Arzt in Elberfeld, 3. Kurt Wülfing.

† Köln. Internationale Parfümerie-Gesellschaft m. b. H., Karolingerring 23. Großhandel mit in- und ausländischen Parfümerien, Bedarfsartikeln für das Friseurgewerbe und ähnlichen Erzeugnissen. Stammkapital 30 000 Goldmark. Geschäftsführer Anton Hubert Demmer, Kaufmann. — † Parfümerie-Handelsgesellschaft König m. b. H. Handel in Parfümerie- und Toiletteartikeln aller Art, Beteiligung an Unternehmungen gleicher und ähnlicher Art und Übernahme von Vertretungen. Stammkapital 5 Billiarden Mark, entsprechend 5000 Goldmark. Geschäftsführer Hans König, Kaufmann.

† München. Nymphosan-A.-G. Herstellung von chemischen, chemisch-technischen, chemisch-pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten sowie Handel mit solchen. Grundkapital 50 000 M. Vorstand Heinrich von Nesselrode, Apotheker. Geschäftslokal Südl. Auffahrtsallee 2a. — † Duferol-Gesellschaft m. b. H., Königinstr. 35a. Herstellung und Vertrieb von chemischen Fabrikaten, insbesondere des Reinigungsmittels „Duferol", ferner sämtlicher zur Anwendung dieses Reinigungsmittels erforderlichen Apparate und Werkzeuge. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Erich Balzer, Kaufmann.

† Nürnberg. „Nordöl" Nordbayerisches Ölkontor Hans Müller G. m. b. H., Spittlertorgraben. Groß- und Kleinhandel mit Mineralölprodukten, Fetten und ähnlichen Artikeln. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Hans Müller und Ludwig Pfaff, Kaufleute.

Boppard. Chr. Rath, Seifen- und Glyzerinfabrik, G. m. b. H. Prokura des Kaufmanns Philipp Karl Sewenig erloschen.

-m. Kopenhagen. Die jahrhundertalte Ölmühle, Seifen- und Leimfabrik mit Großhandlung Jacob Holm & Sönner, Strandg. 4, ging an eine A.-G. mit 2,1 Mill. Kr. Aktienkapital über. Hiervon sind 1,2 Mill. Kr. 6% Vorzugsaktien. Vorstand sind C. F. Holm (Vorsteher), Dir. C. G. Hansen, Dir. Aa. Raun, Rechtsanwalt E. Henriques. Direktoren sind J. S. Holm und Generalkonsul Poul Holm. — -m. In den Vorstand der Großhandlung in Kopra, Sojabohnen, Ölsamen und Holzöl aus China, und Sojaöl, Östasiatisk Kompagni A.-S. traten Ing. Poul Larsen und ihr Verwaltungsdirektor Etatsrat H. N. Andersen (dieser als Vorsteher) ein. Ing. Alex. Foß trat wegen Kränklichkeit aus. — -m. E. Gregersen & Co's kemiske Fabrik, Vesterbrog. 3, welche eine von Gregersen erfundene Hautcreme für Haustiere herstellt, ging an eine A.-G. mit 30 000 Kr. Aktienkapital über. — -m. Für Handel in Stearinkerzen wurden im verflossenen Jahre errichtet Bögvad & Co., Vesterbrog. 70 A, (Marke „Bovaco"), und Aage Mottlau, Admiralg. 28. — -m. Die Seifenfabrik A.-S. Dansk Säbeindustri erwarb 400 000 Kr. eigene Aktien und setzte das Aktienkapital hiermit auf 2,1 Mill. Kr. herab.

-m. Kopenhagen. A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker brachte ein neues Waschpulver „Cidol" in den Handel. Die Firma erzeugt jetzt auch, wie aus ihrer ganzseitigen Annonce in „Berlingske Tidendes" Jubiläums-Nr. hervorgeht, ein Moppolish (Bohnerwachs, „Diagol"), Automobilputzöl („Autogol"), Seifenspäne, Meiereiseifen, rohes Sojaöl, Bäckereiöl und das Speiseöl „Dosia".

Köln. L. Minlos & Co. A.-G., Ehrenfeld. Werner von Tülff, Kaufmann, Köln, ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

-m. Kristinehamn, Schweden. A.-B. Edgrens tekn. Fabrik chemisch-technische Fabrik wurde in Konkurs erklärt.

-m. London. Die Tranhärtungsfabrik De-No-Fa A.-S. in Kristiania ließ sich in England das Wortzeichen „Bob" für parfümierte Seife u. dgl. schützen; Vertretung ist hier Mc. Kenna & Co., 31 Basinghallstr., E. C. 2.

Ludwigsburg. Bissinger Ölwerke G. m. b. H., Bissingen a. E. Den Kaufleuten Jakob Arntz und Karl Kiemle, beide in Bietigheim, ist Prokura in der Weise erteilt, daß jeder von ihnen berechtigt ist, die Gesellschaft gemeinsam mit einem Geschäftsführer zu vertreten.

-m. Malmö, Schweden. In der Öl- und Seifen- und chemisch-technischen Industrie dieser Stadt kam nach 14 Tagen Streik der etwa 200 Arbeiter ein neues Lohnabkommen, in der Hauptsache auf Grundlage des alten, zustande.

Mannheim. M. Melliand, Chemische Fabrik, A.-G. Friedrich Naser, Kaufmann, Mannheim, Paul Horlamus, Kaufmann, Frankenthal, sind als Vorstandsmitglieder bestellt. Marcel Melliand ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

München. Sureine G. m. b. H. Parfümeriefabrik. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Rudolf Hauenstein, Kaufmann.

-m. Nässjö, Schweden. „Bilputs"-Fabriken wurde zur Herstellung eines Automobilputzmittels (Flasche zu 1,50 Kr. für viermaliges Putzen ausreichend) gegründet.

Nürnberg. Nürnberger Pechfabrik Sal. Rauh's Erbe. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren sind die bisherigen Gesellschafter.

Reichenau i. Sa. Gelatinefabrik J. G. Kraus G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Fabrikant Karl Kraus ist nicht mehr Geschäftsführer, sondern Liquidator.

-m. Stockholm. Allmänna Svenska Kemiska Aktiebolaget chemische Fabrik und Großhandlung in Chemikalien und Laboratoriumsbedarf, erhöhte das Aktienkapital um 200 000 Kr. in 7% Vorzugsaktien auf 740 000 Kr.

-m. Stockholm. A.-B. Hagström's Oljeimport brachte die von ihr erzeugte Metallputzcreme „Koh-i-noor" in den Handel.

Stuttgart. Süddeutsche Seifen-Großhandlung, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator Johannes Klinger, Kaufmann, hier.

Trittau. Schleswig-Holsteinische Seifenindustrie-Aktiengesellschaft. Die Beschlüsse der Generalversammlung vom 15. November 1923 sind aufgehoben. An Stelle des abberufenen Vorstandes Carl Fritz Groß in Trittau ist Dr. Mühlinghaus in Hamburg-Stellingen, Kieler Straße 210, zum alleinigen Vorstand bestellt.

Ziegenhals. Ziegenhalser Dampfseifen-, Waschpulver- und chemische Fabrik Heinrich Lux Inhaber Ernst Pekelmann. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Fabrikbesitzer Ernst Pekelmann ist alleiniger Inhaber der Firma.

Sunlicht-Seifen A.-G., Mannheim. In der Generalversammlung waren sämtliche Stamm- und Vorzugsaktien vertreten. Die Kapitalserhöhung wurde mit 43 000 gegen 11 000 Stimmen angenommen. In der letzten Generalversammlung vom 21. Dezember hatte die Opposition gegen die Kapitalserhöhung Einspruch erhoben. Ob es die Opposition zu einer gerichtlichen Entscheidung kommen läßt, steht noch nicht fest.

Deutsche Bergin-A.-G. für Kohle- und Erdölchemie, Berlin. Die unter Beteiligung der Th. Goldschmidt und der A.-G. für Petroleumindustrie gegründete Forschungsgesellschaft verbucht für das am 31. Dezember 1922 abgelaufene Geschäftsjahr einen Verlust von M 34 672 810, der sich um den Verlustvortrag aus 1921 von M 365 653, sowie Unkosten zuzüglich Kursdifferenz von M 2 304 421 auf M 37 332 884 erhöht. (Petroleum.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Die Ausfuhr von Französisch-Westafrika in 1922** betrug in Erdnüssen 290663 t (1921: 263 741), davon nach Frankreich 217 314, England 23 268, Holland 16 504, Belgien 9905, Deutschland 5985, Dänemark 1770 t; in Palmkernen 55 580 (41 184 t); in Palmöl 18 964 (9293) t, hauptsächlich aus Dahomey, davon nach Frankreich 13 401, England 3743, Deutschland 1581, Belgien 26 t; in Sesamsamen 1169 (478) t.

-m. **Kanada's Einfuhr von Kakaobutter aus Deutschland** betrug im Halbjahr April-September 1923 535 000 lb., gegen nur 67 000 lb. im gleichen Zeitraum von 1922.

Deutsches Reich. Einfuhr von Margarine, Schmalz und Fetten in den Nachkriegsjahren. Nach der kürzlich vom Reichsgesundheitsamt veröffentlichten Übersicht über die deutsche Fleisch- und Fetteinfuhr seit Beendigung des Krieges weist besonders die Einfuhr von Schmalz eine starke Zunahme auf. Sie gestaltete sich wie folgt:

1913	1 077 275 dz
1919	662 134 „
1920	1 228 862 „
1921	1 437 481 „
1922	627 313 „

Auch die Einfuhrziffern von Margarine zeigen für die Jahre 1919 und 1920 ein sehr erhebliches Plus. Es wurden importiert:

1913	8 dz
1919	216 000 „
1920	243 000 „
1921	14 000 „
1922	1 235 „

Dagegen steht die Einfuhr von Rohstoffen für die Margarinefabrikation fast im umgekehrten Verhältnis zur Margarineeinfuhr. Bemerkenswert aber ist, daß die Einfuhr von zubereiteten Fetten überhaupt (Schweineschmalz, Rindertalg, Premierjus, Oleomargarin, Margarine, Kunstspeisefett und sonstige Fette) im Jahre 1922 bereits stark unter den Friedensstand gesunken ist. Die Gesamteinfuhr betrug nämlich:

1913	1 663 807 dz
1919	1 302 357 „
1920	1 765 128 „
1921	1 834 296 „
1922	983 188 „

-m. **Der norwegische Robben- und Bottlenosefang 1923** ab Aalesund und Söndmör brachte ca. 2,41 (i. V. 1,92) Mill. Kr. ein und wurde von 49 (40) Schiffen betrieben, von denen die meisten Konzession auf Fang im Weißen Meer erwarben, der sich aber, selbst wenn er gelang, zu teuer stellte. Die Ausbeute war weit größer als 1922, außer den Fellen 2898 Tons Robbenspeck und 169 Tons Speck von Bottlenosewalen, ferner 32 Eisbären.

-m. **Niederländisch-Indiens Ölpflanzenanbau im Jahre 1922.** Als landwirtschaftliche Großbetriebe bestanden hier für Kokospalmen 461, Ölpalmen 62 Unternehmungen (davon 270 bezw. 13 nur mit diesem Anbau), die auf 23 354 bezw. 5369 bouws (à 7096 m²) produzierender Fläche 150 802 Pikul Kopra, 6 491 739 Stück Kokosnüsse, 512 228 kg Palmkerne und 3 821 304 kg Palmöl gewannen, während 64 720 bezw. 23 527 bouws bepflanzt waren. 51 Pflanzungen für ätherisches Öl (davon 24 nur für solches) erzeugten bei 7404 bouws bebauter und 5314 bouws produzierender Fläche 273 kg Patschuliöl, 3145 kg Patschuli trocken und 151 kg Palmarosaöl.

Handel und Verkehr.

Zahlungs- und Lieferungsbedingungen des Verbandes deutscher Pflanzenleim-Fabrikanten, E. V.

Zahlungsfrist: Die Rechnungsbeträge sind spätestens am vierzehnten Tage nach Rechnungsdatum fällig — auch bei nicht rechtzeitiger Ankunft der Ware. Bei verspäteter Zahlung werden die von den Großbanken jeweils verrechneten Zinsen und Spesen in Rechnung gestellt, unter Vorbehalt aller weiteren Ansprüche. — Der Kaufpreis ist in Goldmark (Dollar = 4,20 Goldmark) gestellt.

Zahlung erfolgt durch: 1. Goldgiroüberweisung, Goldscheck, Goldwechsel; 2. Devisen, soweit gesetzlich zulässig; 3. Dollarschatzanweisungen, Goldanleihescheine, Rentenmark oder nach freier Vereinbarung von Fall zu Fall ähnliche Anleihescheine; 4. Papiermark. Soweit Zahlung nicht in Devisen erfolgt oder erfolgen darf, muß Zahlung in den anderen vorgenannten Zahlungsmitteln in einer Höhe erfolgen, die die verlust- und spesenfreie Anschaffung des Fakturenbetrages in Goldmark (eine Goldmark gleich $^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollar) ermöglicht.

Lieferung: Frachtfrei Vollbahnstation, normale Bahnbeförderung vorausgesetzt. Die Ware reist stets für Rechnung und Gefahr des Empfängers.

Erfüllungsort: Für Lieferung und Zahlung sowie der Gerichtsstand ist der Ort der liefernden Firma.

Gewicht: Das bei der Versendung festgestellte Gewicht ist maßgebend.

Preisvorbehalt: Sämtliche Preise verstehen sich freibleibend. Maßgebend für die Berechnung ist der am Tage der Lieferung gültige Verbandspreis, der als Mindestpreis anzusehen ist.

Lieferungsbehinderung: Alle Maßnahmen und andere Vorkommnisse, die die Herstellung oder Lieferung der Ware irgendwie beeinflussen oder unmöglich machen, wie z. B. Streik, Kohlen-, Rohstoffmangel usw., gehen nicht zu Lasten des Fabrikanten. Es besteht in solchen Fällen keinerlei Schadensersatzanspruch seitens des Käufers. Dauert der behindernde Zustand länger als 6 Wochen, so ist der Verkäufer berechtigt, vom Vertrage ohne jede Vergütung zurückzutreten.

Abschlüsse werden höchstens auf die Dauer von sechs Monaten zu freibleibenden Preisen getätigt und müssen innerhalb dieser Zeit erledigt sein. Abnahme hat in möglichst gleichmäßigen monatlichen Raten zu erfolgen. Verbleibende Restmengen gelten ohne Stellung einer Nachfrist gegenseitig als verfallen. Eine Verlängerung getätigter Abschlüsse findet nicht statt. Jeder Abruf gilt als ein Geschäft für sich.

Rücktrittsrecht: Änderungen in den Verhältnissen des Käufers, wie Zahlungseinstellung, Veränderung oder Auflösung der Firma und so weiter sowie Nichteinhaltung der vereinbarten Zahlungsbedingungen berechtigen den Verkäufer, den Lieferungsvertrag teilweise oder ganz aufzuheben, ohne daß der Käufer irgendwie Schadensersatzansprüche erheben kann.

Frachtberechnung: Der Frachtbetrag, der in Papiermark in der Rechnung angegeben wird, ist bei der Bezahlung in Abzug zu bringen.

Rollgeld: Rollgeld am Bestimmungsorte wird in allen Fällen, also auch bei Ortslieferungen nach dem bahnamtlich ortsüblichen Tarife berechnet.

Verpackung: Fässer werden laut besonderer Bedingungen berechnet. (Vergleiche Fastagebedingungen.)

Beanstandung: Beanstandungen über die Beschaffenheit der Ware können nur innerhalb 8 Tagen nach Eintreffen am Bestimmungsorte und nur für den noch vorhandenen Teil berücksichtigt werden. Nach der Verarbeitung der Ware sind Ansprüche ausgeschlossen.

Fastage-Bedingungen: Gemäß strenger Vereinbarung sind die folgenden Bedingungen fest bindend für sämtliche Pflanzenleimfabrikanten und können und dürfen in keinem Falle umgangen werden. — Die leeren Fässer, die brutto für netto berechnet sind, können, sofern sie sich in gutem Zustande befinden, unfrankiert, aber nur ab Vollbahnstation des Kunden, zurückgesandt werden. Die Gutschrift erfolgt nach jeweilig verbandsseitig festgelegten Preisen. Füllfässer bzw. Gebinde dürfen nicht entgegengenommen werden. — Bei unseren Trockenprodukten wird die Verpackung nicht berechnet und daher auch nicht zurückgenommen.

Zölle und Steuern.

-m. **Finnland. Im Zolltarif für 1924** sind Pflanzenöle und nicht besonders genannte tierische Fette, auch Sikkativ in Packungen unter 15 kg brutto (Tarif-Nr. 814) von 3 auf 2 f. M., Graphit von 0,40 auf 0,30, Chlorkalk von 0,40 auf 0,20 f. M. das Kilo herabgesetzt.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über Festsetzung der Höhe der auf Grund der Verordnung über Ausfuhrdevisen vom 2. November 1923 (RGBl. Teil I 1923 S. 1074) abzuführenden ausländischen Zahlungsmittel. *Vom 29. Dezember 1923.*

Auf Grund des § 4 der Verordnung über Ausfuhrdevisen vom 2. November 1923 (RGBl. I S. 1074) wird bestimmt:

Artikel I.

Statt des in § 1 der Verordnung über Ausfuhrdevisen vom 2. November 1923 festgesetzten Mindestsatzes von 30 vH der ausländischen Zahlungsmittel sind abzuführen:

Warengattung	Nummer des Statistischen Warenverzeichnisses	Devisenablieferungssoll in Prozenten des Ausfuhrgegenwertes
Erster Abschnitt. Erzeugnisse der Land- und Forstwirtschaft und andere tierische und pflanzliche Naturerzeugnisse; Nahrungs- und Genußmittel.		
A) Erzeugnisse des Acker-, Garten- und Wiesenbaues	1 — 6	90
	7	30
	8	90
	9	0
	10	0
	11a— 16d	90
	18 — 19c	30
	20a— 27c	90
	28a—h	0
	29	90
	30 — 31	70
	32	0
	33a— 37	90
	38 — 41d	60
	42	60
	43	10
	44a—b	60
	45a — 49	90
	50 — 59a	30
	59b	90
	60a— 61a	0
	61b—c	30
	62a—b	90
	63 — 69c	0
	70	10
	71a	90
	71b – 72a	0
	72b – c	50
	73	0
B) Erzeugnisse der Forstwirtschaft	74a— 87	60
	88	40
	89 — 91c	0
	92a—b	90
	92c— 94	0
	95 — 96b	90
	97a	60
	97b— 98e	0
	99	50
C) Tiere und tierische Erzeugnisse .	100a— 114	90
	115a—c	60
	115d—119c	30
	120	90
	121 — 124	30
	125a— 129	90
	130 — 131	0
	132 — 136	90
	137 — 138	30
	139 — 141	90
	142 —153r	0
	153s	10
	154 — 155	0
	156a – f	20
	156g	90
	157	30
	158 —159b	10
	160 — 161	90
D) Erzeugnisse landwirtschaftlicher Nebengewerbe	162a— 165	30
	166a— 172	0
	173a— 175	30
	177a—177c	90
	178a—179c	30
	180 — 182	30
	183	90
	184	30
	185a—b	90
	186a—b	30
	187a— 189	90
	190 — 191	60
	192a	90
	192b	30
	193	0
	194 — 196	90
E) Erzeugnisse der Nahrungs- und Genußmittelgewerbe, in den Unterabschnitten A bis D nicht inbegriffen	198 — 209	10
	210 — 218	90
	219a	30
	219b	90
	220a—h	0
Zweiter Abschnitt. Mineralische und fossile Rohstoffe; Mineralöle:		
A) Erden und Steine	221	30
	223a—224d	90
	225a^1—b	50
	225c— 229	90
	230a	70
	230b—230d	90
	231a	10
	231b	0
	231c	90
	231d	30
	231e	0
	232a—232c	90
	232d	80
	233 —234e	90
	235a—b	30
	236	0
B) Erze, Schlacken, Aschen	237a—s	80
D) Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe	239a—g	0
	239h	60
	240a— 241	10
	242a—b	60
	243a	40
	243b	10
	243c—d	40
E) Steinkohlenteer, Steinkohlenteeröle und Steinkohlenteerstoffe . .	244a—246g	60
Dritter Abschnitt. Zubereitetes Wachs, feste Fettsäuren. Paraffin und ähnliche Kerzenstoffe, Lichte, Wachswaren, Seifen und andere unter Verwendung von Fetten, Ölen oder Wachs hergestellte Waren	247a—253a	10
	253b	60
	254 — 264	10
Vierter Abschnitt. Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, Farben und Farbwaren:		
A) und B) Chemische Grundstoffe, Säuren, Salze und sonstige Ver-		

Warengattung	Nummer des Statistischen Warenverzeichnisses	Devisenablieferungssoll in Prozenten des Ausfuhrgegenwertes
bindungen chemischer Grundstoffe, anderweit nicht genannt; Farben und Farbwaren	265 —279b	50
	280a—e	80
	282 — 294	50
	295a	80
	295b—317d	50
	317e	80
	317g—h	50
	317i	80
	317k—327	50
	328a—b	—
	329 — 330	50
	331	20
	332 — 339	50
	340	20
C) Firnisse, Lacke, Kitte	341 — 346	—
D) Äther; Alkohole, anderweit nicht genannt oder inbegriffen; flüchtige (ätherische) Öle; künstliche Riechstoffe, Riech- und Schönheitsmittel (Parfümerien und kosmetische Mittel)	347a—353a	50
	353c— 358	20
E) Künstliche Düngemittel	359a— 362	—
F) Sprengstoffe, Schießbedarf und Zündwaren	363 —364b	50
	365 — 366	20
	367	—
	368 — 370	50
G) Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, anderweit nicht genannt	371 — 382	50
	384a—c	—
	385 —390b	50
Fünfter Abschnitt. Tierische und pflanzliche Spinnstoffe und Waren daraus: Menschenhaare, zugerichtete Schmuckfedern, Fächer und Hüte:		
E) Buchbinderzeugstoffe, Pausleinwand, wasserdichte Gewebe, Gewebe mit aufgetragenen Schleif- oder Putzmitteln; Linoleum und ähnliche Stoffe	503 — 507	—
	508a— 510	10
H—K) Kleider, Putzwaren und sonstige genähte Gegenstände aus Gespinstwaren oder Filzen, anderweit nicht genannt; künstliche Blumen aus Gespinstwaren Regen- u. Sonnenschirme, Schuhe aus Gespinstwaren oder Filzen; Menschenhaare und Waren daraus, zugerichtete Schmuckfedern Fächer und Hüte	517a— 529	40
	530a	10
	530b—531c	40
	532	30
	533a—541e	10
Achtzehnter Abschnitt. Maschinen, elektrotechnische Erzeugnisse, Fahrzeuge . .	892a—906w	30
	907a—907e	20
	908a— 909	0
	910a—912m	20
	913 — 925	30

Artikel II.

Die Durchführungsbestimmungen zur Verordnung über Ausfuhrdevisen vom 2. November 1923 (RGBl. I. S. 1074) werden wie folgt geändert:

1. In § 3e wird das Wort „zehn" durch „fünfzig" ersetzt.
2. § 3 erhält den Zusatz:
   f) bei der Ausfuhr von Gegenständen im Werte von nicht mehr als zweihundert Goldmark, die dem ausländischen Empfänger zu seinem eigenen Ge- oder Verbrauch unentgeltlich überlassen werden.

Artikel III.

Diese Verordnung findet auch Anwendung, soweit für eine bereits erfolgte Ausfuhr ausländische Zahlungsmittel noch nicht abgeführt sind.

Berlin, den 29. Dezember 1923.

Der Reichswirtschaftsminister.

Hamm.

Deutsches Reich. Verordnung über die Einfuhr von Waren.

Auf Grund des § 4 Abs. 3 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (Reichsgesetzbl. S. 41)/22. März 1920 (Reichsgesetzbl. S. 334)/3. Mai 1922 (Reichsgesetzbl. I S. 479[1]) wird bestimmt:

§ 1. In der Anlage zu der Verordnung über die Einfuhr von Waren vom 29. Dezember 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 3 vom 4. Januar 1924) ist

I. zu streichen:	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
Babassukerne (Kerne der Frucht des Affenbrotbaums) aus	71a*)
Anilin (Anilinöl), Anilinsalze	246e
Naphthol, Naphthylamin	246f
Anthrachinon, Nitrobenzol, Toluidin, Resorcin, Phthalsäure und andere Steinkohlenteerstoffe	246g
Vulkanfiber	651b

II. zu berichtigen:

Unter „Erster Abschnitt" ist in der vierten Zeile der Überschrift zu „D Erzeugnisse landwirtschaftlicher Nebengewerbe" zu setzen: „(166a/I) in Fässern:" statt „(116a/I) in Fässern:".

Unter „Achtzehnter Abschnitt" ist in der zweiten Zeile des Textes zur Einfuhrnummer 906q zu setzen: „(andere als unter 832)" statt „(andere unter 832)".

§ 2. Diese Verordnung tritt mit dem 6. Februar 1924 in Kraft.

Berlin, den 30. Januar 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.

Hamm.

— Verordnung über die weitere Abänderung der Bekanntmachung, betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren.

Auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (RGBl. S. 2128) wird folgendes bestimmt:

§ 1.

In der Anlage zu der Bekanntmachung, betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren, vom 17. September 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 220 vom 22. September 1923) in der Fassung der Bekanntmachung vom 29. November 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 274 vom 1. Dezember 1923[2]) ist

Ausfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses	I. zu streichen:
aus 156g	Hornspäne (Abfallspäne) und Hornmehl (Abfälle von der Bearbeitung von Tierhörnern oder Hornwaren [anderes 613]).
225c	Polier- oder Putzkalk (Wiener Kalk) und ähnliche mineralische Schleif-, Polier- und Putzmittel, roh, gemahlen oder geschlämmt; Eisenoxyd, natürliches und künstliches, roh, gemahlen oder geschlämmt, in Büchsen, Gläsern, Krügen oder ähnlichen für den Kleinverkauf bestimmten Aufmachungen, wie sie für Schleif-, Polier- und Putzmittel üblich sind.
239h	Braunkohlenteer-, Torf-, Schieferöl, Öl aus dem Teere der Boghead- oder Kännelkohle und sonstige anderweit nicht genannte Mineralöle, roh oder gereinigt; teerartige, paraffinhaltige und im Wasser nicht untersinkende pechartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle (Heizstoffe [Masut-], Goudron usw.); Harzöl, Mischungen von Mineralölen, nicht unter Nrn. 239c und 260 fallend.
	D. Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe.
243a	Pech aller Art mit Ausnahme des Steinkohlenpechs; Pechsatz (Rückstand von der Pechbereitung); Schwarzwachs (Montanschwarzwachs).
243b	Pechartige Rückstände von der Destillation der Mineralöle, soweit sie im Wasser untersinken.
243c	Teer aus erdpechhaltigem Schiefer: Braunkohlenteer; Torfteer; Holzteer und Dagget (Daggert), Birkenteer.
244b	Steinkohlenpech.
aus 245a	Benzol (Steinkohlenbenzin), Cumol, Toluol, Xylol und andere leichte Steinkohlenteeröle; sogenannter Kohlenwasserstoff; alle diese in Sendungen über 10 kg Reingewicht.*)
aus 245b	Steinkohlenteeröle, schwere, z. B. Anthracen-, Karbol-, Kreosotöl; auch Asphaltnaphtha; alle diese in Sendungen über 10 kg Reingewicht.*)

---

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 3, S. 47.

*) Babassukerne fallen unter die Nr. 17 des Statistischen Warenverzeichnisses.

[2]) Seifens.-Ztg. 1923, Nr. 50, S. 706.

*) In Sendungen bis zu 10 kg Reingewicht bereits durch Bekanntmachung vom 29. Novbr. 1923 — Deutscher Reichsanzeiger Nr. 274 vom 1. Dezbr. 1923 — freigegeben.

§ 2. Diese Verordnung tritt mit dem 6. Februar 1924 in Kraft. Ausfuhrsendungen, für die bis zum Inkrafttreten dieser Bekanntmachung eine Ausfuhrbewilligung nicht erforderlich war, sind innerhalb acht Tagen vom Inkrafttreten der Bekanntmachung an ohne Ausfuhrbewilligung über die Grenze zu lassen, sofern sie vor Inkrafttreten der Bekanntmachung zur Beförderung mit der Bestimmung nach dem Ausland aufgegeben worden sind.

Berlin, den 30. Januar 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
Hamm.

— Verordnung über die Einfuhr von Waren.

Auf Grund des § 4 Abs. 3 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (RGBl. S. 41)/22. März 1920 (RGBl. S. 334)/3. Mai 1922 (RGBl. I S. 479) wird bestimmt:

§ 1. Die Einfuhr der in der Anlage zu dieser Verordnung genannten Waren wird ohne die nach § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vorgeschriebene Bewilligung gestattet.

§ 2. Diese Verordnung tritt mit dem 6. Februar 1924 in Kraft.

Berlin, den 30. Januar 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
Hamm.

Anlage.*)

Erster Abschnitt.

Erzeugnisse der Land- und Forstwirtschaft und andere tierische und pflanzliche Naturerzeugnisse; Nahrungs- und Genußmittel.

A. Erzeugnisse des Acker-, Garten- und Wiesenbaues.

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
Fettmuskat-, Holzöl-, Kulanüsse, Kürbiskerne und andere nicht besonders genannte Ölsämereien und Ölfrüchte	17
D. Erzeugnisse landwirtschaftlicher Nebengewerbe.	
(166/67) Fette Öle:	
Lavat- und Sulfuröl; Holzöl; Rizinusöl, auch amtlich ungenießbar gemacht; alle diese in Blechgefäßen und anderen Behältnissen als in Fässern	aus 167

Zweiter Abschnitt.

Mineralische und fossile Rohstoffe; Mineralöle.

A. Erden und Steine.	
Speckstein (spanische und Venezianer Kreide), roh, auch gemahlen oder gebrannt	231c
D. Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe.	
(239 a/h) Mineralöle und Rückstände:	
Schwerbenzin; Putzöl; Patentterpentinöl	239c
Gasöl (mit Ausnahme des Leuchtöls 239e)	239d

Vierter Abschnitt.

Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, Farben und Farbwaren.

B. Farben und Farbwaren.	
Speckstein, geschnitten oder geformt zum Zeichnen (Schneiderkreide), auch in Holz gefaßt	339

Fünfter Abschnitt.

Tierische und pflanzliche Spinnstoffe und Waren daraus; Menschenhaare; zugerichtete Schmuckfedern; Fächer und Hüte.

K. Menschenhaare und Waren daraus, zugerichtete Schmuckfedern, Fächer und Hüte.	
Menschenhaare, roh, ausgekocht, gefärbt, gehechelt, gesponnen oder in Lockenform gelegt	528
Haargewirre von Menschenhaaren, zu Perückenmacher- oder anderen Haararbeiten nicht verwendbar . .	529

Achtzehnter Abschnitt.

Maschinen, elektrotechnische Erzeugnisse, Fahrzeuge.

A. Maschinen.	
Maschinen für Wäscherei und chemische Reinigung .	902b
Reinigungsmaschinen für Getreide, Hülsenfrüchte, Reis, Ölfrüchte	906d

— Deutsches Reich. Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen. *Vom 5. Februar 1924.*

Auf Grund des § 20 der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1253) verordnet die Reichsregierung:

Aus Anlaß der Umstellung einer Aktiengesellschaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien oder einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung darf die Zahl der Aktien oder Geschäftsanteile bis auf weiteres nicht vermindert werden.

Beschlüsse, die dieser Vorschrift zuwiderlaufen, sind nichtig. Vor dem Inkrafttreten der Verordnung gefaßte Beschlüsse dürfen nicht durchgeführt werden; ihre Eintragung findet nicht statt.

Berlin, den 5. Februar 1924.

Der Reichsminister der Justiz.
Emminger.

*) Hier nur teilweise wiedergegeben. *Red.*

Deutsches Reich. Verordnung über Buchführung auf wertbeständiger Grundlage nach Artikel I § 32 der Zweiten Steuernotverordnung. *Vom 25. Januar 1924.*

(Veröffentlicht in der am 29. Januar ausgegebenen Nr. 5 des RGBl. Teil I S. 36.)

Auf Grund des Artikels I § 32 Abs. 2 der Zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1205) wird im Benehmen mit dem Herrn Reichswirtschaftsminister folgendes bestimmt:

§ 1.

(1) Bücher gelten im Sinne des Artikels I § 32 Abs. 1 der Zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1205) als auf wertbeständiger Grundlage geführt, wenn in ihnen spätestens vom 1. Februar 1924 ab sämtliche Geldbeträge entweder in Goldmark oder in amerikanischen Dollars oder in englischen Pfunden oder in holländischen Gulden oder in Schweizer Franken unter Beachtung der Bestimmungen des § 3 gebucht sind.

(2) Sofern nach Inkrafttreten dieser Verordnung (§ 4) die Umstellung der Buchführung auf ein Zahlungsmittel der im Abs. 1 bezeichneten Art erfolgt, sind die Bücher mit dem 31. Januar 1924 abzuschließen. Dabei sind die Summen der Geldbeträge aus den einzelnen im Monat Januar 1924 gebuchten Geschäftsvorfällen zu ermitteln und in das Zahlungsmittel umzurechnen, auf welches die Buchführung umgestellt wird. Die Umrechnung hat nach dem auf Grund der amtlichen Berliner Kurse für Auszahlung errechneten Mittelkurse des letzten Börsennotiztages im Monat Januar 1924 zu erfolgen.

(3) Als Goldmark im Sinne dieser Verordnung gilt der Gegenwert von $^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollars.

§ 2.

Bücher gelten auch dann im Sinne des Artikels I § 32 Abs. 1 der Zweiten Steuernotverordnung als auf wertbeständiger Grundlage geführt, wenn in ihnen sämtliche Geldbeträge in Billmark (1 Billion Papiermark) oder in Rentenmark unter Beachtung der Bestimmungen des § 3 insolange gebucht sind, als der Wert einer Billmark oder einer Rentenmark gleich dem Werte einer Goldmark ist. Falls dieses Wertverhältnis nicht mehr gegeben sein sollte, müssen die Bücher in Goldmark geführt werden; für die vorher gebuchten Geldbeträge gilt eine Billmark oder eine Rentenmark gleich einer Goldmark.

§ 3.

Die Führung der Bücher muß unbeschadet der allgemeinen gesetzlichen Vorschriften und insbesondere der §§ 162, 163 der Reichsabgabenordnung unter Beachtung der nachstehenden Bestimmungen erfolgt sein:

1. Die Bestände nach der Eröffnungsbilanz auf den 1. Januar 1924 müssen für die Buchführung in wertbeständiger ausländischer Währung (§ 1 Abs. 1) in diese Währung umgerechnet sein. Die Umrechnung hat nach dem auf Grund der amtlichen Berliner Kurse für Auszahlung errechneten Mittelkurse des letzten Börsennotiztages im Monat Dezember 1923 zu erfolgen. Über die Eröffnungsbilanz nach Artikel I § 34 der Zweiten Steuernotverordnung ergeht besondere Bestimmung.
2. Sämtliche Geschäftsvorfälle müssen jeweils unverzüglich in die Bücher eingetragen sein. Sofern hierbei die Buchungen solche Zahlungsmittel betreffen, in denen die Bücher nicht geführt werden, sind diese Zahlungsmittel durch die Buchung ersichtlich zu machen. Die Umrechnung in ein Zahlungsmittel der in §§ 1, 2 bezeichneten Art hat unverzüglich bei der Buchung zu erfolgen. Der Umrechnung ist der zur Zeit des gebuchten Vorganges maßgebende Mittelkurs zugrunde zu legen, der am letzten Börsennotiztage nach den amtlichen Berliner Kursen für Auszahlung errechnet ist. Die Bestimmung des § 1 Abs. 2 wird hierdurch nicht berührt.

§ 4.

Die Verordnung tritt mit dem Tage in Kraft, der auf ihre Verkündigung im Reichsgesetzblatt erfolgt.

Berlin, den 25. Januar 1924.

Der Reichsminister der Finanzen.
I. V.: Zapf.

Wirtschaftliches.

Absatzkrise für deutsche Margarine. Unsere Berliner Redaktion schreibt unterm 25. Januar: „Die deutschen Margarinefabriken befinden sich in einer schlimmen Lage. Die Kunstbutter ist in der Tat fast der einzige Bedarfsstoff von Wichtigkeit, der dem Friedensniveau nahe ist. Wenn aber nunmehr berechnet wird, daß Margarine, gleichviel ob ringfreie oder ob Syndikatsware, nicht nur im Vergleich zum Butterpreise gegenüber dem Frieden um ein Drittel billiger sei, sondern auch absolut etwas billiger verkauft werde als in der Vorkriegszeit, so schießt das daneben. Man muß berücksichtigen, daß vor dem Kriege ein Einfuhrzoll von M 30 auf dem dz Margarine und ungefähr M 10 auf dem Vorprodukt (Öl) lag. Aber est ist nicht so sehr der Preisdruck, der von den Margarinefabriken beklagt wird, als der Absatzmangel, der ihre Gewinnungskosten verteuert hat, und der in erster Linie dem fast ungehemmten Zustrom ausländischer Fertigmargarine über die

Westgrenze zuzuschreiben ist, daneben natürlich dem allgemeinen Rückgang an Kaufkraft und Kauflust.

Die Interessentenkreise behaupten, daß 1923 die Zahl der Margarinefabriken um 50 auf ungefähr 200 gestiegen sei durch Umwandlung von Brauereien und Konservenfabriken oft kleinsten Umfanges. Zweierlei lockte dazu: die Meinung, daß aus der Rohware, wenn sie zu festen Preisen eingedeckt war, regelmäßig ein fester Geldentwertungsgewinn entstanden sei, und danach die Ansicht, daß Fettversorger besonders gut mit Devisen berücksichtigt würden. Zwei Drittel der großen Fabrikanten waren bekanntlich den holländischen Margarinetrusts attachiert, sie aber folgten auf Grund der Auseinandersetzungen mit den Ernährungs- und Fettstellen schon lange sehr regelmäßig jeder Kursveränderung des holländischen Guldens mit ihren Produktenpreisen, nach oben wie nach unten. Bei den Großfirmen sollte also mindestens seit dem Tage der Verständigung mit der Reichsbank — sofern sie die empfangenen Devisen regelmäßig voll in die Fabrikation hineingaben und das Erzeugnis sogleich weiter verteilten — ein Spekulationsgewinn von Belang nicht entstanden sein; ob bei den vorgelagerten Ölmühlen oder ob bei den ausländischen Mantelfirmen Sondergewinne entstandenn sind, das wird schwer festzustellen sein. Wie man hört, war das Devisenkontingent von 1,04 Goldmillionen bestimmt, um zwei Drittel des deutschen Wochenbedarfs von 9000 t, also 6000 t, herzustellen; das wäre 1000 t pro Tag.

Nun ist in jüngster Zeit im Kleinverkehr bis 2 Monate alte Margarine aufgetaucht; das läßt den Schluß zu, daß in den kritischen Spätherbstwochen Kunstbutter zurückgehalten wurde. Die Fabrikantenkreise bestreiten scharf, daß sie daran beteiligt wären; man sucht die Spekulanten im Zwischenhandel mit Nebenmarken. Befinden sie sich dort, dann wäre zu fragen, ob demnächst die großen Erzeugerfirmen in ihrer ausgebreiteten Absatzorganisation genügende Kontroll- und Schutzmittel gegenüber Machinationen besitzen und angewendet haben. Die Hamsterer haben schließlich ein schlechtes Geschäft gemacht, aber die Konsumenten litten zuvor doch viel ärger unter dem Mangel an Zuführen oder Zuteilungen bei den Ladengeschäften. Vom Standpunkt der Devisenwirtschaft aus wäre die Hamsterung um so verurteilenswerter, als die Reichsbank gerade ihre letzten Reserven für die Aufrechterhaltung einer halbwegs genügenden Valutenzuteilung an die Fettindustrie hingegeben hatte. Wenn es sich bestätigen sollte, daß gerade jetzt sog. Margarinevaluten wieder in den Markt zurückfließen, wäre das ein Ansatz für Nachforschungen. Im ganzen Winterquartal ist der Margarinepreis bedeutend zurückgegangen, obwohl der Guldenkurs seit 20. November beständig um 1600 blieb. Also müssen entweder Rohstoffverbilligungen oder Herstellungskosten-Verringerung oder aber höchstwahrscheinlich die bloße Tatsache des schließlichen Käuferstreiks in Verbindung mit dem Hereinströmen der Auslandsware die Konkurrenzkampfpreise herbeigeführt haben, wie sie jetzt bestehen. Soweit Goldpfennigberechnungen von Anfang 1923 mit denen von Anfang 1924 verglichen werden können, ist festzustellen, daß die billigste binnen Jahresfrist von 95 Pfg. auf 54 Pfg. je Pfund gesunken ist; bei der dem Publikum vorzugsweise angebotenen besseren Qualität scheint das Verhältnis nicht ganz so.

Dieser scharfe Preisdruck hat in Verbindung mit dem Absatzmangel tatsächlich dazu geführt, daß mit Ausnahme weniger bevorzugter Fabriken Betriebseinschränkungen Platz gegriffen haben, die namentlich im Rheingebiet scharf auftraten und dort schon zu Arbeiterentlassungen Grund gaben. Von einer Fortdauer der Zustände befürchtet die Industrie weitere schwere Schädigung und namentlich die Kleinindustrie ein Erlöschen ihrer Finanzkraft und damit ihrer Existenz. Fusionen würden nur einen Teil der neu entstandenen Betriebe retten können. In welchem Umfange nun wirklich die Einfuhr holländischer und dänischer Erzeugnisse die Kalamität verschuldet, ist nicht festzustellen, da die Besatzungsbehörden ohne Kontrolle der deutschen Zollstellen jede Menge im Westen hereinlassen, von wo aus die Ware, gleichviel ob vorschriftsmäßig verpackt oder nicht, weiter nach Osten und Süden vordringt. Von Dänemark her geschieht die Einfuhr gewiß meist gegen Einzelerlaubnis, aber weder die westliche noch die nördliche Konkurrenz, die geschäftsbereite Zwischenhändler findet, tut neuerdings noch etwas Ernstliches zur Verbilligung der Ware. Im Gegenteil, der Verkauf des ausländischen Produktes erfolgt meist hart unter den sog. Verbandspreisen. Die Erklärung dafür, daß die ausländischen Produzenten dabei bestehen können, liegt zum Teil wohl darin, daß es sich sozusagen um Gelegenheitsgeschäfte mit einzelnen großen Verbrauchspunkten handelt, und um keine Mitversorgung entfernt gelegener Bezirke. Gerade aber diese Mitversorgung der kleinen und kleinsten Orte durch die Verkaufsorganisationen der Großkonzerne scheint erheblich den Unkostenfaktor mitzubestimmen, wie man zugeben muß in unentbehrlicher Weise.

Was kann geschehen? Zunächst muß verlangt werden, daß die deutschen Margarinefabriken, denen es wohl zumeist gelungen ist, während eines schwierigen Dezenniums ihre Substanz zu erhalten oder gar zu vergrößern, nun auch einmal eine Zeitlang Verluste auf sich nehmen. Auf der anderen Seite ist zuzugeben, daß die letztjährige Konstellation zur Deckung des gestiegenen Bedarfes einigermaßen konstant verholfen hat, und daß die teilweise beherrschenden fremden Trusts selbst empfindlich unter der deutschen und unter der Weltlage gelitten haben. Wenn sie sich aber jetzt in der gleichen Weise wie jeder andere holländische Fabrikant an der Einfuhr nach Rheinland-Westfalen beteiligen (um selbst mehr und billiger zu produzieren und um den Konkurrenten das Feld nicht ganz zu überlassen), so kann es natürlich nicht ausbleiben, daß einzelne deutsche Tochterunternehmungen entsprechend weniger herstellen und absetzen können. Und insoweit wäre keine Hilfestellung nötig. Betrachtet man indessen die Lage vom volkswirtschaftlichen und besonders vom devisenwirtschaftlichen Standpunkt aus, so muß wohl bald versucht werden, die eingefallene Konkurrenz wieder zurückzudrängen, nicht weil eine Reihe schwacher Fabriken dadurch künstlich am Leben erhalten werden soll, sondern weil die Ausnutzung der eigenen Veredlungsmöglichkeiten uns von einem bestimmten Schnittpunkte ab volkswirtschaftlich immer noch günstiger stellt als selbst ein billigerer Bezug gleichwertiger oder angeblich gleichwertiger Auslandsmargarine. Wir müssen suchen, Löhne und Unternehmergewinn für das Inland zu sichern unter Vermeidung von Arbeitslosenunterstützungen. Ein Einfuhrverbot freilich wäre unter den herrschenden westlichen Zuständen fast unwirksam. Es müssen dann die Vorstellungen bei der Rheinland-Kommission mit Nachdruck erhoben und verfolgt werden. Vielleicht ließe sich dann eine Kontingentierung holländischer und dänischer Einfuhr erzielen. Bleibt dieser Weg fruchtlos, so wird die Frage auftauchen, ob wieder ein Einfuhrzoll, wie er vor dem Kriege bestand, einen brauchbaren Schutz liefern würde, möglichst natürlich derart, daß nicht sofort der ganze Zollbetrag von den heimischen Produzenten wieder auf den Warenpreis geschlagen wird. Die Margarinefabriken müssen vielmehr dadurch belohnt sein, daß sie durch Wiederhebung ihrer Erzeugung zu billigeren Selbstkosten gelangen, welche die Verluste ausgleichen und danach Überschüsse lassen. Die Wiederherstellung von Einfuhrzöllen ist freilich eine Frage von grundsätzlicher Bedeutung. Sie würden sofort zurückwirken auf Naturbutter und andere Agrarprodukte. Sie läge aber zugleich in der Linie des Abbaus der Außenhandelskontrolle. Das Thema scheint jedenfalls wichtig genug, um nicht nur im Ernährungsministerium, sondern auch im Arbeits- und Wirtschaftsministerium behandelt zu werden." (Frkf. Ztg.)

Verschiedenes.

Veredelung der gewerblichen Arbeit ist das hohe Ziel, dem die Entwurfs- und Modellmesse im großen Festsaal des Leipziger Neuen Rathauses gelegentlich der Leipziger Mustermesse vom 2. bis 8. März dienen soll. Fabrikanten fast aller Geschäftszweige finden hier Entwürfe und Modelle erster Künstler aus allen Teilen des Reiches und Österreichs ausgestellt. Einen besonderen Anziehungspunkt wird voraussichtlich die Ausstellung von Entwürfen zu künstlerisch ausgestatteten Ausstellungs- und Meßständen bilden.

Keine ranzige Butter mehr. Über ein neues Verfahren gegen das Ranzigwerden der Butter berichtet Dr. A. Neuburger in der „B. Z. am Mittag" folgendes: Alle die zahlreichen, tatsächlich bereits seit Jahrhunderten fortgesetzten Versuche, ein Verfahren zur Konservierung der Butter zu finden, haben bisher nur zu Mißerfolgen geführt. Das Ranzigwerden der Butter beruht eben auf anderen Ursachen als die Verderbnis der sonstigen Nahrungsmittel. Diese wird durch Bakterien herbeigeführt, das Ranzigwerden ist ein reiner Oxydationsprozeß, dem Rosten des Eisens vergleichbar. Der Sauerstoff der Luft verbindet sich mit gewissen Bestandteilen der Butter, wobei Säuren entstehen, deren Vorhandensein den eigenartigen Geschmack bewirkt. Allerlei Nebenprozesse, teilweise auch wohl bakterieller Art, auf denen auch der merkwürdige Geruch der ranzigen Butter beruht, spielen gleichfalls eine, wenn auch nicht hervorragende Rolle. Wo Luft ist, da muß die Butter mit der Zeit ranzig werden, ganz gleich, ob man sie kalt aufbewahrt oder ob man sie nach sonstigen Verfahren zu konservieren sucht. Die Luft wird aber schon beim Ausbuttern miteingeknetet und durchsetzt daher die Butter in ihrer ganzen Masse. In Holland hat man nun einen Betrieb eingerichtet, in dem Butter hergestellt wird, die sich lange aufbewahren läßt, ohne ranzig zu werden. Es kommt hier ein neues Verfahren zur Anwendung, bei dem während des Knetprozesses die Luft vollkommen ausgeschlossen wird. Diese Knetgefäße sind gut verschlossen und nur mit einer Zu- und Ableitung versehen. Nach dem Füllen wird so lange Kohlensäure eingeleitet, bis die in der Milch und im Gefäß enthaltene Luft verdrängt ist. Dann erst beginnt das Ausbuttern, wobei dafür gesorgt wird, daß das Gefäß stets mit Kohlensäure gefüllt bleibt und keine Luft mehr zutreten kann. Die fertige Butter enthält also keine Luft mehr, und es kann deshalb aus Mangel an Sauerstoff auch keine Oxydation, d. h. kein Ranzigwerden eintreten. Zur Herstellung von 1000 kg Butter wird ein Kilogramm flüssiger Kohlensäure benötigt. So mancher wird diese Kunde, daß es nunmehr eine langhaltbare Butter gibt, mit einer gewissen Wehmut begrüßen. Das Ranzigwerden hatte nämlich auch sein Gutes: Da man die Butter nicht ewig aufbewahren konnte, so mußte man sie schließlich einmal auf den Markt bringen. Ohne diese Notwendigkeit würde man in Zeiten

der Geldentwertung wohl überhaupt keine Butter mehr zu sehen bekommen. Derartige Befürchtungen scheinen jedoch nicht gerechtfertigt. Sollte aus der Milch ein wertbeständiger Sachwert hergestellt werden, so brauchte man ja nicht gerade Butter daraus zu machen: Käse ist auch etwas sehr Schönes, und beim Verfüttern an die Schweine bleibt sie gleichfalls gegen Entwertung geschützt. Die haltbare Butter wird daher, wenn sich das Verfahren tatsächlich derart bewährt, wie es den Berichten nach scheint, und wenn es erst einmal allgemein eingeführt worden ist, einen Ausgleich ermöglichen. Ebenso wie wir jetzt Gefrierfleisch aus Argentinien und Corned Beef aus Nordamerika beziehen, werden uns diese Überschußländer, die für unsere Versorgung mit Butter bisher überhaupt nicht in Betracht kamen, in Zukunft auch dieses Nahrungsmittel liefern können. (Frkf. Ztg.)

Der Abbau der Außenhandelskontrolle. Infolge Aufhebung einer großen Anzahl von Ein- und Ausfuhrverboten haben die Mehrzahl der bisher vorhandenen 80 Außenhandelsstellen und Außenhandelsnebenstellen ihre Tätigkeit eingestellt. Zurzeit bestehen noch folgende Außenhandelsstellen und sonstige Stellen:

1. Für Benzin-Benzol, Berlin W. 15, Kurfürstendamm 193/94,
2. für die Eisenwirtschaft, Berlin W. 15, Kurfürstendamm 193/94,
3. für die Fahrzeugindustrie, Berlin NW. 7, Unter den Linden 56,
4. für Filme, Berlin SW. 48, Friedrichstr. 250,
5. für Kakao- und Schokoladenerzeugnisse und Zuckerwaren, Berlin W. 9, Potsdamerplatz 3,
6. für Leuchtöle,
   für Paraffin, Kerzen, Erdwachs, Ceresin und Montanwachs, für Steinkohlenteer, sowie
   der Bevollmächtigte für Aus- und Einfuhrbewilligung von Mineralölen, Berlin W. 9, Linkstr. 44,
7. der Metallwirtschaft, Berlin W. 35, Potsdamerstr. 122a/b,
8. für Öle und Fette, Berlin NW. 40, Fürst-Bismarckstr. 2,
9. für Rohholz und Erzeugnisse der Sägeindustrie, Berlin SW. 11, Königgrätzerstr. 100a,
10. für Textilwirtschaft, Berlin W. 30, Viktoria-Luiseplatz 8,
11. Außenhandelsnebenstelle Grobkeramik, Berlin NW. 7, Friedrichstr. 93,

welche die Bewilligungstätigkeit der Außenhandelsstelle für Steine und Erden und der Außenhandelsnebenstellen Feinkeramik, Gas, Natursteine und Zement, Kalk, Gips, Traß und sonstige Bindemittel (bei letzterem nur für die Ausfuhr) übernommen hat. Einfuhrbewilligungen aus dem Zuständigkeitsbereich der Außenhandelsnebenstelle Zement, Kalk. Gips, Traß und sonstige Bindemittel werden vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung, Berlin W. 15, Lietzenburgerstr. 18, erteilt.

Es ist damit zu rechnen, daß binnen kurzem wegen weiterer Aufhebung von Ein- und Ausfuhrverboten noch weitere Außenhandelsstellen ihre Tätigkeit einstellen. (Frkf. Ztg.)

Firmenzusatz „Werke". In der Firmenbezeichnung „Werke" ist, wenn sie nicht der Wirklichkeit entspricht, ein Zusatz zu erblicken, der über die Art und den Umfang des Geschäftes Täuschungen hervorzurufen geeignet ist. In diesem Falle kann die Firmenbezeichnung durch den Registerrichter gelöscht werden. Über die Anforderungen, die an die Zulässigkeit der Bezeichnung „Werke" zu stellen sind, hat sich das Kammergericht folgendermaßen ausgesprochen (Jur. Wochenschrift vom 1. Dezember 1923, Seite 998):

„Der Firmenzusatz „Werk" oder „Werke" ist nur zulässig, wenn es sich um einen großen industriellen Betrieb handelt, und sind Kennzeichen eines solchen insbesondere ausgedehnte maschinelle Anlagen, große Transportanlagen, eine größere Arbeiterzahl, eigens zu diesem Betriebe bestimmte größere Räume und dergleichen." (Farben-Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

8m, 10. B. 103 344. Dr. Carl Bennert, Grünau, Mark. Verwendung von Spaltungsprodukten der Eiweißkörper; Zus. z. Pat. 330 133. 30. 1. 22.

22g, 6. St. 36 011. Erich Stephani, Berlin-Steglitz, Südendstraße 9. Verfahren zur Herstellung einer pulverförmigen Bohnermasse aus Paraffin. 6. 6. 22. — 6. W. 61 050. Wilhelm Walser, München, Schraudolphstr. 26. Verfahren zur Herstellung eines flüssigen Reinigungs-, Bohner- und Imprägnierungsmittels. 26. 4. 22. — **22h**, 7. M. 81 524. Julius Müller jr., Gerthe-Hiltrop, u. Gustav Brenscheidt, Bochum, Herner Str. 127. Verfahren zur Überführung von Pech oder ähnlichen Stoffen in Stückform. 22. 5. 23.

23e, 1. J. 22 256. Eduard Jena, Biberach, Riß. Verfahren zur Herstellung von Seife aus Rohmontanwachs. 1. 12. 21.

45l, 3. S. 60 447. Yoshichi Shibata, Tokio, Japan; Vertr.: K. Eisenhart, Pat.-Anw., München. Insektenabwehrmittel. 24. 7. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

56. Siliciumcarbid-Schmirgelpapier. T. in O.
57. Bleichmittel zum Bleichen dunkler Fette. C. S. in B.
58. Laugenstein (Seifenstein) in Dosen von 750 g und Hobboks von 40 kg. W. in St.
59. Rohstoffe (Fette, Öle, Talg usw.) für Kernseifenfabrikation. K. in L.
60. Die kleinen Leinenbeutel für Waschblau. R. in L.
61. Ultramarin oder Waschblau lose in Fässern. R. in L.
62. Natriumaluminat (Tonerde-Natron). O. R. in W.
63. Holzformen für 40—50 kg Seife. G. in D.
64. Eisenformen für Seifen. G. in D.
65. Kesselöfen mit 75 und 200 l Fassungsraum, mit auswechselbaren Kesseln für Kohlenfeuerung, kippbar. G. in D.
66. Emaillierte Töpfe zur Herstellung von kaltgerührten Seifen, 75 l Inhalt. G. in D.
67. Komplette Einrichtungen von Seifenfabriken bei tägl. Herstellung von ca. 2000 kg Haushaltseifen, pilierten und kaltgerührten Toiletteseifen. D. in H.

Beantwortungen.

30. Extraktionsöle und -Fette liefern Flemming & Co., Berlin W. 57, Potsdamerstr. 75c; Plauer Industriewerke Bernstein & Rothenburg, Plau, Mecklbg.; Deutsche Myrabola-Werke A.-G., Bremen; Verein Chemischer Fabriken A.-G., Rehmsdorf i. Sa.; Gustav Esche, Hamburg 36, Alsterufer 17.

34. Hartholzkübel für Schmierseifen liefern Blomberger Holzindustrie B. Hausmann, Blomberg, Lippe; Deutsche Faßfabrik m. b. H., Teichhütte a. Harz.

35. Teigblau, Marke Stern liefert die Chem. Fabrik Naegele-Schock, Reichenbach a. Fils.

36. Wagenkerzen liefern Gebr. Müller, Silesiakerzenfabrik, Patschkau, Schlesien; Millykerzen- und Seifenfabrik A.-G., München.

38. Ätznatron in Schuppen liefert die Chem. Fabrik Naegele-Schock, Reichenbach a. Fils.

40. Toiletteseifen, mit der eigenen Firma des Bestellers geprägt, liefern Gustav Boehm, Offenbach a. M.; Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart; J. Kron, München; Siegfried-Ruhstadt, Soest.

41. Reine Marseillerseifen liefern H. Th. Böhme, A.-G., Chemnitz; Simon & Dürkheim, Offenbach a. M.; Buch & Landauer, Berlin SO. 16; Seifenfabrik Lörrach, Lörrach.

42. Ätznatron, Ätzkali, Natronlauge und Kalilauge liefern im besetzten Gebiet Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M., Chemische Fabrik Frechen G. m. b. H., Frechen b. Köln; Carl Dicke & Co., Barmen; Dr. C. Marquart A.-G., Beuel-Bonn; Adam Hofmann, Biebrich a. Rh.; P. Vogt, Charlottenburg 2, Fraunhoferstr. 23; Lembach & Schleicher G. m. b. H., Wiesbaden, Gutenbergstr. 4.

43. Aluminiumsulfat liefern Gebr. Borchers, Goslar; Chem. Fabrik auf Aktien vorm. E. Schering, Berlin N.; Chem. Fabrik Wolfersgrün bei Kirchberg i. Sa.; Dr. Henkel & Co., Hannover-Kleefeld; Fr. Müller, Chem. Fabrik, Staßfurt-Leopoldshall.

44. Oxalsäure liefern Chem. Fabrik auf Aktien vorm. E. Schering, Berlin N.; Dr. Henkel & Co., Hannover-Kleefeld; E. Merck Chem. Fabrik, Darmstadt; Dorn & Schuster, Stuttgart.

45. Dextrin liefern Otto Kutzner, Berlin SO. 16, Köpenickerstraße 80/82; Klebstoffwerke „Collodin", Mainkur-W.; Deutsche Klebmittel-Werke, Leipzig, Hugo Lichtstr. 1; Theodor Weil G. m. b. H., München NO 5, Widenmayerstr. 29.

47. Glyzerin liefern Vereinigte Chemische Werke, Charlottenburg; Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss, Hamburg 27; Fettsäure- und Glyzerinfabrik, Mannheim; Theodor Weil m. b. H., München, Widenmayerstr. 29; Aug. Luhn & Co., G. m. b. H., Barmen-Ritt.

48. Oberschalseife und Oranienburger Seife liefern Rudolf Herrmann, Wriezen-Berlin; A. Palis Nachf., Berlin SW. 29; Julius Peters, G. m. b. H., Altona-Ottensen.

49. Seifenblätter in Büchern liefert die Chem. Industrie Robert Fallnicht A.-G., Eidelstedt bei Hamburg.

50. Rohstoffe für Schuhcreme liefern das Cerelin-Werk Leschwitz b. Görlitz; Wilhelm Lipsky, Hamburg 11, Mönkedamm 5; G. O. Vogelsang & Co., Lüneburg; Baumgärtner & Co., Ulm a. D.; P. Vogt, Charlottenburg 2, Fraunhoferstr. 23; Joseph Gautsch A.-G., München.

52. Gallertige Flaschenverschlüsse liefert die Chem. Fabrik v. Heyden A.-G., Dresden-Radebeul; „Flaka"-Flaschenkappen-Gesellschaft m. b. H., Hirschberg i. Schlesien.

53. Stanzen für Seifenpuppen liefern Joh. Hauff, Berlin-Lichtenberg; Dr. Fritz Elias, Berlin O. 27, Blumenstr. 31; Wilh. Straßburg, Berlin O. 27, Grüner Weg 20.

55. Tonsil liefert das Tonwerk Moosburg, A. u. M. Ostenrieder, Moosburg bei München.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schlesf. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— **Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 21. Februar 1924.** **Nr. 8.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Fachgruppe für Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker, E. V.

Entwurf zur Festlegung einheitlicher Begriffsbestimmungen in der Fettchemie.

In der Sitzung der Fachgruppe für Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker im Mai 1922 in Hamburg wurde von der Versammlung der Wunsch geäußert, die Fachgruppe solle einheitliche Begriffsbestimmungen für die Bewertung von Fetten und Ölen aufbringen. Der mit der Ausarbeitung eines Entwurfes betraute Vorstand der Fachgruppe hat im Laufe des Jahres einen solchen ausgearbeitet und denselben nochmals bei der Vorstandsitzung im September 1923 in Jena durchberaten. In Anbetracht der Schwierigkeit, allen fettverarbeitenden Industrien und dem Handel gerecht zu werden, kam der Vorstand hiebei zu der Ansicht, lieber Begriffe, über die die Interessenten zu keiner Einigung kommen können, ganz fallen zu lassen, als Vereinbarungen zu treffen, deren allgemeine Einführung nicht durchführbar ist.

Von den im Fetthandel üblichen Begriffen bringt zweifellos der der „Verseifbarkeit“ die größten Unklarheiten mit sich. Nach der bisherigen Differenzbestimmungsmethode kommt man sowohl bei reiner Fettsäure wie bei reinem Neutralfett zu einer Verseifbarkeit von 100%. Bekommt man aber nicht in Wirklichkeit aus 100 g Fettsäure mehr Seife, als aus 100 g Neutralfett? Es können also doch sicher nicht beide dieselbe „Verseifbarkeit“ haben, wenn uns der Begriff Verseifbarkeit überhaupt noch etwas sagen soll. Es wäre deshalb vorteilhafter, Begriff und Bezeichnung Verseifbarkeit ganz fallen zu lassen und sie einfach durch die unzweideutige Angabe des Gehaltes an Gesamtfettsäuren, gleichgültig, ob diese gebunden oder frei vorliegen, zu ersetzen. Der Glyzeringehalt, der durch die Verseifbarkeit, gleichviel nach welcher Begriffsbestimmung, ja doch nicht mit erfaßt und ausgedrückt wird, muß besonders bestimmt werden und ergibt sich z. B. aus der Esterzahl.

Es wird daher den Fachgenossen vorgeschlagen, in Zukunft in Untersuchungsberichten über verseifbare Öle den Begriff Verseifbarkeit zu vermeiden und statt dieser Bezeichnung anzugeben:

„Aus dem betr. Fett sind erhältlich Prozente Fettsäuren und Prozente Glyzerin“, wobei natürlich für spezielle Zwecke besondere Untersuchungen notwendig sein werden.

Durch das Fallenlassen von Begriff und Bezeichnung Verseifbarkeit vereinfacht sich auch die Sachlage für die Bezeichnung Schmutz und handelsübliche Fettsäure. Nach dem oben angegebenen Vorschlag erübrigt es sich, auch den Schmutz analytisch noch besonders zu bestimmen. Es ergibt sich dann ziemlich von selbst, daß unter Schmutz einfach alles Nicht-Fett, d. h. alles, was nicht Fettsäure oder Glyzerin ist, verstanden werden muß. Wir würden dann statt Schmutz noch klarer sagen: Nichtfett, worin dann auch ein etwaiger Wassergehalt mit eingeschlossen wäre. Wünscht man aber den Wassergehalt besonders zu bestimmen, so bliebe für Schmutz alles übrige Nichtfett.

Die Fettsäuren, welche als Abfallstoffe aus der Speiseölfabrikation gewonnen werden, machen in der heutigen Zeit den weitaus überwiegenden Teil der „Handelsfettsäuren“ aus. Gerade an diese Säuren knüpfen sich die vielen, zum Teil scharfen Erörterungen der letzten Jahre, die uns zur Festlegung der Begriffe veranlassen.

Die Fettsäuren des Handels bestanden früher fast ausschließlich aus Stearin und Olein, welche durch Spaltung von Neutralfett nach irgendeinem Verfahren, teils mit, teils ohne nachfolgende Destillation gewonnen wurden. Neuerdings treten sie gegenüber den Fettsäuren in den Hintergrund, welche gewonnen werden durch Neutralisieren der zu Speiseöl zu verarbeitenden Rohöle mit Alkali, Abscheiden der Seife und nachheriges Zersetzen der abgeschiedenen Seife mit Schwefelsäure. Bei der Neutralisation der Rohöle werden mit der in Flocken ausfallenden Seife auch fast sämtliche Schleim- und Farbstoffe des Rohöles ausgeschieden, diese finden sich also in den wieder in Freiheit gesetzten Fettsäuren vor. Außerdem aber reißt die Seife die ungefähr gleiche Menge Neutralfett mit. Es liegt zwar im Interesse und Bemühen des Fabrikanten, daß möglichst wenig Neutralfett mit in die Seife geht, er hat aber doch nur wenig Einfluß darauf und muß den Neutralfettgehalt hinnehmen, wie ihn die in seiner Raffination obwaltenden Verhältnisse mit sich bringen. Aus diesem Grunde erscheint es nicht angebracht, ihn auf eine bestimmte Ziffer festzulegen, meist wird der Neutralfettgehalt 40—50% betragen. Diese sog. Fettsäuren bestehen mithin aus Fettsäuren, Neutralfett, oftmals etwas unzersetzter Seife, Schleimstoff, Farbstoff, geringen Mengen Wasser und manchmal geringfügigen Mengen Schwefelsäure, wenn diese ungenügend ausgewaschen wurde. Es interessieren hievon den Käufer nur der Gehalt an Gesamtfettsäure und an Glyzerin, unter Umständen auch das Neutralfett. Halten wir dies im Auge, so genügt es, in dem Gemisch im Anlieferungszustande die Gesamtfettsäuren und das Glyzerin und auf besonderen Wunsch auch das Neutralfett zu bestimmen; alles übrige kann bei der Analyse vernachlässigt werden, und es erübrigt sich damit auch die Notwendigkeit einer besonderen Begriffsbestimmung für Fettsäuren.

Wir bitten die Fachgenossen, sich zu diesen Vorschlägen zu äußern und evtl. Änderungen entweder in den Fachzeitschriften zu veröffentlichen, oder zwecks weiterer Bearbeitung an den Vorstand der Fachgruppe für Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker zu Händen des Schriftführers, Prof. Dr. *K. H. Bauer*, Stuttgart, Alexanderstraße 96 gelangen zu lassen.

Chemisch-analytische Kontrolle der Fettspaltung und der Karbonatverseifung.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn & G. Weber, Berlin-Schöneberg.

(Schluß.)

Jede technische Fettsäure enthält mehr oder weniger Neutralfett, das sich aber bekanntlich mit Karbonat nicht verseifen läßt; dazu benötigt man kaustische Lauge. Die Menge der erforderlichen Lauge ist aus der Esterzahl zu berechnen. Die Esterzahl ist die Differenz zwischen der Verseifungszahl und der Säurezahl und gibt demnach die Anzahl mg KOH an, die erforderlich sind, um das Neutralfett — den Glyzerinester — in 1 g des Fettes zu verseifen.

Will man daher ganz exakt arbeiten, so ist die Bestimmung der Verseifungszahl unerläßlich. Die Verseifungszahl gibt an, wieviel mg KOH nötig sind, um 1 g Fett (freie Fettsäuren + Neutralfett) zu verseifen.

Ich möchte gleich vorausschicken, daß es viel rationeller ist, die für die Ausführung der Bestimmung erforderliche alkoholische Lauge selbst zu bereiten und einzustellen, und nicht von einer chemischen Fabrik fertig zu beziehen.

Der Titer, d. h. der Gehalt an wirksamer Substanz ändert sich bei jeder alkoholischen Lauge und muß daher vor jeder Verseifungszahl-Bestimmung durch Titration mit ½ normal Salzsäure kontrolliert und der neue Titer vermerkt werden. Die

Herstellung der alkoholischen Lauge ist oben bei der Bestimmung des Spaltungsgrades beschrieben.

Die Bestimmung der Verseifungszahl wird wie folgt ausgeführt: Man wägt etwa 2 Fett genau in einem Kolben von ca. 150 cm³ ab, setzt 25 cm³ der alkoholischen Kalilauge hinzu, verbindet den Kolben mit einem Rückflußkühler und erhitzt auf dem Wasserbade unter öfterem Umschwenken, bis eine klare Lösung des Fettes eingetreten ist. Unter Anwendung von Phenolphtalein als Indikator wird die Lösung mit ½ normal Salzsäure sofort zurücktitriert.

Berechnung: Abgewogene Substanz 2,0110 g. In den Kolben gegeben 25 cm³ der alkoholischen Lauge = 26,5 cm³ ½ normal Salzsäure. Zum Zurücktitrieren verbraucht 12,0 cm³ ½ normal Salzsäure, 26,,5 — 12,0 = 14,5 cm³ ½ normal Salzsäure. 1 cm³ ½ normal Salzsäure = 0,028 g KOH, 14,5 cm³ ½ normal Salzsäure = 0,4060 g KOH. 2,0110 g Substanz brauchen zur Verseifung 0,4060 KOH, 1 g Substanz braucht also zur Verseifung 0,2016 g KOH oder 201,6 mg KOH. Die Verseifungszahl ist demnach 201,6.

Aus der Differenz der Verseifungszahl 201,6 und der Säurezahl 187,6 ergibt sich die Esterzahl 14,0, d. h. zur Verseifung des in 1 g der Fettmasse enthaltenen Neutralfettes sind 0,014 g reines KOH oder für das in 2000 kg der Fettmasse enthaltene Neutralfett sind 28 kg reines KOH erforderlich. Diese 28 kg KOH müssen auf NaOH (Ätznatron) umgerechnet werden. Da 56 Teile KOH gleich sind 40 Teilen NaOH, entsprechen 28 kg KOH 20 kg chemisch reinem NaOH. Angenommen die Trommelsoda enthält 90% reines Ätznatron, so braucht man von dieser Trommelsoda $\frac{100 \cdot 20}{90} = 22{,}2$ kg Trommelsoda.

Zur Verseifung der 2000 kg Fett sind demnach nötig 366,1 kg technische kalzinierte Soda und 22,2 kg Trommelsoda.

Die genau berechnete Menge Lauge wird allerdings nicht vollkommen ausreichen, um das in den Fettsäuren enthaltene Neutralfett vollständig zu verseifen, da immer, wie *Lewkowitsch* auch experimentell nachgewiesen hat[5]), ein kleiner Überschuß an Lauge erforderlich ist, um eine totale Verseifung herbeizuführen.

Die Bestimmung der Säure- und Esterzahl der bei der Fettspaltung resultierenden technischen Fettsäuren gestattet demnach nicht nur eine einfache Kontrolle des erzielten Spaltungsgrades, sondern sie ermöglicht auch, die zur vollständigen Verseifung nötigen Mengen Karbonate und Lauge leicht zu berechnen.

Will man den Gehalt einer Natronlauge an reinem NaOH feststellen, so verfährt man wie folgt: Man wägt genau 2 g der Substanz ab, löst sie in destilliertem Wasser und setzt ca. 10%ige Chlorbaryumlösung im Überschuß hinzu; 10—15 cm³ genügen vollständig. Das in jeder technischen Lauge vorhandene Karbonat wird durch das Baryumchlorid gefällt, indem sich Baryumkarbonat bildet nach der Gleichung: $Na_2CO_3 + BaCl_2 = 2NaCl + BaCO_3$. Nun titriert man mit ½ normal Salzsäure ohne auf das ausgeschiedene $BaCO_3$ Rücksicht zu nehmen, d. h. ohne zu filtrieren, unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator, bis die rote Farbe verschwindet. 1 cm³ ½ normal Salzsäure = 0,020 g NaOH (reines Ätznatron).

Es ist selbstverständlich, daß man bei der Karbonatverseifung zuerst die Lösung der kalzinierten Soda zur Verseifung der Fettmasse heranzieht, und erst, wenn die ganze Lösung verbraucht ist, beginnt man mit der Zugabe der Natronlauge zum Verseifen des Neutralfettes. Würde man umgekehrt verfahren, d. h. zuerst mit der Verarbeitung der Natronlauge beginnen, so würde diese nicht das Neutralfett, sondern die leichter verseifbaren Fettsäuren verseifen, und das Neutralfett würde sich dann mit der Sodalösung nicht verbinden und unverseift zurückbleiben.

Aus meinen Ausführungen geht zur Evidenz hervor, daß es für den Seifenpraktiker für die Kontrolle der Fettspaltung und Karbonatverseifung ein unbedingtes Erfordernis ist, daß er in der Lage ist festzustellen: 1. den Gehalt an freier Fettsäure in einer technischen Fettsäure, 2. den Spaltungsgrad, 3. den Gehalt einer technischen Fettsäure an Neutralfett, 4. den Gehalt an kohlensaurem Natron in der zur Verwendung kommenden Soda und 5. den Gehalt der Natronlauge an NaOH.

Ueber Oel- und Fettmagazine.

Von Oberstadtbaurat Ing. *Joh. Hoppenberger*, Wien.

Die verschiedensten Öle und Fette tierischen, pflanzlichen oder mineralischen Ursprunges finden sich in fast allen gewerblichen Betriebs- und Fabrikanlagen in größeren oder geringeren Mengen vor und stehen hier als Betriebshilfsmittel oder als Rohstoffe zur Verarbeitung behufs Erzeugung von anderen Produkten in Verwendung oder erscheint selbst als Enderzeugnis oder Abfallstoffe von Fabrikationsvorgängen. Die den Ölen und Fetten anhaftenden physikalischen und chemischen Eigenschaften haben seit jeher ein ganz besonderes Interesse für diese Stoffe in den Kreisen der Feuerschutztechniker hervorgerufen. Nicht selten werden solche Fachleute bei Beurteilung der Zulässigkeit von die besprochenen Stoffe betreffenden Lagerungs- und Fabrikanlagen vor schwierig zu lösende Aufgaben gestellt.

Einerseits die große Feuergefährlichkeit einiger der in Rede stehenden Stoffe, andererseits die äußerst unangenehmen Wirkungen bei Bränden, wo Öle und Fette in Mitleidenschaft gezogen sind, und endlich die großen Schwierigkeiten in der Bekämpfung derartiger Brände bemüßigen in der Jetztzeit die Feuerschutztechniker, nach Möglichkeit Maßnahmen zu treffen, welche, aus der Erfahrung geboren, den bei solchen Bränden immer sich einstellenden Übelständen mit Erfolg steuern sollen. Von grundlegendem Einfluß in dieser Hinsicht ist vor allem der Grad der Feuergefährlichkeit der in Betracht kommenden Stoffe, dann die zu lagernde Menge derselben und endlich die baulichen und örtlichen Verhältnisse der Anlage.

Die Erfahrung hat bisher gelehrt, daß man vom Standpunkte des Feuerschutzes aus sehr große Mengen von Ölen und Fetten am zweckmäßigsten nur auf freien Plätzen unter Benützung entsprechender Behälter und Beobachtung aller möglichen Feuerschutzmaßnahmen lagert und hiebei den Grundsatz der Teilung und Trennung der Menge festhält.

Diese Lagerplätze außer acht lassend, sollen in den folgenden Ausführungen nur die in größeren gewerblichen Betrieben oder Fabriken in der Regel vorrätig gehaltenen Mengen von Ölen und Fetten hinsichtlich ihrer zweckmäßigen Unterbringung behandelt werden.

Bei Besichtigung von Betriebsanlagen kann man nur häufig sehen, daß die für den Betrieb erforderlichen Öl- und Fettstoffe in der denkbar ungünstigsten Art und Weise aufbewahrt werden. Man findet die Lagerungen in Hauseinfahrten, engen Höfen, auf Gängen, in Stiegenkammern, auf Dachböden und in ungeeigneten Kellern und sonstigen Räumlichkeiten vor, und hiebei wird nicht einmal auf den Grad der Feuergefährlichkeit des Stoffes Rücksicht genommen. Es wird kein Unterschied zwischen Benzin und Schmieröl, zwischen Terpentin- und Rüböl, zwischen Petroleum und Vaselin u. dergl. gemacht. Daß durch derartige Lagerungen mitunter äußerst bedenkliche Zustände geschaffen werden, bedarf wohl keiner weiteren Erörterung. Es handelt sich also vor allem um die entsprechende Unterbringung und Verwahrung der Öle und Fette.

Wenn von den zurzeit meistens schon unter Schutzgas stattfindenden Lagerungen der besonders feuergefährlichen Mineralöle, wie Benzin, Benzol, Toluol u. dergl. abgesehen wird, kommen für die in Rede stehenden Zwecke nur vollkommen feuersicher ausgestaltete Räumlichkeiten in Betracht.

Bei der Wahl oder Schaffung solcher Räumlichkeiten hat man sich vor allem vor Augen zu halten, daß sie unter allen Verhältnissen leicht zugänglich sein und bleiben müssen und bei einem Brande in denselben eine Gefährdung von Personen und anderen Objekten nicht leicht eintreten kann. Keller- oder Souterrainräume erscheinen wegen der bei Bränden in diesen meist eintretenden unangenehmen Erscheinungen und wegen der bei der Brandbekämpfung sich stets ergebenden Schwierigkeiten und Gefahren weniger geeignet für Öl- und Fettlagerräume als ebenerdige Räumlichkeiten. Stockwerksräume oder Dachböden müssen zur Unterbringung von Öl- und Fettvorräten als unzweckmäßig bezeichnet werden.

Im allgemeinen müssen derartige Magazinsräume durch feuersichere Wände und Decken umschlossen sein. Für die Begrenzungswände kommt Ziegelmauerwerk, Beton, Eisenbeton in genügender Stärke und entsprechender Beschaffenheit in Betracht. Die Dicke der Wände ist auch mit Rücksicht auf etwa zu gewärtigende Explosionswirkungen zu bemessen und soll bei Ziegelmauerwerk und Beton nicht unter 45 cm, bei Verwendung von Eisenbeton nicht unter 30 cm betragen. Die Decken sind in der Regel massiv, gewölbt oder betoniert auszuführen, besonders wenn die Magazinsräume überbaut sind. Ein Überbauen wird jedoch nur dann stattfinden dürfen, wenn es sich um eingelagerte Stoffe handelt, welche nicht schon unter gewöhnlichen Verhältnissen und gar im Falle eines Brandes zur Entwicklung explosionsgefährlicher Dämpfe neigen. In letzterem Falle wird auch die Decke keine massive sein dürfen, sondern eine leichte, jedoch sonst feuersichere Decke mit ausreichend bemessener, feuersicherer Ventilationslaterne, welch' letztere Anordnung, wo nur möglich, bei allen Öl- und Fettmagazinen zu treffen ist. Als

[5]) Lewkowitsch, Chemische Technologie und Analyse der Öle, Fette und Wachse 1905, Seite 55.

leichte Decke in diesem Sinne ist eine einfache Balkenlage mit unterseitigem Mörtelverputz und oberseitigem feuersicheren Dachpappenbelage anzusehen. In allen diesen Magazinsräumen muß also für eine ausgiebige Durchlüftung durch Anordnung von Decken und Fußbodenventilationen vorgesorgt sein. Zu diesem Zwecke sind feuersichere Dachlaternen oder selbständig über Dach geführte feuersicher ausgestattete Abluftschläuche von entsprechenden Ausmaßen anzulegen oder ausreichende Lüftungsöffnungen anzubringen. Die ins Freie mündenden derartigen Öffnungen sind mit Drahtnetzen gegen Funkeneinflug und Flammenaustritt zu sichern. Türen und Fenster der Magazine sind als feuersichere Verschlüsse auszuführen, die Türen nach Bedarf selbstschließend einzurichten, die Fenster in jedem Falle feststehend zu gestalten (Eisenfenster mit Drahtglas).

Öl- und Fettmagazine müssen einen gegenüber dem anschließenden Hofplanum oder der Fußbodenlage von mit den ersteren etwa in Verbindung stehenden Räumen (was nach Tunlichkeit immer vermieden werden sollte) entsprechend vertieften oder nach innen geneigten, undurchlässigen und feuerfesten Fußboden besitzen, durch den es ermöglicht wird, daß im Falle des Ausfließens der gesamten eingelagerten Öl- und Fettmenge aus den Behältern, diese im Raume sicher zurückgehalten wird. Man wird im Bedarfsfalle zu diesem Zwecke auch undurchlässig und feuersicher gestaltete Sammelgruben im Fußboden anlegen, welche mit tragfähigen feuersicheren Einlaufgittern zu überdecken sind. Das Raummaß dieser Sammelgruben und der durch die Vertiefung des Fußbodens gewonnene Fassungsraum zusammengenommen werden immer größer zu halten sein, als die gesamte Menge der eingelagerten flüssigen Öle und Fette an Rauminhalt beträgt, um für das Ablöschen eines Brandes mit flüssigen Löschmitteln noch einen Spielraum zu schaffen, daß nicht etwa erst durch die Löschaktion mit Rücksicht auf das meist geringe spezifische Gewicht der in Betracht kommenden Stoffe ein Ausfließen aus dem Magazinsraume veranlaßt wird.

Für das Löschen derartiger Brände kommt mit Vorteil wohl nur die Trockenlöschung mit Sand, Erde oder gleichwertigen Mitteln oder das Schaumlöschverfahren in Betracht, und es werden in der Nähe der Öl- und Fettmagazine derartige Löschmittel in stets gebrauchsfähigem Zustande und genügender Menge bereit zu halten sein.

Zur künstlichen Beleuchtung der in Behandlung stehenden Räume ist mit Vorteil nur eine elektrische Sicherheitsbeleuchtung, deren Einrichtung ja hinlänglich bekannt ist, zu verwenden. Eine Beheizung, die mit Rücksicht auf die benötigte Konsistenz der Öle und Fette meist eingerichtet werden muß, erfolgt am besten im Wege einer Zentralheizung mit Dampf. Wenn gespannter Dampf zur Verfügung steht, ist es auch angezeigt, in Magazinen für leicht entzündliche Öle von außen zu betätigende Dampfdüsen für Feuerlöschzwecke anzuordnen.

Was die Lage der Öl- und Fettmagazine gegenüber anderen Bauobjekten anbelangt, so ist wohl die freistehende Lage am vorteilhaftesten. Insbesondere wird diese Anordnung Platz greifen müssen, wenn es sich um explosionsgefährliche Stoffe handelt. Es muß noch darauf Bedacht genommen werden, daß nicht auch durch den Brand eines anderen Objektes das Ölmagazin leicht in Mitleidenschaft gezogen werden kann.

Die zulässig einzulagernden Mengen sind gegenwärtig durch die in den meisten Ländern diesbezüglich schon bestehenden feuerpolizeilichen Verordnungen festgesetzt, daher kann eine weitere Erörterung dieses Gegenstandes unterbleiben. Anzustreben ist, daß in einem Raume nur Stoffe gleicher Beschaffenheit und von gleichem Verhalten bei einem Brande untergebracht werden. Kommen demnach mehrere Arten von Ölen und Fetten in Betriebsanlagen zur Verwendung, so wird es sich empfehlen, vorausgesetzt, daß es sich um nennenswerte größere Mengen handelt, für jede Gattung der erwähnten Stoffe einen eigenen Lagerraum zu schaffen, welche Räumlichkeiten in ein Gebäude zusammengefaßt werden können. Dadurch kommt man zu dem sogenannten „Kammersystem", einer Anordnung, durch welche eine Teilung der ganzen Stoffmenge an und für sich, aber auch eine Verminderung der Brandgefahr und der Anstrengungen bei der Bekämpfung eines Brandes erzielt wird. Jede der anzulegenden Kammern ist vollkommen in der schon früher beschriebenen feuersicheren Art auszugestalten. Die Scheidewände zwischen den einzelnen Kammern sind in gleicher Weise wie die äußeren Umfassungswände auszuführen, und es dürfen keine Verbindungsöffnungen in ihnen angebracht werden. Sollten die einzelnen Kammern mit feuersicher gestalteten, leichten Decken in Holzkonstruktion versehen werden, dann wird es sich wohl empfehlen, die Trennungswände der Kammern als Brandmauern über Dach zu führen.

Werden die Öle und Fette in Fässer eingelagert, so sollen gefüllte Fässer nur in einer Lage unter Freihaltung entsprechender Gänge eingelagert werden. Werden die Fässer über dem Fußboden gelagert, so sollen die Unterlagen aus feuersicherem Material hergestellt werden (Mauerwerk, Beton, Eisenunterbau). Desgleichen sind größere eiserne Lagerbehälter auf feuersichern Unterlagen ruhend aufzustellen. Holzfässer und Bottiche sollten, wenn nur immer möglich, nicht in Verwendung genommen werden.

Alle Abschlauch- und Abfüllvorrichtungen sind nach den Grundsätzen vollständiger Feuersicherheit einzurichten. An der Außenseite beim Eingange jedes Magazines ist der Zweck des Raumes und die Art der eingelagerten Stoffe durch deutliche Aufschriften ersichtlich zu machen. Daß innerhalb der Magazine auf peinliche Ordnung und Reinlichkeit zu sehen ist, braucht wohl nicht des weiteren begründet zu werden, und in dieser Hinsicht wird insbesonders darauf zu sehen sein, daß nicht fettgetränkte Putzlappen, fette Kleidungsstücke oder derart beschaffene, aus brennbarem Materiale bestehende Gerätschaften (Besen) in den Lagerräumen belassen werden. Das Verbot des Rauchens und der Verwendung offenen Feuers und unversicherten Lichtes ist durch Aufschriften ersichtlich zu machen und strenge zu beobachten. Für eine ausreichende Überwachung größerer Magazinsgebäude wird Vorsorge zu treffen sein. Öl- und Fettmagazine werden meist auch mit Blitzableitern zu versehen sein, welche Einrichtungen alljährlich auf ihren Zustand fachgemäß zu überprüfen sind.

Wenn auch durch die vorstehenden Ausführungen nicht allen in der Praxis vorkommenden Fällen der Anlage von Öl- und Fettmagazinen Rechnung getragen erscheint, so dürften sie aber doch bei Beurteilung der Eignung und Schaffung derartiger Lagerräume im allgemeinen grundlegende und richtunggebende Beachtung finden können.

Literaturbericht

Chemie-Büchlein. Ein Jahrbuch der Chemie. Herausgegeben von Professor Dr. *K. H. Bauer* mit Beiträgen namhafter Autoren. Dritter Jahrgang 1924. 80 Seiten mit Abbildungen. Preis M 1,20. Franckh'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart.

Im dritten Jahrgang erscheint das Chemiebüchlein, durch das wir unterrichtet werden über die anstehenden wichtigen Fragen und Ergebnisse der Chemie in Beziehung zum Leben und der Technik. Gewiß fesseln den Spezialisten zunächst die in sein engeres Gebiet fallenden Abhandlungen wie „Die Fermente", „Verwendung tierischer Abfälle", „Heimische Fichtenharznutzung", „Methan, Grubengas Erdgas", „Erdöl- und Erdölprodukte", „Holzkonservierungsmittel", „Kalikernseifen" u. a. Und doch wird er nicht unbeachtet an anderen Stoffen vorübergehen, deren Erfassung Blick und Urteil erweitert. Schon der zweite Jahrgang enthielt für den Spezialisten lesenswerte Beiträge. Es erübrigt sich ein Wort der Empfehlung angesichts des größeren Freundeskreises, den das Chemie-Büchlein bereits mit den beiden vorhergehenden Jahrgängen erworben hat. *A. K.*

Physik-Büchlein. Ein Jahrbuch der Physik. Erster Jahrgang. Herausgegeben von Dr. *Werner Bloch* mit Beiträgen namhafter Autoren. 1924. 80 Seiten mit Abbildungen. Preis M 1,20. Franckh'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart.

Mit diesem Büchlein ist ein Durchblick erstrebt durch das Gesamtgebiet der heutigen Physik mittelst Wiedergabe einer größeren Anzahl kurzer Aufsätze. Diese behandeln u. a. „den Wärmstoff", „Fern- und Nahwirkungen", „Relativitätstheorie", „Wettervorhersage", „Röntgenstrahlen und Technik", „Liebhaberfunkerei", „Luftpumpentechnik", „Technik der Edelgasröhren". Das Interesse, welches wir heute laufend der Physik widmen müssen, findet in der hier gegebenen zusammenhängenden Behandlung des Stoffes seine Stütze und Förderung. Die einzelnen Verfasser fesseln den Leser an den Stoff, wecken Anregung und Vertiefung, sichern somit unvermittelt der gestellten Aufgabe bleibenden Erfolg. Das periodische Wiedererscheinen dieses Führers und eine Erweiterung ist zu begrüßen. *A. K.*

Chemische Mitteilungen

Die hochungesättigten Fettsäuren der Fischöle.

Von *J. B. Brown* und *G. D. Beal.*

In dem Bestreben, reine Clupanodonsäure herzustellen, verwandten Verf. das Verfahren der J. D. Riedel A.-G. (DRP. 266 350). Die Methyl-, Athyl- und n-Butylester der Säuren des Menhadenöles und deren Bromierungsprodukte wurden dargestellt und analysiert. Dabei wurde die Anwesenheit von höher ungesättigten Säuren als Clupanodonsäure nachgewiesen, ebenso bei der Analyse der Methylesterfraktionen von 5 Fischölen. Bei der Veresterung von Menhadenöl und sechsmaliger Fraktionierung der Ester unter vermindertem Druck, wobei 16 Fraktionen erhalten wurden,

fanden sich Säuren mit 16, 18, 20 und 22 Kohlenstoffatomen. Die durch Blei- und Bariumseife erhaltenen Produkte wurden verestert, fraktioniert und als Brom-Additionsprodukte analysiert. In den Fischölen sind vermutlich außer Myristin-, Palmitin-, noch Palmitol-, Clupanodon-, Arachidon-, Eikosapentenen-, Dokosapentenen- und Dokosahexenensäuren vorhanden. (Journ. Amer. Chem. Soc. 1923, Bd. 45, S. 1289—1303 d. Chem.-Ztg.)

Kleine Zeitung

Über physiologische Wäschereinigung berichtet *Oppenheimer*: Es handelt sich um die Verwendung von Verdauungssaft als Lösungsmittel und zur Schonung der Wäschefaser. Vf. zerlegt den Waschprozeß in 3 Teile: das Vorweichen, das eigentliche Waschen und das Bleichen. Beim Bleichen verwirft er die Anwendung von sauerstoffabgebenden Mitteln und von Chlorkalk und läßt nur die Sonnenbleiche gelten. Beim Waschen bemängelt er die verschiedenen Arten der mechanischen Reinigung als die Faser zu wenig schonend. Den Hauptwert legt er auf das Vorweichen zu dem Zweck, ohne mechanische Mißhandlung und ohne eingreifende scharfe Chemikalien die in der Wäsche festhaftenden und in die Faser eingedrungenen Schmutzteilchen soweit zu lockern, daß sie nachher durch möglichst geringe mechanische Behandlung entfernt werden können. Zum Einweichen verwendet man erfahrungsgemäß Soda, welche auf die organischen Bestandteile des Schmutzes quellend wirkt und eine Lockerung von Staub und Ruß leicht und ohne energisches Reiben bewirkt. Aber eine chemische Einwirkung auf die organischen Grundmassen hat die Soda nicht. Hier sollten nun nach d. Vf. die Verdauungssäfte (Enzyme) in Wirkung treten, deren Obliegenheit im normalen Leben es ist, die aus Eiweiß, Kohlenhydraten und Fetten bestehenden Nährstoffe durch Spaltung zu lockern und zu lösen. Diese Wirkung soll beim Einweichen der Wäsche ausgenützt werden, zumal die Verdauungssäfte die Faser nicht im geringsten angreifen. *Röhm* hat aus der Bauchspeicheldrüse ein Präparat hergestellt, das die Wirkung dieser Enzyme unter möglichst günstigen Bedingungen enthält. Bei Verwendung dieses Präparats zum Einweichen der Wäsche ist ein Erhitzen nicht erforderlich, die Auflockerung der Schmutzteilchen erfolgt bei normaler Temperatur. Das Präparat führt im Handel den Namen „Burnus“ und soll sich als vorzügliches Mittel zur intensiven Vorreinigung unter gleichzeitiger Schonung der Wäsche erwiesen haben. (D. Färber-Ztg. 1923, S. 250 d. Melliands Textilber.)

*

Leinölersatzstoffe. (D. R. P. 389 086 v. 25. X. 1922. Farbenfabriken vorm. *Friedr. Bayer & Co.* in Leverkusen b. Köln a. Rh.*) Es wurde gefunden, daß die Ester von Säuren mit konjugierten Doppelbindungen vom Typus der Vinylacrylsäure: $CH_2 = CH . CH = CH . COOH$ wie die Ester dieser Säure selbst, sowie ihrer Homologen und Substitutionsprodukte hervorragend geeignet sind, das Leinöl bezw. den Leinölfirnis in ihren verschiedenen Verwendungen zu ersetzen. Natürlich ist es zweckmäßig, möglichst hochsiedende und schwer flüchtige Ester zu benutzen, um Verluste durch Verdunsten, wie sie z. B. bei Verwendung von Estern der niederen einwertigen Alkohole eintreten können, nach Möglichkeit zu vermeiden. Sehr gut bewährt haben sich die Ester der mehrwertigen Alkohole, wie z. B. des Glykols, des Butylenglykols usw.

Die Darstellung, das Verhalten und die Eigenschaften dieser neuen Klasse von Leinölersatzstoffen seien an einigen Beispielen erläutert:

Beispiel 1.
Monosorbinsäureglykolester.

Diese Verbindung kann beispielsweise durch 8- bis 10stündiges Kochen von Alkalisorbinat in fester Form oder in wässeriger Lösung mit einem Überschuß von Äthylenchlorhydrin, gegebenenfalls unter Zusatz von Kochsalz, hergestellt werden. Das Äthylenchlorhydrin kann dabei ebenfalls in Form einer wässerigen Lösung angewandt werden. Der erhaltene rohe Ester wird mit verdünnter Sodalösung gewaschen und nach dem Trocknen von überschüssigem Äthylenchlorhydrin durch fraktionierte Destillation befreit, wobei der Monosorbinsäureglykolester als wasserhelles stark lichtbrechendes viskoses Öl vom Kochpunkt 145 bis 150° bei 8 mm erhalten werden kann, das in Solventnaphta, Benzol und Alkohol leicht löslich ist. Die Aufstriche dieses Esters trocknen unter Aufnahme von Sauerstoff und geben einen sehr geschmeidigen weichen Film, der in den üblichen Lacklösungsmitteln unlöslich ist. Mit geeigneten Harzen läßt sich der Ester zu hellen Lacken von völliger Klebfreiheit und hoher Elastizität verarbeiten.

Beispiel 2.
Disorbinsäureglykolester (Glykoldisorbinat).

Zu einer Mischung von 78 Gewichtsteilen Monosorbinsäureglykolester und 40 Gewichtsteilen Pyridin (oder eines ähnlichen, Salzsäure bindenden Stoffes) werden 65 Gewichtsteile Sorbinsäurechlorid, in Benzol, Solventnaphta o. dgl. gelöst, unter Kühlung und Rühren gegeben. Nach beendeter Umsetzung wird die Reaktionsmasse mit Wasser unter Zusatz von etwas Salzsäure aufgenommen und die Benzollösung des Esters neutral gewaschen. Für viele Zwecke kann die getrocknete Benzol- oder Solventnaphtalösung des Esters direkt verwandt werden. Will man den Ester in Substanz haben, so wird das Verdünnungsmittel, zweckmäßig bei niederer Temperatur, im Vakuum abdestilliert. Der Disorbinsäureglykolester hinterbleibt dann in sehr reiner Form als helles Öl, das in jedem Verhältnis mit Solventnaphta, Benzol und Alkohol mischbar ist. Es trocknet in dünner Schicht aufgestrichen im Verlauf von einigen Stunden völlig klebfrei durch. Die Trockendauer kann durch Zusatz geringer Mengen von Sikkativen noch weiter herabgesetzt werden.

Der Trockenprozeß selbst verläuft in analoger Weise wie bei den natürlichen trocknenden Ölen durch Autoxydation, und das Endprodukt des Trockenprozesses ist ein hochelastischer, glänzender, dabei mechanisch sehr fester Film, der weder durch den öligen Sorbinsäurediglykolester selbst, noch von den üblichen Lacklösungsmitteln erweicht oder gelöst wird. Bei Ofentrocknung (Temperatur etwa 70°) verläuft der Trockenvorgang in etwa 20 bis 30 Minuten. Der getrocknete Film erweicht auch nicht bei 100° und verliert durch Heißtrocknung nichts von seiner Elastizität. Diese bemerkenswerte Eigenschaft gestattet ein mehrfaches Überstreichen auch mit verschiedenartigen Ölfarben, da kein Vermischen der Farbenaufstriche eintritt.

Der Farbton von Pigmenten aller Art wird bei dem Anreiben mit dem Sorbinsäurediglykolester nicht verändert. Ein anfänglich gelblicher Zinkweißanstrich bleicht während des Trocknens reinweiß aus. Die erhaltenen Ölfarbenanstriche sind gut licht-, wetter- und wasserbeständig.

Beispiel 3.
Disorbinsäure-1 . 3-Butylenglykolester.

Eine Mischung von 27 Gewichtsteilen 1 . 3-Butylenglykol und 50 Gewichtsteilen Pyridin wird unter Kühlung und Rühren allmählich mit 78 Gewichtsteilen Sorbinsäurechlorid, in Solventnaphta o. dgl. gelöst, versetzt. Nach eintägigem Stehen wird mit Wasser aufgenommen, die Lösung des Esters neutral gewaschen und das Lösungsmittel bei niederer Temperatur im Vakuum abdestilliert. Der zurückbleibende Ester ist ebenso wie das Glykoldisorbinat ein helles Öl, dem es in seinem Verhalten und in seinen Eigenschaften sehr ähnlich ist.

Patent-Anspruch: Leinölersatzstoffe, bestehend aus den Estern von Säuren mit konjugierten Doppelbindungen.

*

Herstellung von geruchlosem und farblosem Öl und Mehl aus Sojabohnen. (D. R. P. 386 755 v. 13. IV. 1921. *Yoshitaro Yamamoto* in Ako Gun und *Isoma Mizusawa* in Nishidai, Japan.) Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren, geruchloses und farbloses Öl und Mehl aus Sojabohnen herzustellen. Es besteht darin, daß man rohe Bohnen, grob gebrochen und von den Hülsen befreit, mit der dünnen Lösung einer organischen Säure behandelt. Wenn dann die gebrochenen Bohnen aufgequollen sind, haben sie allen ihren anhaftenden Geruch verloren und sind fast weiß gebleicht. Man nimmt sie dann aus der Flüssigkeit heraus, wäscht sie in Wasser, um jede Spur von Säure zu entfernen, und trocknet sie. Danach preßt man das Öl ab und verarbeitet den Rückstand zu Mehl, das zur Herstellung von Brot, Kuchen u. dgl. dienen kann. Für diese Zwecke eignet sich das so gewonnene Mehl besonders, da es keinen unangenehmen Geruch hat und fast weiß ist.

Das Verfahren wird beispielsweise wie folgt ausgeführt. Die Sojabohnen werden in grobe Stücke zerbrochen und von den Hülsen befreit. Dann gibt man die Bohnenstücke in eine Lösung von 200 bis 600 cm³ Tafelessig in 20 l Wasser oder 7,5 bis 15 g Eisessig in derselben Menge Wasser, erwärmt die Flüssigkeit bis höchstens 60° C oder läßt den Essig auch ohne Erwärmung einwirken, bis die zerkleinerten Bohnen aufgequollen sind. Sie haben dann jeden unangenehmen Geruch verloren und sind fast weiß gebleicht. Man entfernt alsdann jede Spur von Säure durch Waschen mit Wasser. Nach dem Trocknen der Bohnen werden sie zwecks Gewinnung des Öls mittels einer geeigneten Presse ausgepreßt, nachdem man die Stücke vorher mit Dampf auf solche Temperatur erwärmt hat, damit das darin enthaltene Eiweiß nicht gerinnt. Nach Abscheidung des Öls wird der Rückstand gepulvert und so ein geruchloses und fast farbloses Mehl erhalten.

Anstatt mit Essig kann man die Bohnenstücke auch mit irgendeiner anderen unschädlichen organischen Säure behandeln, auch kann die den Bohnen noch anhaftende Säure durch eine Lösung von doppeltkohlensaurem Natron abgestumpft werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von geruchlosem und farblosem Öl und Mehl aus der Sojabohne, dadurch gekennzeichnet, daß man die Bohnen grob zerkleinert bzw. schrotet und enthülst, den Bohnenschrot bei einer solchen Temperatur und während einer solchen Zeit der Einwirkung von Tafelessig oder Essigsäure oder anderer organischer Säure in wäßriger Lösung aussetzt, daß unter Ausscheidung der färbenden und geruchgebenden Bestandteile eine schädliche Veränderung der in den Bohnen enthaltenen Proteïn- bzw. Eiweißstoffe nicht eintreten kann, die Masse aus der Säure herausnimmt und aus-

*) Von dem Patentsucher sind als Erfinder angegeben worden: Dr. *Leo Rosenthal* in Vohwinkel und Dr. *Ludwig Taub* in Elberfeld.

wäscht, um die in der Masse zurückbleibende Säurespur zu entfernen, eine Trocknung der Masse bei niedriger Temperatur vornimmt und nach dem Trocknen das Öl durch Pressen o. dgl. abscheidet, worauf der Rückstand zu Mehl gemahlen wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Säurespur, welche nach der zum Zwecke der Entfernung der Geruch und Färbung gebenden Substanzen vorgenommenen Säurebehandlung in den Bohnen verbleibt, anstatt durch Waschen zu beseitigen, durch Behandlung mit einer schwachen Lösung von doppelkohlensaurem Natron abstumpft.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

131. Für welche Zwecke können chinesische Voll-Eier verwendet werden? Wie ist die Verarbeitung? G. in S.

132. Wie erzeugt man ein erstklassiges Wäscheeinweichmittel in flüssiger und in Pulverform? M. in W.

133. Auf welche Weise stellt man einen allen Anforderungen genügenden flüssigen Kunstdünger her? Welche Erfahrungen hat man mit Kunstdünger in flüssiger Form gemacht, und wer liefert solchen? M. in W.

134. Bitte um eine Vorschrift für Stückenseife aus Kokosölfettsäure auf halbwarmem Wege, die als Sparkernseife verkauft werden kann. Welchen Mindestfettsäuregehalt muß eine Sparkernseife besitzen? W. in H.

135. Für welche Zwecke in der Technik kann man eine dunkle, in der Hauptsache aus Oxyfettsäuren bestehende Seife verwenden, bezw. welche Industrien kämen dafür als Abnehmer in Betracht? K. F. in H.

136. Im Anschluß an die Antwort 35 in Nr. 4 ersuche ich um eine entsprechende Vorschrift für ein unter Rühren und Kühlung, bezw. Einblasen von Luft herzustellendes Seifenpulver. U. in B.

137. Bitte um eine Vorschrift für ein zähklebendes Kautschukheftpflaster. Ph. P. in W.

138. Woraus kann ein unbekanntes Produkt, welches kleine rote Kristalle darstellt und das beim Lösen einer Messerspitze voll in Wasser eine weinrote, nicht giftige Flüssigkeit ergibt, die bei Zutropfen einiger Tropfen Zitronensaft sofort entfärbt wird, bestehen? O. in W.

139. Sind Tuben aus Aluminium für Zahncreme und andere kosmetische Präparate geeignet? Wer liefert solche? G. in G.

140. Wieviel Prozente Weichfett und welches muß neben Palmitinsäure von 45° Schmelzpunkt mitverarbeitet werden, um eine geschmeidige weiße Kernseife zu erhalten? F. in L.

141. Wieviel Prozente Harz WW, bezw. 2 A oder 5 A lassen sich neben Palmitinsäure von 45° bei Kernseifen verwenden? F. in L.

142. Ich will die Herstellung einer patentierten medizinischen Seife für den Patentinhaber übernehmen. Wie werden die üblichen Regie- und Herstellungskosten (Arbeitslohn, Heizung, Amortisation etc.) prozentual auf das Rohmaterial berechnet, und welcher prozentuelle Reingewinn kann auf die Brutto-Herstellungsspesen dazu geschlagen werden? S. in R.

143. Welcher Fußbodenbelag ist für das Ausgießen flüssiger Seifenpulvermasse am geeignetsten? Mein jetziger Bodenbelag besteht aus Holzdielen. H. in G.

144. Bei der Herstellung von Wagenfett mittels Kalkhydrat, Spindelöl, Gasöl und Harzstocköl bildeten sich beim Zugeben von Harzstocköl sofort Klumpen, und die Masse wurde kautschukartig. Den Ansatz stellte ich mit Kalkhydrat und Spindelöl her, wobei ich etwa 3 Stunden kochte und dann das Gasöl und Harzstocköl zugab. Der Probesud bestand aus 17 kg Ansatz, 57 kg Spindelöl, 10 kg Gasöl und 20 kg Harzstocköl. Wie kann ich dem Übelstande abhelfen? J. B. in O.

145. Kann eine aus reinen Fetten hergestellte, gesottene, nicht ausgesalzene Seife mit 70—75% Fettgehalt als Kernseife bezeichnet und unter dieser Bezeichnung in den Handel gebracht werden? W. F. in N.

146. Wie wird ein guter Talgersatz hergestellt? P. in S.

147. Wie entferne ich am besten aus meinen Siedekesseln, die längere Zeit außer Gebrauch waren, den Rost, der sich darin angesetzt hat? K. in N.

148. Wie stellt man eine Chlormagnesiumlauge her? C. S. in B.

149. Bitte um ein gutes Verfahren zur Herstellung von Lab-Essenz und Lab-Pulver aus Kälber-Magen. H. in R.

150. Ich möchte einen größeren Posten Roh-Talg, welcher teilweise stark ranzig geworden ist, direkt auf Glyzerin verarbeiten, wenn dies ohne komplizierte Apparate möglich ist. Welche Einrichtung müßte zu diesem Zwecke vorhanden sein und wie ist die Rentabilität? H. in R.

151. Meine Kernseife, aus 70% Talg und Kokosöl, beides schöne, helle, weißgelbe Ware, und aus 30% Harz, Ia hell blond hergestellt, fängt bei längerem Lagern in den Kisten stark zu schwitzen an. Trocknet man die Seifenstücke rasch an einem warmen Ort, so beschlagen sich diese mit einem weißen Überzug. Ich ersuche um Ratschläge, um diesem Übelstand abzuhelfen. Ferner dunkelt diese Kernseife, trotz des verwendeten hellen Rohmaterials stark nach. Auch hier erbitte ich Auskunft, da mir die Ursache des Nachdunkelns nicht bekannt ist. St. in S.

152. Wie wird ein gutes Saal-Parkettwachs in weiß und gelb erzeugt? P. R. in L.

153. Bitte um eine bewährte Vorschrift zur Herstellung flüssiger weißer Paste für Leinenschuhe, die auch grau oder braun gefärbt werden kann. Eine gute Anleitung wird ev. honoriert. H. in F.

154. Wie wird tadelloses Wagenfett billigst hergestellt? O. T. in Sch.

155. Ersuche um eine Vorschrift für erstklassiges Treibriemenwachs auf billigstem Wege. O. T. in Sch.

156. Bitte um eine Vorschrift für helles und dunkles Bremsenöl, das unschädlich für die Haut ist. Wer liefert solches waggonweise? J. in A. (Schweiz).

Antworten.

29. Zur Pflege von Köpeseilen, das sind Bergwerks-Förderseile, an die bekanntlich bezgl. der Sicherheit große Anforderungen gestellt werden müssen, dienen einerseits Köpeseil-Lacke und andererseits Seilfette. Wir sind Großhersteller dieser Erzeugnisse und sind bereit, Ihnen alles Wissenswerte über diese Frage bekanntzugeben.
Wilh. Otto Duesberg & Co., Chem. Fabrik, Hervest-Dorsten i. Wf.

— Drahtseil-Schmier- und Konservierungsmittel stellen wir seit Jahren her und sind gerne bereit, Auskünfte kostenlos zu erteilen. *Schaaff & Meurer*, Duisburg.

75, 81 u. 96. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.
Wilh. Otto Duesberg & Co., Chem. Fabrik, Hervest-Dorsten i. Wf.

86, 91 u. 96. Auskunft erteilt
Arth. Wetzel, Leipzig-Li., Lützner Str. 5 II r.

95. Für eine Seifenfabrik von ca. 20 000 kg monatlich rentiert sich schon eine Fettspaltanlage, und wäre das Twitchell-System das einfachste und zurzeit billigste. Solche Anlage stellt die Firma Adolf Humpe, Kupferschmiede, Melle, Hannover, fachmännisch und billig her. Eine Autoklavenanlage ist im Anschaffungspreis zu teuer. *Cera.*

— Autoklaven bauen Kölsch-Fölzer-Werke A.-S., Siegen i. W. *W.* in S.

96. Vorschriften zur Herstellung von Walzenbriketts und Förderwagenspritzfett gibt durch Vermittlung der Redaktion ab. *F. M.*

97. Chlorbleichlauge. Sie leiten mittels eines Gummischlauches welcher am Ende mit einem Glasrohr versehen ist, das flüssige Chlorgas vorsichtig in die 10° Bé starke Kalilauge ein bis zur Sättigung, wobei Sie als Indikator Lackmuspapier verwenden können. Nach vollständiger Sättigung der Bleichlauge mit Chlor stellen Sie die Lauge auf 15—20° Bé, da sie sich so länger hält. *Cera.*

102. Poliergelb stellt her
Julius Wagner, Berghausen, Baden.

105. Zwecks Herstellung von 10- und 15%igem Seifenpulver in Ia weißer Ware und feinster Mahlung müssen helle Fettstoffe, wie Talg, helles Abdeckereifett, gebleichtes Palmöl, Palmkernöl usw. Verwendung finden. Für die Mahlung sind Schleudermühlen (Schlagkreuzmühlen) mit engen Sieben am empfehlenswertesten. Ansätze: 10%ig: 50 kg Talg oder Abdeckereifett, 50 kg Palmkernöl, 50 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 370 kg Wasser und 480 kg kalz. Soda. 15%ig: 75 kg Talg oder Abdeckereifett, 75 kg Palmkernöl, 75 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 335 kg Wasser und 440 kg Soda. *R. W.*

— Unsere Seifenpulvermühle Hai, D. R. P. mit Siebzylinder ist für die staubfeine Vermahlung von 10- bis 30%igem Seifenpulver zu empfehlen. *Maschinenfabrik Soltau*, Altona, Elbe.

106. Als Provision für einen Platz- und Bezirksvertreter sind bei Toiletteseifen 3—4% üblich. *A. G.*

107. Transparente Schmierseife. Der Ansatz ist unvollständig angegeben, da nicht bemerkt ist, wie stark die Siedelauge war. Wenn diese eine Stärke von 25° Bé besaß, so müßte die Laugenmenge genügen. Die weiche, trübe Beschaffenheit der Seife deutet auf unvollständige Verseifung, das Verhalten bei Zugabe von Wasser auf Laugenüberschuß. Da Leinöl, besonders wenn es frisch geschlagen ist, sich sehr schwer verseift, muß zwecks Herbeiführung einer guten Verseifung die Lauge langsam zugegeben werden. Zunächst kommt das Öl in den Kessel nebst dem Wasser und ca. 100 kg 25gräd. Kalilauge, wonach man unter Erwärmen und zeitweisem Durchrühren das Eintreten des Verbandes abwartet, wobei die weißgelbe Emulsion dicker und dunkler wird. Unter vorsichtiger Zugabe von 25gräd. Lauge wird nun weitergesotten, bis die Masse klar zu werden beginnt, der Schaum verschwindet und die Seife rosenbrechend siedet. Nun nimmt man Glasproben, läßt erkalten und beurteilt sie. Trüben sie sich und lassen sie sich erkaltet vom Glase abschieben, so ist die Seife zu stark, und es muß etwas Öl und Wasser nachgegeben werden. Sind die Glasproben ohne Konsistenz, so fehlt noch

Lauge. Bleiben sie fest, trüben sich aber beim Liegen in der Mitte, so fehlt noch etwas Lauge. Wenn die Seife richtig ist, bleibt die Glasprobe klar und ist salbenartig fest. Nun kann die Seife, nachdem sie einige Zeit gestanden hat, mit ca. 20% 10gräd. Chlorkaliumlösung ausgeschliffen werden. Im Winter erfolgt die Endabrichtung vorteilhaft mit 30gräd. Pottaschlösung. *R. W.*

108. Portugal-Kopfwasser. 400 g Portugalöl, 100 g Zitronenöl, 60 g Bergamottöl, 20 g Geraniumöl, afrik., 10 g Citral, 5000 g Sprit und 1000 g destill. Wasser. Eiskopfwasser. 100 g Zitronenöl, 100 g Bergamottöl, 50 g Petitgrainöl, künstl., 50 g Poleyöl, 300 g Menthol, 15 000 g Sprit und 5000 g destill. Wasser. *L. M.*

109. Die Herstellung von 15 %iger Schnitzelseife ist nicht zu empfehlen, da solche wasserhaltigen gefüllten Seifenschnitzel stark eintrocknen. Wenn es sich aber darum handelt, ein Seifenpulver mit Kernseifenschnitzeln, das einen Gesamtfettsäuregehalt von 15% hat, herzustellen, so bereitet man einerseits ein 10 %iges Seifenpulver aus 10 T. Fett, 5 T. 38gräd. Natronlauge, 37 T. Wasser und 48 T. kalz. Soda, andererseits aus weißer Kernseife durch Trocknen und Mahlen in einer Walzenmühle oder durch Pressen durch eine Strangpresse mit Siebeinlage eine Schnitzelseife und mischt 93 T. Seifenpulver mit 7 T. Schnitzelseife. *R. G.*

110. Über die Herstellung von Kunstharzen aus Phenol und Formaldehyd besteht eine so umfangreiche Patentliteratur, daß sich die Herstellung dieser Kondensations- und Polymerisationsprodukte im Fragekasten, auch bei kürzester Fassung nicht beschreiben läßt. Die Herstellung der Kunstharze erfolgt entweder im Wege saurer Kondensation, ferner durch basische Kondensation oder ohne Kondensationsmittel. Als Kondensationsmittel verwendet man Säuren, verschiedene Salze, z. B. schwefligsaures Natron, Ammoniak, kohlensaure Alkalien, Säureamide, Amine u. a. m. Bei der Kondensation werden zunächst leicht schmelzbare harzartige, alkohol- und alkalilösliche Novolake, bzw. Resole gebildet, im weiteren Verlauf nur noch in der Wärme erweichende, plastische, in organischen Lösungsmitteln quellende Produkte (Resitole), welche schließlich bei 120 bis 200° C (Opt. 170°) in Resite (Bakelite C), harte, feste unschmelzbare, mechanisch und chemisch widerstandsfähige Massen übergehen. Novolake geben erst durch Einwirkung von wenig Säure hellfarbige Produkte, Resole gehen dabei sehr schnell in Resite über. Je nach der Art des Kondensationsmittels und den sonstigen Arbeitsbedingungen erhält man Kunstharze von ganz verschiedenem Aussehen und den verschiedenen Eigenschaften. Kondensation unter Zusatz größerer Mengen von Schwefelsäure führt zu spröden Produkten, die allmählich eine ziegelrote Farbe annehmen. Bei anders geleiteter Kondensation erhält man haltbare Produkte von elfenbeinartiger Beschaffenheit, die sich vortrefflich als Ersatzstoff für Schildpatt, Elfenbein, Bernstein und Korallen eignen. Die Fabrikation erfordert die genaueste Einhaltung der ermittelten günstigsten Arbeitsbedingungen, und selbst dann kommt es zuweilen vor, daß eine ganze Kochung 100 bis 500 kg und mehr verdirbt, ein Umstand, den ich in einigen Betrieben, die Kunstharze erzeugen, zu beobachten Gelegenheit hatte.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

111. Für die Herstellung von Kalkseife und Wagenfett verwendet man am besten einen Ätzkalk von reinweißer Farbe, der rasch an der Luft zerfällt, sich leicht löscht und somit einen hohen Gehalt an Reinkalk besitzt. Nach dem Löschen soll er eine weiße glatte und homogene, nicht griesliche Masse bilden. Graue, sogenannte hydraulische Kalke, welche Calciumsilikate oder Magnesia enthalten, sind ungeeignet. Der Ätzkalk kann sowohl als Kalkmilch, wie auch in Pulverform als Kalkhydrat Verwendung finden, dagegen würde sich metallisches Calcium viel zu teuer stellen. *M. O.*

112. Alle Anmeldungen zum Handelsregister sind persönlich bei dem Gerichte zu machen oder in öffentlich beglaubigter Form (durch einen Notar) einzureichen. Die Kosten lassen sich im voraus nicht errechnen. *G. L. M.*

113. Das schnelle Abtropfen Ihrer Kronenlichte unter starker Rauchentwicklung, ohne daß der Docht vollständig verbrennt, und daß nur ein Teil der Kerzen diesen Fehler zeigt, deutet darauf hin, daß der Docht unregelmäßig präpariert wurde, d. h. daß an manche Stellen des Dochtes keine Beize hingelangte oder der Docht nach der Präparation irgendeinem Einfluß ausgesetzt wurde, welcher die Beize von diesen Stellen entfernte, z. B. naß geworden ist, sodaß die Beiz-Chemikalien durch das Wasser herausgelöst wurden. *R. S.*

— Wir bitten, uns Probelichte einzusenden, die die erwähnten Übelstände zeigen. Wir werden Ihnen dann sagen, woran der Fehler liegt. Aus unserer eigenen Dochtefabrik können wir Ihnen best präparierte, gebleichte Baumwolldochte, die sich für jede Kerzenart und Zusammensetzung eignen, liefern.

Joseph Gautsch A.-G., München.

114. Daß Ihre Transparentschmierseife mit 10% Talgzusatz bei Frostwetter erfriert und auskornt, ist kein Wunder. Ich empfehle Ihnen, den Talg wegzulassen, die Seife aus Leinöl und möglichst entstearinierten Tran, am besten Waltran, und Harz zu sieden und die 50gräd. Kalilauge mit 17% Kaliumkarbonat zu reduzieren, sowie die Endabrichtung mit 30gräd. Pottaschlösung vorzunehmen. Wenn die gut eingedampfte, mit etwas Chlorkaliumlösung ausgeschliffene, sachgemäß abgerichtete Schmierseife dann auf entnommenen Glasproben sich klar hält, wird sie bei einigermaßen vernünftiger Aufbewahrung nicht erfrieren, auch nicht auskornen und die nötige Konsistenz bewahren. Eine Abrichtung auf Zungenstich ist bei Schmierseifen zwecklos. *R. W.*

115. Für kaltgerührte Toiletteseifen ist ein Zusatz von Sapalbin nicht empfehlenswert. Um haltbare, auf die Haut milde einwirkende kaltgerührte Toiletteseifen zu erzeugen, müssen ganz frische Öle und Fette Verwendung finden, und die Laugenmenge muß so geregelt werden, daß ein kleiner Teil des Öles unverseift bleibt und überfettend wirkt, sodaß die fertige Seife gegen Phenolphtalein keinen Alkaliüberschuß aufweist. Bei der Herstellung ist auf inniges Verrühren der Lauge und völlige Durchwärmung der Seife bei der Selbsterhitzung zu achten. Als Zusatz ist etwas Glyzerin zu empfehlen. *L. M.*

116. Zwecks Parfümierung kleiner Geschenkkarten, Kalender etc. bringt man in einen großen dichten Blechkasten oder innen mit Blech ausgelegten Schrank unten die Riechstoffe in Form von Pulver oder tränkt damit Filtrierpapier u. dgl. Darauf legt man auf einen mit Gaze bespannten Rahmen die zu parfümierenden Karten, dann kommt wieder ein Rahmen mit Riechstoffpulver usw., bis der Kasten voll ist, wonach man ihn dicht verschließt und einige Tage so beläßt. Dann werden die parfümierten Karten herausgeholt und eine neue Partie eingelegt. *H. M.*

117. Unter Olivenöl-Avivage versteht man die für die Behandlung von Fasermaterial (Baumwollgarn etc.), d. h. für dessen Avivierung nötige, aus Olivenöl und Seife, ev. Klebstoffen bestehende Komposition, um auf diese Weise der Faser Glanz, Geschmeidigkeit oder Steifheit zu verleihen. Die Grundlage bilden meist sulfurierte Ölpräparate, sulfuriertes Olivenöl oder Türkischrotöl und Olivenölseife u. dgl. Da jede Textilfabrik eine andere Zusammensetzung wünscht, empfiehlt es sich, die Olivenöl-Avivage untersuchen und eine Vorschrift für ein gleichwertiges Produkt ausarbeiten zu lassen. *D. M.*

— Gefärbte Seide wird fast immer „aviviert". Die Avivage bezweckt, den natürlichen, krachenden Griff der Seide, der während verschiedener Behandlungen vorübergehend verschwindet, wieder herzustellen. Das Avivieren geschieht bisweilen mit starken Mineralsäuren wie Schwefelsäure (wirkt beim Lagern schädlich), besser mit milden organischen Säuren (Essigsäure, Ameisensäure, Milchsäure, Weinsäure usw.) kalt bis lauwarm. Außerdem wird dem Avivierbade in der Regel etwas von einer Ölemulsion (Aufkochung von Olivenöl mit Soda) zwecks Glanzerhöhung zugesetzt. Die Herstellung der Ölemulsion geschieht durch Verkochen von 1,5 bis 3% Olivenöl (je nach der Höhe der Erschwerung) mit etwa der halben Menge Soda und der 3- bis 5fachen Menge Wasser. Ferner werden dem Avivierbade auch etwas Leim (3—5%) oder sonstige Verdickungsmittel (lösliche Stärke o. dgl.), Diastafor usw. zugesetzt, je nachdem, was für Griff von der Ware verlangt wird. Nachstehend eine Betriebsvorschrift zur Herstellung der Ölemulsion: 25 kg Olivenöl guter Beschaffenheit werden mit einer Lösung von 800 g Ätzkali in 1 Liter Wasser unter langsamen Zufließen der letzteren gut gemischt. Die Lösung wird unter gutem Umrühren einige Stunden stehen gelassen. Man fügt nachher unter gutem Umrühren 36 Liter kalkarmes Wasser hinzu und trägt alsdann noch soviel Wasser ein, daß die gesamte Menge der Emulsion 100 Liter beträgt. Auch Präparate aus sulfuriertem Olivenöl werden als Weichöl verwendet. Auch in der Nachbehandlung merzerisierter Baumwolle (Krachendmachen der Garne) werden Olivenölemulsionen verwendet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

— Unter Olivenöl-Avivage wäre ein nach der Art des Türkischrotöls sulfuriertes und neutralisiertes Olivenöl zu verstehen. Auch Sulfurolivenöl könnte als Ausgangsmaterial für eine solche Avivage dienen. Näheres unter Beifügung von Rückporto durch die Redaktion. *P.* in S.

118. Die Reinigung von Rohharz vom anhaftenden Schmutz und Rindenstücken erfolgt am besten durch Extraktion mit flüchtigen Lösungsmitteln (Alkohol etc.). Durch Schmelzen und nachheriges Sieben, was eine sehr mühsame Arbeit ist, läßt sich nur ein Teil des Schmutzes entfernen. Durch Verseifen mit Lauge und Sieben des Seifenleimes ist die Abscheidung des Schmutzes zwar erleichtert, aber durch Auflösen der Gerbstoffe durch die Lauge wird der Seifenleim sehr dunkel gefärbt. *A. G.*

119. Als Fußbodenöle dienen meist entscheinte Mineralöle, die ev. noch parfümiert sind. *M. O.*

120. Bimssteinseife. In 20 kg geschmolzenes Palmkernöl siebt man unter Rühren 12 kg feinst gemahlenen Bimsstein ein, parfümiert ev. mit 20 g Safrol und 30 g Zitronellöl und rührt zunächst 12 kg 36gräd. Ätznatronlauge und 2 kg Wasserglas, mit 1 kg 36gräd. Ätznatronlauge gemischt, ein. Die Masse wird bald dick und muß schnell in die Form gebracht werden. Zwecks Erzielung des blaugrauen Tones wird manchmal etwas Ultramarin zugesetzt. *L. M.*

— Durch Vermittlung der Redaktion gebe ich eine erprobte Vorschrift für Bimssteinseife ab. Porto ist beizufügen, Muster gegen Vergütung. *A.* in B.

121. Die Zusammensetzung von Herkules-Terpentin und Eignung als Terpentinöl-Ersatz ist mir nicht bekannt, da es unmöglich ist, alle Terpentinölersatzmittel zu kennen und auszuprobieren. Senden Sie eine Probe davon an ein Fachlaboratorium zur Untersuchung, das Ihnen dann sagen wird, ob Herkules-Terpentin für Schuhcreme und Bohnermasse geeignet ist oder nicht. *A. G.*

122. Eine 80%ige Haushaltseife nach Art von „Feurio-Seife" wird hergestellt, indem man aus Talg, hellem Knochenfett, Palmkernöl, Kokosölfettsäure etc. eine reine abgesetzte Kernseife erzeugt, die in Späne gehobelt, getrocknet und piliert wird. *R. S.*

123. Lederfett. 20 T. Robbentran, 25 T. Ceresin und 55 T. Mineralöl (0,885) werden zusammengeschmolzen und ev. mit 1½ T. Nigrosin, fettlöslich, schwarzgefärbt. Rohstofflieferanten finden Sie im Inseratenteil der Zeitung. *M. O.*

— Rohstoffe zur Erzeugung von Lederfett liefert die *Joseph Gautsch A.-G.*, München.

124. Vaselin. 20 T. weißes oder gelbes Ceresin werden mit 80 T. Paraffinöl zusammengeschmolzen. *M. O.*

— Vaselin ist ein natürliches Produkt und wird bei der Destillation von Rohnaphta als sehr hoch siedender Bestandteil derselben gewonnen. Künstlich läßt sich ein vaselinähnliches Produkt erhalten durch Auflösen gewisser Seifen in Mineralöl. Am geeignetsten für diesen Zweck erweist sich eine Seife aus Wollfett, welches vor der Verseifung in passender Weise gereinigt wird. Nähere Angaben über die Darstellung künstlichen Vaselins unter Beifügung von Porto durch Vermittlung der Redaktion. *P.* in S.

125. Die Einwirkung von alkalischen Waschmitteln, z. B. Leinölschmierseife auf den Zinkbelag des Eisenkessels und Bildung von Zinkseife ist möglich. Vielleicht ist die weiße schmierige Kruste auch Kalkseife, die durch Verwendung sehr harten Wassers entstanden ist. Im ersteren Falle müßte der verzinkte Kessel durch einen verzinnten oder emaillierten Kessel ersetzt werden. *R. G.*

— In Kalilauge oder Natronlauge ist Zink unter Wasserstoffgasentwicklung löslich, namentlich bei Gegenwart von Eisen. Es entsteht zunächst unlösliches Zinkhydroxyd, welches sich in überschüssiger Lauge unter Bildung von Zinkaten löst. Da Schmierseifen stets freies ätzendes Alkali enthalten, sind die günstigen Bedingungen für die Lösung des Zinkes, Anwesenheit von Eisen, freies Alkali und höhere Temperatur gegeben. Das entstandene Zinkat bildet mit wässerigen Seifenlösungen Zinkseifen, das sind die schmierigen Krusten, die von der Waschfrau nur mühsam aus dem verzinkten Eisenblechkessel zu entfernen sind. Verzinkte Eisenblechkessel und Aluminiumkessel sind in Waschküchen nicht verwendbar. Der vom Herrn Fragesteller beschriebene Übelstand wird erst dann behoben sein, bis das ganze Zink vom Alkali aufgelöst ist und aus dem verzinkten Eisenblechkessel ein unansehnlicher Eisenblechkessel geworden ist. Das einfachste, aber nicht billigste Mittel, die Entstehung der schmierigen Krusten zu verhindern, ist die Verwendung eines kupfernen Waschkessels.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

126. Die Zusammensetzung des Kesselsteinlösungsmittels „Petroval" wurde bisher noch nicht bekanntgegeben, und es empfiehlt sich, durch ein Fachlaboratorium eine vollständige Analyse vornehmen zu lassen. Sulfitablauge wirkt sehr günstig, da sie die kesselsteinbildenden Salze aus dem Speisewasser abscheidet und lösend auf bereits vorhandenen Kesselstein einwirkt. *A. G.*

127. Um Fette, z. B. Talg, Abdeckereifett etc. leicht verseifbar zu machen, mischt man 20—30% Fettsäure zu, oder man unterwirft sie der Fettspaltung. Geeignet ist sowohl das Autoklavenverfahren als auch die Reaktivspaltung (Kontaktverfahren), doch erfordert eine solche Operation eine entsprechende Einrichtung und rentiert nur, wenn laufend größere Mengen Fett gespalten werden. Wenden Sie sich an die Firma Sudfeldt & Co., Berlin W., Genthinerstr. 32. *R. S.*

128. Wir haben in Deutschland seit einer Reihe von Jahren das Branntweinmonopol. Das bedingt, daß alle legalen Lieferungen von Sprit jeder Art nur von der Reichsmonopolverwaltung und ihren Organen erfolgen dürfen. Die Einrichtung der sogenannten Freigabescheine hat aufgehört zu existieren. Will jemand Branntwein zum besonderen ermäßigten Verkaufspreis beziehen, so hat er gemäß § 119 der Branntwein-Verwertungs-Ordnung einen entsprechenden Antrag (doppelt) dem zuständigen Hauptzollamt einzureichen. Aber die Genehmigung ist nur möglich, wenn er sich verpflichtet, seine Fabrikate nur unter zollamtlicher Aufsicht herstellen zu lassen oder den Branntwein unter amtlicher Kontrolle mit einem der zugelassenen Vergällungsmittel zum menschlichen Genuß unbrauchbar machen zu lassen. Um auf den vorher erwähnten Antrag nochmals zurückzukommen, so muß er in der Hauptsache enthalten: Genaue Bezeichnung des Betriebes, Verwendungszweck des Branntweins, nähere Angaben über Art und Weise der Herstellung der Erzeugnisse und eine Erklärung, ob der Branntwein unter ständiger amtlicher Aufsicht verarbeitet oder ob er vergällt werden soll. Das Nähere erfahren Sie bei dem zuständigen Hauptzollamt. Wenn diese angegebenen Voraussetzungen erfüllt werden, so wird ihre Firma, wie jede andere im Deutschen Reich, Branntwein zum ermäßigten Verkaufspreis beziehen können, und ein Grund zur Beschwerde liegt m. E. nicht vor. Diese könnte sich gegebenenfalls nur gegen das Reichsmonopolamt richten und wäre dem Reichsfinanzministerium einzureichen. *H.*

129. In meiner sehr umfangreichen Literatur über Fette, Mineralöle, Seifen und aus diesen hergestellten Produkten finde ich keine Angaben über Hydrolinöle. Falls es nicht statt „Hydrolin", Hydralin heißen soll, wolle der Herr Fragesteller zunächst den Verwendungszweck dieser Öle bekanntgeben.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

130. Über Oxygonseife vgl. die ausführliche Abhandlung in Jg. 1907, Nr. 23—25. Nach folgender, daselbst angeführter Vorschrift wird ein gleichwertiges Fabrikat erhalten: 110 kg Palmkernöl werden mit 110 kg 25gräd. Ätznatronlauge zu einem klaren Leim verseift, der mit 135 kg 38gräd. Wasserglas und einer Lösung von 86 kg kalz. Soda, 4 kg kalz. Glaubersalz und 49 kg kristall. Natriumthiosulfat in 506 kg Wasser vermehrt wird. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Was versteht man jetzt unter Kernseifen?*)

(Offener Brief an Herrn Dr. Davidsohn als Antwort auf seine Ausführungen in Nr. 7 Seite 103—104 dieser Zeitschrift.)

Sehr geehrter Herr Kollege!

Ihre Frage am Schluß Ihrer Ausführungen: Welches „Fabrikat" soll nun als Kernseife angesehen werden? veranlaßt mich zu folgender Mitteilung:

Nach dem Sinne, welchen der Verband der Seifenfabrikanten in seine neue Definition „Kernseife" hineingelegt hat, ist Kernseife kein „Fabrikat", sondern es sind Kernseifen „Produkte", was hier fundamental unterschiedlich ist.

Die Definition für Kernseife der guten alten Zeit bezog sich auf ein „Fabrikat", d. h. auf ein sich aus ganz speziellen technischen Maßnahmen ergebendes Produkt. Nach der neuen Definition sind jedoch Kernseifen lediglich „Produkte", an welche nur eine bestimmte Fettsäure-Gehaltsbedingung geknüpft ist.

Was für eine Auslegung die jetzige Definition „Kernseife" erfahren kann, mögen Sie zunächst aus folgenden zwei Briefen ersehen:

Brief 1 einer Seifengroßhandlung:

An das chem. Laboratorium etc. zu Händen von Herrn . . . . . Sachverständiger bei . . . .

Beiliegend übersenden wir Ihnen ein Stück Seife, welches, wie Sie bei näherem Zusehen auch bemerken werden, blüht, aber dabei nicht gewachsen und gediehen, sondern verschrumpelt und geschwunden ist, da aus ursprünglich 200 g nur ca. 50 g geworden sind. Ich muß zugeben, daß ich die Ware als gefüllte Seife gekauft habe. Weil ich diese nicht weiter verkaufen konnte, wohl aber die leeren Kisten, ließ ich die Seife aufstellen, wie ich es bei meiner Kernseife gewohnt bin. Hier sehen Sie die Folgen des Aufstellens in einer Wirkung, wie ich sie mir auch für gefüllte Seifen nicht hätte träumen lassen. Da eine Reklamation nach meinem kaufmännischen Sachverständigen-Urteil nicht mehr Erfolg haben kann, bitte ich um Ihr fachmännisches Urteil, was ich mit dem — Gott helfe mir, ich kann nicht anders — Dreck anfangen soll?

Brief 2. Antwort des fachmännischen Sachverständigen.

Sehr geehrter Herr . . . .

Die Untersuchung der mir übersandten Seife hat ergeben:

Fettsäurehydrate = 60,01%

Hiermit ist der glückliche Moment gegeben, wozu ich nur gratulieren kann, daß Ihre, wie Sie selbst angeben, sehr stark gefüllte Seife, wenn auch gewichtlich und im Aussehen reduziert, zu einer „Kernseife" und nicht zu „Dreck" geworden ist. Ob Sie dieses begreifen können oder nicht, ist gleichgültig, damit Sie es aber „glauben" (Sie werden sich aus der Religionsstunde erinnern, was „glauben" ist), füge ich — eigentlich überflüssig — die vom Verband der Seifenfabrikanten, der es doch wissen muß, aufgestellte Definition für den Begriff „Kernseife" bei.

Wenn Sie nicht wissen sollten, wie man diese Sorten Kernseife weiter dem Handel zuführen kann, so berücksichtigen Sie noch, bitte, nachfolgende Ausführungen: Ob Sie geeigneter Weise die Blüte abwischen oder nicht, wird sich nach der Jahreszeit richten, in der Sie verkaufen wollen. Dann bieten Sie die Ware dreist und gottesfürchtig als „Kernseife" an, wie es richtig ist, vergessen aber eine Bemusterung aus Versehen,

---

*) Wir verweisen auch auf die ausführlichen Erörterungen, die eine unserer ersten Autoritäten Herr Prof. Dr. *J. Leimdörfer* zu diesem Thema in der nächsten Nummer der Seifens.-Ztg. veröffentlichen wird. *Red.*

dagegen setzen Sie den Preis unter normal. Das ist nämlich ein guter Köder, um Ware unbesehen am ehesten und leichtesten abzusetzen. Wenn Sie verkauft haben, und es geht nach der Lieferung ein saugrober Brief ein mit Ausdrücken, wie Ware zur Verfügung stellen und sonstigen üblen Redensarten, so lassen Sie sich auf nichts weiter ein, als daß Sie die Definition der „Kernseife" des Verbandes der Seifenfabrikanten einsenden mit dem Anheimgeben, durch Untersuchung feststellen zu lassen, daß der Fettsäuregehalt über 60% ist und es sich somit um Kernseife handelt.

Zu weiteren Beratungen gerne bereit, zeichne ich hochachtungsvoll . . . .

Soweit die Korrespondenz, welche ich deshalb in die Hände bekam, weil ich und nicht Sie der glückliche Empfänger des Analysenauftrages wurde und die Weiterungen mit ausbaden mußte, welche sich deshalb ergaben, weil ich wohl einen Fettsäuregehalt von über 60% konstatieren konnte, mir aber zunächst in Unkenntnis obiger Korrespondenz erlaubt hatte, die Berechtigung der Bezeichnung „Kernseife" gelinde anzuzweifeln.

Zufolge obiger Korrespondenz hätte ich mich eigentlich für besiegt erklären müssen, doch wurde ich eigensinnig und erklärte die vom Verband gegebene Definition für Kernseife für unhaltbar und behauptete, die gute alte Zeit hätte besser gewußt, was eine Kernseife ist, die das Vertrauen des Publikums hatte.

Und so werde ich es auch für den Fall halten, daß an mich einmal wieder als Sachverständiger die Frage, was ist Kernseife, herantreten sollte. Ich würde die Auffassung des Verbandes der Seifenfabrikanten über den Begriff „Kernseife" nicht für maßgeblich ansehen, sondern mich an die frühere Definition „Kernseife" halten, und als Beleg meiner Auffassung kompetente ausgezeichnete Fachwerke ins Feld führen, wie z. B. Ubbelohde-Goldschmidt, welches Werk sich über den Begriff der Kernseife wie folgt ausläßt:

Als Kernseife werden alle jene Seifen bezeichnet, welche durch Koagulation eines Seifenleimes unter Aufhebung der Homogenität der räumlichen Verteilung des Kolloides in der Lösung entstehen. Hierdurch kommt der Begriff „Kern" zur klaren Definition, welchem in der Definition des Verbandes in keiner Weise Rechnung getragen ist. Wenn ein Laie fragt, warum „Kern"-Seife, so kann man ihm dieses eventl. nach dem alten Begriff durch einen Aussalzprozeß ganz klar machen, und er wird die Definition motiviert sehen. Bei der Verbandsdefinition ist eine solch klare Begründung der Definition des Begriffes „Kern"-Seife unmöglich. Man muß als Notbehelf die Sache von hinten fassen und wie folgt konstruieren:

Weil eine wirkliche Kernseife über 60% Fettsäurehydrate hat, ist jede Seife, welche 60% Fettsäure hat, als Kernseife anzusehen. Diese Logik ist aber falsch, und zwar deshalb, weil der Begriff „Kern" den Begriff einer bestimmten Reinheit in sich schließt, welcher durch einen bestimmten Fettsäuregehalt nicht zum Ausdruck gebracht werden kann.

Die Definition der Kernseife, wie sie vom Verband der Seifenfabrikanten gegeben wird, ist falsch, weil sie dem Begriff „Kern" in keiner Weise Rechnung trägt. Weil aber falsch immer falsch bleibt, auch wenn es durch ein Consilium für richtig erklärt wird, so kann ich jedem Sachverständigen nur empfehlen, in diesem seinen Amt bei der Wahrheit zu bleiben und bei der Definition „Kernseife" dem unzweifelhaften Begriff „Kern" Rechnung zu tragen, der durch einen bestimmten Fettsäuregehalt allein nicht zum Ausdruck kommen kann. Meinem Gefühl nach verlangt es auch das Interesse einer soliden Industrie, sein wesentlichstes Fabrikat durch eine solidere fachlich richtige Definition präzisiert zu sehen, als es zurzeit geschieht. Auch hier sollte es heißen, das nur zu schnell beiseite gestoßene Alte wieder zu Ehren zu bringen, damit die gute alte Zeit wieder erstehen kann.

Dr. *C. Stiepel.*

Das Bleichen der Wäsche und die Sauerstoff-Waschmittel.

In Nr. 45 vorigen Jahrgangs der Seifensieder-Zeitung beschrieb Herr Direktor *Ed. W. Albrecht*, Piatra-Neamt, seine Erfahrungen betreffs Erzielung reiner, weißer Wäsche und stimmte mit Dr. *Kind*, welcher im Jahre 1922 seine Erfahrungen auf diesem Gebiete veröffentlicht hat, darin überein, daß alle Prüfungen an künstlich beschmutzten Wäschestücken nur problematischen Wert haben. Dies ist auch meine Ansicht, und auch ich halte für die allein richtige Methode der Prüfung von Waschmitteln die Erprobung derselben im Laufe der sich über eine nicht zu kurze Spanne Zeit erstreckenden gewöhnlichen Wäsche. Der Schmutz, welcher sich allmählich beim Gebrauch der Wäsche auf dieser oder vielmehr auf deren Gewebefasern ansammelt und festsetzt, ist im allgemeinen schwerer zu entfernen als eine künstliche Beschmutzung, auch wenn diese stärker ist. Dies ist namentlich bei Leibwäsche der Fall.

Ich habe schon seit langen Jahren die Wirkung von Seife, Seifenpulvern, mit und ohne Sauerstoffabgeber, und anderer Waschmittel im eignen Haushalte kontrolliert und diese Erfahrungen und diejenigen in vielen bekannten und befreundeten Haushaltungen gesammelt. Seit Herbst v. J. habe ich nun im eignen Haushalte ohne Sauerstoffwaschmittel waschen lassen und habe es auch bei einer Anzahl befreundeter Familien durchsetzen können, daß mehrere „Wäschen" ohne Anwendung von „Persil" o. dgl. durchgeführt wurden. Das Ergebnis dieser wirklich praktischen Versuche ist interessant und ist kurz folgendes: Bei mir wird wieder mit „aktivem" Sauerstoff gewaschen, und es wurde mir, mit einer Ausnahme, von allen Hausfrauen, die während der Versuchszeit von 3½ Monaten auf meine Veranlassung hin ihre Wäsche ohne „Persil" ausführten, mitgeteilt, daß sie trotz sorgfältigster, peinlichster und gründlichster Wäsche, sozusagen nach Großmutters Art, nur mit guter Seife und allerdings auch etwas gutem Seifenpulver, welches ja unsern Großmüttern noch unbekannt war, in der Wäsche nicht jenen ganz weißen, reinen Grund erreichen hätten können, den sie bei Anwendung von „Persil" erzielen. Dafür aber hätten sie bedeutend mehr Zeit und Arbeit aufwenden müssen, und der Kohlenverbrauch sei ein unliebsam größerer gewesen. Zwei der Hausfrauen machten mir sogar Vorwürfe, sie zu so zwecklosen Versuchen veranlaßt zu haben, das hätte ich doch besser wissen müssen. Eine Hausfrau, die obenerwähnte Ausnahme, erklärte, ihre Wäsche ebenso rein und weiß erzielt zu haben wie bisher (also wie mit „Persil"), aber sie würde in Zukunft nicht wieder soviel Zeit, Arbeit und Seife aufwenden können. Diese Ergebnisse bestätigen meine jetzigen und auch früheren Erfahrungen und ebenso die von Dir. *Albrecht* selbst erwähnten Urteile Dr. *Kind's* und Dr. *Ebner's*.

Dir. *Albrecht* schreibt, in seinem Haushalte sei nie irgendein Bleichmittel, also auch kein „Persil" oder ähnliches selbsttätiges Waschmittel angewandt worden. Danach ist eigentlich Dir. Albrecht nicht berechtigt, ein vergleichendes Urteil abzugeben über die bei der Hausnaltwäsche zu erzielenden Ergebnisse beim Waschen mit oder ohne „selbsttätige" Sauerstoffwaschmittel. Vor allen Dingen ist seine Behauptung dafür nicht beweiskräftig, daß er denselben Erfolg nicht rascher und mit weniger Arbeit usw. hätte erzielen können bei Anwendung von „Persil" o. dgl., oder daß er bei Anwendung von „Persil" nicht doch einen noch höheren Reinheits- und Weißheits-Grad erzielt hätte. Infolgedessen sind seine Folgerungen, die Verwendung von „Persil" etc. sei absolut unnötig und jedes andere Waschmittel als reine Kernseife und reines Seifenpulver sei von Übel, hinfällig.

Es sei mir erlaubt, bei dieser Gelegenheit meine Ansicht über Sauerstoffwaschmittel bezw. deren Wirkung und über die sog. vergleichenden Versuche zu äußern und zwar weniger vom wissenschaftlichen, als vom praktischen Standpunkt aus. Seit einiger Zeit wird der Kampf gegen die Sauerstoffwaschmittel, welche der Einfachheit halber hier „Persil" genannt werden sollen, wie ja auch die Gegner der „selbsttätigen" Waschmittel fast stets nur von „Persil" sprechen und dieses ganz besonders auf das Korn genommen zu haben scheinen, geführt, angefangen, wenn ich nicht irre, von Prof. *Heermann* und dann mit unterschiedlichen Pausen fortgesetzt bis auf den heutigen Tag von verschiedenen Gegnern. Es wurden sogar einigemale Vermögenswerte genannt, die in den deutschen Wäschebeständen stecken und dem schleunigsten Untergang geweiht sein sollten, die Herrn Poincaré, hätte er unsere Fachzeitschriften gelesen und den Ziffern Glauben geschenkt, den Mund wässerig und ihn, Poincaré, beschlagnahmegierig hätten machen können. Anfangs schüttelte ich den Kopf ob dieser Angriffe auf die Sauerstoffwaschmittel. Aber, nachdem die Tagespresse hie und da angefangen hat, natürlich mit Sachverständnis nicht beschwert, die Hausfrauen mit dem Schreckgespenst des Sauerstoffraßes zu beunruhigen, fängt dieser Kampf an, nachgerade eine Gefahr zu werden, denn ich bin der festen Überzeugung, daß unendlich viel Wäschestücke dem Verderben geweiht gewesen und noch geweiht wären, hätte man man nicht die guten Sauerstoffwaschmittel wie „Persil" gehabt. Darüber, daß ein Wasch- oder Seifenpulver mit zuviel Sauerstoffmittel oder unsachgemäß angewandt für die Wäsche auch einmal schädlich sein kann, besteht kaum ein Zweifel. Aber warum gleich das Kind mit dem Bade ausschütten und warum denn annehmen, unsere Hausfrauen seien in ihrer Mehrzahl und im allgemeinen so beschränkt, daß sie die unzweifelhaft vorzüglichen Sauerstoffwaschmittel nicht richtig anwenden sollten? Ich habe schon vor Jahren, ich glaube es war 1911 oder 1912 in dieser Zeitschrift darauf hingewiesen, daß ich eine stärkere Beschädigung der Wäschefaser bei sachgemäßer Anwendung der Sauerstoffwaschmittel, im Vergleich zur gewöhnlichen Waschmethode, nicht habe feststellen können. Als selbstverständlich setzte ich die Erzielung eines gleichen Reinheitsgrades voraus. Auf demselben Standpunkte stehe ich noch heute und habe überall in Hausfrauenkreisen die Anwendung dieser Waschmittel empfohlen, zu meiner Genugtuung mit Erfolg. Ich habe oft Dank geerntet. In meinem Haushalt wird sehr viel mit diesen Waschmitteln gewaschen, stets aber dann, wenn es sich um besonders zarte oder empfindliche Wäschestücke handelt, wie feine Blusen, feinste handgearbeitete, gestickte etc. Tischläufer, Deckchen, feine Damenwäsche usw. Meine Frau, und ich pflichte ihr bei, behauptet geradezu, sie hätte ihren Wäschebestand und zwar in so guter Beschaffenheit garnicht so erhalten können, wie es der Fall ist, hätte sie nicht seit fast 15 Jahren „Persil" etc. angewandt. Sie ist der Ansicht, ohne Sauerstoffwaschmittel hätte ihre Wäsche nicht die Wirkungen des Krieges und der Folgezeit so glänzend überstanden, wie es der Fall ist. Derselben Ansicht

sind die Hausfrauen, denen ich rechtzeitig „Persil" etc. empfohlen habe. Als es während des Krieges kein „richtig gehendes" Persil gab, habe ich aus meinen Laboratoriumsbeständen Perborat entnommen und es dem gewöhnlichen Seifenpulver zugemischt. Doch genug von den Erfahrungen im eignen Haushalt.

Meines Erachtens sind, wie schon gesagt, die bisher vorgenommenen Versuche und deren Ergebnisse nicht maßgebend, da sie nicht sachgemäß vorgenommen wurden, und können nicht als Vergleichsdaten gelten zu denjenigen, die sich in der praktischen Ausübung der Wäsche ergeben. Es wird stets nur von den Beschädigungen gesprochen, welche durch den Sauerstoff hervorgerufen werden. Ob aber diese Beschädigungen nicht geringer sind wie diejenigen, die hervorgerufen werden durch die Wäsche, wie sie dann ausgeführt wird, wenn nicht die Hausfrau selbst oder eine sonst zuverlässige Person, die auf Schonung der Wäsche bedacht ist, wäscht, danach wird nicht gefragt. Wie wird denn in Waschanstalten, von sehr vielen Waschfrauen usw. gewaschen? In Waschmaschinen, auf Wäscherumpeln oder Brettern, die Wäsche wird gebürstet, geklopft mit Holzknüppeln (in einigen Gegenden sogar mit Steinen bearbeitet) usw. Hat schon einer der Bekämpfer der Sauerstoffwaschmittel die Beschädigungen untersucht, die durch genannte Prozeduren hervorgerufen werden? Ich möchte es ihnen raten und kann sie versichern, sie werden wenig erbaut sein. Warum z. B. zittern so viele Hausfrauen bei dem Gedanken daran, wie wohl ihre Wäsche von der Waschanstalt oder der Waschfrau zurückkommen wird? Ich will damit aber beileibe nicht etwa sagen, daß alle Waschanstalten und Waschfrauen die ihnen anvertraute Wäsche ruinieren.

Es kann leider nicht jede Hausfrau, wie im Haushalt des Herrn Dir. Albrecht, die Wäsche selbst vornehmen und in der gleichen Art durchführen, denn heute fehlt, leider, ach so vielen Hausfrauen dazu die Zeit, die Kraft, das Heizmaterial und das Personal. Da heißt es denn, entweder die Wäsche aus dem Hause geben, oder von einer Waschfrau waschen lassen, oder aber sie selbst waschen und zwar mit „Persil" oder gleichwertigen Waschmitteln, will man die Wäsche leicht und rasch schön und weiß haben und dabei doch sicher gehen, seine Wäsche geschont zu erhalten. Denn bei welchen der beiden Möglichkeiten die Wäsche mehr leidet bzw. geschont wird, darüber wird wohl niemand streiten.

Auch aus einem anderen Grunde halte ich die Versuche, welche die Schädlichkeit der Sauerstoffwaschmittel dartun sollten, nicht für wirklich vergleichende. Meines Wissens hat keiner der Gegner des „Persils" untersucht, wie die Rasenbleiche auf die Wäschefasern wirkt, und diese Wirkungen wissenschaftlich festgestellt. Es wäre ratsam, sich auch einmal damit zu befassen. Ich habe wiederholt feststellen können, daß bei solchen Wäschestücken, welche solange rasengebleicht wurden, bis sie den Ansprüchen der Hausfrau an eine so tadellose Weiße, wie sie bei Anwendung von „Persil" etc. erreicht wird, genügten, die Fasern gelitten hatten und sowohl eine beginnende Brüchigkeit, als auch ein Nachlassen der Reißfestigkeit zeigten. Schlimmer aber ist es, wenn die Rasenbleiche nicht sorgfältig und sachgemäß ausgeführt wird. Wie oft kann man beobachten, daß Wäschestücke, die wirklich schon weiß genug sind, gedankenlos immer wieder mit Wasser bespritzt und der Sonne noch länger ausgesetzt werden. Wenn die Wäschestücke wenigstens andauernd mäßig feucht gehalten werden, so ist das nicht schlimm. Wenn aber längere Trockenperioden zwischen den Besprengungen liegen, ist der Schaden schon größer, wie festgestellt werden konnte, besonders wenn die Wäsche wiederholt so behandelt wurde. Ganz schlimm aber ist es, wenn die zu bleichende Wäsche stundenlang im trockenen Zustande, nachdem das Wasser der ersten Besprengung verdunstet ist, den heißen Sonnenstrahlen ausgesetzt wird. Dann lassen sich schon nach einer Wäsche starke Beschädigungen der Wäschefasern feststellen, d. h. nach einer derartigen Bleiche. Wird derartig ausgetrocknete und erhitzte Wäsche plötzlich mit kaltem Wasser bespritzt und dann wieder geröstet, so sind die verheerenden Wirkungen so stark, wie sie bei Sauerstoffwaschmitteln selbst bei ganz unsachgemäßer Anwendung nicht zu erzielen sind. Manche gute Hausfrau kann sich nicht erklären, wie es kommt, daß plötzlich unerklärliche Löcher in ihre Wäsche fallen, trotz Gebrauchs nur bester Seife und langer Rasenbleiche. Mit dem gleichen Rechte, mit dem man die Sauerstoffmittel verbieten möchte, könnte man auch die Rasenbleiche verbieten. Unrichtig und nachlässig angewandt schadet sie. Für die meisten Bewohner der größeren Städte kommt ja übrigens Rasenbleiche garnicht in Frage, und deshalb sind „Persil" und gleichwertige Produkte für sie von unschätzbarem Wert.

Zum Schlusse möchte ich, trotzdem ich wohl nicht gerade ein „Unbekannter" bin und, wie wohl den meisten oder doch sehr vielen Lesern der „Seifensieder-Zeitung" bekannt sein wird, schon über ein Vierteljahrhundert in der Fett- und darunter auch der Seifen-Industrie tätig bin und als Fachmann gelten kann; noch bemerken, daß meine Veröffentlichung aus völlig unparteiischen Erwägungen und im Interesse der Erhaltung des deutschen Wäschebestandes erfolgt. „Persil" habe ich nur erwähnt, weil es als Typ der Sauerstoffwaschmittel gilt und gewöhnlich von den Gegnern genannt wird. Ich habe nicht die geringsten geschäftlichen oder anderen Beziehungen zu der das „Persil" erzeugenden Firma Henkel & Cie. Es ist mir persönlich völlig gleichgültig, ob diese Firma Millionen oder keines ihrer Persilpakete verkauft, oder ob die Fabrikanten anderer Sauerstoffwaschmittel diese verkaufen. Das gleiche gilt für die Firmen, welche Perborate oder andere gleich unschädliche Sauerstoffabgeber herstellen. Ob sie ihre Fabrikate verkaufen oder nicht, ich habe keinen Vorteil davon.

Marburg (Lahn), den 3. Februar 1924.

Dr. *C. H. Keutgen.*

Verapol.

Stockhausen & Co. in Krefeld sind mit meiner Befürwortung von Seifen, welche Tetralin und Cyclohexanole enthalten, sehr unzufrieden. Könnte es denn anders sein? Die genannte Firma behauptet ja, in Ihren Fabrikaten bahnbrechend gewesen zu sein, und einer neuen, noch bahnbrechenderen Entdeckung ist es wohl zuzuschreiben, wenn Stockhausen & Co. zweimal behaupten, Hexalin gehöre nicht in die Gruppe der Cyclohexanole. In einer Ankündigung genannter Firma in der Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie las ich kürzlich von Monopol, Tetrapol, Verapol, Neepol, also schon recht nahe beim Nordpol sind Stockhausen & Co. bahnbrechend angelangt.

Dankend nehme ich zur Kenntnis, daß „Verapol" nicht als bahnbrechende Entdeckung der Firma Stockhausen & Co. anzusehen ist, sondern eine wohl ebenso bahnbrechende Erfindung der Firma *J. Simon & Dürkheim* in Offenbach. Die vorzügliche Waschwirkung von „Verapol" habe ich, wie Stockhausen & Co. erwähnen, nicht bestritten, doch soll hervorgehoben werden, daß 30 oder 50 im Handel erhältliche wasserlösliche Entfettungs- und Reinigungsmittel die gleichen Wunderwirkungen auslösen, wie solche von Dr. Kühl für das „Verapol" festgestellt wurden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Senseng. 8.

Geschäftliche Notizen

Dauer-Farbbandkissen.

Wie wir erfahren, hat die Firma *F. M. Hartl*, Stuttgart, die durch ihre Seifenstanzen und durch ihre Gießformen für Schusterwachse in der chemischen und Seifenindustrie seit Jahren bekannt ist, wieder ein neues Patent angemeldet.

Es handelt sich um etwas ganz Neuartiges auf dem Gebiete der Büroartikel und zwar um ein „Dauerfarbbandkissen Columbus".

Bei Anwendung dieses Kissens, das für diesen Zweck besonders konstruiert ist, braucht man das Farbband nie mehr aus der Maschine zu nehmen, um es frisch aufzufärben oder färben zu lassen, denn der kleine Apparat „Columbus" besorgt dies ganz von selbst in 1 Minute, ohne die geringste Mühe und ohne Beschmutzen der Finger, wie bisher.

Außerdem kann das Farbband vollständig aufgebraucht werden, bis es ganz defekt ist.

Es können somit eine Menge Farbbänder gespart werden, und man kann fortwährend mit einem frischgefärbten Farbband weiter schreiben ohne den geringsten Aufenthalt.

Der Apparat ist so einfach und, was die Hauptsache sein dürfte, so billig, daß er von jedermann verwendet wird. Er läßt sich jahrelang benützen, ohne die geringsten Auslagen damit zu haben.

Wegen seiner Billigkeit eignet er sich auch besonders als Reklame-Artikel, da die Firma ihn auch mit jeder beliebigen Firmenprägung liefert und der Artikel jahrelang hält, so ist damit eine dauernde unverwüstliche Reklame gewährleistet.

Die Fabrikation des neuen Farbbandkissens Columbus wird die Firma F. M. Hartl, Stuttgart, selbst ausführen.

Da es in dieser Art noch keinen Artikel gibt, kann man wohl annehmen, daß die Firma mit diesem Farbbandkissen einen guten Absatz finden wird.

Die automatische Massenverpackung.

Viel Zeit und Geld wurden schon von vielen Firmen aufgewendet, um wirklich gute Maschinen für die Massenverpackung zu erhalten, und sie konnten trotzdem nicht die richtige Maschine erhalten. Die folgende Ausführung soll manchem einen Fingerzeig geben, hier den richtigen Weg zu finden. Die einsetzende Konkurrenz erfordert eine scharfe Kalkulation. Die Unkosten müssen auf das Mindestmaß herabgesetzt werden, bekanntlich nehmen die Arbeitslöhne für die Verpackung darin einen großen Raum ein. Viele Klein- und Groß-Betriebe haben sich bereits von diesen großen Unkosten befreit, indem sie ihre Ware nur noch mit den anerkannt leistungsfähigsten automatischen Wagen, hergestellt von der *Maschinenfabrik Seidle & Wiedmann*, Fellbach bei Stuttgart, abpacken. Diese Firma baut seit Jahren automatische Wagen zum Abpacken aller sich für die Massenverpackung eignenden Waren und besitzt eine reiche Erfahrung auf diesem Gebiete. Alle Interessenten erhalten kostenlos technische Beratungen über Neuanlagen usw. von obiger Firma.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 21. Februar 1924. Nr. 8

Ein Rundgang durch eine moderne Fabrik für Schuhcreme und Wachswaren.

Von Dr. *P. Stautz*, Mainz.

(Schluß.)

Von den Einlade-Rampen kommen die Rohstoffe in das Tausende von Tonnen fassende Rohstofflager. Wegen der hohen Feuergefährlichkeit der Wachse ist dieses Gebäude in einzelne Zellen eingeteilt, die vollständig feuersicher voneinander abgeschlossen sind, sodaß im Falle eines Brandes nur eine Zelle ausbrennen kann. Für die Unterbringung der flüssigen Rohstoffe, der Terpentinöle und ähnlichen Öle befindet sich mitten im Fabrikhofe, von Erd- und Betonwällen umgeben, die große Tankanlage. Außerdem sind noch unterirdische Tankanlagen vorhanden. Eine besondere Abteilung des Lagers speichert die gewaltigen Vorräte in Blechdosen aller Art und Größen auf, die zum großen Teil aus der eigenen Blechdosenfabrik des Betriebes stammen. Vom Lager aus wandern die festen Rohstoffe durch Aufzüge, die flüssigen durch elektrische Pumpwerke, die von der Verbrauchsstelle betätigt werden, in das oberste, dritte Stockwerk des Schmelzhauses. Nach genauen, von der chemischen Leitung gegebenen Arbeitsvorschriften werden hier die Wachse in doppelwandigen Kesseln, die mit Dampf beheizt und mit propellerartigen Rührern ausgerüstet sind, geschmolzen. Durch Öffnen der Ablaßrohre am Boden des Kessels gelangt die flüssige Wachsmasse in das nächst tiefere Stockwerk, wo die eigentliche chemische Verarbeitung und der Auflösungsprozeß in Öl durchgeführt wird. Dafür dienen wiederum doppelwandige Rührwerkkessel, die ebenfalls mit Dampf beheizt werden, aber natürlich ein bedeutend größeres Fassungsvermögen besitzen. Die benötigten Lösungsmittelmengen werden im dritten Stockwerk in zylindrischen, auf Wagen montierten Gefäßen abgewogen, je nach Bedarf vorgewärmt oder gekühlt und durch Rohrleitungen mit beliebig regelbarer Geschwindigkeit den Lösungskesseln im zweiten Stock zugeführt. Da die Einhaltung bestimmter Temperaturen für die Güte des Fertigproduktes von wesentlichem Einfluß ist, so gibt eine sinnreich angelegte Temperaturmeßanlage dem Arbeiter in jedem Augenblick die Möglichkeit, die Temperatur des Kesselinhaltes zu prüfen. Alle Arbeiten im Schmelzhaus unterliegen der ständigen Kontrolle des Betriebschemikers, der auch jeden einzelnen Kessel-Inhalt prüft, ehe er zur Füllung der Dosen freigegeben wird. Am Boden der Lösungskessel ist zum Ablassen der gießfertigen Creme ein Rohrstück angebracht, das durch die Decke ins Erdgeschoß reicht und dort mit einem Hahn verschlossen ist. Das Erdgeschoß ist zu einer mächtigen Halle, dem Gießraum, ausgebaut. Durch breite Gänge getrennt, sind in parallelen Reihen lange Tische aufgestellt. Mit Hilfe von eisernen Rahmen stellen Mädchen Blechdosen in wohlgeordneten Reihen darauf. Die Lagerräume für die Blechdosen fassen über 16 Millionen Stück und stehen durch Gänge mit dem Gießraum in unmittelbarer Verbindung. Jeder Tisch trägt auf seiner Längsseite Schienen, auf denen ein Gießwagen fahrbar aufgestellt ist. Auf einen Hebeldruck hin gibt er von seinem Inhalt in die darunter stehenden, den Auslauföffnungen des Gießwagens entsprechenden Dosen eine genau abgemessene Menge Schuhcreme oder Bohnerwachs, das in der Zusammensetzung der Schuhcreme sehr ähnelt. Nach dem Erstarren werden die mit Schuhcreme oder Bohnerwachs gefüllten Dosen gedeckelt, tadellos gesäubert und kommen in besonders temperierte Kammern, die im Sommer abgekühlt, im Winter leicht angewärmt werden. Wenn die Ware durch diese Behandlung die gewünschte Struktur angenommen hat, wird sie den Lagerräumen zugeführt und hier aufgespeichert. Dort steht sie fortgesetzt unter Aufsicht, damit der Versand einer durch das Lagern geschädigten Ware ausgeschlossen wird. Die Verpackungs- und Versandräume sind den Lägern angeschlossen und stehen in unmittelbarer Verbindung mit den Verladerampen.

Neben schwarzer, weißer und farbiger Schuhcreme werden auch noch Pflegemittel für weiße Stoffschuhe hergestellt, und zwar in zwei Formen, als trockenes Schuhweißpulver oder als flüssige, weiße Pasta. In beiden Fällen werden die benötigten weißen Erdfarben, sofern sie nicht schon fein genug geliefert sind, in Mahlmaschinen staubfein gemahlen. Zur Herstellung des Schuhweißpulvers werden dann die Rohstoffe in mechanisch angetriebenen Trommeln innig gemischt und den selbsttätigen muß gefordert werden, daß sie nach dem Trocknen auf dem Abfüllmaschinen zugeführt. Bei der Herstellung der flüssigen weißen Pasta werden die gemischten weißen Farben unter Zusatz von besonderen Chemikalien durch Aufschlämmen in geeignet konstruierten Maschinen in die beliebte flüssige Form übergeführt. Sowohl von Schuhweißpulver wie von flüssiger weißer Pasta Stoffschuh ein tadelloses Weiß hervorbringen und nicht abstauben oder abfärben. Diese Forderungen zu erfüllen, ist der Erdalfabrik gelungen.

An die Herstellung von Schuhcreme, Bohnerwachs und sonstigen Schuhpflegemitteln schließt sich bei der Werner & Mertz A.-G. die Wachskerzenzieherei, die ja ähnliche oder gleiche Rohstoffe zu verarbeiten hat. Die in katholischen Kirchen benutzten Wachskerzen müssen bestimmten rituellen Vorschriften bezüglich ihrer Zusammensetzung genügen und können infolgedessen nicht wie Paraffin- oder Stearinkerzen in Maschinen gegossen, sondern müssen auf einem langwierigen und umständlichen Wege hergestellt werden. Nach dem einen Verfahren werden an einem horizontal befestigten Ringe an zahlreichen Haken die Kerzendochte aufgehängt und an ihrem Ende beschwert. Darunter steht ein Behälter mit der flüssigen Wachskomposition, zwischen dessen doppelter Wandung heißes Wasser fließt. Mit einem Schöpfgefäß werden die Dochte unter Drehen mit Wachs begossen und dieses so oft wiederholt, bis die Kerzen die gewünschte Dicke besitzen. Bei dem anderen Verfahren werden die Kerzendochte in den Behälter mit flüssigem Wachs eingetaucht und auch hier dieses Verfahren bis zur gewünschten Stärke der Kerzen fortgesetzt. In jedem Falle erhalten die Kerzen auf diese Weise ein konisches Aussehen. In einem bestimmten Zeitpunkte der Arbeit wird daher das freie Ende und das aufhängende miteinander vertauscht. Wenn die Kerze das verlangte Gewicht besitzt, wird sie in lauwarmes Wasser eingelegt, damit die ganze Masse durch und durch weich und einer Formung zugänglich wird. Durch Rollen auf einer Marmorplatte wird sie geglättet und durch Zuschneiden der Länge und Zuspitzen des oberen Endes ihr äußerliches Aussehen verschönt.

Bei der Wachskerzenzieherei wird ein viele Meter langer, auf einer Trommel aufgewickelter Docht durch eine Wanne mit geschmolzenem Wachs gezogen und auf eine zweite Trommel wiederum aufgewickelt. Der Vorgang wiederholt sich nun in umgekehrter Richtung, wobei bei jedem Durchgang durch das Wachsbad die Dicke des Wachsdrahtes zunimmt. Hat er die gewünschte Stärke erreicht, so wird der Wachsstrang in Stücke von bestimmter Länge geschnitten, die dann, wie oben schon beschrieben, weiter behandelt werden. In derselben Art werden auch die Wachsstöcke hergestellt, nur werden in diesem Falle die Wachsstränge nach bestimmten Formen aufgewickelt. Das hierfür dienende Material muß auch bei niedriger Temperatur sehr geschmeidig sein, damit das Brechen der Kerzen beim Gebrauch vermieden wird. Besonderes Geschick erfordert die Herstellung der Zierkerzen, an denen ausgewählte Arbeiterinnen mit ruhiger Hand und gutem Geschmack arbeiten. Blüten, Blätter und alle Verzierungen bestehen aus Wachs, werden mit besonderen Stempeln aus farbigen Wachsplatten, die auf Papierblätter aufgegossen sind, ausgestanzt und nach leichtem Anwärmen auf die Kerze aufgeklebt. Der Schmuck der Kerze ist also genau so verbrennlich wie die Kerze selbst und verursacht nicht, wie dies bei anderen Verzierungen vorkommt, Rußen oder Abtropfen der Kerze und entwickelt auch keinen unangenehmen Verbrennungsgeruch. Da für das gleichmäßige und ruhige Brennen der Kerze die Reinheit des verwendeten Materials eine unerläßliche Forderung ist, so ist eine besondere Abteilung eingerichtet, die die aus Paraffin, natürlichem oder gebleichtem Bienenwachs und hochwertigem Stearin zusammengemischte Kerzenmasse durch Auskochen mit direktem Dampf einer vollkommenen Läuterung unterwirft.

Der im Vorstehenden geschilderten technischen Organisation steht eine ebensolche chemische zur Seite. In einem wohl ausgerüsteten Laboratorium sind Chemiker mit ihren Hilfskräften beschäftigt, alle verwendeten Materialien einer sorgfältigen Prüfung zu unterziehen, sodaß keine Rohstoffe in den Betrieb gelangen können, die nicht auf ihre Eignung geprüft wären. Während sich früher die Herstellung von Schuhcreme und Kerzen mit mehr oder weniger Erfolg allein auf die gesammelten praktischen Erfahrungen stützte, vollzieht sich die Fabrikation bei der

Werner & Mertz Aktiengesellschaft nach wissenschaftlichen Gesichtspunkten. In dem Laboratorium werden die neuen Methoden, die neuen Zusammenstellungen ausprobiert und erst nach Bewährung in den Großbetrieb übertragen.

Die Werner & Mertz Aktiengesellschaft, Mainz, ist aus einer in den sechziger Jahren gegründeten kleinen Wachszieherei hervorgegangen. Während anfangs nur den Küstern die Kirchenkerzen geliefert wurden, wurde die Wachszieherei allmählich vergrößert und der Absatz auf die Allgemeinheit ausgedehnt. 1867 lautete die Bezeichnung der Firma: „Gebrüder Werner, Wachswarenfabrik und Wachsbleiche". Die Fabrikanlagen wurden 1909 auf die Ingelheimer Aue bei Mainz verlegt. Die Herstellung von Schuhcreme wurde um die Jahrhundertwende aufgenommen. Das Hauptbestreben ging darauf hinaus, die übliche Qualität zu verbessern und eine geeignete Verpackung dafür ausfindig zu machen. Rasch führte sich die Erdalschuhcreme ein, und das Geschäft nahm einen bedeutenden Aufstieg. Schon vor dem Kriege wurden neben dem deutschen Geschäfte erhebliche Auslandsgeschäfte getätigt. Ein durch Unvorsichtigkeit 1917 entstandener Brand legte die ganze Anlage in Asche, aus der aber in kürzester Zeit die heute bestehende moderne Fabrik entstand.

Erzeugnisse der Werner & Mertz Aktiengesellschaft werden auf dem Weltmarkt auch in Zukunft dazu beitragen, dem deutschen Namen wieder den alten Ruf zu verschaffen.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 16. Februar 1924.

Wir erfüllen nur die Pflicht regelmäßiger Berichterstattung, wenn wir heute ein paar kurze Sätze über den Glyzerinmarkt zur Post geben. Ereignisse von Bedeutung sind nicht zu verzeichnen.

War es vor 14 Tagen Holland, so hörten wir jetzt von einer leichten Belebung des Marktes in England. Wenn man wochenlang in der Flaute gelegen hat, freut man sich über jede bescheidene Brise im Segel. Viel Fahrt macht das Schiff damit freilich immer noch nicht. Auch in Deutschland ist das Geschäft etwas lebhafter geworden und die erwartete, wenn auch vorläufig geringe Preisaufbesserung eingetreten. Für das Kilo D. A. B. V. werden etwa 34 Dollarcents gefordert, allerdings sind bei der großen Geldknappheit und dem damit zusammenhängenden Verlangen nach Barmitteln noch billigere Posten im Markt.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, Die kurze Deckung Europas mit Rohstoffen erzeugte Knappheit an Pflanzenölen, worauf in erster Linie die stramme Haltung gewisser Sorten, wie Leinöl, Rüböl, Sojaöl usw., zurückzuführen ist. Auch die Ankunft der ersten Ladungen argentinischer Leinsaat der neuen Ernte hat diese Knappheit bisher nur wenig mildern können. Die stramme Haltung für prompte Ware übertrug sich naturgemäß auch auf spätere Termine, sodaß der Markt gerade während der Berichtswoche das Bild ungewohnter Festigkeit zeigte. Gestützt wurde die feste Haltung Europas durch etwas höhere Forderungen Argentiniens für Leinsaat prompter Verschiffung. Gegen Ende der Vorwoche forderten Abgeber hierfür 19,55 und am Schluß dieser Woche 19,80 Pesos Papier die 100 kg fob Buenos Aires. Auch die einzelnen Termine schlossen entsprechend höher. Die Abladungen von Argentinien stiegen von 49 900 t in der Vorwoche auf nicht weniger als 77 200 t in der Berichtswoche, die sichtbaren Vorräte in den argentinischen Häfen von 170 000 auf 180 000 t gegen 130 000 t vor Jahresfrist. Die argentinischen Abladungen vom ersten Januar bis zum Schluß der Berichtswoche erreichten in diesem Jahr 275 000 t, im selben Zeitraum des Vorjahres 226 600 t. Der schwimmende Vorrat nach Europa betrug am Schluß der Berichtswoche u. a. 216 000 t indische und argentinische Leinsaat, 18 000 t indische Rübsaat und 55 900 t indische und ägyptische Baumwollsaat, im Vorjahr 158 700 t Leinsaat, 15 400 t Rübsaat und 44 600 t Baumwollsaat. Die jetzige statistische Lage spricht demnach stark zu Gunsten der Verarbeiter bezw. der Verbraucher. In Nordamerika war Leinsaat auf Termine zwar auch mäßig höher als in der Vorwoche, zum Teil neigten aber Öle und Fettstoffe nach unten oder sie lagen am Schluß der Woche, wie es z. B. mit Leinöl der Fall war, unverändert.

Am englischen und zum Teil am festländischen Markt war namentlich Leinöl ungewohnt stramm. London notierte für Leinsaat, Calcutta, vorrätig, £ 23.12/6, Bold Bombay, schwimmend, £ 23.10, Plata, Januar-Februar, £ 19.5, Leinöl, vorrätig, £ 51, Rüböl, Toria, Dezember-Januar, £ 20.7/6, Rüböl, roh, gepreßt, £ 48, technisch raffiniert £ 51, Baumwollsaat, Bombay, Januar-Februar, £ 11.5, Baumwollsaatöl, Bombay, roh, £ 43, ägyptisches, roh, £ 45.5, Sojabohnen, cif Hamburg oder Rotterdam schwimmend, £ 13.15, Sojaöl, extrahiert, £ 45.10, geruchfrei, vorrätig, £ 50.10, alles die t. An der Amsterdamer Börse stieg vorrätiges Leinöl auf Fl 57, Rüböl indessen nur wenig auf Fl 57½ die 100 kg. Am einheimischen Markt verhinderte die allgemeine Geschäftsflaue erhebliches Steigen der Preise. Leinöl zur Lieferung bis 15. Februar notierte Fl 56½ bis Fl 57, Kokosöl Fl 58½ bis Fl 59 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 14. Februar 1924.

Eine wesentliche Änderung ist seit Erscheinen unseres letzten Berichtes nicht eingetreten. Die Käufer verhielten sich nach wie vor zurückhaltend, wogegen auf der anderen Seite wenig Neigung zur Abgabe bestand.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 553 Fässer aufgestellt, von denen 384 Fässer zu unveränderten Preisen aufgenommen wurden. Abladungsware kam heute wieder etwas fester. Von La Plata schwimmende Partien sind nicht groß. Bei etwas regerer Nachfrage besteht daher leicht die Möglichkeit, daß die Preise wieder erneut anziehen werden. Es notierten: Matadero-Rindertalg, loko sh 47, schwimmend sh 45/6, Jan.-Febr.-Abl. sh 44/9, Saladero, schwimmend sh 45/6 per cwt. — Tierische Fette wurden sehr knapp angeboten. Die Preise blieben unverändert. Es wurden gefordert: Benzinextrah. Fett, loko sh 41, weißes techn. Schweinefett, prompt, dän. Kr. 138. — Palmöl: Die Marktlage ist wenig verändert. Die Umsätze waren klein. Man hörte: Lagos-Palmöl, roh, schwimmend £ 41.10, loko £ 42.10. — Kokos- und Palmkernöl lagen schwach. Zu größeren Abschlüssen ist es nicht gekommen. Die letzten Notierungen lauteten: Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts., loko Hfl. 58, roh, Abl. von Holland Hfl. 57, Palmkernöl, roh, gepr., loko £ 46, roh, prompte Abl. £ 45. — Rizinusöl: Die Huller Mühlen sind für Febr.-März ausverkauft. Die Preise haben sich demzufolge etwas erholen können. Es wurden gefordert: Rizinusöl I. Pr., loko £ 62, II. Pr. £ 61, prompte Verladung 1 £ niedriger. — Sojabohnenöl: Greifbare Ware war infolge des geringen Angebots sehr hoch im Preise. Abladung kam um fast 1 £ schwächer, zu nennenswerten Umsätzen ist es nicht gekommen. Es wurden gefordert: roh. gepr. orient. Sojaöl, loko £ 48, schwimmend £ 45, Jan.-Febr.-Abl. £ 44.10. — Leinöl: Infolge günstiger Saatberichte schwächten die Preise in den letzten Tagen ab. Die letzten Meldungen lauteten: prompt Hfl. 54 bis 56, Febr. II. Hälfte Hfl. 53,50 bis 55, März Hfl. 52 bis 54, April Hfl. 50 bis 52. — Fettsäuren: Die Nachfrage aus dem Inland war während der letzten Tage recht lebhaft. Prompte Ware war jedoch sehr knapp, die Abgeber konnten aus diesem Grunde ihre Forderungen mehrfach erhöhen. — Tran war in der letzten Woche weiter fest gestimmt und erfuhr wiederum Preiserhöhungen. Lokoware war weiter knapp. Die Zufuhren sind infolge der Eisverhältnisse und besonders der geringen Fangergebnisse nicht ausreichend. Zum Schluß stellten sich die Preise wie folgt: Dorschtran, hellblank £ 38.10, gelbblank £ 37.10, braunblank £ 35.10, braun (Gerbertran) £ 30.10. — Harz: Der Markt ist unverändert fest.

Hamburg 11, den 16. Februar 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl Hfl. 58, Kokosölfettsäure $ 19,40, Erdnußölfettsäure £ 44, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 44.10, Baumwollsaatöl, hell £ 50.10, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 47, Rindertalg je nach Qualität £ 46 bis 46.10, Schweinefett, techn., mittelfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 31.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed. GM 140.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,75 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73,10, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 88,65 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war leblos. Rizinusöl zog im Preise an. Auch Talg wurde fester gemeldet. Carl Heinr. Stöber K.-G. a. A.

Wien, den 16. Februar 1924.

In der abgelaufenen Woche war das Geschäft in Ölen und Fetten auf den ausländischen Märkten sowohl, als auch am hiesigen Platze still und fanden Verkäufe nur in bescheidenem Umfange statt; trotzdem hat der Markt seine feste Tendenz behaupten können. Sobald die Bedarfsfrage wieder größer wird, ist mit einem Höhergehen der Preise zu rechnen.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 17 800, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 000, Rizinusöl II. Pressung K 21 000, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 300, Elain, sap. K 17 300, Arachidölfettsäure K 14 400, Palmöl K 14 000.

Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 14. Februar 1924.

Das Geschäft ist nach wie vor vollkommen tot, und die Preise sind ziemlich unverändert geblieben. Lokoware, ab Lager Hamburg, ist mit £ 97 p. engl. ton, netto, Dezember-Januar- sowie auch Januar-Februar-Abladung mit £ 100 p. engl. ton, netto, cif Hamburg, zu haben. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** In den Produktionsländern haben die Preise den höchsten Punkt anscheinend zunächst überschritten, was hauptsächlich auf tierische Fette zutrifft. Inzwischen traten aber auch in Europa zum Teil kleinere Preisermäßigungen ein, wenn auch nicht alle Sorten davon betroffen waren. Namentlich Nordamerika kam im Laufe der Berichtswoche zum Teil mit weiteren Preisermäßigungen, obwohl Futtergetreide vielfach etwas teurer gehalten wurde. Schmalz konnte sich Kleinigkeiten erholen, blieb aber noch sehr weit unter den Preisen von vor Monatsfrist. In Newyork notierte vorrätiges Schmalz je nach Qualität 11,60 bis 11,80 Doll. pro Ztr., in Chicago Lieferung pro März 11,10, pro Mai 11,30 und pro Juli 11,45 Doll. Talg war abermals Kleinigkeiten billiger und notierte in Newyork $7^5/_8$ bis $7^7/_8$ Cents für 1 Pfd. Für Schmalzöl wurde in Newyork der alte Preis von 115 Cents für 1 Gallone gefordert.

Der englische Markt war im großen und ganzen auch ziemlich fest und unverändert, einzelne Sorten Talg bewegten sich im Laufe der Woche indessen etwas nach unten. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg bester Beschaffenheit 43 sh 6 d, für River Plata auf Verschiffung in ersten Qualitäten 43 sh 6 d bis 45 sh 6 d, in zweiten Qualitäten 40 sh bis 41 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 45 sh 6 d bis 49 sh 6 d, für Hammeltalg 46 sh bis 50 sh, für guten Mischtalg 44 sh 6 d bis 45 sh, alles für 1 cwt. In Antwerpen war der Preis für Rindertalg, Matadero, Frs. 465, für gutfarbigen australischen, $43^1/_2$% gemischt, Frs. 480, alles pro 100 kg.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 14. Februar 1924.

Die Nachfrage nach Rohstoffen von seiten der Fabriken nahm in der letzten Woche weiter zu, und das Geschäft war recht rege, zumal fast in sämtlichen Artikeln eine Hausse zu verzeichnen ist.

Paraffin: Da der Bedarf immer noch nicht gedeckt ist, fanden lebhafte Umsätze statt. Die Preise zogen infolgedessen weiter an, und ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 12,50 bis 13 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,25 bis 12,25 p. 100 kg, Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 11 bis 12 p. 100 kg; Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 10,75 bis 11 p. 100 kg und gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 9,50 bis 9,75 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin ist auch etwas teurer geworden. Ceresin naturgelb 54/56° kostet heute $ 19 p. 100 kg, 58/60° $ 20,25 p. 100 kg, 66/68° $ 29,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage ist weiter sehr lebhaft, jedoch sind die Ankünfte nach wie vor gering. Auch auf Abladung ist fast gar nichts zu erhalten. Ich notiere je nach Provenienz sh 117/6 bis 135 p. cwt., für deutsches Bienenwachs GM 3 pro kg. — Japanwachs: Die Nachfrage ist gering, jedoch halten sich die Preise. Ich notiere für Lokoware sh 87 bis 89 p. cwt. und für Januar-März-Abladung sh 85 p. cwt. — Karnaubawachs: Infolge größerer Orders wurde die Lokoware fast gänzlich aus dem Markt genommen, wodurch die Preise stark anzogen. Ich notiere für Lokoware in fettgrauer Qualität sh 97/6 p. cwt. und in courantgrauer Qualität sh 90 p. cwt., und für Januar-Februar-Abladung sh 95 p. cwt. — Für Montanwachs werden immer noch GM 40 p. 100 kg gefordert. — Harz: Die Preise für Harz waren auch weiterhin ganz unbestimmt. Zum Teil schien es, als wenn eine kolossale Befestigung einsetzen würde. Tags darauf waren jedoch die Preise wieder bedeutend schwächer. Die Preise halten sich immer auf ca. $ 5,25 p. 100 kg, was auch meine heutige Forderung für Abladungsware, waggonfrei Hamburg, Hamburger Neugewicht, ist. Schwimmende Ware stellt sich auf $ 5,30 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikanische Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 14. Februar 1924.

Der Markt in unseren Rohstoffen zeigt eine unverändert feste Haltung. Bienenwachs und Paraffin sind höher gehalten, und das Angebot greifbarer Ware ist klein. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu Goldmark 2,75 bis 2,80 per kg verzollt, ausländisches zu 110 bis 125 sh je nach Provenienz per cwt. netto, unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau, zu 90 bis 91, fettgrau zu 93 bis 94 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto, unverzollt; Montanwachs Goldmark 40 bis 42 per 100 kg, brutto für netto, verzollt; Paraffin Dollar $11^1/_2$ bis $13^1/_2$ p. 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 15. Februar 1924.

Der Markt hat sich bei weiter anziehenden Preisen noch mehr befestigt; namentlich nach Bienenwachs besteht stürmische Nachfrage, und die Preise zogen erheblich an. Zurzeit gelten folgende unverbindliche Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 120—130, fettgraues Karnaubawachs sh 101—103, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs Goldmark 275, Ceresin, naturgelb 54/56° Goldmark 85, Ceresin, Ia weiß 54/56° Goldmark 89 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 17. Februar 1924.

○ Während der abgelaufenen Woche gestaltete sich das Harzgeschäft an unserem Markte nach einer kurz vorher eingetretenen Abflauung wieder etwas lebhafter, und es kamen auch hübsche Transitordres, darunter auch in spanischer Ware, zur Ausführung.

Die Tendenz hat sich im allgemeinen wieder gefestigt, nachdem von Amerika neuerdings höhere Abladungspreise hierher gemeldet wurden. Aus der vorwöchentlichen Ankunft amerikanischer Ware ist noch manches vor Einlagerung realisiert worden, sodaß irgendwelches Angebot auf den Loko-Markt nicht mehr drückt. Auch vom inländischen Verbrauch lagen Aufträge zum Bezuge ab verschiedenen Inlandslägern in befriedigendem Umfange vor, und es scheint, als ob sich nun doch etwas mehr Regsamkeit mit Hinblick auf des Frühjahrsgeschäft einstellen wird. Wenn sich die festere Tendenz an den amerikanischen Abladungsmärkten fortsetzt, steht auch lebhafteres Kaufinteresse für die allernächste Zeit bei uns zu erwarten, denn das Gefühl kommt mehr zum Durchbruch, daß in den nächsten beiden Monaten tatsächlich von drüben eher mit steigenden als mit fallenden Preisen gerechnet werden muß.

Im übrigen schreitet auch die Beruhigung in unseren inneren Verhältnissen langsam weiter fort, und nachdem der letzte Anschlag auf die Rentenmark eine scharfe Zurückweisung durch die Reichsbank gefunden hat, was im übrigen nur beweist, daß mit der richtigen und vor allen Dingen energischen Maßregel auch der Erfolg verbunden ist, wird auch der leise Pessimismus, der bezüglich unserer Währungsstabilität in Handelskreisen zu keimen begann, sich wieder verflüchtigen. Das tut unter allen Umständen not, denn wenn wir erneut unsere Hoffnungen aufgeben, so geben wir uns selbst auf!

Die Ergebnisse der in Berlin vorgenommenen Prüfung unserer wirtschaftlichen resp. finanziellen Lage werden in ihrer Auswirkung mit Spannung erwartet, obwohl man sich bei objektiver Beurteilung und Erkennung unserer Lage nur ein Urteil denken kann. Es wird sich bald zeigen, ob die maßgebenden Stellen die sich nun ergebenden Möglichkeiten in richtiger Weise zur Entwicklung zu bringen verstehen, denn davon wird es zum großen Teil abhängen, ob wir endlich am Anfange der Ordnung der völlig zerfahrenen — nicht nur der eigenen, sondern der europäischen — Wirtschaftsverhältnisse stehen. Der Kampf hat lange genug gedauert und uns Opfer auferlegt, die, wenn überall der gute Wille zu einer Verständigung vorhanden gewesen wäre, den Reparationen besser zugute gekommen wären und einen größeren Teil derselben sehr wohl hätten bereits erledigen können. Aber da dieser Kampf immer nur auf politischem Gebiete geführt wurde und man die Wirtschaftler ständig ins Hintertreffen zu drängen verstand, mußte erst unser gänzlicher Verfall und mit ihm die Aussicht auf den Verfall auch unserer Hauptgegner hinzukommen, um endlich die Bahn für eine vernünftige Behandlung des ganzen Problems zu ebnen. Wir wollen uns hüten, den Optimismus schon jetzt wieder zu hoch zu spannen; es wird noch vieles von uns verlangt werden, was unsere Kräfte zu übersteigen droht; dennoch trauen wir der deutschen Zähigkeit und Arbeitsfreudigkeit zu, daß wir das Ziel erreichen, unsere allernotwendigste Lebensexistenz vorerst einmal über die schwersten Klippen hinweg zu sichern!

Nach Berichten aus Amerika ist man drüben auch hoffnungsvoller in dieser Beziehung und man hat in den dortigen

politischen Kreisen offenbar die Gefahr, die der gesamten Weltwirtschaft droht, nun auch endlich erkannt, denn auch den Vereinigten Staaten kann die immer weitere Anhäufung ihres staatlichen Goldschatzes letzten Endes nicht mehr dienen, wenn dadurch die Gefahr einer Goldinflation heraufbeschworen wird, wie dies in einem gerade jetzt zur Veröffentlichung gelangenden Aufsatz des bekannten englischen Professors Keynes sehr zutreffend behandelt wird. Bei Schluß der Woche kamen von Amerika erneut erhöhte Abladungspreise, und man hält drüben jetzt für F/G/H auf $ 5,40 bis 5,50 die 100 kg cif. Für WW fordert man ca. $ 7,85 cif. Loko-Ware kann man hier für F/G/H noch mit $ 5,70 kaufen, während für WG (WW fehlt) schon $ 8,25 verlangt werden.

Spanisches Harz stellt sich eben aus Abladung teurer als hier noch befindliche Konsignationspartien, die man gerne räumen will. Es wurden loko ab Transitlager gefordert für Nr. 6 5,50, Nr. 7 5,45 $ per 100 Kilo. Für die hellen Sorten laufen die Preise von $ 7,50 an bis hinauf zu $ 8,50. Gerade die hellen und hellsten Sorten sind von spanischem Harz eben besonders preiswert und haben denn auch das Interesse für das Transit-Geschäft belebt. Nachrichten aus Spanien besagen, daß man dort weiter an eine Heraufsetzung der Notierungen denkt.

Schellack u. dgl.

Hamburg 11, den 16. Februar 1924.

Wir offerieren heute, unverbindlich Schellack in Originalkolli zu 75 kg: Bronze, loko frei, dunkel/hell sh 245/295, Goldorange, loko frei, fein hell sh 365/370, Abldg. Jan.-März sh 360/355, Orange TN, loko, glattes Blatt, in Kist. sh 305/310, frei, teils etw. geklebt, i. Säck. fein hell sh 310/315, Abldg. von Calcutta Jan.-Febr. und Febr.-März sh 300/305, Fein Orange, loko, frei Blatt, i. Kist. sh 360/370, Februar-März sh 350/355, Fein Lemon, div. Mark., loko, frei Blatt sh 375/380, Febr.-März sh 365/370, Feinst Lemon, loko, glattes Blatt, feinst hell sh 390/400, Abldg. Febr.-März extrafein „Superb" sh 410/415. Rubin, deutsches Erzeugnis, harzfrei sh 235/230, etwas harzhaltig wie AC sh 215/210, indisches Erzeugnis, nur ab Freihafenlager, ohne Einfuhr, Marke AC loko, geblockt sh 310, frei Blatt sh 320, Februar-März sh 300/305. Knopflack harzfrei, gestempelt Pure, loko sh 380, Febr.-März sh 360/365, weißgebleicht in Zöpfen, klarlöslich, prima fein sh 265/260, Abladung sh 195/200. Stocklack Siam, gesiebt und holzfrei, loko ungeblockt sh 210/215. Körnerlack i. Säcken, loko, dunkel sh 305/300, fein hell sh 340/345.

Sandarac, hell, naturell, i. Orig.-Fäss., Febr.-März erw., neue Ernte sh 130/140, Benzoe, loko, Palembang i. Kist. à 8 Dos. sh 62, Sumatra i. Kist. à 50 kg sh 120/125, Elemi Manilla in Kist. zu 2 Dosen, zwei Qual. von sh 52 bis 57.

Für 50 kg, netto hiesiges Neubrutto mit bericht. Originaltara einschl. Orig.-Packung, ab Lager hier, Netto-Kasse in Ia Bankscheck auf London innerhalb 8 Tagen ab Fakturadatum, hier zahlbar. Verzugszinsen bis auf weiteres 3% pro Monat. Anbruch, soweit solcher abgegeben werden kann, steht nur von Loko-Ware zu Diensten und zwar mit einem Preisaufschlag von 3% und ausschl. Packung, die billigst berechnet, aber nicht zurückgenommen wird.

Markt sehr fest, Preise steigend! E. H. Worlée & Co.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 15. Februar 1924.

Bei unveränderten Rohölnotierungen in Amerika und wieder eingetretener Beruhigung der Devisen verharrt der Mineralölmarkt in ziemlicher Ruhe. Die Preise sind in Nachwirkung der nicht unbedeutenden Steigungen der letzten Wochen eher noch fester, da auch die billigen Partien inzwischen verkauft sein dürften. Es notieren im Großhandel per Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden in Rentenmark-Währung:

Amerik. Maschinenöl-Raffinat, Visk. ca. 2-20 b/50	GM 37,60 bis 55,65
Amerik. Spindelöl-Raffinat, Visk. ca. 2-7 b/20	GM 36 bis 37,60
Amerik. Heißdampf-Zyl., Flp. ca. 240-320	GM 40,95 bis 58,20
Halbraffinat, Visk. ca. 4-15 b/50	GM 45,15 bis 46,20
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 30,45
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 2-7 b/50	GM 31,50 bis 34,65
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 30 bis 31,50
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 56,70
Gasöl	GM 11,55
Bohröl, weißlöslich	GM 40,95
Maschinenfett	GM 39,90
Vaselin, gelb	GM 54,60
Wagenfett	GM 19,95
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 14. Februar 1924.

Das Inlandsgeschäft der letzten Woche war sehr ruhig. Der Mangel an Barmitteln machte sich weiterhin stark bemerkbar. Die Spekulation versuchte sich — glücklicherweise erfolglos — der Rentenmark zu bemächtigen. Vorübergehend wurde das englische Pfund im Freiverkehr mit einem Aufgeld von 10% bezahlt. Die Folge war, daß Zinkweiß und Borax zu sprunghaft anziehenden Papiermarkpreisen lebhaft gehandelt wurden. Die Preise auf Basis von Devisen blieben unverändert. Säuren waren bei gleichen Notierungen wenig gefragt. Essigsäure wurde weiter lebhaft gesucht; bezahlt wurden M 155 per 100 kg. Auch in Salmiakgeist bestand gute Nachfrage. Wasserglas interessierte bei unveränderten Notierungen. In Kleesalz sind Lokopartien fast gänzlich ausverkauft. Schwefelnatrium ließ im Preise nach und wurde mit M 25 für konzentrierte, und mit M 16 für kristallisierte Ware gehandelt. In Hirschornsalz und Salmiak war fast nichts umzusetzen.

Ätznatron lag ruhig. Die Forderungen für prompte Ware lauteten unverändert $ 8 bis 8,10 per 100 kg netto inkl. Zoll und Einfuhrgenehmigung. Die Werkspreise für Ätzkali und Kalilauge wurden neuerdings wieder und zwar um etwa 10% heraufgesetzt. Der Absatz belebte sich daraufhin in den letzten Tagen wieder etwas. Gefordert wurden für Ätzkali $ 12,50 die 100 kg inkl. Trommeln und für Kalilauge $ 7,60 die 100 kg exkl. Leiheisenfässer. Auch für Pottasche wurden die Preise heraufgesetzt. Bei kleinem Umsatz wurden für Lokoware $ 10,25 und für Lieferung ab mitteldeutschem Lager $ 9,25 per 100 kg netto verlangt. Die Abgänge in kalz. Soda waren gering. Prompte Ware wurde mit $ 3,25 per 100 kg b/n gehandelt.

Das Export-Geschäft war weiterhin ruhig.

Augsburg 2, den 19. Februar 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 53
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 31
Ätznatron 125/28°	„ 36
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„ 120
Antichlor, feinkrist.	„ 15
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium, Kristallmehl 98/100%ig	„ 25
Chlorkalk 110/115	„ 17,50
Chlorcalcium 90/95	„ 18
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8
Dextrin	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,50
Essigsäure 80%ig	„ 135
Gelbkali	„ 175
Gelbnatron	„ 90
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,50
Glaubersalz, kalz.	„ 8,50
Glyzerin 28° Bé D. A. B. V.	„ 160
Hirschhornsalz, pulv.	„ 54
Kalialaun	„ 17
Kaliumbichromat	„ 110
Kartoffelmehl	„ 35
Kupfervitriol	„ 42
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum ven.	„ 16
Natriumbichromat	„ 100
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure 98/100%ig	„ 70
Pottasche 96/98%	„ 42
Salmiak	„ 43
Salmiakgeist	„ 33
Salzsäure	„ 2,80
Soda, krist.	„ 8,50
Soda, kalz.	„ 13,50
Schwefelnatrium, konz.	„ 26
Schwefelnatrium, krist.	„ 17
Schwefelsäure, 60° Bé	„ 7,25
Schwefelsäure, 66° Bé	„ 11
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 80

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern.

Der Markt war im allgemeinen etwas ruhiger.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 16. Februar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	34	16.10
Ätzkali 88/92%	52,50	27.5
Antichlor, krist.	17,75	8.10
Antichlor, Perlform	20,50	9.10
Bariumkarbonat 98/100%		11
Bittersalz	3,70	2.12
Bleiglätte, rein	90	47
Bleimennige, rein	90	44.10
Borax, krist.	50	25
Chlorcalcium 70/5%	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27. 5
Chlorkalk 110/15%	20	8

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	4,20	2.15
Essigsäure 80%	155	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	5	2.15
Glaubersalz, kalz.	8	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	17	7.17/6
Kalialaun in Stücken	19	8.10
Kali, chlorsaures	44	24
Kalilauge 50° Bé	32	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21
Kaliumbichromat	115	52.10
Lithopone RS	42	18
Naphtalin in Schuppen	32	15.5
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	17	
Oxalsäure 98/100%	68	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	41	20
Salmiak, feinkrist.	43	22.15
Schwefelnatrium 60/2%	26	12.17
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfr., 19/21° Bé	2,90	4.10
Soda, kalz., 96/8%	13,75	6.15
Soda, krist.	10	4.15
Tonerde, schwefelsaure, 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefels. 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,70	4.15
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		7.15
Zinkweiß Rotsiegel	84	44

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 12. Februar 1924.

*Ätznatron, 128/130 K 6300, *Alaun, in Stücken K 3400 *Ameisensäure, 85% K 14 200, Antichlor, krist. K 4300, *Bittersalz K 750, Bleiglätte, B. B. U. K 11 900, Bleiweiß, chem. rein K 13 600, Bleizucker, krist. K 15 800, *Borax, krist. K 9400, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3800, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4600, Chlorkalk, 110/115 K 2650, *Chlorsaures Kali K 7300, Chromalaun K 8600, *Chromkali K 16 500, *Chromnatron K 13 800, Essigsäure, 80%, für Genußzwecke K 19 400, Glaubersalz, krist. K 1100, Glyzerin, 28 Bé, chem. rein K 29 000, Harz, franz., WW K 6400 Harz, inländ., FG K 4800, Kali, gelbblausaures K 24 000, Karbolsäure kristall. K 32 500, Kupfervitriol, 98/99 K 8200, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 13 200, Minium, Bleiberger K 13 200, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, *Oxalsäure K 14 200, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 8800, Salzsäure, 20/22, techn. K 1100, Schellack T. N. orange K 100 000, *Schwefelnatrium 60/62 K 4600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1725, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda, bic. B. K 4000, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 200, Terpentinöl, inländ. K 24 800, Terpentinöl, russ., weiß K 17000, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, China- K 31 000, Wachs, Karnauba- K 36 000, Wachs, Japan- K 32 500, Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 37 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 000, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 400, Rüböl, dopp. raff. K 14 500, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl franz., I. Pressung K 22 000, Sesamöl I. Pressung K 21 300, Speiseöl, Tafel- K 18 400, Schweinefett, pure lard, Faßpck. K 23 100, Schweinefett, pure lard, in Kisten K 23 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.) Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Arnswalde. Arnswalder Seifenhaus G. m. b. H. Vertrieb von Seifen und Seifenfabrikaten sowie verwandten Artikeln. Stammkapital eine Billion Mark. Geschäftsführer Kaufmann Ernst-Herbert Jost.

† Breslau. Europäisches Ölkontor G. m. b. H. Lagerung, Transport und Umschlag sowie Handel von Mineralölen und sonstigen Ölen, allen verwandten Erzeugnissen und daraus hergestellten Produkten. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Generaldirektor Dr. Friedrich Wilhelm Mewes, Amtsrichter a. D. Dr. Kurt Fiege und Kaufmann Alwin Bornholdt.

† Darmstadt. Frieds. Eiermann, A.-G. Herstellung und Vertrieb chemischtechnischer Spezialartikel, insbesondere Fortführung der Geschäfte der Firma Friedr. Eiermann, Fabrik chemisch-technischer Produkte. Grundkapital 105 000 000 M. Vorstand Karl Heß, Kaufmann. Die Gründer der Gesellschaft, die alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Karl Heß, Kaufmann in Darmstadt, 2. Klara Heß, 3. Kurt Heß, 4. Gertrud Heß, 5. Ilse Heß, 6. Walter Heß, zu 2—6 alle in Darmstadt. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Dr. Karl Zetzsche, Diplomkaufmann, 2. Hans Oswald, Kaufmann, 3. Rechtsanwalt Dr. Friedrich Knoepfel, alle in Darmstadt.

† Dresden. Reinhard Schmiedel, Klebstoffabrik. Kaufmann Reinhard Friedrich Schmiedel ist Inhaber. Fabrikation von und Handel mit Klebstoff: Industriegelände Albertpark.

† Dresden. Sächsische Mineralöl-Raffinerie G. m. b. H., früher in Freital. Verarbeitung und Vertrieb inländischer und ausländischer Mineralöle und verwandter Stoffe sowie Handel mit diesen Waren und den aus ihnen hergestellten Produkten. Stammkapital sechshunderttausend Mark. Geschäftsführer Fabrikdirektoren Arthur Pretzschner und Hermann Brucklacher. Geschäftsraum Reißiger Straße 22/24.

† Kaiserslautern. Hugo Schmidt, Sitz Rehborn. Firmeninhaber Eugen Schmidt, Ölmüller in Rehborn. Fabrikation von Speiseölen, Handel mit Ölfrüchten, Getreide und Kleesaat. Der Firmeninhaber hat das von dem nunmehr verlebten Ölmüller Hugo Schmidt betriebene Handelsgeschäft unter Firmenbeibehaltung übernommen.

† Kleve. Speise-Öl und Fettwerke, Aktiengesellschaft. Import, Veredelung und Vertrieb von Speiseölen und Speisefetten sowie verwandter Artikel. Grundkapital 500 Millionen M. Vorstand ist Kaufmann Josef Cohen. Gründer sind: Kaufmann Alfred Goldstein in Crefeld, Rentner Levy Cohen in Kleve, Kaufmann Paul Frank in Düsseldorf, Prokurist Johannes Scheiff in Crefeld. Die Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. Die Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind: Kaufmann Jakob Kaufmann in Crefeld, Frau Paul Frank, Berta geborene Cohen, in Düsseldorf, Rechtsanwalt Dr. Paul Rutten in Crefeld.

† Köln. „Fiag Fettindustrie Aktiengesellschaft", Maria-Ablaß-Platz 15, wohin der Sitz der Gesellschaft von Dortmund verlegt worden ist. Gegenstand der Unternehmens: a) Herstellung und Verarbeitung von Fetten und Ölen aller Art sowie sonstiger chemisch-technischer Produkte, b) Erwerb und Veräußerung der unter a bezeichneten Produkte und Stoffe, sowohl für eigene als für fremde Rechnung; c) Betrieb von Unternehmungen, die auf die Beförderung, die Lagerung und den Absatz der unter a bezeichneten Erzeugnisse gerichtet sind. Grundkapital 11 Millionen Mark. Vorstand Direktoren Georg Gubisch, Berlin und Hans Ornstein, Köln. Prokura Karl Weber, Dortmund. Die Dresdner Bank Filiale Dortmund bringt in die Gesellschaft die in der Franziusstraße 15—29 am Dortmunder Petroleumhafen belegenen Fabrikanlagen für Fettfabrikation nebst den dort eingebauten Maschinen, Apparaten, Inventar und sämtlichem Zubehör, elektrische Lichtanlagen, Utensilien, Werkzeuge, Büroeinrichtungen, Laboratorium und Transportmittel ein, jedoch mit Ausschluß der Grundstücke. Der Wert dieser Sacheinlage ist auf 9 900 000 M festgesetzt. Gründer sind: Direktor Franz Woltze, Essen-Bredeney, Dresdener Bank Filiale Dortmund, Dortmund, Direktor Dr. Wilhelm Neumann, Dortmund, Paul Compes, Düsseldorf, Dr. Paul Poensgen, Berlin-Dahlem. Sie haben sämtliche Aktien zum Nennbetrage übernommen. Den ersten Aufsichtsrat bilden Direktor Franz Woltze, Essen-Bredeney, Paul Compes, Düsseldorf, die Direktoren Karl Adler, Berlin-Dahlem, Dr. Willy Landsberger, Berlin-Wilmersdorf, Ernst Middendorf, Nordhausen, und Paul Tegeler, Dortmund. Die Firma ist durch G.-V. Beschluß vom 11. 12. 23 geändert in: Rheinisch Westfälische Olex-Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist fortan: a) Vertrieb, Lagerung und Beförderung von Öl und Brennstoffen aller Art, insbesondere von Rohöl, Kohle und allen ihren Derivaten. b) Herstellung und Verarbeitung von Fetten aller Art sowie sonstiger chemisch-technischer Produkte, c) Betrieb von Unternehmungen, die auf die unter a und b bezeichneten Zwecke gerichtet sind, insbesondere auch der Betrieb von Unternehmungen, die der Lagerung und Beförderung der vorbezeichneten Erzeugnisse dienen, d) Vornahme sämtlicher Handlungen, die den unter a bis c genannten Zwecken unmittelbar oder mittelbar dienlich sind, insbesondere auch Beteiligung bei Unternehmungen, welche den unter a bis c genannten Zwecken dienen. Karl Polis, Köln-Braunsfeld, hat Gesamtprokura.

† Leipzig. Köppe Seifen-Aktiengesellschaft. Handel und Fabrikation von Seifen aller Art sowie Seifenpulvern und verwandten Artikeln. Grundkapital 100 000 000 M. Vorstand Kaufmann Kurt Sachse. Gründer sind Kaufmann Gustav Köppe, Bücherrevisor Willibald Mohr, Kaufmann Max Kraus, Prokurist Richard Voigt und Bankdirektor Richard Schlacht, sämtlich in Leipzig. Sie haben sämtliche Aktien übernommen. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind Direktor Dr. jur. Max Müller und Kaufleute Wilhelm Bedau und Karl Wölke, sämtlich in Leipzig.

† Lobberich. Chemie-Industrie Josef Peters in Breyell. Inhaber Kaufmann Josef Peters.

† Magdeburg. Voth & Eisentraeger-Faber & Giesecke, Handelsgesellschaft m. b. H. Großhandel mit Chemikalien, Erzen, Legierungen, Sprengstoffen, Ölen, Fetten und verwandten Stoffen

sowie mit allen Industriebedarfsartikeln, Import- und Exportgeschäfte. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufleute Max Voth d. J. und Bernhard Giesecke.

† Mannheim. Rheinisches Wachswerk G. m. b. H., Neckarauer Landstraße 37, Herstellung und Vertrieb von Wachsprodukten und sonstigen chemisch-technischen Erzeugnissen sowie Betätigung verwandter Geschäfte. Stammkapital 10 000 Goldmark. Max Mainzer, Mannheim, und Hugo Weil, Lahr, sind Geschäftsführer.

† Stuttgart. Süddeutsche Harzleimfabrik Aktiengesellschaft (vormals Robert Müller). Herstellung und Vertrieb von Harzprodukten und Großhandel mit Chemikalien. Grundkapital 17 000 000 M. Vorstandsmitglieder Josef Günttner, Alfred Volz, je Kaufmann, hier. Arthur Lichtherz, Kaufmann, hier, ist Einzelprokura erteilt.

Altona a. E. Marabu, Chemische Präparate und Seifenfabrik G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Hartmann beendet; Kaufmann Georg Stein ist zum Geschäftsführer bestellt.

Barmen. Aug. Luhn & Co., G. m. b. H. Dem Kaufmann Dr. rer. pol. Erwin Luhn und dem Kaufmann Walter Metzler, ist Gesamtprokura erteilt. Prokura Wilhelm Dienes erloschen.

Budapest. Herr Josef Mießler, Direktor der Josef Hutter Vegetalwerke und „Elida" Ungarische Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik A.-G. hat vor kurzem sein 25jähriges Dienstjubiläum gefeiert. Vor 25 Jahren trat Mießler bei der Georg Schicht A.-G. in Aussig ein, zu deren Interessenkreis die Hutter- und Elidafabriken gehören. In seine jetzige leitende Position gelangte er durch zwanzigjährige unermüdliche Arbeit, dank seiner hervorragenden Fähigkeiten und Charaktereigenschaften. Bei Gelegenheit der 25sten Wiederkehr seines Dienstantrittes wurde Mißler seitens des Präsidenten der Georg Schicht A.-G., Heinrich Schicht wärmstens beglückwünscht und von der Aussiger Gewerbekammer mit einer Plakette ausgezeichnet. Im Namen des Budapester Beamtenkörpers wurde Mießler von Direktor Géza Schwartz in einer Rede gefeiert, wobei das Geschenk der Angestellten, eine silberne Figur, den werktätigen Arbeiter darstellend, überreicht wurde. (Vegyi Ipar.)

Charlottenburg. Infolge des Übergangs des bisher im Besitz von Scheidemandel befindlichen Aktienpostens der Vereinigten Chemischen Werke A.-G. in Charlottenburg an die kürzlich gegründete Vereinigte Deutsche Fettwerke A.-G. ist aus dem A.-R. der Charlottenburger Gesellschaft der Vertreter des Liebigkonzerns Dr. Freund ausgeschieden. Zugewählt wurden Dr. Benno Weil (Südd. Diskontoges.) Mannheim, Dr. Eduard Schulte (Sunlicht A.-G.) Mannheim, Ernst Possel (Vereinigte Deutsche Ölmühlen) Hamburg, Dr. Hubert Vierling (i. Fa. J. Cron) München, Aug. Brinkmann, Hamburg, Wilhelm Fahrenholz-Magdeburg, Robert Pintus (Roadmaker & Co. Ltd.) London, Ministerialdirektor a. D. Dr. Bachem (Vereinigte Deutsche Fettwerke A.-G.) Berlin. Anstelle des ausgeschiedenen Vorstandes ist, wie wir hören, Dr. Schmidt (bisher Rhenania-Aachen) in Aussicht genommen. (Frkf. Ztg.)

Gießen. Gießner Öl- und Fettfabrik A.-G. Prokura Eugen Beyerle ist erloschen.

Cöpenick. Julius Schaal, Fabrik für Parfümerien und kosmetische Artikel. Firma erloschen.

Essen, Ruhr. Westdeutsches Seifenhaus, G. m. b. H. Sitz nach Gladbeck verlegt.

-m. Fredericia. Vizekonsul Chr. Loehr, Dir. des hiesigen Betriebs der Öl- und Seifenfabriken Danske Oliemöller og Säbefabriker A.-S., feierte seinen 60. Geburtstag.

Hamburg. Deutsche Lianosoff-Mineralöl-Import-Aktiengesellschaft. Gesellschaft aufgelöst. Gemeinschaftliche Liquidatoren: Franz Julius Otto Langkam, beeidigter Bücherrevisor, und Jakob Meyer, Direktor.

Hann. Münden. Union Öl- und Futtermittelfabrik m. b. H. Sitz nach Hannover verlegt.

Herford. Spenger Margarine- und Pflanzenbutter-Werk Hermann Borns in Spenge. Die Firma ist in „Westfälisches Margarine- und Pflanzenbutterwerk Hermann Borns" geändert, Rolf Borns, Kaufmann in Lenzinghausen, ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten; die Prokura desselben ist erloschen. Es ist ein Kommanditist vorhanden. Die Kommanditgesellschaft hat am 1. Februar 1923 begonnen.

-m. Hudiksvall, Nordschweden. Die seit 1920 stilliegende große elektrochemische Fabrik hier (vorm. Barnängens tekn. Fabriker, Stockholm, gehörend) nimmt jetzt den Betrieb wieder auf für Chlorkalk und Alkalien für die Seifenindustrie. A.-B. Mälarbanken verkaufte sie an ein Konsortium, das auch Ausfuhr treiben will.

-m. Kopenhagen. A.-S. Holten & Lindemann nahm ihre neue Seifenfabrik mit soweit wie nur möglich automatischem Betrieb in Gebrauch, namentlich für ihre Toilette-, Rasier- und Haushaltseifen „Vici".

Nürnberg. Chemische Werke Georg Böhner G. m. b. H. Nürnberg-Doos. Dem Kaufmann Karl Kalbitzer in Fürth ist Gesamtprokura in Gemeinschaft mit dem Geschäftsführer Trebbien erteilt.

Pinneberg. Ludwig Duncker, Pinneberger Lederleimfabrik. Dem Chemiker Dr. Hermann Rodewald ist derart Prokura erteilt, daß er allein zur Vertretung der Firma berechtigt ist.

-m. Port Sunlight, England. Die englische Gesellschaft für chemische Industrie verlieh ihre Messel-Medaille, die jedes zweite Jahr einem hervorragenden Mann der chemischen Wissenschaft oder der chemischen Industrie zugeteilt wird (1921 erstmalig Prof. H. E. Armstrong), an Lord Leverhulme, ihr altes Mitglied. Er hat aus Australien telegraphiert, daß er die Auszeichnung annimmt, und dürfte auf der Jahresversammlung in Liverpool am 9. Juli den vorgeschriebenen Vortrag zu Dr. R. Messels Gedächtnis halten.

-m. Riihimäki, Finland. O.-Y. Teka A.-B. hatte in 1923 von ihrem Mundwasser und Antisepticum „Illodin" einen Absatz von 324 859 (1922: 205 576) Flaschen.

Rüdesheim a. Rh. Verkaufsstelle für Oxalsäure G. m. b. H., Östrich i. Rhg.: „Zweckänderung: Tätigkeit als Geschäftsführerin der Gesellschafter für den Vertrieb der von diesen hergestellten Oxalsäure und oxalsauren Salze im eigenen Namen, aber nur für Rechnung der Gesellschafter."

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über Goldmark- und Goldmarknoten-Wechsel und -Schecks. *Vom 6. Februar 1924.* (Veröffentlicht in der am 13. Februar ausgegebenen Nr. 8 des RGBl. S. 50.)

Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 8. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1179) verordnet die Reichsregierung nach Anhörung der Ausschüsse des Reichstags und des Reichsrats:

I. Goldmarkwechsel und -schecks.

§ 1. Wechsel und Schecks können in der Weise ausgestellt werden, daß die zu zahlende Geldsumme in Goldmark ausgedrückt wird (Goldmarkwechsel und -schecks). Als Goldmark gilt der Wert von $^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollars. Die Reichsregierung ist ermächtigt, eine andere Einheit festzusetzen.

§ 2. Zahlungen aus Goldmarkwechseln und -schecks haben in Reichswährung zu erfolgen. Der Aussteller kann durch einen entsprechenden Zusatz Zahlung in Rentenmark bestimmen. Für die Umrechnung in Reichswährung oder Rentenmark ist die Zeit der Zahlung maßgebend.

§ 3. Lautet das Akzept eines Goldmarkwechsels anders als auf Goldmark, so wird der Wechsel einem solchen gleichgeachtet, dessen Annahme gänzlich verweigert worden ist; der Akzeptant haftet nach dem Inhalt seines Akzepts wechselmäßig.

II. Goldmarknotenwechsel und -schecks.

§ 4. Wechsel und Schecks können auch in der Weise ausgestellt werden, daß die zu zahlende Geldsumme in Goldmarknoten der Reichsbank oder in Goldmarknoten einer Privatnotenbank ausgedrückt wird.

Auf Wechsel, die auf Goldmarknoten der Reichsbank oder auf Goldmarknoten einer Privatnotenbank lauten, findet die Vorschrift des Artikels 37 der Wechselordnung entsprechende Anwendung.

§ 5. Die Vorschrift des § 3 findet auf Goldmarknotenwechsel entsprechende Anwendung.

III. Schlußbestimmungen.

§ 6. Die Reichsregierung wird ermächtigt, mit Zustimmung des Reichsrats die zur Durchführung dieses Gesetzes erforderlichen Rechtsverordnungen und allgemeinen Verwaltungsvorschriften zu erlassen. Sie kann insbesondere Umrechnungsgrundsätze aufstellen, einen Mindestbetrag für Goldmarkwechsel und -schecks festsetzen und anordnen, daß über Guthaben aus Konten, die in der im § 1 bezeichneten Rechnungseinheit geführt werden (Goldkonten), durch Übertragung auf ein anderes Goldkonto nur in bestimmten Mindestbeträgen verfügt werden darf.

Berlin, den 6. Februar 1924.

Der Reichskanzler. Der Reichsminister der Justiz.
Marx. Emminger.

— **Verordnung über wertbeständige Zahlungsmittel.** *Vom 12. Februar 1924.*

Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 8. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1179) verordnet die Reichsregierung nach Anhörung eines Ausschusses des Reichsrats und des Reichstags:

§ 1. Die Vorschriften des § 799 Abs. 1 Satz 1 des Bürgerlichen Gesetzbuchs und des § 367 Abs. 1 und 2 des Handelsgesetzbuchs finden auf Schatzanweisungen der wertbeständigen Anleihe des Deutschen Reichs — ausgefertigt auf Grund des Gesetzes vom 14. August 1923 (RGBl. II S. 329, I S. 777) —, soweit sie nicht mit Zinsscheinen versehen sind, auf Rentenbankscheine sowie auf wertbeständige Notgeldscheine, die mit Genehmigung des Reichsministers der Finanzen ausgegeben sind, keine Anwendung.

§ 2. Der Reichsminister der Justiz wird ermächtigt, die Vorschriften dieser Verordnung auf andere Inhaberpapiere auszudehnen und Ausnahmen zuzulassen. Er erläßt die zur Durchführung und Überleitung erforderlichen Rechtsverordnungen und allgemeinen Verwaltungsvorschriften und bestimmt, wann die Verordnung ganz oder teilweise außer Kraft tritt.

§ 3. Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft.

Berlin, den 12. Februar 1924.

Der Reichskanzler. Der Reichsminister der Justiz.
Marx. Emminger.

— **Verordnung über den Übertritt aus versicherungsfreier in versicherungspflichtige Beschäftigung und umgekehrt.** *Vom 13. Februar 1924.*

Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 8. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1179) verordnet die Reichsregierung nach Anhörung eines Ausschusses des Reichsrats und eines aus 15 Mitgliedern bestehenden Ausschusses des Reichstags:

Artikel I. Das Versicherungsgesetz für Angestellte in der Fassung des Gesetzes vom 10. November 1922 (RGBl. I S. 849) wird wie folgt geändert:

Hinter § 14 werden folgende Vorschriften eingefügt:

§ 14a.

Scheiden Personen, die gemäß §§ 9, 10 Nr. 1 bis 3, § 14 versicherungsfrei sind, aus der versicherungsfreien Beschäftigung aus, ohne daß gegen den Arbeitgeber ein Anspruch auf Ruhegeld oder Hinterbliebenenrente (§ 9 Abs. 1) entsteht oder im Falle des Vorhandenseins von Hinterbliebenen ein Anspruch auf Hinterbliebenenrente entstehen würde, so sind für die Zeit dieser Beschäftigung, frühestens jedoch von dem Zeitpunkt der Einführung der Versicherungspflicht für die in Frage kommende Berufsgruppe Beitragsmarken der Gehaltsklasse zu verwenden, welcher die versicherungsfreien Personen im Falle ihrer Versicherungspflicht angehören würden. Für jeden Monat bis zum Schluß des Jahres 1923 sind Beiträge der Gehaltsklasse A zu entrichten. Für Ersatzzeiten im Sinne des § 172 unterbleibt die Beitragsentrichtung. Die Beiträge gelten als Pflichtbeiträge. Der Eintritt des Versicherungsfalles steht der Nachentrichtung von Beiträgen bis zu diesem Zeitpunkte nicht entgegen.

Solange die Personen Anspruch auf Wartegeld haben oder ihnen Ruhegehalt nach Art. 4 der Verordnung zur Herabminderung der Personalausgaben des Reichs (Personalabbauverordnung) vom 27. Oktober 1923 (RGBl. I S. 999) oder Ruhegehalt nach einer entsprechenden landesrechtlichen Regelung zugesichert ist, unterbleibt die Beitragsentrichtung nach Abs. 1.

Ob ein Anspruch auf Ruhegeld, Ruhegehalt, Wartegeld oder Hinterbliebenenrente entsteht oder entstehen würde (Abs. 1, 2), entscheiden die nach § 9 Abs. 3 bestimmten Stellen.

Die Zeiten, in denen der Beschäftigte gemäß §§ 9, 10 Nr. 1 bis 3, § 14 oder auch ohne diese Vorschriften schon wegen der Höhe seines Jahresarbeitsverdienstes nicht versicherungspflichtig gewesen ist, werden als Ersatzzeiten nach § 172 angerechnet, sofern nicht die im § 14c bezeichnete Erklärung abgegeben wird. Beiträge, aus denen die Anwartschaft erloschen wäre, sind nicht nachzuentrichten.

§ 14b.

Treten Personen, die bisher versicherungspflichtig waren, in ein nach §§ 9, 10 Nr. 1 bis 3, § 14 versicherungsfreies Beschäftigungsverhältnis, so sind, wenn sie in den Ruhestand versetzt werden oder mit Hinterlassung von anspruchsberechtigten Hinterbliebenen sterben, von dem Versicherungsträger 80 vH der seit dem 1. Januar 1924 entrichteten Versicherungsbeiträge dem Versicherten oder seiner Witwe oder, falls eine solche nicht vorhanden ist, den hinterlassenen Kindern unter 18 Jahren auszuzahlen.

Ein Anspruch gegen den Versicherungsträger aus den überwiesenen Beträgen ist ausgeschlossen.

§ 14c.

Die im § 14b Abs. 1 Satz 1 bezeichneten Personen können bis zum 1. Mai 1924, bei dem nach dem 1. Januar 1924 erfolgten Eintritt in eine gemäß §§ 9, 10 Nr. 1 bis 3, § 14 versicherungsfreie Beschäftigung binnen zwei Monaten nach dem Eintritt dem Arbeitgeber gegenüber erklären, daß sie auf das ihnen nach § 14b Abs. 1 zustehende Recht verzichten. Der Arbeitgeber hat unverzüglich eine Abschrift der Erklärung dem zuständigen Versicherungsträger zu übersenden.

Ist der Verzicht erklärt, so gelten die allgemeinen Vorschriften.

Artikel II.

Die Reichsversicherungsordnung wird wie folgt geändert:

1. § 1234 erhält unter Wegfall des bisherigen zweiten Absatzes folgende Absätze 2 und 3:

„Ob eine Anwartschaft als gewährleistet anzusehen ist, entscheidet für die Beschäftigten in Betrieben oder im Dienste des Reichs oder eines vom Reiche beaufsichtigten Trägers der reichsgesetzlichen Arbeiter- oder Angestelltenversicherung oder des Reichsknappschaftsvereins der zuständige Reichsminister; im übrigen entscheidet die oberste Verwaltungsbehörde desjenigen Landes, in dessen Betrieben oder Diensten die Beschäftigung stattfindet oder in dessen Gebiete der Gemeindeverband oder die Gemeinde liegt oder der Träger der reichsgesetzlichen Arbeiterversicherung seinen Sitz hat.

Die Gewährleistung der Antwartschaften bewirkt Befreiung von der Versicherungspflicht von dem Zeitpunkte ab, an dem sie tatsächlich verliehen wurde. Sie hat keine rückwirkende Kraft."

2. § 1242a in der Fassung des Abschnitts B Artikel I Nr. 6 des Gesetzes über Änderungen des Versicherungsgesetzes für Angestellte und der Reichsversicherungsordnung vom 10. November 1922 fällt weg. An seine Stelle treten folgende Vorschriften:

§ 1242a.

Scheiden Personen, die gemäß §§ 1234, 1235 Nr. 1, 2, § 1242 versicherungsfrei sind, aus der versicherungsfreien Beschäftigung aus, ohne daß gegen den Arbeitnehmer ein Anspruch auf Ruhegehalt oder Hinterbliebenenrente entsteht oder im Falle des Vorhandenseins von Hinterbliebenen ein Anspruch auf Hinterbliebenenrente entstehen würde, so sind für die Zeit dieser Beschäftigung, frühestens jedoch von der Einführung der Versicherungspflicht für die in Frage kommende Berufsgruppe an, Beitragsmarken der Lohnklasse zu verwenden, welcher die versicherungsfreien Personen im Falle ihrer Versicherung angehören würden. Für jede Woche bis zum Schluß des Jahres 1923 sind Beitragsmarken der Lohnklasse I zu verwenden. Für Angestellte, die auch in der Invalidenversicherung zu versichern gewesen wären, sind nur Beiträge zur Angestelltenversicherung zu entrichten. Für Ersatzseiten im Sinne des § 1281 und im Sinne des Artikels II C des Gesetzes über die anderweite Festsetzung der Leistungen und der Beiträge in der Invalidenversicherung vom 23. Juli 1921 (RGBl. S. 984) unterbleibt die Beitragsentrichtung. Die Beiträge gelten als Pflichtbeiträge. Dem Eintritt des Versicherungsfalles steht die Nachentrichtung von Beiträgen bis zu diesem Zeitpunkte nicht entgegen.

Solange die Personen Anspruch auf Wartegeld haben oder ihnen Ruhegehalt nach Artikel 4 der Verordnung zur Herabminderung der Personalausgaben des Reiches (Personal-Abbau-Verordnung) vom 27. Oktober 1923 (RGBl. I S. 999) oder Ruhegehalt oder Ruhegeld nach einer entsprechenden landesrechtlichen Regelung zugesichert ist, unterbleibt die Beitragsentrichtung nach Abs. I.

Ob ein Anspruch auf Ruhegeld, Ruhegehalt, Wartegeld oder Hinterbliebenenrente entsteht oder entstehen würde, entscheiden die in § 1234 Absatz 2 bestimmten Stellen.

Beiträge, aus denen die Anwartschaft erloschen wäre, sind nicht nachzuentrichten.

§ 1242b.

Treten Personen, die bisher versicherungspflichtig waren, in ein nach §§ 1234, 1235 Nr. 1, 2, § 1242 versicherungsfreies Beschäftigungsverhältnis, so sind, wenn sie in den Ruhestand versetzt werden oder mit Hinterlassung von anspruchsberechtigten Hinterbliebenen sterben, 80 vH der seit 1. Januar 1924 entrichteten Versicherungsbeiträge dem Versicherten oder seiner Witwe oder, falls eine solche nicht vorhanden ist, den hinterlassenen Kindern unter 18 Jahren auszuzahlen.

Ein Anspruch gegen den Versicherungsträger aus den überwiesenen Beträgen ist ausgeschlossen.

§ 1242c.

Die im § 1242b Abs. I Satz 1 bezeichneten Personen können bis zum 1. Mai 1924, bei dem nach dem 1. Januar 1924 erfolgten Eintritt in eine gemäß §§ 1234, 1235 Nr. 1, 2, § 1242 versicherungsfreie Beschäftigung binnen zwei Monaten nach dem Eintritt dem Arbeitgeber erklären, daß sie auf das ihnen nach § 1242b zustehende Recht verzichten. Der Arbeitgeber hat unverzüglich eine Abschrift der Erklärung der örtlich zuständigen Versicherungsanstalt zu übersenden.

Ist der Verzicht erklärt, so gelten die allgemeinen Vorschriften.

Artikel III.

Der Arbeitgeber ist berechtigt, sich die bis zum 1. Januar 1924 zu verwendenden Marken auf seine Kosten vom zuständigen Versicherungsträger zu beschaffen. Soweit der Gesamtwert den Betrag von 1000 Rentenmark übersteigt, kann der Arbeitgeber verlangen, daß ihm die Zahlung bis zum Schlusse des Jahres 1928 gestundet wird. In diesen Fällen sind für den gestundeten Betrag jährlich 3½ vom Hundert Zinsen und Zinseszinsen zu berechnen.

Artikel IV.

Der Reichsarbeitsminister kann in der Angestellten- und Invalidenversicherung Leistungen und Beiträge in Anpassung an die wirtschaftlichen Bedürfnisse auf wertbeständige Zahlungsmittel umstellen und die bevorstehende Wahl der Beisitzer in den Ausschüssen, Kammern und Senaten für Angestelltenversicherung dem Verwaltungsrat der Reichsversicherungsanstalt übertragen.

Artikel V.

Die Artikel I und II treten mit Wirkung vom 1. Oktober 1923 in Kraft.

Berlin, den 13. Februar 1924.

Der Reichskanzler. Der Reichsarbeitsminister.
Marx. Dr. Brauns.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 130.)

Verschiedenes.

Großer Aussteller-Andrang zur Leipziger Messe. Zur Leipziger Frühjahrsmesse vom 2. bis 8. März melden sich noch jetzt täglich 100 bis 150 Aussteller, sodaß in den meisten Abteilungen ihre Unterbringung bereits auf Schwierigkeiten stößt. Insbesondere wird es auf der Technischen Messe erst nach Fertigstellung der im Bau begriffenen Halle 9 zur nächsten Herbstmesse möglich sein, alle Firmen, die ausstellen möchten, unterzubringen.

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 1. J. 22 710. Erling B. Johnson, Florvaag, Norw., u. Hans Chr. Johannsen, Sangerhausen; Vertr.: Hans Johannsen, Sangerhausen. Vorrichtung zur Ausführung von Reaktionen unter Druck. 27. 5. 22. — 2. K. 78 431. Dr. Fritz Koref, Charlottenburg, Gutenbergstr. 9. Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren. 16. 7. 21. — 2. O. 13 917. V. L. Oil Processes Limited, London; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W. 35. Verfahren zur Herstellung von porösen Katalysatoren. 22. 10. 23. England 26. 4. 23. — **12o,** 1. A. 37.196. Allgemeine Gesellschaft für chemische Industrie m. b. H., Berlin-Schöneberg. Verfahren zum Reinigen von Schwerölen und Abscheiden fester Verbindungen aus Teerölen, Rohanthracen, Montanwachs und ähnlichen Erzeugnissen mittels flüssiger schwefliger Säure. 21. 2. 22.

23e, 1. F. 50 943. Ernst Flammer u. Dr. L. C. Kelber, Heilbronn a. N. Verfahren zur Herstellung von Seife. 12. 1. 22.

30h, 12. Sch. 67 472. Dr. Sally Schiff, Berlin, Uhlandstr. 155. Verfahren zur Herstellung von Zahnzementen. 28. 3. 23.

Versagte Patente:

12o, L. 48 894. Verfahren zur Herstellung von Cyklohexanol und hydrierten Homologen des Phenols. 5. 12. 21.

Bezugsquellen-Nachweis.

Wer liefert?

Fragen.

68. Deutsches Kiefern- oder Fichtenharz, gereinigt. Ch. F. K. in F.
69. Flaschenkappen, welche luftdicht abschließen und, über Spritzkorke gezogen, einen faltenlosen Überzug bilden. R. in C.
70. Tripel, Kieselgur, Kieselkreide, Polierrot und Wiener Kalk nach Mitteldeutschland. C. J. in S.
71. Prima hellen Harzfirnis und Lackfirnis, frei von Teer und Cumaronharz. C. P. in H.
72. Seifenpulvermühlen, neu oder gebraucht, für Handbetrieb. W. F. in Z.
73. Einrichtungen zur Leimfabrikation. H. K. in H.
74. Blancol. H. K. in H.
75. Maschinen zur Herstellung von Schnitzelseife. A. W. in N.
76. Palmitinfettsäure für Seifenherstellung. P. in D.
77. Abzugsvorrichtungen (Absaugevorrichtungen) für Seifenpulveranlagen. H. B. in A. (Holland).
78. Türkischrotöl. H. in M.
79. Kitt für Korkplatten auf Zement, Gips und Holz, rasch trocknend. P. in S.

Beantwortungen.

30. Extraktionsöle und -Fette liefert Otto Cramer, Charlottenburg 4.
40. Toiletteseifen mit eigner Firma des Bestellers geprägt liefern Chem. Fabrik Neumidolwerke, Leipzig-Lindenau, Demmeringstr. 61; H. O. Schmidt, Seifenfabrik, Döbeln.
41. Marseillerseifen liefert Hermann Otto Schmidt, Döbeln i. Sa.
49. Seifenblätter in Büchern liefert Hermann Otto Schmidt, Döbeln i. Sa.
50. Rohstoffe für Schuhcreme liefern Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1; Willy L. Wolff, Hamburg 1.
57. Bleichmittel für Fette liefern Oxydo Gesellschaft für chem. Produkte m. b. H., Charlottenburg; Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh.; Fritz Wittkowski & Co., G. m. b. H., Leipzig.
58. Laugenstein (Seifenstein) in kleinen Packungen liefert die Chem. Fabrik Naegele-Schock, Reichenbach a. Fils, Württbg.
59. Rohstoffe für Kernseifen (Fette, Öle, Talg usw.) liefern Gebr. Noggerath, Hannover; Jacoby & Meier Nachf., Magdeburg; H. Harrsch Nachf., München u. Frankfurt a. M.; Schraube & Co., Berlin SW. 48; Theod. Weil, G. m. b. H., München; Otto Cramer, Charlottenburg 4.
60. Leinenbeutel für Waschblau liefert das Schwarzwald-Echo, Druckerei u. Papierwarenfabrik, Freudenstadt.
61. Waschblau liefern A. Struve & Co., Frankfurt a. M. 13; G. Siegle & Co., G. m. b. H., Stuttgart; Naegele-Schock, Chem. Fabrik, Reichenbach a. Fils; Gebr. Müller, Patschkau.
62. Natriumaluminat liefern D. Henkel & Co., Hannover-Kleefeld; Gebr. Giulini, Ludwigshafen a. Rh.; E. de Haën A.-G., Seelze b. Hannover.
64. Eisenformen für Seifen liefern Aug. Krull, Helmstedt i. Br.; Wilh. Rivoir, Offenbach a. M.; Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br.; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; Bernhard Behse, Helmstedt.
65. Kesselöfen liefert A. Scholl, Blechwarenfabrik, Weidenau (Sieg); Bernh. Behse, Helmstedt.
66. Emaillierte Töpfe liefern Westfäl. Stanz- und Emaillierwerke A.-G., Ahlen; Wilh. Buller, Blechwarenfabrik, Duisburg; Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke A.-G., Düsseldorf-Oberbilk; Wilh. Schlüter & Co., Gelsenkirchen; Bernhard Behse, Helmstedt i. Br.
67. Komplette Seifenfabrikseinrichtungen liefern Maschinenfabrik Elite A.-G., Nossen i. Sa.; C. E. Rost & Co., Dresden-A.; Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br.; J. M. Lehmann, Dresden; Wilh. Rivoir, Offenbach a. M.; Bernhard Behse, Helmstedt i. Br.

Seifensieder-Zeitung
und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivetz“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— Goldmark; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — Redaktion: E. Marr. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen Annahmestelle 2685. — Postscheck-Konto: München 9804.

51. Jahrgang. — Augsburg, 28. Februar 1924. — Nr. 9.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Rheinland-Westfalen.

Am Sonntag, den 10. Februar 1924 fand in Essen im Hotel Burghof eine Monatsversammlung statt. Trotz dem ungünstigen Wetter waren die Kollegen von nah und fern zahlreich erschienen, sodaß es den Anschein hatte, als wenn die allgemeine wirtschaftliche Lage zum Zusammenschluß dränge. Nach Erledigung des geschäftlichen Teiles blieb man noch lange Zeit in der Aussprache über Ernstes und Heiteres in unserem Berufe.

Kollegen Schroer, der mit dem Inhaber des Hotels für das leibliche Wohl gesorgt hatte, wurde aller Dank. Dem Kollegen Schroer wurde dann noch begeistert zu seinem 25jährigen Geschäftsjubiläum bei der Firma Theodor Rose in Essen gratuliert; solche Jubiläen ehren beide Teile.

Für den nach Mühlhausen verzogenen Schriftführer Kollegen Aug. Bacheberle wurde Kollege Bildstein, Düsseldorf-Heerdt, Heerdter-Landstr. 40, gewählt.

Die nächste Versammlung findet im März in Düsseldorf statt. Die Kollegen werden über Zeit und Lokal durch Karten benachrichtigt.

Kollegen, die noch fernstehen, bitten wir dringend im eigenen Interesse, Ihre Adressen nach Düsseldorf dem neuen Schriftführer zu melden.

Düsseldorf, den 18. Februar 1924.

Der stellvertretende Schriftführer und Bezirksgruppen-Vorsteher
C. Matthiae.

Ueber Kernseifen.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Eing. 14. II. 1924.)

Was versteht man jetzt unter Kernseifen? fragt Herr Dr. *Davidsohn* im Sprechsaal der Nummer 7 dieses Blattes und trägt die Klage vor, daß die alte Umschreibung der Kernseife richtiger war als diejenige, deren man sich heute bedient. Dort war angegeben, daß Kernseifen aus dem Siedeprozeß entstehen und durch Aussalzung aus ihrer Lösung ausgeschieden werden, hier fehlt diese Bedingung. Außerdem ist ja eine Änderung erfolgt. In beiden Fällen ist die normierte Basis: 60% Fettsäure, Harzsäuren inbegriffen.

Im allgemeinen wissen wir, daß die chemische Technik, um zu einem gewissen Produkt zu gelangen, verschiedene, oft recht weit auseinander liegende Wege gehen kann und auch geht, und diese Wege niemand dazu zwingen, sie dem gewünschten Endprodukt als charakteristisches Merkmal anzuhängen. Wenn ich jemand 66° Bé starke, chemisch reine Schwefelsäure anbiete, werde ich nicht darnach gefragt, ob ich diese durch das Kammer- oder Kontaktverfahren erzeugt habe, und ob das Glyzerin der Gärung oder der Fettspaltung entnommen wurde, ist gleichgültig, wenn es sonst den Normen für seine Reinheit entspricht.

Bei Seife liegt die Sache noch viel einfacher, weil der Begriff „Kernseife“ weder chemisch, noch technisch betreffs der Reinheit normiert war, und der Begriff „Kernseife“ an und für sich bezüglich Qualität viel weiter auseinanderliegende Grenzen besitzt, als sie etwa zwischen einer Leimseife und Kernseife sein müssen. Um der Sache auf den Grund gehen zu können, möchte ich die „Kernseifen“ zunächst eine Prüfung passieren lassen, um zu zeigen, welche großen Unterschiede die einzelnen Kernseifen aufzuweisen vermögen, ohne daß der Käufer in der Lage wäre, deshalb Klage führen zu dürfen:

Gesetzt den Fall, daß einstmals dem anonymen Altmeister der Seifenfabrikation schönes, weißes Kokosöl zur Verfügung gestanden hätte und ebenso 40grädige Ätznatronlauge, und ihm an einem schönen heißen Sommertage die himmlische Eingebung gekommen wäre, diese in entsprechendem Verhältnisse zu mischen und zu rühren und die aufliegende Masse stehen zu lassen, so hätte dieser Gelegenheit gehabt, seinen Mitmenschen alabasterweiße, gutriechende kaltgerührte Kokosölseife zur Verfügung zu stellen. Ohne also Feuer machen zu müssen und ohne seine Nachbarschaft irgendwie zu belästigen, wäre die Welt damals in den Besitz eines angenehmen Seifenproduktes gelangt. Wenn nun der Nachbar dieses anonymen Seifenerzeugers ebenfalls Seife herstellen wollte und sich dazu des angefaulten Unschlittes bediente, das er mit Ascherlauge durch mühsames Sieden in Seife umsetzte, wobei er schließlich durch Aussalzung zu einer Kernseife kam, die, mit Grieben durchsetzt, nicht gerade die reinste Farbe zeigte und auch im Geruch verwöhnten Ansprüchen nicht gerade genügte, so darf man wohl annehmen, daß dieses Konkurrenzprodukt im besten Falle die Seife des ärmsten Mannes geworden wäre.

Wir dürfen ja nicht vergessen, daß schließlich Seife ein Bedürfnis des Kulturmenschen ist, und mit den ästhetischen Anforderungen des Alltagslebens im engsten Kontakte steht.

Geht man an einem Schaufenster vorüber, in welchem die in bläulichweißer Farbe schillernde Kokosölseife angehäuft ist, so erweckt sie im Menschen unwillkürlich ein angenehmes Behagen; ihre Farbe steht im innigsten Zusammenhang mit dem, was wir unter Reinheit verstehen, und der ihr eigene Geruch erinnert auch unbewußt an die Gegenden der Tropen mit ihrem prächtigen blauen Himmel und die überwältigend warmen Sonnenstrahlen, an die Üppigkeit des Ursprungslandes des Kokosöles und seine Ähnlichkeit mit dem, was wir uns als indisches Paradies auszumalen pflegen.

Es liegt mir fern, an dieser Stelle etwa mich poetischen Anwandlungen hinzugeben, doch ist es selbstredend, daß wir es als unsere erste Pflicht betrachten müssen, vermöge unserer Kultur uns jenen Zuständen zu nähern, wie sie sonst nur das Märchen des Paradieses bieten könnte.

Nun ist es gerade umgekehrt gekommen. Der erste Seifensieder hatte Bekanntschaft mit faulem Talg gemacht und mußte

seine Laugen in unvollkommener Weise aus Asche erzeugen. In mühevoller tagelanger Arbeit, umgeben von einer verpesteten Atmosphäre, gelang schließlich die Erzeugung eines Produktes, welches Reinigungszwecken dienen konnte, und erst in unseren Tagen ist es so weit gekommen, daß Seifenbetriebe nicht mehr in so üblem Geruche stehen müssen, und auch die Art der Erzeugung eine Vervollkommnung erlangen konnte, daß selbst Seifen, die kein Kokosöl enthalten, in ihrem Außeren sich der Schönheit der Kokosseife nähern. Aber nicht nur das Außere der Kokosseife verdient besondere Bevorzugung, sondern auch ihr Verhalten im Waschprozesse.

Kaltgerührte Kokosseifen können neutral gehalten werden, ja sogar mit eigenem Fett überfettet sein, um bei der Reinigung die Haut möglichst wenig anzugreifen. Sie enthalten die gesamte Glyzerinmenge und üben so eine angenehm fühlbare Erweichung der Haut aus, waschen in kaltem und warmem Wasser gut und schäumen vortrefflich.

Diese Seifen also in den Hintergrund zu stellen, weil sie nicht gesotten sind, hätte nur eine einzige Begründung, und die wäre, daß sie sich schneller abnützen, also nicht so sparsam sind wie etwa reine Talgkernseife.

Die Umschreibung einer reinen kaltgerührten Kokosölseife ist sehr einfach. Diese Seife weist in ihrem Fettansatz unverkennbare Symptome auf, die jeder Analytiker konstatieren kann, und wenn man den Gehalt an Fettsäure präzisiert, so wird man stets das gleiche Produkt erhalten können.

Die Umschreibung der Kernseife gibt keinesfalls die Möglichkeit, darunter ein Produkt bestimmter Güte und Qualität erkennen zu können.

Wir wollen nun sehen, was alles geliefert werden kann, wenn sich jemand an die von Herrn Dr. *Davidsohn* zitierte Beschreibung von Kernseife genau hält:

Wird diese Seife von einem alten Seifensieder nach der alten Methode erzeugt, also Talg mit Ascherlauge, also Kalilauge, versotten und hierauf mit Kochsalz ausgesalzen, so erhält man eigentlich eine Kali-Natronseife. Das Verhältnis dieser beiden Seifen zueinander wird von dem Gleichgewichtszustand abhängen, den der Sieder zufällig oder bewußt bei der Aussalzung herbeigeführt hat.

Eine der historischen Entwicklung entsprechende Kernseife ist demnach eine Kalinatronseife.

In ihrem sparsamen Verbrauch steht diese Seife einer Kokosseife viel näher, als eine mit reiner Natronlauge gesottene Talgkernseife. Nun kann diese Seife entweder auf Unterlauge oder auf Leimniederschlag gesotten werden. Die auf Unterlauge gesottene Seife hat im frischen Zustande einen Fettsäuregehalt von 63%. Wird sie aber auf Leimniederschlag gesotten, so liegt ihr Prozentgehalt an Fettsäure zwischen 58 bis 66. Ist die Seife aus rohem Unschlitt gesotten, so enthält sie zum Teil halb unveränderte und halb in Leim übergeführte Gewebereste sowie Teile der fremden Salze der Ascherlauge. Da sie aber auf dem herkömmlichen Wege des Siedens und des Aussalzens gewonnen worden ist, müßte sie als technisch reines Produkt angesprochen und könnte von den Sachverständigen in keiner Weise beanstandet werden.

Die führenden Marken des europäischen Kontinents sind die Seifen, die in ihrem Typus der Sunlichtseife entsprechen. Sie sind zusammengesetzt aus Talg oder talgartigen Fetten (gehärteten Ölen), Kokos- oder Palmkernöl und einer wechselnden Menge Harz. Man ist allgemein bemüht, in diesen Seifen die leichte Schaumfähigkeit der Kokosölseife zu erzielen, und nimmt auf die sparsame Abnützung der Seife wenig oder gar keine Rücksicht, wohl aber werden sie ebenfalls durch Sieden und Aussalzen gewonnen, stellen also Kernseifen dar, ohne jedoch die Sparsamkeit einer reinen Talgnatronkernseife in Wirklichkeit zu besitzen. Durch die neuen Verfahren des Erstarrenlassens durch künstliche Kühlung haben diese Seifen auch äußerlich ihre Kennzeichnung verloren, die sie beim langsamen Erstarren in der Form aufwiesen, d. i. den Silberfluß.

Es ist oftmals sehr schwierig oder auch unmöglich, an Hand der chemischen Analyse und des Augenscheins zu beurteilen, ob es sich um eine Kernseife oder Leimseife handelt, und so wäre es ganz müßig, sich in diesen Fällen an die herkömmliche Fabrikationsweise halten zu wollen.

Nun sagten wir, daß in den Kernseifen Kokosöl oder Palmkernöl in gewissem Ausmaße Verwendung finden, und es gibt Kernseifen, die bis 60% Leimfette enthalten. Umgekehrt wieder ist es möglich, Leimseifen zu erzeugen, die gar kein Leimfett enthalten müssen oder aber in ihrem Ansatz eine recht bedeutende Menge Kernfette enthalten können, sodaß also durch diese Änderung des Ansatzes die Sparsamkeit der Talgkernseife mit der Schaumfähigkeit der Leimfettseifen da und dort ausgeglichen erscheint. Die Analyse des Fettansatzes bietet also unter diesen möglichen Umständen gar keinen Anhaltspunkt dafür, ob eine Leimseife oder Kernseife gegeben ist. Es gibt nur noch einen springenden Punkt, der den alten Typus der Leimseife und den alten Typus der Kernseife auseinander zu halten vermag. (Schluß folgt.)

Kalifreie Schmierseifen.

Ein im „Chemical Age", New York, veröffentlichter Artikel von *Frank C. Vilbrandt* und *E. V. Kyser* (Department of Chemistry, University of North Carolina) bringt eine Reihe von Vorschriften für Schmierseifen, in denen die Kaliverbindungen teilweise oder gänzlich durch Natronsalze ersetzt sind. Die so hergestellten Seifen sind nicht aufs Geratewohl erzeugte Ersatzmittel, sondern den kalihaltigen Produkten gleichwertig in ihrer Wasch- und Reinigungskraft sowie für Herstellung gewisser pharmazeutischer Präparate. Sie sind auch wohlfeil. Die transparente Sorte, hergestellt aus Harz, kaustischer Soda und Fettsäuren, ist klar, feurig, fest von Gefüge, von starker Schaumkraft und leichtlöslich.

Die Nachfrage nach chemischen Produkten, zu denen an Stelle der teureren Kalisalze Natriumverbindungen Verwendung fanden, ist in rascher Zunahme begriffen, einmal weil man bei ihrer Herstellung von der Lieferung von Kali aus dem Auslande unabhängig wird und sodann, weil die Kalisalze für landwirtschaftliche Zwecke erhalten werden. Jedoch gestattet eine derartige Nachfrage nicht einen bloßen Ersatz ohne Rücksicht auf die Qualität, sondern der neue Artikel muß von gleicher Güte sein und dieselben Resultate erzielen lassen, wie das ursprüngliche kalihaltige Erzeugnis.

Zur Fabrikation von transparenten und anderen Schmierseifen werden alljährlich beträchtliche Mengen von Kalisalzen verbraucht. Deren Herstellung ohne Kali würde viel von diesem für die notwendigeren Zwecke der Landwirtschaft retten. Nirgends in der Literatur findet sich die Angabe, daß eine Schmierseife, die das ganze Jahr klar und transparent bleibt, unter Ausschluß von Kali nur mit Natronsalzen hergestellt werden kann. Durch Erzeugung einer transparenten Schmierseife ohne Verwendung von Kali kann hoffentlich gezeigt werden, daß zur Fabrikation sämtlicher Schmierseifen Kali nicht erforderlich ist.

Unter Schmierseife versteht man eine Seife, die hauptsächlich aus Kalilauge und Öl hergestellt ist, eine weiche salbenartige Konsistenz besitzt und mehr Wasser chemisch gebunden enthält als harte Seife. Nach *Thorpe* ist es eine Seife, bei der die verwendete Base vorwiegend Kali ist, während, wenn überhaupt, geringe Mengen von Natriumhydroxyd nur in der warmen und heißen Jahreszeit verwendet werden. Ebenso ist sicher festgestellt, daß die Gegenwart von Pottasche nötig ist, um eine klare Transparenz und die handelsübliche Konsistenz zu erzielen, da die Pottasche ein notwendiges Füllmittel bildet, dem die Rolle zufällt, soviel Wasser chemisch festzuhalten, daß die Schmierseifenkonsistenz gewahrt bleibt. *Lamborn* definiert die Schmierseife als ein aus niedrig schmelzendem Fettansatz mit Kalilauge hergestelltes Erzeugnis und stellt fest, daß die moderne Praxis zu der Unterscheidung genötigt hat, daß zwar alle Kaliseifen weich sind, aber alle weichen Seifen nicht ausschließlich mit Kali hergestellt zu sein brauchen, daß jedoch eine Leinölkaliseife die einzige Kombination ist, die Winter und Sommer hindurch ihre Transparenz beibehält. Für klare transparente Seife seien ein sehr weicher Fettansatz und kaustische Pottasche wesentlich, weil die Gegenwart von Natronverbindungen ein Aussilbern zur Folge habe. Nach *Brannt* hat der Ersatz der Hälfte der kaustischen Pottasche durch kaustische Soda die Wirkung, daß die Seife trüber, kurz und bröckelig wird, aber in heißen Klimaten ist ein Ersatz des vierten Teiles möglich.

Die Verfasser vorliegender Abhandlung arbeiteten nach der üblichen Schmierseifen-Siedemethode, d. h. der Fettsäureansatz wurde geschmolzen und in heißer kaustischer Lauge gekocht, ein Aussalzen war nicht erforderlich, und das Ausschleifen wurde ausgeschaltet. Es wurden Mischungen hergestellt, indem man mit reiner kaustischer Kalilauge den Anfang machte und diese nach und nach ersetzte, bis reine Ätznatronlauge zur Verwendung gelangte. Nur eine beschränkte Anzahl von Ölen gelangte zur Verwendung, da man bemüht war, nur eine Verwandtschaft der Produkte bei Verwendung von Kali und von Natron zu erzielen. Die ausprobierten Vorschriften, die Ausbeuten und die Kosten der Materialien, die für jede Vorschrift gebraucht wurden, sind in nachstehender Tabelle aufgeführt. In verschiedenen Fällen

Daten über die Herstellung von Schmierseifen.

Vorschrift	Fettansatz: Pfund					Alkali: Pfund									
	Kokosöl-Fettsäuren	Sojabohnenöl	Maisöl	Harz	Talg	Kaustisch. Soda	Kaustische Pottasche	Natriumkarbonat	Wasser Pfund	Ausbeute brutto	Ausbeute Pfund netto	Materialkosten $ p. Pfund	Trübungstemperatur °C	Die Seife wird hart nach:
A	12,5	—	87,5	—	—	—	20,0	—	120,0	240	232	0,0524	44,8	2 Jahre
B	25,0	—	75,0	—	—	—	21,0	—	104,0	225	223	0,0544	48,0	2 Jahre
C	25,0	—	75,0	—	—	—	19,0	—	111,0	230	221	0 0546	39,0	—
D	30,0	—	70,0	—	—	—	19,5	—	110,5	200	220	0,0549	44,6	2 Jahre
E	5,0	—	95,0	—	—	—	7,0	—	100,0	207	202	0,0548	38,2	—
F	39,0	—	39,0	22,0	—	—	15.4	—	92,6	208	204	0,0462	33,1	6 Wochen
G	51,0	24,0	—	25,0	—	12,0	4,0	113,0*)	—	229	224	0,0488	33,2	6 Wochen
H	51,0	16,0	—	25,0	8,0	15,2	—	—	103,8	218	213	0,0434	54,6	3 Wochen
I	51,0	24,0	—	25,0	—	15,2	—	—	104.8	220	216	0,0446	32,8	2 Jahre
J	51,0	24,0	—	25,0	—	15,0	—	2,0	103,0	220	216	0,0452	34,1	2 Jahre
K	51,0	—	24,0	25,0	—	15 0	—	2,0	103,0	220	216	0,0416	33,7	2 Jahre
L	68,0	—	—	32,0	—	20.6	—	—	99,4	220	216	0,0397	32,8	3 Wochen
M	71,5	—	—	28,5	—	16,5	—	3,5	100,0	220	214	0,0396	33,8	3 Wochen
N	100,0	—	—	—	—	18,0	—	—	137,0	250	245	0,0445	48,0	2 Wochen

wurden die Sude wiederholt, um die Ergebnisse zu kontrollieren. In den Fällen, wo ein vollständiger Ersatz des Kalis durch Natron stattfand, wie bei I, J, K, L und M wurden drei oder vier Sude gemacht; bei allen solchen Kontrollversuchen wurden keine Differenzen in Ausbeute oder Menge des Produktes festgestellt. Die beschränkte Anzahl der verwendeten Öle spricht nicht dagegen, daß sie durch einen anderen Ölansatz ersetzt werden könnten. Die Verhältnisse können bei verschiedenen Ansätzen schwanken, aber etwas Versuchsarbeit wird Vorschriften liefern, nach denen befriedigende Schmierseifen hergestellt werden können.

In den Fällen, wo die kaustische Pottasche teilweise durch kaustische Soda ersetzt wurde, nimmt die Ausbeute an Schmierseife einer bestimmten Konsistenz aus einem gegebenen Fettansatz in dem Verhältnis ab, in welchem die kaustische Soda an die Stelle der kaustischen Pottasche trat, nicht nur deshalb, weil eine geringere Gewichtsmenge kaustischer Soda als kaustische Pottasche aufgenommen, sondern auch weil der Wassergehalt der Seife reduziert wurde. Jedoch wird die etwas größere Ausbeute der Seife mit Kalilauge durch die höheren Kosten dieser Chemikalie ausgeglichen, da kaustische Soda wesentlich billiger ist.

Die nach den Vorschriften I, J und K hergestellten Produkte, zu denen kein Kali verwendet wurde, lösen sich sehr leicht auf, schäumen stark in hartem oder weichem warmen oder kalten Wasser und enthalten nicht soviel Wasser wie die nach den Vorschriften A, B und D hergestellten reinen Kaliseifen, die im Werte den oben erwähnten Natronseifen fast gleich waren. Infolge eines Mangels an Lauge lieferten die Vorschriften C und E schmierige Seifen. Bei Verwendung einer verringerten Wassermenge bei einem Ansatz aus Öl und Harz resultierte eine Seife, die zu weich und dünn war. Selbst die Einverleibung von etwas kaustischer Soda zwecks Erhöhung der Härte brachte keine Hilfe, obwohl sie die Ausbeute vermehrte, zugleich aber auch den Gestehungspreis des Produktes. Die Einführung von Talg in den Fettansatz und die Weglassung sämtlichen Kalis lieferten ein Produkt, das zu hart war. Die Weglassung des Talges aus dieser Vorschrift ergab die besten Seifen, die herzustellen waren. Eine Änderung der Zusammenstellung der Öle und die Zugabe von Soda zum Ausschleifen änderte die Resultate nicht, wiewohl der Ersatz des Sojaöls durch das billigere Maisöl die Herstellungskosten verringert. Die nach den Vorschriften I, J und K hergestellten Produkte zeigten nach mehrwöchigem Stehen nur eine geringe Spur eines Häutchens an der Oberfläche, jedoch keine Trennung oder Änderung der Konsistenz. Die Verwendung einzelner Ölansätze mit Harz und kaustischer Soda, wie bei den Vorschriften L und M, zeigte, daß das Produkt, obwohl seine Konsistenz im frisch hergestellten Zustande schön war, beim Lagern etwas Wasser verlor und zu hart wurde. Es hat den Anschein, als ob ein gemischter Ölansatz für die gute Qualität einer Seife wesentlich ist. Harz ist ebenfalls wesentlich, denn seine Weglassung in der Vorschrift N ergab eine Seife, die, abgesehen, von dem hohen Preise, nicht transparent war und für eine Schmierseife beim Lagern zu hart wurde.

Grüne Seife, Seifenliniment und andere pharmazeutische Artikel, die Schmierseife verlangen, wurden aus den transparenten Seifen hergestellt, die nach den Vorschriften I, J und K erzeugt waren, und zeigten sich in jeder Beziehung denjenigen ebenbürtig, die aus den reinen Kaliseifen laut den Vorschriften A, B und D erzeugt waren.

Da eine hochwertige, klare, transparente und das ganze Jahr hindurch nicht aussilbernde Schmierseife durch Verwendung von einem gemischten Ölansatz, Harz und kaustischer Soda bei völliger Abwesenheit von Kaliverbindungen hergestellt werden kann, darf man mit Sicherheit annehmen, daß alle anderen Schmierseifensorten, bei denen ein Aussilbern und Trübewerden keine schädlichen Eigenschaften darstellen, sich ohne die Verwendung von Kaliverbindungen in irgendwelcher Form darstellen lassen. (Oil and Col. Tr. J.)

Literaturbericht

Richtiges Leben. Ein Buch für jedermann von *R. H. Francé.* 1. bis 3. Auflage. 1924. Preis M 1,60. R. Voigtländer's Verlag, Leipzig.

Auf Gesetzmäßigkeit, Einordnung und Ausgleich baut sich nach dem bekannten Forscher das menschliche Leben auf. In verständlicher Sprache bietet Francé dem Leser den großen Reichtum seiner objektiven Erkenntnis, durchzogen von Ehrfurcht und Demut angesichts der Grenzen, die menschlichem Forschen und Können gezogen sind. Über dem Berufsmenschen steht der ganze Mensch der Welt und dem Leben gegenüber, und je mehr er sich in seiner Stellung zum Ganzen begreift, um so vollkommener und leichter vermag er sein Berufsgebiet zu durchdringen, gestalten und beherrschen. Wer das Büchlein zur Hand nimmt, und derer sind bei dem Ruf des Verfassers viele, sagt still für sich, dieses Büchlein will gelesen sein, so reich und gleichzeitig tief ist die Sprache des Forschers. *A. K.*

Die Welteislehre und ich. Kosmotechnisches Erlebnis eines Ingenieurs. Von Dr. e. h. *H. Voigt,* Cassel-Wilhelmshöhe. WEL-Bücherei, R. Voigtländers Verlag, Leipzig. 1923. Preis 50 Pfg.

Die großen Geschehen in der Menschheitsgeschichte sind stets begleitet von dem Aufleuchten alles Gegebene überragender neuer Standpunkte und Anläufen zu solchen. Vorliegend ist es die Welteislehre „Hörbiger's“, das Eis als Weltbaustein, welche, bisherige Lücken und Widersprüche überbrückend und versöhnend, in eine harmonische Auffassung von dem Weltgebäude und dessen Werden ausklingt. Unabhängig von Hörbiger entwickelt auf hartem Lebensweg gleichzeitig der Ingenieur Voigt seine Neigung zur Himmelskunde und kommt zum Halt an den herrschenden Theorien und Widersprüchen. Zufällig kreuzt Hörbiger's große Arbeit seinen Weg, die ihm die Lösung seiner Fragen und Zweifel, die Wahrheit bringt. Als Verkünder dieser Wahrheit, als Vorkämpfer der Lehre von Hörbiger gibt uns Voigt dieses Büchlein und damit die von ihm durchlaufenen Lebensjahre in Berührung mit diesem Thema, gleichzeitig als Einführung in die Welteislehre Hörbiger's. Die im besten Sinn volkstümliche Sprache verschließt dem Leser nichts, und die Bedeutung reicht über die Geologie bis auf die Stoffe unseres Berufskreises. *A. K.*

Chemische Mitteilungen

Über die Verseifung der Fette. Der Einfluß der Adsorption des Emulgators an der Berührungsfläche zwischen Fett- und Wasserphase auf die Verseifungsgeschwindigkeit in kochenden Emulsionen.

Von *J. P. Treub.*

Es wird bei der Verseifung von Fetten mit verdünnter Mineralsäure und mit Stearonaphtalinsulfosäure (Twitchell-Spalter) als Emulgator gezeigt, daß die Zunahme der Berührungsoberfläche ohne weiteres den vergrößerenden Einfluß des Spal-

*) In dieser Zahl ist offenbar das zur Auflösung der Soda verwendete Wasser bereits miteingerechnet. *Redaktion d. Seifens.-Zeitg.*

ters auf die Versuchsgeschwindigkeit nicht erklären kann. Es wird rein thermodynamisch eine Gleichung abgeleitet, woraus ersichtlich ist, daß der Spalter auch die H-Ionenkonzentration an der Berührungsoberfläche (und infolgedessen die Verseifungsgeschwindigkeit pro Oberflächeneinheit) erhöht. Durch die Vergrößerung der Berührungsoberfläche und durch die Vergrößerung der H-Ionenkonzentration an dieser Oberfläche ist die Wirkung des Twitchell-Spalters zu erklären. Die abgeleitete Gleichung zeigt, daß der Spalter die Mineralsäure von der Berührungsoberfläche verdrängt. Hieraus geht hervor, daß ein Zusatz von Mineralsäure die Verseifungsgeschwindigkeit nicht proportional vergrößern kann. Dieses ist im Einklang mit den Tatsachen. Analoge Betrachtungen betreffs der alkalischen Verseifung zeigen, daß die abnorme Verringerung der Verseifungsgeschwindigkeit am Ende der Reaktion durch die Abstoßung der OH-Ionen von der Berührungsoberfläche durch die adsorbierte Seife herbeigeführt wird. Es stellt sich heraus, daß die Spalter, welche man benutzt, bei der sauren Verseifung sowohl die Berührungsoberfläche, wie die Verseifungsgeschwindigkeit pro Oberflächeneinheit vergrößern. Bei der alkalischen Verseifung dagegen vergrößert die gebildete Seife zwar die Berührungsoberfläche zwischen Fett und wässeriger Lösung, sie verringert aber die Verseifungsgeschwindigkeit pro Oberflächenheit. (Chem. Umschau, Stuttgart.)

Neues Bleichmittel.

Den Persalzen und dem Ozon ist in neuerer Zeit ein auf ganz neuer Grundlage aufgebautes Bleichmittel, das Toluolsulfonchloramidnatrium, gefolgt. Es hat folgende Formel und wirkt offenbar unter Abspaltung von aktivem Sauerstoff nach folgender Reaktion:

$$C_6H_4 . CH_3 . SO_2 . N . \frac{Cl}{Na} + H_2O = C_6H_4 . CH_3 . SO_2 . NH_2 + NaCl + O.$$

Die im Amt ausgeführten Versuche haben bisher ergeben, daß dieses neue Bleichmittel die Baumwollfaser nicht angreift. Es zeichnet sich gegenüber Hypochlorit und Perborat durch geringe Selbstzersetzungsgeschwindigkeit aus, und zwar sowohl in der Kälte wie in der Hitze; es kann deshalb in stehendem Bade benutzt werden. Auch gegenüber Akzeptoren (Baumwollfasern) ist es in der Kälte und in der Hitze verhältnismäßig indifferent. Hierdurch ist auch die Tatsache zu erklären, daß es nur in geringem Grade Oxyzellulosebildung verursacht. Gegenüber Hypochlorit zeigt es auch eine geringere Bleichgeschwindigkeit, insofern es in günstigsten Fällen um ein Mehrfaches, in anderen Fällen um ein Mehrhundertfaches langsamer bleicht als Hypochlorit. Aus diesen Gründen eignet sich das neue Bleichmittel naturgemäß weniger zu Intensivbleichungen (Rohfaserbleichungen), als zu Nach- und Anbleichungen, wie sie in der Wäscherei verlangt werden. Auf diesem Verwendungsgebiet wird es vor allem mit Perborat zusammenstoßen, dem gegenüber es den Vorteil der größeren Faserschonung aufweist.

(Mitt. a. d. Materialprüfungsamt.)

Kleine Zeitung

Die mikroskopische Struktur der Seife. Durch die Anwendung des polarisierten Lichtes wird nach Kenneth Maclennan die mikroskopische Prüfung der Seifen sehr erleichtert. Starke Vergrößerungen (über 100) sind weder notwendig noch wünschenswert. Die Prüfung nach dem vom Verfasser entwickelten und beschriebenen Verfahren bietet einen großen Reichtum in der Struktur der Seifen und in allen Reinheitsgraden. Insbesondere wird gezeigt, daß flüssige Kristalle und Seifenfasern in den Seifen vorherrschen und eine hervorragende Rolle in dem ganzen Prozeß spielen, durch den die Seife normal produziert wird. Durch 24 anschauliche Abbildungen werden die Ausführungen erläutert. (Journ. Soc. Chem. Ind. 1923 [42], 393 T. d. Chem. Umschau.)

*

Herstellung von festem Alkalihypochlorit. (D. R. P. 389 160 v. 13. V. 1922. Dr. *Bruno Wieger* in Arnsdorf i. Riesengeb.) Durch Patentschrift 338 962 ist ein Verfahren zur Herstellung von festem Alkalihypochlorit bekannt geworden, welches darin besteht, daß festes Alkalihydroxyd mit durch indifferente Gase verdünntem Chlor behandelt wird. Wie gefunden wurde, werden gegenüber diesem bekannten Verfahren erhebliche Vorteile dadurch erzielt, daß man die Einwirkung des mit indifferenten Gasen verdünnten Chlors auf das Alkalihydroxyd in Gegenwart von festen Salzen, welche, wie z. B. kalzinierte Soda, Natriumsulfat, Aluminiumsulfat usw., befähigt sind Wasser zu binden, vor sich gehen läßt. Leitet man z. B. Chlor in starker Verdünnung über ein Gemisch von zerkleinertem Ätzalkali mit einem wasserbindenden Salz oder auch mehreren dieser, vorteilhaft unter innerer und äußerer Kühlung des Reaktionsgutes, so erhält man trockene, beständige Produkte von hohem Chlorgehalt, welche leicht in Stückform gebracht werden können und sich in Wasser sehr leicht und vollständig lösen.

Beispiel. Durch eine mit pulverförmigem Gemisch von 100 kg Ätznatron und 25 kg kalzinierter Soda beschickte Drehtrommel wird unter langsamem Umlauf der Trommel ein möglichst wasserfreies Gemisch von Luft und Chlor, welches z. B. 1 bis 2 Prozent Chlor enthält, geleitet. Die Temperatur der Trommel wird durch Kühlung, z. B. Außenkühlung der Trommel mit Wasser und gleichzeitige Innenkühlung, z. B. durch Anwendung vorgekühlter Luft, zweckmäßig unterhalb 30° gehalten. Die Chlorierung wird fortgeführt, bis das Produkt einen Chlorgehalt von z. B. 30 Prozent besitzt. Das erhaltene Erzeugnis kann durch einfaches Pressen in beliebige Stückform gebracht werden. Durch Bestreuen, z. B. mit kalzinierter Soda, kann eine Schutzdecke erzeugt werden.

Durch die nach der Erfindung bewirkte sofortige Bindung des während des Prozesses entstehenden Wassers wird die Erzielung trockener, beständiger, leicht brikettierbarer Produkte gewährleistet. Zusatzstoffe, welche, wie z. B. kalzinierte Soda, durch Wasseraufnahme in kristallinische, leicht wasserlösliche Form übergehen, begünstigen zudem noch die Auflösung des Produktes bei dessen Gebrauch.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von festem Alkalihypochlorit durch Einwirkenlassen von mit indifferenten Gasen verdünntem Chlor auf festes, zweckmäßig zerkleinertes Alkalihydroxyd, dadurch gekennzeichnet, daß man für Anwesenheit von Stoffen Sorge trägt, welche befähigt sind, Wasser zu binden, insbesondere solcher, welche, wie z. B. Natriumkarbonat, nach der Wasseraufnahme fest und gut löslich in Wasser sind. 2. Verfahren zur Behandlung des nach dem Verfahren gemäß Patentanspruch 1 erhaltenen Produkts, darin bestehend, daß man dieses brikettiert und die Preßstücke vorteilhaft mit einem Schutzüberzug, z. B. durch Aufstreuen von kalzinierter Soda überzieht.

*

Darstellung von Alkalisalzen der Naphthasulfosäure. (D. R. P. 385 222 v. 7. VIII. 1915. *Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G.* in Hamburg.) Beim Raffinieren der Mineralöle mit Schwefelsäure wird nach Abziehen des Säureharzes ein saures Öl erhalten, aus welchem die sauren Bestandteile durch Behandlung mit Lauge und Alkohol in geeigneten Mengenverhältnissen ausgezogen werden. Die erhaltene Unterlauge wird mit Kochsalz ausgesalzen und auf diese Weise eine konzentrierte Abfallauge erhalten, die im Mittel 30 Prozent naphthasulfosaures Natrium, 30 Prozent Mineralöl, wechselnde Mengen von Salz und freiem Alkali enthält.

Zur Reindarstellung des naphthasulfosauren Natriums war bisher noch kein technischer Weg angegeben; da das naphthasulfosaure Natrium jedoch einen besonderen Wert für gewerbliche Zwecke hat, so erschien die Reindarstellung von besonderer Wichtigkeit. Zur Reindarstellung ist es in erster Linie erforderlich, das Mineralöl und die Salze zu beseitigen. Nach Patent 310 701 ist es möglich, durch Spritzugabe das Mineralöl abzuziehen. Weiterhin ist es nach Patent 350 299 möglich, durch wiederholtes Waschen mit verdünnter, etwa 50prozentiger Schwefelsäure die Salze zu beseitigen. Auf diese Weise wird eine mineralölfreie, salzfreie Naphthasulfosäure erhalten, die etwa 5 Prozent Schwefelsäure enthält. Zur Fettspaltung ist diese Sulfosäure geeignet, da zum Fettspalten eine Schwefelsäuremenge zugesetzt wird, welche bedeutend größer ist als die Schwefelsäuremenge, die durch das oben angeführte Raffinieren in die Sulfosäure gelangt. Neutralisiert man jedoch das Gemisch von Sulfosäure und etwas Schwefelsäure mit Alkali, so erhält man naturgemäß kein reines naphthasulfosaures Natrium, sondern ein Gemisch von naphthasulfosaurem und schwefelsaurem Natrium; andererseits tritt starkes Verschmieren ein. Dieser normale Weg ist also nicht gangbar, folgender Weg erwies sich aber als zweckmäßig:

Die schwefelsäurehaltige Sulfosäure wird in Alkohol gelöst und mit wasserfreiem Natriumkarbonat digeriert, bis neutrale Reaktion eintritt. Es zeigt sich in überraschender Weise, daß die Neutralisation vollständig gelingt, ohne daß das kohlensaure Alkali in Lösung angewendet wird. Das schwefelsaure Natrium scheidet sich hierbei unlöslich aus. Das Ergebnis muß um so mehr auffallen, als wasserfreies Natriumkarbonat gänzlich in Alkohol unlöslich ist und eine völlige Neutralisation in dieser Weise von vornherein aussichtslos erscheinen mußte.

Nach der Neutralisation mit kohlensaurem Alkali läßt man absetzen, filtriert notfalls und destilliert den Sprit ab. Auf diese Weise werden die naphthasulfosauren Alkalisalze in reiner Form und neutraler Reaktion erhalten. Diese sind in Wasser leicht löslich und können mit Vorteil für die Zwecke der Textil- und Lederindustrie benutzt werden.

Es erscheint zweckmäßig, in diesem Falle das Entölen nach der Darstellung der freien Sulfosäure vorzunehmen im Gegensatz zum Verfahren des Patentes 310 701, nach welchem das Entölen vor der Darstellung der freien Sulfosäure vorgenommen wird. Es ist weiterhin zweckmäßig, die ausgeschiedene Sulfosäure bereits vorher mehrmals mit verdünnter Schwefelsäure zu waschen, um die Salze zu beseitigen, damit durch einen Alkoholzusatz keine kristallinischen Ausscheidungen hervorgerufen werden, welche eine Schichtenbildung erschweren würden. Das Verfahren gestaltet sich infolgedessen kurz wie folgt:

100 kg der alkoholisch-alkalischen Unterlauge, wie sie betriebsmäßig erhalten wird, und die etwa 6—7 Prozent Alkohol enthält, werden mit 25 kg 50prozentige Schwefelsäure unter Er-

wärmen auf 50 bis 60° C gut durchgeschüttelt. Man läßt gut absetzen, zieht die sich unten absetzende Waschsäure ab und behandelt die Sulfosäure noch zwei- bis dreimal in gleicher Weise mit 50prozentiger Schwefelsäure. Der in der Unterlauge befindliche Alkohol wird auf diese Weise mit ausgewaschen. Sollte die Gewinnung des Alkohols lohnend erscheinen, so kann man vor der Behandlung mit Schwefelsäure den Alkohol durch Destillation gewinnen. Nach dem Waschen mit Schwefelsäure versetzt man mit der zum Entölen erforderlichen Menge Sprit von 95 Prozent (es sind im allgemeinen 100 bis 150 Prozent Sprit erforderlich). Je nach der Menge der Sulfosäure und dem jeweiligen Gewicht des Mineralöles sowie der angewandten Menge Sprit setzt sich das Mineralöl oben oder unten ab. Nach Abziehen des Mineralöles wird die alkoholische Lösung der Sulfosäure mit wasserfreiem Natriumkarbonat beispielsweise gut durchgeschüttelt, bis Kongopapier nicht mehr gebläut wird. Die überschüssige Soda sowie das gebildete schwefelsaure Natron läßt man absitzen, dekantiert, filtriert nötigenfalls und dampft ein, wobei das sulfosaure Natron als in der Wärme flüssige, in der Kälte erstarrende Masse erhalten wird.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von Alkalisalzen der Naphthasulfosäure aus den bei der Mineralölraffination erhältlichen Abfallaugen, dadurch gekennzeichnet, daß die alkoholisch-alkalischen Unterlaugen entölt, durch verdünnte (50prozentige) Schwefelsäure zersetzt, die Säure durch mehrmaliges Waschen mit 50prozentiger Schwefelsäure entsalzen, das Produkt in Alkohol gelöst, mit wasserfreiem Natriumkarbonat behandelt und die Lösung der sulfosauren Salze, gegebenenfalls nach Filtration, eingedampft wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Entölung, z. B. durch Alkoholzusatz, erst nach Abscheidung der freien Sulfosäure vorgenommen oder an dieser Stelle des Verfahrens nochmals wiederholt wird.

*

Entfetten von ölhaltiger Bleicherde u. dgl. (D. R. P. 385 249 v. 25. V. 1922. *A. Wenck & Co. G. m. b. H.* in Eidelstedt bei Altona.) Es ist bekannt, ölhaltige Bleicherde, Filterschlamm und ähnliche Stoffe durch Behandeln mit Wasser im Druckgefäß bei hoher Temperatur zu entfetten. Die Verfahren, insbesondere das durch Patent 106 119 geschützte, haben jedoch eine praktische Bedeutung nicht gewinnen können, da bei dem in der Technik üblichen Ausblasen des Druckgefäßes eine Entspannung von Druck und infolgedessen eine Verdampfung des Wassers eintritt. Das im Druckgefäß durch das Wasser aus dem ölhaltigen Stoff verdrängte Öl tritt bei der Verdampfung des Wassers wieder an seine frühere Stelle, und der Erfolg der bereits vollzogenen Entfettung wird aufgehoben. Läßt man das Druckgefäß mittels irgendwelcher Vorrichtungen oder sonstwie bis unter 100° abkühlen, so bleibt die vollzogene Entmischung zwar bestehen, aber ein derartiges Arbeiten erfordert neben größerem Kostenaufwand lange Zeitdauer, wodurch der Prozeß sehr erschwert wird.

Es hat sich nun gezeigt, daß der nach erfolgter Entfettung aus Wasser, Öl und fettfreier Bleicherde bestehende Inhalt des Druckgefäßes entleert werden kann, ohne daß eine neuerliche Mischung der entölten Masse eintritt, wenn die Entleerung durch einen an sich bekannten Schlangenkühler erfolgt, der jedoch eigentümlicherweise dauernd unter demselben zusätzlichen Druck gehalten werden muß, der im Druckgefäß selbst erzeugt wird.

Eine beispielsweise Ausführungsform des Verfahrens wird durch die Zeichnung schematisch veranschaulicht.

In das Druckgefäß *a* werden 100 kg ölhaltiger Bleicherde und 300 kg Wasser gebracht, während in entsprechender Weise auch das Tauchrohr *b*, das Verbindungsrohr *c* und der Schlangenkühler *d* mit Wasser gefüllt werden. Das Druckgefäß *a* wird nun, nachdem das Ablaßventil *e* und das Füllventil *f* geschlossen sind, in üblicher Weise erhitzt, bis der Druck auf beispielsweise 20 Atm. gestiegen ist, während gleichzeitig das durch die Welle *g* angetriebene Rührwerk *h* den Inhalt des Druckgefäßes innig durchmischt. Im Verbindungsrohr und im Schlangenkühler wird selbstverständlich bis zum Ventil infolge der Fortpflanzung der gleiche Druck herrschen wie im Druckgefäß selbst. Nach einer bestimmten Zeit, beispielsweise nach einer Stunde, wird die Entfettung der Bleicherde vollzogen sein.

Zur Entleerung des Druckgefäßes im ganzen oder in Teilmengen des Inhaltes wird das Ventil *e* geöffnet, ohne das Rührwerk stillzusetzen, wobei das Wasser aus dem Schlangenkühler unter dem im System herrschenden Druck ausfließt, während gleichzeitig der Inhalt des Druckgefäßes durch das Tauchrohr nachströmt und nach Abkühlung im Schlangenkühler bis unter 100°, aber immer noch unter gleichem Druck wie im Druckgefäß selbst, durch das Ventil *e* in das Gefäß *i* abfließt. In diesem Gefäß wird sich der Inhalt des Druckgefäßes alsbald in die drei Schichten Wasser, Öl und fettfreie Bleicherde trennen.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Entfetten von ölhaltiger Bleicherde u. dgl. durch Erhitzen mit Wasser, gegebenenfalls unter Zusatz eines Spaltmittels, in einem Druckgefäß bei hoher Temperatur, dadurch gekennzeichnet, daß die Entleerung des Druckgefäßes durch ein vorzugsweise als Schlangenkühler ausgebildetes Kühlgefäß geschieht, das mit dem Druckgefäß dauernd verbunden ist und in welchem infolge der Fortpflanzung des Druckes derselbe Druck herrscht wie im Druckgefäß selbst.

*

Herstellung von Sikkativen, Leinölfirnisersatz und Ersatz für oxydierende Leinöle. (D. R. P. 385 494 v. 29. X. 1921. *Carl Jäger G. m. b. H.* in Düsseldorf*). Die Cobalttrockner (Sikkative), welche man durch Fällung der Seifen von Fetten, fetten Ölen, Ölen, organischen Säuren usw., wie Harzseife, Leinölseife, Holzölseife usw. mit Cobaltsalzen bekommt, sind wegen ihrer hervorragenden Eigenschaften in der Lacktechnik die anerkannt besten Trockner und werden gelöst in Leinöl, Leinölterpentinölmischung usw. überall dort verwendet, wo eine rasche Trocknung erzielt werden soll. Diese Cobalttrockner haben aber den schwerwiegenden Nachteil, sehr teuer zu sein, und da die Cobaltsalze auf dem Markte sehr knapp sind und bedingt durch die erhöhte Nachfrage im Preise ständig steigen, so war die Frage der Schaffung eines brauchbaren Ersatzes technisch von größter Wichtigkeit, wenn man nicht auf diese ausgezeichneten Trockenstoffe verzichten wollte.

Es ist in der Praxis allgemein üblich, Firnisse, die mit Hilfe minderwertiger Trockenmittel hergestellt sind, durch Zusatz von geringen Mengen eines hochwertigeren Trockenmittels günstig zu beeinflussen. Dazu dienen im allgemeinen Cobaltsikkative, und so ist auch in *Bottler*, „Die Trockenmittel" 1915, S. 13, erwähnt, daß man dem Bleilinoleat zur Verbesserung seiner Trockenkraft geringe Mengen eines geeigneten Cobaltsikkativs (Cobaltresinat) zusetzen kann.

Es wurde nun gefunden, daß ein hochwertiger Trockner durch einen minderwertigen Trockner in großer Menge (bis zu 55 Prozent) durch letzteren ersetzt werden kann, ohne daß die günstigen Eigenschaften bezüglich Trockenfähigkeit und Löslichkeit des ersteren leiden. So kann z. B. das Cobalt in dem bekannten Cobalttrockner zum großen Teil durch Blei ersetzt werden, ohne daß die Trockenfähigkeit und die Löslichkeitsverhältnisse verschlechtert werden. Dadurch wird eine wesentliche Verbilligung, welche 40 bis 50 Prozent betragen kann, erreicht, und außerdem wird der Knappheit an Cobaltsalzen Abhilfe geschaffen. Diese Beobachtung war nicht ohne weiteres vorauszusehen, da andere Kombinationen, z. B. ein teilweiser Ersatz des Cobalts durch Bleimangan diese günstigen Eigenschaften nicht zeigen, sondern es waren umfangreiche und ganz besonders eigenartige Versuche hierzu notwendig, weil man nicht ohne weiteres kombinierte Trockner anwenden darf, die oft günstiger, oft ungünstiger als jeder der Teilkatalysatoren für sich wirken können (vgl. *Kolber*, Ber. 1916, S. 55, 1868; *Ipatiew*, Seifensiederzeitung 1913, S. 288).

Diese Schwierigkeiten haben es mit sich gebracht, daß solche Cobaltbleitrockner in der Technik trotz des augenscheinlichen Vorteils bisher noch nicht eingeführt worden sind.

Diese neuartigen Trockner werden aus den Seifen mit dem berechneten Blei und den Cobaltsalzen ausgefällt, auch ist es

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr.-Ing. *Franz Pohl* in Düsseldorf.

möglich, die fertigen Blei- und Cobalttrockner in dem entsprechenden Verhältnis zu vermischen bzw. zu verschmelzen.

Harzsaures Cobalt zeigt im Leinöl eine Trockenfähigkeit von etwa 5 Stunden. Werden 50 bis 55 Prozent des Cobalts durch Blei ersetzt, so bleibt die gleiche Trockenfähigkeit und Löslichkeit erhalten. Ganz ähnlich liegen die Verhältnisse bei der Verwendung anderer Cobaltsikkative aus Fetten, fetten Ölen, Ölen, organischen Säuren usw. Selbstverständlich können diese Trockner untereinander als Blei- bzw. Cobalttrockner kombiniert werden, wodurch man eine den verbilligten Preisen noch genügend entsprechende Trockenfähigkeit bekommt.

Beispiel 1. 1 kg leinölsaures Cobalt wird mit 1 kg leinölsaurem Blei verschmolzen.

Beispiel 2. 1 kg Leinöl wird in bekannter Weise verseift, mit 275 g Bleinitrat teilweise ausgefällt, die restliche Fällung wird mit etwa 225 g Cobaltsulfat vorgenommen. Durch Schmelzen wird ein in Leinöl usw. gut lösliches und trocknendes Sikkativ erhalten.

Beispiel 3. 1 kg Harz wird verseift und nach Beispiel 2 mit 275 g Bleinitrat und 190 g Cobaltsulfat gefällt. Auch können Acetatlösungen usw. vorteilhaft zur Anwendung kommen. Der Niederschlag wird abfiltriert und getrocknet.

Patent-Anspruch: Sikkative, Leinölfirnisersatz und Ersatz für oxydierende Leinöle, bestehend aus Cobaltbleisalzen verseifter Fette, fetter Öle, Öle, organischer Säuren usw.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

157. Ich siede aus $^2/_5$ Knochenfett, $^1/_5$ Talg, $^1/_5$ Hartfett und $^1/_5$ Kokosölfettsäure eine weiße Kernseife. Diese ist schön weiß, hat aber den Fehler, daß sie an der Luft nach 2—3 Tagen eine rosarötliche Färbung bekommt. Die Seife ist auf normalen Stich abgerichtet. Woher mag dieser Übelstand kommen und wie ist dem abzuhelfen? E. H. in A.

158. Wie wird ein Kitt, um Perlen oder Glassteine auf Metall zu befestigen, hergestellt, der so schnell wie möglich erhärtet, fest bindet und sich auch in den Tropen hält? J. W. in B.

159. Auf welche Weise erzeugt man eine farbige Kaltpoliertinte in gelb, rotbraun, modebraun und fleischrot in fester Form wie Schuhcreme, die man in Blechdosen versenden kann? Sie muß Holzabsätze dauernd färben, schnell trocknen und einen schönen Glanz geben, darf die Blechdosen nicht angreifen und soll sich nach längerem Lager nicht entfärben. Ein erstklassiges Verfahren wird gerne honoriert. H. in B. (Schweiz).

160. Läßt sich zu kaltgerührten Kokosseifen auch ein gewisser Prozentsatz Kokosöl- oder Palmkernölfettsäure mitverarbeiten? W. in D.

161. Welches Präparat dient als Knotenbefestigungsmittel für Webereien, um den Faden, wenn dieser bricht und geknotet werden muß, weiter zu befestigen, damit die Enden sich anlegen? Einzelne Firmen verwenden Harzkernseife, andere eine Leimmasse, doch soll beides den Zweck nicht voll erfüllen. T. Sch. in A.

162. Bitte um Angabe eines neuzeitlichen erprobten Verfahrens zur Herstellung von Feinsoda im Großbetrieb. J. W. in F.

163. Welche prozentuale Zusammensetzung muß handelsübliches Ceresin, weiß bezw. naturgelb, bei einem Preise von ca. \$ 20.— per 100 kg aufweisen? Kann bei diesem Preise ein Gehalt an Ozokerit gefordert werden? Ozokerit kostet zurzeit \$ 50 bis 60 per 100 kg. C. W. in B.

164. Kokosfett gibt beim Abplatzen der Stücke voneinander, sei es durch Abstechen mittelst eines metallischen, hölzernen oder organischen Gegenstandes (beispielsweise auch Auseinanderbrechen mit der Hand), in der Dunkelheit einen deutlich wahrnehmbaren elektrischen Funken, der manchmal sogar als leises Knistern hörbar ist. Um eine Phosphoreszierung kann es sich nicht handeln, weil kein dauerndes Leuchten in der Dunkelheit, sondern nur ein momentanes Aufblitzen erfolgt. Ist diese Eigenschaft bekannt und chemisch und technisch ausgewertet? Literatur? G. in J. (Tschechoslowakei).

165. Es wird um Angabe von Fachliteratur (mit Ausnahme der bekannten „Hefter" und „Ubbelohde") für die Herstellung von Margarine gebeten. G. in J. (Tschechoslowakei).

166. Bitte um Vorschriften zur Herstellung von Rasiercreme und Rasierschnee. Ist diese Herstellung geschützt? O. R. in B.

167. Wir bitten um Bekanntgabe jener Fluorsalze, die zur Härtung von Zement verwendet werden, die Abbindung beschleunigen und ein nachträgliches Ausschlagen des Zements im Beton unmöglich machen. F. & C. in A.

168. Wie stellt man nicht schmierendes gelbes Saalwachs her? M. in P.

169. Bitte um Bekanntgabe eines rationellen, womöglich maschinellen Herstellungsverfahrens für Wunderkerzen. Erprobte Vorschläge werden gern honoriert. J. W. in L. (Böhmen).

170. Wir haben im Jahre 1919/20, als gute Seife in Deutschland vollständig fehlte, mit Genehmigung der in Frage kommenden Stellen die bekannte engl. Watson-Seife 450-g-Riegel eingeführt und vertrieben. In ihren Reklamen bezeichneten die Fabrikanten ihre Watson-Seife als 70%ig und wenn wir uns nicht irren, sogar als 75%ig. Da die 450-g-Riegel im Aussehen und Gebrauch das Beste darstellten, was überhaupt in dieser Beziehung existierte, nahmen wir die offizielle 70/75% Ankündigung einer Weltfirma wie Watson ohne besondere chemische Untersuchung als wahrheitsgemäß hin. Von einem faulen Zahler ist nun ein Gerichtsverfahren gegen uns veranlaßt worden, in dem ein Sachverständiger bei dem eingetrockneten Riegel von 361,3 g einen Fettsäuregehalt von 70,21% ermittelt haben will und daraus die Schlußfolgerung zieht, daß bei dem Ursprungsgewicht von 450 g nur ein Fettsäuregehalt von 55% anzunehmen gewesen wäre. Unsere diesbezügliche Rückfrage bei dem englischen Fabrikanten wurde nur kurz dahin beantwortet, daß dieses Gutachten niemals stimmen könne. Wir haben deshalb von uns aus ein Gutachten von einem Seifenspezialisten erbeten, welches lautet: „Die untersuchte Watsonseife hat einen Fettsäuregehalt von 78,5% und wiegt 334,5 g, ist also eine reine 60%ige normale Seife gewesen, an der nichts auszusetzen ist." Wir bitten nun um Aufklärung, wie diese drei widersprechenden Bestimmungen des Fettsäuregehalts zu erklären sind? Ist es richtig, daß im Ausland die Bezeichnung von 70/75% anders als bei uns zu deuten ist, wie uns von dritter Seite, aber unklar angedeutet wurde? Oder was können wir zu unsern Gunsten und unserer Entlastung, daß wir die Reklamebezeichnung Watsonseife 70/75% als einwandfreie Bezeichnung seitens einer Weltfirma im besten Glauben hingenommen haben, sonst noch anführen? Daß wir als handelsgerichtlich eingetragene Firma mit ständigem Wohnsitz im äußersten Westen Deutschlands zur Gerichtsverhandlung nach der äußersten Stadt im Osten Deutschlands persönlich von Amtswegen erscheinen mussen, wollen wir nebenbei als Kuriosum des deutschen Rechts erwähnen. Man muß also nach dem Gutdünken des einzelnen Gerichts sich vor demselben persönlich rechtfertigen, nur weil man von seinem Wohnsitz aus seine Offerten und Sendungen in die verschiedenen Gegenden seines Vaterlandes gesandt hat. Im übrigen sind wir an unsern Wohnsitz gemäß Gutachten der Preisprüfungsstelle wegen des gleichen angeblichen Wirtschaftsvergehens der Höchstpreisüberschreitung und Preistreiberei glänzend freigesprochen, während wir im Osten Deutschlands deshalb verurteilt sind, weil die dort in Frage kommende Gerichtsbehörde trotz wiederholten Ersuchens einfach das Gutachten der Preisprüfungsstelle unseres Wohnsitzes nicht einholen will. Es gibt also zweierlei Recht in Deutschland, und das nennt man Wiederaufbau! Ch. K. in A.

171. Welche Filtriereinrichtung empfiehlt sich für eine kleinere Parfümeriefabrik, besonders solche, die ohne Metallteile und ohne Arbeitskraft selbsttätig arbeitet. Ch. K. in A.

Antworten.

40. Unter dem Zeichen G. H. in A. erschien in Nr. 3 eine Anfrage, welche Erfahrungen mit meinem Verfahren der Waschpulver-Erzeugung gemacht worden sind.

Hierauf antwortet die Firma C. E. W. Franke, Chemische Fabrik in Breslau, wovon ich durch die Liebenswürdigkeit der „Seifensieder-Zeitung" Mitteilung erhalte, daß mein Verfahren viel zu umständlich sei.

Ich bemerke hierzu, daß die Firma Franke-Breslau über Dinge urteilt, von denen sie absolut keine Kenntnisse besitzt, da ich mein Verfahren bisher nicht veröffentlicht, auch der Firma Franke nicht mitgeteilt habe.

Der Zweck dieser — eigentümlichen — Handlungsweise genannter Firma ist offensichtlich der, einen ihr „patentierten" Apparat an den Mann zu bringen, den sie im Anschluß an ihr abfälliges Urteil über mein Verfahren warm empfiehlt.

Zur Richtigstellung erkläre ich, daß mein Verfahren nichts weniger als umständlich, sondern, im Gegenteil, höchst einfach ist. Auch sind zur Ausführung desselben keinerlei „patentierte Apparate", sondern bloß ein gewöhnlicher Siedekessel und eine Mischmaschine erforderlich. Das Verfahren hat sich in bald 2jährigem Betriebe durchaus bewährt.

Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht*, z. Zt. Braila (Rumänien).

93. In der Antwort in Nr. 7 soll es in Zeile 2 richtig lauten: von chromgarem Leder. *Welwart.*

105. Ich würde Ihnen, wenn die Absatzverhältnisse nicht zufälligerweise sehr günstig sind, abraten, eine Seifenpulverfabrik einzurichten. Wenn Ihnen zu günstigen Preisen Abdeckerfett zur Verfügung steht, so ist solches, wenn gut gereinigt und richtig behandelt, teilweise für Seifenpulver zu verwenden. Jedenfalls müssen Sie die Hälfte des notwendigen Fettes durch Kokosölfettsäure sowie andere weiße, geruchlose Fettsäuren ersetzen. Sehr wichtig ist auch bei der Seifenpulvererzeugung die Art und Weise der Verseifung sowie der Mischapparat für die Herstellung, um eine flockige Ware herstellen zu können. Wenn es sich um nicht große Mengen pro Tag handelt, so kann ich die Walzenmühlen mit Siebsichtung der Firma Aug. Krull in Helmstedt i. Br. empfehlen. Diese Maschinenfabrik hat auch eine andere Seifenpulvermühle, bei der eine Bürstensieb-

schine notwendig ist, um wirklich feines Seifenpulver herzustellen. Außerdem gibt es noch andere sehr gute Mühlen für Seifenpulver. Das wichtigste ist, daß das Seifenmehl trocken ist bei der Vermahlung, damit das „Schmieren" vermieden wird. Die chem. Fabrik „Elektron" in Pfaffstätten bei Wien gibt Ihnen gerne genaue Auskünfte und Ratschläge. *B. Se.*

107, 115 u. 122. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung. *St.* in H.

108, 111, 115, 119, 120, 123 u. 124. Auskunft erteilt *H. R. L.*

109. Maschinen für Schnitzelseife liefert *Bernhard Behse*, Helmstedt i. Br.

115. Für neutrale Toiletteseifen verwenden Sie am besten Cereps der Chemischen Fabrik Mahlsdorf, Berlin-Mahlsdorf. Dr. *S.*

117. Als Olivenöl-Avivage wird die Avivage bezeichnet, bei der außer Seife Olivenöl zugesetzt wird. Das Avivieren ist ein Verschönerungsprozeß und läßt die Farben beim Färben von Baumwolle usw. feuriger und tiefer erscheinen. Hauptsächlich spielt das Avivieren bei der Türkischrotfärberei eine große Rolle. Eine Olivenöl-Avivage besteht z. B. aus einem Seifenölbad, dem auf je 1 l Wasser 4 g Marseiller Seife und 2 g Olivenöl zugesetzt sind. *H. R. L.*

119. Für staubbindendes Fußbodenöl nimmt man geruchfreies, leichtlösliches Mineralöl, das vorher von dem blauen Schimmer befreit wird. Dies geschieht, indem man dem Öl 1% Entscheinungsfarbe 2251 der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1, Schließfach 519, zusetzt, bis 80° C erwärmt und dann erkalten läßt. *V.*

121. Herkules-Terpentinöl kann bei der Herstellung von Schuhcreme und Bohnermassen nur dann einen vollwertigen Ersatz für ein bestimmtes Qualitätsterpentinöl bieten, wenn es die gleichen chemischen und physikalischen Eigenschaften wie das bestimmte Terpentinöl zeigt. Gegenteilige Behauptungen haben sich bei der Erprobung der mit den verschiedenen Phantasie-Terpentinölen hergestellten Fabrikate stets als unzutreffend erwiesen. Handelt es sich um sorgfältig raffinierte Kienöle, so können diese einen Bruchteil des Terpentinöles ersetzen. Werden schon als reinste Terpentinöle allerlei terpentinölarme Mischungen angeboten und verkauft, so kann man sich wohl lebhaft vorstellen, daß die Phantasie-Terpentinöle alles, nur kein Terpentinöl enthalten. Auf Grund einer großen Anzahl von Untersuchungen von Terpentinölen muß ich behaupten, daß nur erstrangige Firmen eine Gewähr für den Kauf eines reinen Terpentinöles bieten. Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

123. Bewährte Vorschriften gebe unter Garantie ab. Adresse durch die Redaktion. *Praxis.*

— Momentschwärzefett erhält man durch Zusammenschmelzen von 12 T. Ceresin, 6 T. Paraffin 48—50° C und 10 T. Nigrosin fettl. 986 (Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I, Schließfach 519), worauf die heiße Schmelze mit 80 T. amerikanischem Mineralöl 0,885 verrührt wird. Gelbes Lederfett. 3,5 kg Ceresin, 6 kg Paraffin 48—50° C, 0,5 kg Harz, 25 kg Dorsch-Lebertran, technisch, 15 kg neutrales Wollfett und 35 kg Paraffin enthaltendes Vaselinöl. Gefärbt wird mit 10 g Cerotingelb R extra der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I, Schließfach 519. *V.*

— Lederfett-Rohstoffe liefert die Chem. Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau.

123 u. 124. Setzen Sie sich durch Vermittlung der Redaktion mit uns in Verbindung. Dr. *M.* in E.

125. Setzen Sie Ihrer Waschlauge etwas Soda oder Seifenpulver zu. Die in Erscheinung getretene schmierige Kruste sind Metallseifen, die gleichzeitig Schmutz einschließen. In der Wäscherei nennt man diesen schmierigen Rückstand Wäscherläuse. Neben Bildung von Zinkseifen können auch die im Wasser vorhandenen Kalk- und Magnesium-Verbindungen zur Bildung solcher Metallseifen beitragen. Wie schon vorher bemerkt, kann diesem Übelstand durch Zusatz von Soda oder Seifenpulver abgeholfen werden. *O. E. Steuer*, Bad Homburg.

129. Ich fabriziere angefragte Hydrolinöle für die Leder- und Textilindustrie. Wollen Sie sich mit mir in Verbindung setzen. *Veit Weil*, Stuttgart, Postfach 45.

— Hydrolinöle sind Fabrikationsprodukte, nach einem Verfahren des Erfinders Friedrich Behr, Chemisches Laboratorium, Gautzsch-Leipzig und von den Hydrolin-Werken Friedrich Behr & Co hergestellt und seit 1910 in den Handel gebracht. Diese Präparate sind, wie aus Fachkreisen berichtet wird, in der Textil- und Lederindustrie sehr gefragt, da sie besondere Effekte zeitigen. Es bestehen keine Fabrikationsrechte anderer Firmen, wie wir hören, schweben Patent- und Wortschutzverhandlungen über Herstellung und Anwendung. *W. L.*

131. Chinesische Voll-Eier können als Zusatz für Seifen, zur Herstellung von Lecithin, in der Weißgerberei für feine Ledersorten usw., ev. auch für Klebstoffe Verwendung finden. *M. P.*

132. Erstklassige Wäscheeinweichmittel. Pulverförmig: 55 kg Wasserglas werden auf 60° C erwärmt und unter Rühren 35 kg kalz. Soda eingetragen. Die dicke Masse wird auf flachen Blechen oder auf dem Steinboden ausgebreitet, erkalten gelassen und gemahlen, wonach man dem erhaltenen Pulver noch 10 kg Natriumperborat zumischt. Man kann dem Mittel auch Seife zusetzen. Flüssig: 20 kg Schmierseife und 5 kg kalz. Soda werden in 100 kg Wasser gelöst und der erkalteten Lösung 2 kg Salmiakgeist (0,960) und 2 kg Terpentinöl oder Hexalin zugesetzt, wonach man noch mit 20 g Mirbanöl parfümiert. *R. G.*

— Das beste Wäscheeinweichmittel ist unstreitig eine Lösung von reinem Seifenpulver in warmem Wasser, frei von Wasserglas und schädlichen Bestandteilen, wie es von den bekannten Fabriken hergestellt wird. Eine Lösung von 1 bis höchstens 2 kg gutem Seifenpulver in 100 l heißem Wasser ist bestens anzuempfehlen, es werden damit die besten Erfolge erzielt. *B. S.*

133. Nach Schlipf, Handbuch der Landwirtschaft (1905) und nach Krische, Agrikulturchemie (1911) bildet flüssiger Kunstdünger kein Handelsprodukt. Es ist auch gar nicht einzusehen, welchen Vorteil flüssiger Kunstdünger gegenüber den verschiedenen Kunstdüngerarten besitzen soll. Die Herstellung eines flüssigen Kunstdüngers wäre von einer Reihe anderer Momente abgesehen, zwecklos, da die Art des verwendeten Kunstdüngers von der Art des Anbaues und der Bodenbeschaffenheit abhängig ist. Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

134. Sparkernseife aus Kokosölfettsäure auf halbwarmem Wege. In einen Kessel bringt man 300 kg 37grād. Ätznatronlauge, 20 kg Wasser, 30 kg 15grād. Salzwasser und 60 kg 20grād. Pottaschlösung, erhitzt auf 80° C und gibt 100 kg zerkleinertes Harz und darauf 500 kg Kokosölfettsäure unter Rühren zu. Der Verband tritt sehr rasch ein, und man bedeckt nach gutem Durcharbeiten der Seife den Kessel auf 2 Stunden, damit die Verseifung sich vollendet, wonach man abdeckt und die klare dicke Seife auf den Zungenstich prüft und fertig macht. Eine Sparkernseife muß mindestens 60% Fettsäure enthalten. *R. W.*

135. An Oxyfettsäuren reiche Seifenpräparate sind zur Herstellung von Fettlickers für Zwecke der Lederfabrikation verwendbar. Die eventuelle Anwendbarkeit für verschiedene Zwecke der Textilindustrie müßte zunächst im Laboratorium erprobt werden. Die Möglichkeit anderer technischer Verwendungszwecke könnte erst nach Vornahme verschiedener Proben festgestellt werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

136. Angenommen, das Seifenpulver soll 15% Fettsäuregehalt besitzen, so bringt man 100 kg Talg, helles Knochenfett oder Abdeckereifett und 50 kg Kokosölfettsäure oder Palmkernöl in einen Kessel, erhitzt auf 70° C und gibt portionsweise 180 kg 20grād. Ätznatronlauge unter Rühren und weiterem Erwärmen zu, bis man einen klaren Seifenleim erhält, dem man 250 kg Wasser zusetzt und in einem Mischapparat 450 kg kalz. Soda einarbeitet. Die Masse wird nun in den Kühlapparat gebracht, wo sie unter Rühren oder Einblasen von Luft zu einem lockeren groben Pulver erstarrt, das gemahlen wird. *R. W.*

— Wenn Sie genau über die Erzeugung eines erstklassigen Seifenpulvers unter Einblasen von „Luft" informiert sein wollen, so wenden Sie sich an die Fabrik „Elektron" in Pfaffstätten bei Wien. Ein verkaufsfähiges Seifenpulver muß aber auch nach diesem Verfahren auf einer guten Mühle vermahlen werden. Der Vorgang ist folgender: Fett bezw. Fettsäuren werden mit Ätznatronlauge verseift. Dieser Seifenleim gelangt dann in einen eigens konstruierten Mischkessel, in welchem unter Einblasen frischer Luft die notwendigen Mengen Wasser und Soda dazugemengt werden. Die fertige Masse muß schaumig sein und wird dann auf einem glatten Fußboden getrocknet, hierauf auf einer Mühle vermahlen. Die Fettansätze richten sich darnach, welchen Fettgehalt das Seifenpulver haben soll. Sehr wichtig ist, daß geruchfreies Fett bezw. Fettsäure verwendet wird. *B. S.*

137. Kautschukheftpflaster. Nach *Dieterich* werden 30 T. Harzöl, 40 T. Kopaivabalsam, 40 T. helles Harz, 20 T. Terpentin und 12 T. Bienenwachs geschmolzen, in eine weithalsige Blechflasche geseiht, 600 T. Äther zugefügt und zu der erhaltenen Lösung 100 T. zerkleinerter Blätterkautschuk eingebracht und solange unter zeitweisem Schütteln stehen gelassen, bis volle Lösung erhalten wurde. Man fügt dann noch soviel Äther hinzu, daß 800 T. erhalten werden. In einem anderen Gefäße mischt man 88 T. Veilchenwurzelpulver, 20 T. gepulv. Sandarak und 6 T. Salicylsäure, fügt 150 T. Äther und 20 T. Harzöl zu und rührt allmählich die obige Kautschuklösung dazu. *A. G.*

138. Aus den Angaben der Fragestellung kann noch lange nicht auf die Zusammensetzung des unbekannten Produktes geschlossen werden. Eine große Anzahl organischer Präparate, besonders Anilinfarbstoffe zeigen das gleiche Verhalten. So sind z. B. die Alkalisalze des Phenolphtaleins rot gefärbt, während die alkoholischen Lösungen des Phenolphtaleins farblos sind und auf Zusatz von Säuren farblos bleiben. Auch eine Reihe von Pflanzenfarbstoffen zeigt in wässeriger alkalischer Lösung eine andere Färbung als in saurer Lösung. Da die unbekannte Substanz das Verhalten eines alkalimetrischen Indikators zeigt, muß sie den Charakter einer schwachen Säure oder Base besitzen. Näheren Aufschluß würde nur die Elementaranalyse, die Bestimmung der Atomgruppen usw. erteilen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

139. Gewiß sind Tuben aus Aluminium für Zahncreme und andere kosmetische Präparate geeignet. Solche liefern

Deutsche Aluminium-Tuben A.-G., Nürnberg; Kauffmann & Sohn, Bamberg. *L. M.*

— Sie können Aluminium-Tuben für Zahncreme und sonstige Kosmetika verwenden, sofern Ihre Präparate keine das Aluminium angreifenden Verbindungen enthalten (freie Fettsäuren u. dgl. m.). In diesem Falle müßten Sie Aluminiumtuben mit Innenschutzschicht wählen. Beide Sorten Tuben liefert die „Deutsche Aluminium-Tuben-A.-G., Nürnberg. *H. N.* Chemiker.

140. Zwecks Herstellung einer geschmeidigen weißen Kernseife aus Palmitinsäure vom 45° Schmelzpunkt wäre ein Ansatz aus 50% Palmitinsäure, 30% Erdnußöl, Seifenöl u. dgl. und 20% Palmkernöl zu empfehlen. *R. G.*

— Neben Palmitinfettsäure würden 30% Weichfette nötig sein, um eine genügend geschmeidige Seife zu erhalten. Besser ist es aber, Sie nehmen nur 40% Palmitinfettsäure und dazu 30% Palmkernölfettsäure und 30% Weichfette, z. B. Erdnußöl. *Bergo.*

141. Bei Herstellung von Harzkernseifen aus Palmitinsäure vom Schmelzpunkt 45° C lassen sich bis zu 100% Harz mitverarbeiten. *R. G.*

— Je nachdem, welche Ansprüche an die Festigkeit der Seife gestellt werden, können neben Palmitinfettsäure 20—40% Harz mit verwendet werden. *Bergo.*

142. Wenn so ein neuer Artikel für eine andere Firma hergestellt werden soll, so läßt man ein bestimmtes Quantum davon möglichst von denselben Arbeitern hintereinander fertigstellen und zwar von der Heranschaffung des Rohmaterials bis zur versandfertigen Verpackung, um darnach den Arbeitslohn zu berechnen. Heizung und Amortisation lassen sich in einem Betriebe, in dem mehrere Artikel hergestellt werden, nur schätzungsweise berechnen. Es muß da festgestellt werden, welche Unkosten auf der Gesamtproduktion liegen und wieviel Prozent davon dann auf den betreffenden Artikel kommen. Der prozentuale Reingewinn wird in solchem Falle gewöhnlich mit 5% berechnet; ist der Artikel aber ein sehr guter, d. h. reichlich Gewinn bringender, so kann natürlich ein höherer Reingewinn berechnet werden. *Bergo.*

— Da Sie die Herstellung des angegebenen Produktes erst aufnehmen wollen, müssen Sie sich in der Preisbemessung fürs erste nach den Preisen ähnlicher Fabrikate der Konkurrenz richten. Eine genaue Kalkulation ist erst nach einigen Wochen nach Beginn der Fabrikation möglich. In dieser Zeit muß über alle in Betracht kommenden Faktoren (Dampf, Kraft, Löhne, Regie) eine genaue Statistik geführt werden. Jedenfalls ist es nicht üblich, die von Ihnen angegebenen Faktoren prozentual auf die Ware draufzuschlagen. Der Reingewinn, den Sie aufschlagen können, hängt von der Konkurrenzfähigkeit Ihres Fabrikates ab. Sind Ihnen nähere Angaben erwünscht, so lassen Sie sich meine Adresse durch die Redaktion d. Bl. nennen. *H. N.*, Chemiker.

143. Als Fußbodenbelag für das Ausgießen flüssiger Seifenpulvermasse sind Klinkersteine (Kehlheimer oder Friedländer Platten) zu empfehlen. Auch ein Zementboden oder ein Belag mit Stampfasphalt ist geeignet. *R. W.*

— Ein Bodenbelag aus Holz ist für Seifenpulver aus verschiedenen Gründen nicht angezeigt. Am praktischtesten ist ein guter Portland-Zementbelag, der jedoch mindestens 7 cm stark und auf der Oberfläche ziemlich glatt sein soll. *B. S.*

— Den besten Fußbodenbelag für das Ausgießen flüssiger Seifenpulvermasse ergeben hartgebrannte, glatte Klinkerplatten, die mit Zement eingelegt sind. Auch andere glatte Steinplatten eignen sich sehr gut dazu. Wenn Sie Ihren Holzbodenbelag mit starkem Blech, z. B. solchem von Ätznatrontrommeln belegen, so geht auch das ganz gut, so lange eben das Blech hält. *Bergo.*

144. Wagenfettbereitung. Das Kochen von Spindelöl und Kalkhydrat ist zwecklos, da das Spindelöl sich mit dem Kalk nicht verseift, also auch keinen Ansatz bilden kann. In früherer Zeit wurde der Ansatz aus ca. 100 T. Harzöl und 80 T. Kalkhydrat durch Kochen erzeugt; heute stellt man Wagenfett meist auf kaltem Wege her. Am besten verrühren Sie z. B. 57 T. Spindelöl und 10 T. Gasöl mit 9 T. Kalkhydrat zu einer klumpenfreien Mischung, die durch ein Kastensieb geseiht wird. Dann werden rasch 33 T. Harzstocköl eingearbeitet und solange gerührt, bis das Fett stockt. *M. O.*

— Über Wagenfett vgl. die Abhandlung „Die Fabrikation der Wagenfette“ von H. Mayer in Jg. 1922, Nr. 12—16, die nähere Anleitungen über die Herstellung von Wagenfett auf warmem und kaltem Wege, sowie zahlreiche Vorschriften enthält und auch als Sonderabdruck vom Verlage der Seifensieder-Ztg. zum Preise von M —.50 bezogen werden kann. *Red.*

145. Die Begriffsbestimmung für Kernseife erstreckt sich nur auf den Fettsäuregehalt, der mindestens 60% betragen muß, nicht aber auf die Herstellungsweise, demnach kann eine aus reinen Fetten hergestellte, nicht ausgesalzene Seife mit 70—75% Fettsäuregehalt ohne weiteres als Kernseife gehandelt werden. *R. G.*

146. Es kommt darauf an, für welche Zwecke der Talgersatz Verwendung finden soll, da sich darnach die Zusammensetzung richtet. Talgersatz wird für Maschinenschmierung, als Faßtürchenfett, in der Gerberei usw. verwendet, und es können Kompositionen aus Paraffin, Wollfett, Harz, diversen Hartfetten etc. angeboten werden. In der Textilindustrie werden Mischungen von Seife mit Fettstoffen und Stärkemehl, in der Maschinenindustrie säurefreie Fette, oft mit Schwerspat oder Kreide beschwert, als Talgersatz benutzt. *D. M.*

147. Um Rost aus Siedekesseln zu entfernen, werden diese zunächst mit einer Stahlbürste behandelt und dann mit heißer Sodalösung gebürstet. Auch durch Abreiben mit einer Mischung aus Petroleum, Olein und feinem Sand läßt sich der Rost entfernen. *R. G.*

148. Chlormagnesiumlauge ist in der Stärke von 30° Bé im Handel erhältlich, andernfalls wird kristallisiertes Chlormagnesium in Wasser zu der gewünschten Stärke der Lauge aufgelöst. *M. O.*

149. Der Raum des Fragekastens reicht leider nicht aus, um eine ausführliche Beschreibung des Verfahrens zur Herstellung von Labessenz und Labpulver aus Kälber-Magen geben zu können. Ich verweise Sie auf die Abhandlung „Die Herstellung von Käselab, Butterfarbe und Kalkseife für Molkereibetriebe, Käsereien etc.“ in Seifens.-Ztg. Jg. 1912, Nr. 12—14. *A. G.*

150. Die Verarbeitung von Rohtalg auf Glyzerin erfolgt durch Ausschmelzen und Spaltung des geschmolzenen Talges, wofür sich eine Autoklavenanlage oder die Reaktivspaltung eignet. Wenn es sich um laufend anfallende größere Mengen Rohtalg handelt, würde sich die Sache rentieren, andernfalls verkaufen Sie den Rohtalg oder den ausgeschmolzenen Talg an eine Seifenfabrik, da die Einrichtung einer Fettspaltung ziemlich kostspielig ist. *R. S.*

151. Das Schwitzen und Beschlagen Ihrer Kernseife aus Talg, Kokosöl und Harz kommt entweder von zu starker Abrichtung oder zu hohem Gehalt an fremden Salzen, die mit der Lauge in die Seife gelangen. Was das Nachdunkeln anbelangt, so ist zu bemerken, daß alle Seifen, welche Harz enthalten, beim Liegen an der Luft etwas dunkler und transparenter werden. Auch wenn eine unvollständige Verseifung vorliegt, dunkeln solche Seifen nach. *R. G.*

152. Saalparkettwachs wird aus Paraffin oder einem Gemisch von Paraffin und Ceresin, selten unter Zusatz von etwas Karnaubawachs durch Schmelzen und Ausgießen in Formen erzeugt. Bei der gelben Sorte färbt man die Wachskomposition mit einer Kleinigkeit gelber fettlöslicher Anilinfarbe, z. B. Cerotin-Gelb, G extra (Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1). Manchmal wird auch in das heiße Wachsgemisch Talkum eingesiebt und bis zum Erkalten gerührt, wonach das Saalwachs zu feinem Pulver vermahlen wird, z. B. 12 kg Paraffin, 20 g Cerotin-Gelb und 88 kg Talkum. *F. R.*

153. Flüssige weiße Paste für Leinenschuhe wird hergestellt, indem man durch Auskochen von Karragheenmoos mit Wasser einen 2%igen Schleim herstellt und 90 T. dieses Karragheenschleimes nach sorgfältigem Sieben mit 10 T. feinstem Zinkweiß, das teilweise auch durch Lithopone oder Magnesia ersetzt werden kann, vermischt, wonach man mit ca. ½% Formaldehyd konserviert. Als Grundlage kann auch eine dünne Kaseinlösung dienen. Um die flüssige Paste grau zu färben, wird etwas wasserlösliches Nigrosin oder feinster Lampenruß zugesetzt; eine Braunfärbung kann durch wasserlösliche braune Anilinfarben oder Umbra, Mahagonibraun etc. bewirkt werden. *F. R.*

154. Vgl. die Antworten zu Frage 144 in vorliegender Nr. *Red.*

155. Treibriemenwachs. 130 kg helles Harz, 14 kg Rindstalg, 42 kg Paraffin, 5 kg Rizinusöl und 9 kg Wollfett werden zusammengeschmolzen und in Blechformen gegossen. Nach dem Erstarren werden die Stangen in Papphülsen verpackt. *M. O.*

156. Bremsenöl. Hell: 9 kg Vaselinöl, 1 kg rohes Naphtalin, 100 g Nitronaphtalin, 15 g Thymianöl, 15 g Eukalyptusöl, 15 g ätherisches Tieröl und 15 g Essigäther. Dunkel: 8 kg dunkles Mineralöl (Blauöl), 2 kg Tieröl, 200 g Birkenteer und 100 g Nitronaphtalin. *F. R.*

— Es gibt verschiedene Mittel zum Schutze der Tiere vor Bremsenstichen, die jedoch den Nachteil haben, daß sich der Staub im Sommer an die Haare der Pferde fest ansetzt und daher eine gründliche und umständliche Reinigung nötig ist. Ein praktisch erprobtes Mittel ist eine Mischung von Thymol, Nelkenöl und Spiritus, welche jedoch für den allgemeinen Gebrauch zu teuer ist. Das sogenannte Bremsenöl besteht aus Insektenpulvertinktur mit Lorbeeröl, Naphtol und Essigäther. Wenn Sie waggonweise solches Mittel beziehen wollen, setzen Sie sich mit der Chemischen Fabrik „Elektron“, Pfaffstätten bei Wien, in Verbindung. *E. S.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Einheitliche Begriffsbestimmungen in der Fettchemie.

I.

Die unter diesem Titel gemachten Ausführungen in der letzten Nummer der Seifensieder-Zeitung werden wohl den Bei-

fall aller Fachgenossen gefunden haben. Leider kommen sie recht spät. Ich habe bereits im Jahre 1920, als man von der Zwangsbewirtschaftung der Fette allmählich zur freien Wirtschaft überging, in der Fachpresse mich dafür eingesetzt, daß die vom seinerzeitigen Seifensyndikat eingeführte Beurteilung der Fette, insbesondere der Abfallfette nach dem Gehalt an Gesamtfettsäuren zur Norm erhoben werden solle. Damals, als der Fetthandel sich wieder neu einrichten mußte, wäre der richtige Zeitpunkt gewesen, diese Methode festzulegen. Kein Finger hat sich damals gerührt, und so wurde die beste Gelegenheit verpaßt. Diejenigen Fachgenossen, welche in der ersten Zeit der freien Wirtschaft versuchten, auf genannter Basis die ihnen zur Begutachtung übergebenen Fette zu beurteilen, haben sofort die ganze Front des Fetthandels gegen sich gehabt. Eine Auseinandersetzung, die ich damals mit einer namhaften Fetthandelsfirma gehabt habe, läßt es mir bedenklich erscheinen, dem Vorschlage gemäß in den Analysenattesten Prozent Fettsäure und Prozent Glyzerin anzuführen. Es gibt nämlich noch viele Leute, welche, trotzdem sie täglich mit allen Fettarten zu tun haben, nicht begreifen können, daß aus einem Fett beispielsweise 94% Fettsäuren und 9% Glyzerin erhältlich sind. Da wäre es doch richtiger zu sagen: Das Fett enthält x% Gesamtfettsäuren, von welchen y% als Neutralfett und z% als freie Fettsäuren bezw. als Seife vorhanden sind.

So sehr ich, wie gesagt, den Schritt der Fachgruppe für Fettchemie begrüße, so scheint mir, weil verspätet, die Aktion leider zum Mißerfolg verurteilt zu sein.

Ing.-Chem. *Oskar Steiner*, Osnabrück.

II.

Der Entwurf zur Festlegung einheitlicher Begriffsbestimmungen in der Fettchemie in Nr. 8 d. Bl. veranlaßt mich, zu diesen Ausführungen Stellung zu nehmen.

Der Begriff und vor allem das Wort: Verseifbarkeit ist ohne allen Zweifel unglücklich gewählt. Man muß sich aber fragen: Was versteht man eigentlich unter dem Ausdruck „Verseifbarkeit"? Man versteht darunter die Gesamtmenge der seifensiederisch verwertbaren Substanz eines Fettes, ausgedrückt in Prozenten. Zur seifensiederisch verwertbaren Substanz gehört aber außer den reinen Fettsäuren auch das Glyzerin; denn es ist wohl das wertvollste Nebenprodukt der Seifenfabrikation, das heute jeder größere Betrieb unter Anwendung von Spaltungs- und Glyzerin-Gewinnungs-Anlagen selbst gewinnt und bis zur größten Reinheit darstellt. Und daß ein höherer Gehalt an Glyzerin und dementsprechend niedrigerer an reinen Fettsäuren den Wert des betr. Fettes erhöht, zeigt die Preisdifferenz Neutralfett > Fettsäure. Also ist es hier ziemlich gleichgültig, ob 100 g Fettsäure mehr Seife ergeben als 100 g Neutralfett, oder nicht.

Mit der im Entwurf vertretenen Ansicht, daß bei Ersatz des Begriffes Verseifbarkeit durch Fettsäuren- + Glyzeringehalt „es sich erübrigt, auch den Schmutz analytisch noch besonders zu bestimmen, und es sich von selbst ergibt, daß unter Schmutz einfach alles Nichtfett, d. h. alles, was nicht Fettsäure oder Glyzerin ist, verstanden werden muß" — kann ich mich nicht einverstanden erklären. Bei der Bestimmung der Verseifbarkeit nach der bekannten, im folgenden kurz wiederholten Methode: Man löst die Einwage in Äther, filtriert über wasserfreies Natriumsulfat in ein tariertes Kölbchen, wäscht mit Äther nach, dampft das Lösungsmittel am Kühler ab und trocknet das so erhaltene Gesamtfett bis zum konstanten Gewicht, bestimmt nach der üblichen Methode das Unverseifbare und zieht es vom Gesamtfett ab — erübrigt sich ebenfalls eine besondere Bestimmung des Schmutzes. Die Bestimmung des Unverseifbaren erübrigt sich dagegen auch beim Fallenlassen der „Verseifbarkeit" nicht.

Die bei Beibehaltung bezw. Fallenlassen des Begriffs Verseifbarkeit sich ergebende analytische Sachlage zeigt folgendes Schema:

Bestimmung d. Verseifbark.

Einwage
↓
i. Äther lösen, filtrieren, Gesamtfett bestimmen
↓
Verseifen
↓
Seifenlösg. m. Äther extrahier. Unverseifb. bestimmen.

Verseifungszahl
Säurezahl
Esterzahl

Bestimmung d. Fetts. + Glyzerin

Einwage
↓
Verseifen
↓
Mit Äther extrahieren
↙ ↘
Im Ätherextrakt Unverseifb. bestimmen. | Wässerige Lösg. zersetzen, m. Äther extrahieren. Fettsäuren bestimmen.

Verseifungszahl
Säurezahl
Esterzahl.

Man ersieht hieraus, daß durch Änderung des Begriffs Verseifbarkeit in % Fettsäure + % Glyzerin keine Vereinfachung der Analyse hervorgerufen wird.

Es wäre allerdings vorteilhaft, wenn Seife enthaltende Fette oder Fettsäuren — aus der Speisefettfabrikation herrührende Handelsfettsäuren mit ca. 50% freier Säure weisen oft erhebliche Mengen Seife auf — nicht nach Verseifbarkeit, sondern nach dem Gesamtgehalt an freien Fettsäuren und Glyzerin gehandelt würden; denn in diesem Falle bezahlt der Käufer das im Soapstock enthaltene, bedeutend niedriger zu bewertende Alkali ebenso hoch wie das Fett selbst. Auch für die Analyse wäre diese Art von Vorteil, da man bei der Verseifbarkeitsmethode die Anwesenheit größerer Mengen Seife erst beim Auflösen in Äther bemerkt und dann häufig Schwierigkeiten zu überwinden hat, die beim sofortigen Zersetzen nicht eintreten können.

Zusammenfassend möchte ich vorschlagen, den Begriff „Verseifbarkeit" dem Sinne nach beizubehalten, dagegen das Wort „Verseifbarkeit" durch „Seifensiederisch Verwertbares" oder einen ähnlichen Ausdruck zu ersetzen.

Hans v. Nabell, Chemiker.

Handelsüblicher Waltran.

In meinem Artikel in Nr. 7 bedürfen einige Punkte der Klarbezw. Richtigstellung, und ich bitte daher freundlichst um Beachtung folgender Ausführungen:

Im 6. Absatz über den Gehalt von Unverseifbarem sind natürlich die Worte „ein Satz von 7,8%" nicht so zu lesen, daß es sich um einen in der Ware enthaltenen „Satz" handeln soll. Vielmehr ist an dieser Stelle unter Satz der „Prozentsatz" von 7,8% gemeint.

Ferner habe ich in den darauf folgenden Ausführungen übersehen, daß in den Analysen der Wasser- und Schmutzgehalt der Ware bereits separat ermittelt war. Infolgedessen ist der Gedanke nicht haltbar, daß der in den unteren Schichten des Behälters befindliche Teil der Ware schlechter als der übrige ausfällt. Dieser von mir angenommene Milderungsgrund für den schlechten Ausfall fällt also fort. Die Tatsache, daß die Ware 7,8% Unverseifbares enthält, tritt hierdurch um so schärfer hervor.

Franz Gabain.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Das Feuerlöschen mit Schaum.

Im Laufe des Januar fanden auf dem Gelände der deutschen Werft Hamburg-Finkenwärder einige große Löschvorführungen statt, in denen die bekannte *Perkeo Akt.-Ges. für Schaumlöschverfahren*, Heidelberg, das Modell einer stationären Schaumlöschanlage im Gebrauch demonstrierte. Die Feuerwehrfachwelt wie die Industrie ist zum großen Teil bereits über die sichere und teilweise verblüffend schnelle Löschung der gefährlichsten Brände mittels Perkeoschaums unterrichtet, aber die in Hamburg vor einer Versammlung von Vertretern der Schiffahrt, der Industrie, der staatlichen Behörden und der Feuerwehr vorgeführte stationäre Anlage zeigte weitere überraschende Anwendungsmöglichkeiten des Perkeoverfahrens.

Auf Veranlassung von Industrievereinigungen verschafft das Meßamt der Leipziger Mustermesse den Messebesuchern Gelegenheit, in einem instruktiven Vortrag, ergänzt durch einen Film von der Hamburger Vorführung, sich über das Perkeo-Schaumlöschverfahren gründlich zu unterrichten. Am Mittwoch den 5. März 1924 abends 7 Uhr 30 hält der bekannte Brandfachmann Branddirektor Effenberger, Hannover, einen entsprechenden Vortrag im Saal der alten Handelsbörse am Naschmarkt. Außerdem werden auf dem Gelände der technischen Messe wiederholt praktische Demonstrationen der verschiedenen Perkeo-Schaumfeuerlöschgeräte stattfinden.

Radio!

Die Carl Heinr. Stöber, K. a. A., Hamburg, plant für die kommende Leipziger Messe eine neue, bislang noch nicht durchgeführte Einrichtung. Mit dem „Eildienst für amtliche und private Handelsnachrichten G. m. b. H., Berlin-Hamburg" wurde nachstehende Vereinbarung getroffen: Die von letzterem täglich durch Rundfunk (Radio) über das ganze Deutsche Reich verbreiteten Stöber-Berichte über die Weltmarktlage von Ölen und Fetten sowie Chemikalien werden während der Dauer der Leipziger Messe den in Frage kommenden Fabrikanten täglich kostenlos durch besondere Boten zugestellt. Die betr. Firmen können hierdurch ihre auf der Messe zu tätigenden Verkäufe stets der jeweiligen Marktlage der Rohstoffe anpassen. Da letztere seit geraumer Zeit eine Aufwärtsbewegung zeigen, dürfte diese im Zeichen des Wiederaufbaues geschaffene Neueinrichtung in weiten Kreisen dankbare Aufnahme finden. Es ist weiter Vorsorge getroffen, daß auch die nichtausstellenden, aber die Messe besuchenden Fabrikanten in den Besitz jener Radio-Meldungen gelangen.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang Augsburg, 28. Februar 1924. Nr. 9

Untersuchungen chemisch-technischer Produkte.

Einem von Dr. *J. Pritzker*, Basel, in der „Schweizer Chemiker-Zeitung Heft 21/22 erstatteten Bericht über die Tätigkeit der kantonalen chemischen Untersuchungsanstalten entnehmen wir folgende interessanten Mitteilungen:

Schon in früheren Jahren (1918 und 1920) hatten wir vereinzelt im Verkehr flüssige Bodenwichsen beobachtet, die außerordentlich leicht entzündlich waren und deshalb als feuergefährlich beanstandet wurden. Neuerdings scheinen sie überhand zu nehmen; wir fanden in hiesigen Geschäften 4 solche Präparate, die infolge ihres Gehalts an leichtflüchtigem Benzin sich schon bei der Annäherung eines brennenden Streichholzes auf ca. 3 cm entzündeten. Der Flammpunkt des daraus abgeschiedenen Lösungsmittels lag unter 5⁰. Bei einer andern, ebenfalls dünnflüssigen, aber nur schwierig entzündbaren Bodenwichse, wurde der Flammpunkt des Lösungsmittels über 30⁰ gefunden. Es scheint demnach möglich zu sein, dünnflüssige Bodenwichsen herzustellen, die nicht feuergefährlich sind.

Eine dünnflüssige Bodenwichse enthielt Nitrobenzol und wurde deshalb als gesundheitsschädlich beanstandet.

Eine flüssige Bodenwichse enthielt Terpentinöl und Tetrachlorkohlenstoff. Der Vertrieb wurde nicht gestattet, weil Tetrachlorkohlenstoff ähnlich betäubende Wirkungen wie Chloroform ausübt, wenn auch in geringerem Maße.

Als Neuheit erschien eine Bodenwichse, die neben Terpentinöl und Paraffin 25% Wasser und sehr geringe Mengen von verseiftem Wachs enthielt. Ob ein solches Präparat beim praktischen Gebrauch Vorzüge vor der gewöhnlichen, wasserfreien Bodenwichse besitzt, muß die Verwendung lehren. Zunächst hat jedenfalls einmal der Fabrikant den Nutzen davon, indem er teures Terpentinöl sparen kann.

Pergamentpapier, das der damit eingewickelten Butter einen unangenehmen Geschmack erteilt hatte, enthielt 6,7% wasserhaltiges Magnesiumchlorid, während eine andere Probe mit 3,1% dieses Salzes zu keinen Beanstandungen Anlaß gab.

Unter der Bezeichnung Smith's Perfect sollte ein Mittel zur Unkrautvertilgung auf Wegen und Plätzen in den Verkehr gebracht werden. Nachdem wir festgestellt hatten, daß die Masse aus einem mit wenig Ultramarin gebläuten Gemisch von Arsenik- und Ätznatronpulver bestand, das zum Gebrauch in Wasser aufgelöst werden sollte, wurde der freie Verkauf in Anbetracht der großen Gefährlichkeit dieses Präparates verboten.

Eine Schuhschwärze gab Veranlassung zu einer Hautentzündung, die sich nachträglich über den ganzen Körper verbreitete. Eine Frau hatte sich mit Schuhen, die kurz zuvor mit der Schwärze behandelt worden waren, ins nasse Gras begeben, wobei sich offenbar eine wässerige Lösung der Schwärze bildete, die in die Haut einzudringen vermochte. Wie unsere Untersuchung zeigte, bestand die Wichse aus einer Lösung von Nigrosin (einem unschädlichen, schwarzen Teerfarbstoff) in denaturiertem Sprit und Anilin (etwa 20%), nebst geringen Mengen Nitrobenzol. Andere Präparate dieser Art enthielten bis zu 60% Anilin und 10% Nitrobenzol. Auf Grund des Gutachtens unseres Gesundheitsamtes, das diese Schwärzen wegen ihres Anilingehalts als gesundheitsschädliche Gebrauchsgegenstände bezeichnete, wurde gegen die Hersteller Strafanzeige erstattet. Gleichzeitig hat das Sanitätsdepartement eine öffentliche Warnung vor dem Gebrauch solcher Schuhwichsen erlassen. (Kantonsblatt vom 3. Januar 1923.)

Anilin- und nitrobenzolhaltige Schuhschwärzen können aber nicht nur den Trägern der damit behandelten Schuhe, sondern namentlich auch Arbeitern, die gewerbsmäßig damit arbeiten müssen, durch die gesundheitsschädlichen Dämpfe gefährlich werden.

Andere Schuhschwärzen enthielten als Lösungsmittel Benzol, Benzin oder denaturierten Sprit.

Das Wanzenmittel Berolin, das durch einen Reisenden in hiesigen Hotels zum Preise von Fr. 10 per Liter verkauft wurde, bestand aus einer Lösung von 10% Harz und 10% Terpentinöl in Brennspiritus. Es hatte also einen Materialwert von höchstens Fr. 1,50, und war, wie die Versuche in der Praxis und im Laboratorium ergaben, kaum geeignet zur Vertilgung dieses Ungeziefers, da die Wanzen die Dämpfe des Berolins während mindestens 10 Minuten ohne Schaden ertragen konnten und erst nach längerer Zeit zugrunde gingen.

Das Glyzerinersatzmittel Reinhardtin besteht aus einer wässerigen Lösung von 54% kristallisiertem Magnesiumchlorid.

Weiße Ausblühungen an alten Seifenstücken, die für Natriumsulfat gehalten worden waren, erwiesen sich als ausgetrocknete Seife.

Eine nach kurzem Gebrauch sich einstellende Veränderung von Automobil-Schmieröl war durch die Bildung einer Emulsion von Wasser und Ruß verursacht.

Als Beitrag zu der Frage, ob Altkorke (gebrauchte und wieder aufgefrischte Korke) durch chemische Untersuchung erkannt werden können, sei hier erwähnt, daß sich bei der Aschenbestimmung von je 6 alten und neuen Korken wesentliche Unterschiede zeigten, indem der Aschengehalt bei neuen Korken 0,38—0,53%, bei Altkorken dagegen 0,67—0,95% betrug. Es bot sich auch Gelegenheit, verschiedene Sorten von Korkholz, d. h. Rohmaterial für die Korkfabrikation zu untersuchen, und wir fanden bei rindenfreiem Korkholz aus:

	Asche %
Portugal	0,31 und 0,34
Sardinien	0,40
Italien	0,41
Katalonien	0,48
Südspanien	0,40

Die Rinden hinterließen dagegen beim Verbrennen 3,46 bis 3,70% Asche.

Als Universal-Fleckenpomade wurde deklariert eine gewöhnliche weiße Teigseife mit 30% Reinseife und 70% Wasser.

Ein gefährliches Putz- und Waschmittel ist eine im Hausierhandel erschienene gelbe Flüssigkeit „Oregrina", die Auflösung von 5,8% Natriumhypochlorit in Wasser. Es ist ein dem Chlorkalkwasser analoges energisch bleichendes, aber auch faserzerstörendes Fleckenwasser, das unter dem Namen Eau de Javelle längst bekannt war.

Das Feuerlöschmittel „Nafta", welches schon öfters gute Dienste geleistet hat, ist im wesentlichen Tetrachlorkohlenstoff, CCl_4. Das dieser Flüssigkeit chemisch nahestehende Chloroform $CHCl_3$ kann im Notfall, z. B. in einer Apotheke, mit Erfolg in gleicher Weise verwendet werden.

Ein neuer Flaschenlack, der ohne Erwärmung aufgetragen wird, ist eine rotgefärbte Masse aus einem Silicat-Pulver und Wasserglas.

Im Schlichtesaal einer Weißweberei, wo die Kupferwalzen der Schlichtmaschinen stark korrodiert worden waren, ergab sich als Ursache das Vorhandensein von Kolophonium in der Schlichte, dessen Harzsäure das Kupfer angegriffen hatte.

Rundschau

Lederappretur. (D. R. P. 389251 v. 2. IX. 1921. *Alfred Remengo Coldwell* in Whittier, California, V. St. A.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 4. August 1919 beansprucht.] Die Erfindung betrifft eine Appretur für Automobildächer, die aus Leder oder künstlichem Leder hergestellt sind, und auch für andere Gegenstände, die aus Leder u. dgl. hergestellt werden.

Das Wesen der Erfindung besteht darin, eine Appretur herzustellen, die nach dem Auftragen auf ein Automobildach eine dauerhafte Deckschicht für das Dach bildet, sodaß letzteres wie neu aussieht.

Die Appretur setzt sich aus den folgenden Bestandteilen in den angegebenen Mengen zusammen:

4 l Asphalt,
4 l Benzin,
1 l Gummizement,
½ kg Lampenschwarz,
125 g Bienenwachs,
½ l japanischer Trockner.

Die Appretur wird in der folgenden Weise hergestellt. Der Asphalt wird in einem Behälter mit einer Dampfmantel erhitzt, und das Bienenwachs wird dort aufgelöst, worauf der Gummizement, das Lampenschwarz und der japanische Trockner hinzugesetzt werden, während die Mischung noch heiß ist, worauf das Ganze umgerührt wird, bis eine homogene Mischung erzielt

wird. Wenn die Mischung abgekühlt ist, wird Benzin hinzugesetzt und die Mischung umgerührt, sodaß ein dünner Firnis von gleichmäßiger Beschaffenheit erzielt wird. Anstatt Benzin kann Gasolin verwendet werden. Der Gummizement kann irgendein Gummizement sein, der aus Paragummi besteht, welcher in einem passenden flüssigen Mittel aufgelöst ist und die Beschaffenheit eines Firnis hat. Die aus Leder oder künstlichem Leder hergestellten Gegenstände, mit welchen die Appretur verwendet wird, werden zuerst gereinigt, um den Staub zu entfernen, worauf die Appretur aufgetragen wird. Sie trocknet rasch, ungefähr in einer Stunde, und bildet eine staub- und wasserdichte Deckschicht, die sich durch hohen Glanz auszeichnet.

Durch die Wahl der Bestandteile und die Art der Mischung derselben, wie oben beschrieben, wird eine Appretur erhalten, die eine größere Auftragungsfähigkeit besitzt, wie z. B. Stiefelwichse, die mitunter ebenfalls Wachs oder Asphalt enthält. Weiterhin ist die Beständigkeit der Appretur durch die spezielle Zusammensetzung größer als die der Stiefelwichse. Die Appretur ist biegsam, sodaß sie durch das häufige Zusammenlegen der Automobildächer nicht beschädigt wird. Ein einfaches Auftragen der Mischung, ohne dieselbe in das Gewebe hineinzubürsten, genügt, um einen dauernden, wetterbeständigen Überzug zu schaffen. Durch das leichte Anhaften des Aufstriches auf der Unterlage und die Beständigkeit der Appretur unterscheidet sich dieselbe vorteilhaft von Stiefelwichsen, die eingebürstet und in kurzen Zeiträumen erneuert werden müssen, was für große Lederflächen und Kunstledertücher einen bedeutenden Arbeitsaufwand erfordert.

Natürlich kann die Appretur nur für schwarzes Leder verwendet werden. Die angegebenen Mengen der Bestandteile können auch etwas verändert werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer Lederappretur, dadurch gekennzeichnet, daß Asphalt bis zu einer Temperatur unterhalb der Siedetemperatur des Wassers erhitzt wird, worauf Bienenwachs darin aufgelöst und ein schwarzer Farbstoff, Gummizement und japanischer Trockner hinzugesetzt werden, während die Mischung noch heiß ist, worauf die Mischung abgekühlt wird und Benzin der kalten Mischung zugesetzt wird, worauf endlich die Mischung umgerührt wird, um eine homogene Mischung zu erzielen.

Streichriemenpaste. (D. R. P. 358 233 v. 26. VII. 1921. *Josef Dietrich* in Schierstein a. Rh.) Zum Abziehen eines Rasiermessers oder einer zu einem beliebigen Rasierapparat gehörigen Rasierklinge benutzt man seit langer Zeit Streichriemen, Abziehsteine oder sonstige mehr oder weniger geeignete Vorrichtungen. Die Erfahrung lehrt jedoch, daß namentlich die Rasierklingen nach verhältnismäßig kurzem Gebrauch trotz Abziehens auf dem Streichriemen stumpf werden, sodaß sie erneut geschliffen werden müssen. Aber auch dieses Nachschärfen in Schleifereien hat nur geringen Erfolg. Durch das Abziehen der Klinge auf dem Streichriemen vor jedesmaliger Benutzung verliert der Riemen seine ursprüngliche Glätte, wodurch das Gegenteil der erhofften Wirkung eintritt und die Klinge oft noch stumpfer wird, als wie sie war.

Die vorliegende Erfindung soll diesem Übelstand durch eine für den Streichriemen bestimmte Paste abhelfen. Die Paste besteht aus Fett, Öl, Talg o. dgl., dem zum Erzielen der Schleifwirkung feinstpulverisierter oder geschlämmter Kalk, Talkum, Ton oder ein sonst geeignetes Material in der erforderlichen Menge beigemischt wird. Um ein Schmieren der Paste zu verhindern, wird diese vor der Beimengung des Schleifpulvers verseift. Sie kann hierdurch jede gewünschte Konsistenz erhalten. Eine derart zusammengesetzte und hergestellte Paste gibt dem damit behandelten Streichriemen eine hervorragende Glätte, die durch das beigemengte Schleifmaterial der Klinge die vollkommenste Rasierschärfe verleiht.

Patent-Anspruch: Streichriemenpaste, dadurch gekennzeichnet, daß verseiftes Öl, Kalk, Fett o. dgl. mit feinstpulverisiertem oder geschlämmtem Kalk, Talkum, Ton, Schmirgel oder einem sonst geeigneten Material vermengt sind.

Wasserdichtungsmittel, bestehend aus Zinkseife. (D. R. P. 360 155 v. 27. XI. 1920. Dr. *Otto Ruff* in Breslau.) Die Verwendung von Metallseifen (Zink-, Kupfer-, Blei-, Aluminiumseife usw.) zur Dichtung poröser Oberflächen gegen das Eindringen von Wasser oder wässerigen Lösungen ist bekannt. Man hat sie entweder in Benzin, Terpentinöl und ähnlichem gelöst, aufgetragen, oder aber erst in der Oberfläche erzeugt. Für die Erzeugung von Metallseifen in der Oberfläche bestreicht bzw. tränkt man die Oberfläche entweder erst mit der Lösung einer Alkaliseife und dann derjenigen eines geeigneten Salzes von dem in Frage kommenden Metall, oder aber mit alkalischen Lösungen, welche zugleich eine Alkaliseife und das Hydroxyd des Metalls enthalten.

Das letzte Verfahren ist in den Patentschriften 285 967 und 286 768 beschrieben und stützt sich auf die Beobachtung, daß sich wässerig-alkalische Lösungen von Metallhydroxyden mit solchen von Alkaliseifen mischen lassen, ohne daß sich aus der Mischung eine Metallseife ausscheidet, daß sich diese vielmehr erst nach dem Verdunsten der Lösung in der porösen Oberfläche bildet. Nach den Patentschriften 285 967 und 286 768 wird zum Bestreichen eine Flüssigkeit verwendet, welche aus Seifenlösung neben einer alkalischen oder ammoniakalischen Lösung der Hydroxyde des Zinks, Kupfers, Bleies, Zinns, Chroms oder Aluminiums besteht.

Es hat sich gezeigt, daß die früher benutzten Umwege zur Erzielung einer wirksamen Zinkseifendichtung unter Verwendung wässeriger Lösungen nicht notwendig sind. Es läßt sich Zinkseife auch direkt in Wasser zerteilen und auf die poröse Oberfläche auftragen. Man hat zwecks Zerteilung der Seife in Wasser zu diesem nur etwas Ammoniak zuzufügen. Das Ammoniak spielt dann die Rolle eines Peptisationsmittels. Diese Beobachtung liegt der nachstehenden Erfindung zugrunde, welcher zufolge zur Dichtung poröser Oberflächen kolloid-ammoniakalisch-wässerige Lösungen von Zinkseifen verwendet werden.

Zur Herstellung einer derartigen Lösung wird z. B. gewöhnliche Seifenlösung zunächst mit einer Lösung von Zinksulfat, in äquivalentem Verhältnis oder auch im Überschuß, versetzt. Dadurch wird die Zinkseife gebildet und als Niederschlag abgeschieden. Die Seife wird nach gründlichem Auswaschen mit Wasser mit einer Lösung von etwas Ammoniak oder Ammoniak abspaltender Salze, z. B. Ammonkarbonat, erwärmt, und dadurch in eine weißlich trübe Flüssigkeit verwandelt, welche ohne weitere Behandlung für den Anstrich bzw. die Tränkung geeignet ist.

Patent-Anspruch: Wasserdichtungsmittel, bestehend aus Zinkseife, dadurch gekennzeichnet, daß es durch Zerteilen von Zinkseife in Wasser unter Verwendung von Ammoniak als Peptisationsmittel hergestellt wird.

Tabakbeize für rohe Blätter. 45 g grob gepulv. Tonkabohnen, 85 g grob gepulv. Zimt, 38 g grob gepulv. Kardamom, 38 g grob gepulv. Kaskarillrinde, 76 g Honig, 67 g Kalisalpeter, 2000 g Rosenwasser, 2750 g Malagawein. Man erwärmt die Mischung auf etwa 70°, läßt 3 Tage stehen und seiht durch.

(Drog.-Ztg.)

Vertilgung von Tinten-, Kopiertinten-, Fruchtsaft-, Obstsaft-, Wein-, Rostflecken usw. aus weißen Gewebestoffen bzw. Papier. (D. R. P. 380 316 v. 3. XI. 1921. Dipl.-Ing. *Nicolaus Schmitt* in Niederlößnitz b. Dresden.) Die vollständige Entfernung von Tintenflecken, Obstsaftflecken, Rostflecken usw. aus weißen Gewebestoffen bzw. weißem Papier bietet Schwierigkeiten, wenn die Festigkeit und das Gefüge der Stoffe nicht leiden soll.

Man hat zwar schon vorgeschlagen, befleckte Stoffteile mittels hydroschwefliger Säure im Entstehungszustande bei gewöhnlicher Temperatur zu behandeln, jedoch erfordert dieses für farbige Stoffe bestens geeignete Verfahren bei weißen Stoffen eine mehrmalige Behandlung, und es bleibt selbst dann häufig ein störender Schein an der Stelle zurück, an der sich der Fleck befand. Das folgende Verfahren vermeidet diese Übelstände. Es besteht darin, daß auf die befleckten Stoffteile eine Additionsverbindung aus einem Hydrosulfit und einem Aldehyd oder ein Gemisch, welches eine solche Verbindung enthält, aufgebracht, die Stoffteile dann mit wenigen Tropfen der wäßrigen Lösung von Essigsäure bzw. von Abkömmlingen der Essigsäure oder deren Homologen (wobei die wäßrige Lösung mit Schwefeldioxyd gesättigt sein kann oder nicht) befeuchtet und verrieben und danach einer Erhitzung ausgesetzt werden.

Die Erhitzung erfolgt z. B. in der Art, daß auf die betreffende Stelle ein Tuch aufgelegt und über dieses mit einem heißen Bügeleisen hinweggestrichen wird.

Um z. B. einen im weißen Leinen befindlichen Tintenfleck zu entfernen, wird die betreffende Stoffstelle mit Dekrolin bestreut. Das Pulver wird auf der Stoffstelle mit einigen Tropfen einer wäßrigen Lösung von Buttersäure befeuchtet und mit der Flüssigkeit gut verteilt. Darauf wird ein Tuch aufgelegt, über welches mit einem heißen Eisen gebügelt wird. Im Notfalle kann man die erforderliche Erhitzung auch durch Abbrennen eines Streichholzes dicht über der vorbehandelten Stelle herbeiführen. Zum Schluß wird die Stelle mit Wasser abgespült. In der Regel wird eine einmalige Behandlung zur Entfernung der Flecken genügen, wobei an der vormaligen Fleckstelle ein dunkler Schein zurückbleibt oder eine Randbildung sich zeigt.

Hydrosulfitbereitungen sind zwar für die Fleckenvertilgung bereits vorgeschlagen, jedoch nur in Bädern angewendet worden, die mit Essigsäure, Ameisensäure oder Schwefelsäure versetzt oder alkalisch sind. Die Herstellung und Anwendung solcher Bäder ist für den Nichtfachmann (z. B. die Hausfrau) schwierig, meist unmöglich und viel zu teuer, ganz abgesehen davon, daß das Einbringen mancher Stoffe in solche Bäder gänzlich untunlich ist; auch greifen solche Bäder feine und zarte Stoffe an und zerstören sie.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Vertilgung von Tinten-, Kopiertinten-, Fruchtsaft-, Obstsaft-, Wein-, Rostflecken usw. aus weißen Gewebestoffen bzw. Papier, dadurch gekennzeichnet, daß auf die befleckten Stoffteile eine Additionsverbindung aus einem Hydrosulfit und einem Aldehyd oder ein Gemisch, in dem eine solche Verbindung enthalten ist, aufgebracht wird, die Teile dann mit der wäßrigen Lösung von Essigsäure bzw. Abkömmlingen der Essigsäure oder deren Homologen (wobei die wäßrige Lösung mit Schwefeldioxyd gesättigt sein kann oder nicht) befeuchtet und verrieben und danach einer Erhitzung ausgesetzt werden.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, Das spekulative Moment mit Leinöl an den europäischen Märkten schied im Laufe dieser Woche ziemlich aus. Auf der anderen Seite ist aber zu berücksichtigen, daß in Ländern, wie Belgien und Frankreich, die Währungsschwierigkeiten als preishaltendes oder -steigerndes Moment gelten. Dieser Umstand dürfte die Preisbildung im allgemeinen vorläufig weiter beunruhigen. Nach der Ankunft ansehnlicher Mengen Leinsaat in den englischen und festländischen Häfen bietet die Frage der Versorgung der europäischen Märkte zunächst keine Schwierigkeiten mehr, obschon die Verteilung der Vorräte nur unregelmäßig vor sich gehen kann. Am La Plata ist die Nachfrage nach Leinsaat für die Ausfuhr zurückgegangen, trotzdem war die Haltung der Abgeber dort ziemlich stetig, die Notierungen auf Termine zogen neuerdings sogar etwas an. Von den Vereinigten Staaten wird gemeldet, daß die dortige Leinsaaternte wohl ganz in den Markt gelangt ist und aus diesem Grunde aus dieser Richtung in nächster Zeit möglicherweise größere Anforderungen an den Platamarkt gestellt werden würden. Die Ankünfte am La Plata waren in dieser Woche nicht groß. Die Abladungen fielen von 77 200 auf 25 200 t, davon 28 000 und 9000 t nach Nordamerika, der sichtbare Vorrat stieg nur von 180 000 auf 190 000 t gegen 150 000 t vor einem Jahr. Für Leinsaat prompter Verschiffung war der Preis in Buenos Aires anfänglich 19,80 und später 19,75 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires. Der Ausfuhrüberschuß der argentinischen Leinsaaternte wird privatim auf 1 500 000 t errechnet. Kanada und Nordamerika kamen für Leinsaat auf Termine mit mehr oder weniger höheren Forderungen. Winnipeg notierte für Leinsaat auf Mai 2,34¼, auf Juli 2,33½, Duluth für Mai 2,59⅞ und Juli 2,57¾ Doll. für 1 Bushel. Beachtenswert ist die Erhöhung des Preises für Leinöl in Chicago von 92 auf 93 Cents für 1 Gallone.

Der Absatz von Ölsaaten und Pflanzenöl in England stieß auf den Widerstand der Käufer. London notierte am Schluß für Leinsaat, Plata, verschiffend/verschifft, £ 19.2/6, Calcutta, vorrätig, £ 22.15, Bold Bombay, März, £ 23, Rübsaat, Toria, Januar-Februar, £ 19.17/6, Kottonsaat, Bombay, Januar-Februar £ 11.5, Sojabohnen, cif Hull, Hamburg oder Rotterdam, schwimmend, £ 13.7/6, Hull für Leinöl £ 46, Sojabohnenöl, extrahiert, £ 45, Rüböl, extrahiert, £ 49, Kottonöl Bombay, £ 43.10, eßbares, raffiniert, £ 49, Palmkernöl, gepreßt, £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 50, alles pro t. Vorrätiges Leinöl notierte an der Amsterdamer Börse Fl 57—52—53½, Rüböl Fl 57½—57 pro 100 kg. Am einheimischen Markt war die Haltung mangels Kauflust schwach. Leinöl, prompt, hielten Abgeber mit Fl 55½ bis Fl 54½, Kokosöl, roh, mit Fl 58½ bis Fl 58 pro 100 kg, Sojabohnenöl £ 48 bis 47.15 pro t einschließlich Barrels ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 21. Februar 1924.

Die abgelaufene Woche zeigte ein nur wenig verändertes Bild. Kauflust war gering, da einerseits die Geldknappheit Zurückhaltung auferlegte, andererseits sich viele Verbraucher bereits für absehbare Zeit eingedeckt hatten und nun den Verlauf der Leipziger Messe abwarten wollen.

Rindertalg: Die gestern fällige Londoner Auktion ist nicht abgehalten worden, da infolge des englischen Dockarbeiterstreiks nennenswerte Zufuhren ausgeblieben sind. Der Markt war in den ersten Tagen uneinheitlich. Seit gestern hat dagegen eine feste Tendenz für Loko- und kurz ankommende Ware Platz gegriffen. Schwimmende April-Partien wurden reichlicher bei festen Preisen angeboten. Gefordert wurden: Matadero-Rindertalg, loko sh 47 p. cwt., schwimmend sh 45/6, Jan.-Febr.-Abldg. sh 45, Saladero-Rindertalg, schwimmend sh 46.

Tierische Fette waren unverändert knapp. Benzinextrah. Fett, loko sh 41, reines techn. Schweinefett, prompt d. Kr. 138.

Palmöl: Es bestand wenig Nachfrage. Preise sind ebenfalls unverändert. Lagos-Palmöl, roh, schwimmend £ 41.10, loko £ 42.10.

Kokos- und Palmkernöl lagen unverändert. Heute wurde Kokosöl etwas fester von Holland gemeldet. Es notierten: Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. loko hfl. 58,25, Abldg. v. Holland hfl. 57,25, Palmkernöl, roh, gepreßt loko £ 46, prompte Abladung £ 45.

Rizinusöl: Die Preise zogen weiter an. Lokoware wurde, da durch den englischen Streik neue Zufuhren nicht hereinkamen, £ 1 höher notiert, auch wurden für Verladungsware 10 sh mehr bezahlt. Es wurden gefordert: Rizinusöl I. Pressung, loko £ 63, II. Pressung, loko £ 62, Verladung £ 1.10 niedriger.

Sojabohnenöl: Lokoware ist weiter sehr knapp, während Abladungsware weiter reichlich angeboten wurde. Infolge der hohen Preise hielten sich die Käufer merklich zurück. Man hörte: roh gepr. orient. Sojabohnenöl, loko £ 48.10, schwimmend £ 45.10, Jan.-Febr.-Abldg. £ 45.

Leinöl eröffnete nachgebend als Folge von Realisationen. Anfang der Woche setzte jedoch auf dem holländischen Markte von allen Seiten lebhafte Nachfrage ein. Durch große engl. und belg. Kauforders für sofortiges Öl, das noch immer knapp ist, zogen die Preise dauernd an. Zum Schluß wurden folgende Forderungen gemeldet: prompt hfl. 55,50, Febr.-Abldg. hfl. 55, März I. Hälfte hfl. 54, März II. Hälfte hfl. 52,50, April-Abruf hfl. 51,50.

Fettsäuren konnten sich bei guter Nachfrage und weiter geringem Angebot wieder erneut befestigen.

Tran: Das erste offizielle Ergebnis über die Lofoten-Fischereien liegt nunmehr — 14 Tage verspätet — vor. Unwetter hatte von Anfang an die Fischereien behindert. Die Leber ist äußerst fett und der Fang recht befriedigend. Gute Aussichten für Dampf-Medizinaltran sind demnach vorhanden. Alte Ware ist aber fast nicht vorhanden, was eine feste Stimmung zur Folge hat. Die Forderungen lauten: Dampfmedizinaltran norw. Kr. 165, Dorschtran, gelbblank £ 77.10, Dorschtran, hellblank £ 78.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Gerbertran (braun) £ 31.

Hamburg 11, den 23. Februar 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl Hfl. 58, Kokosölfettsäure £ 46, Erdnußölfettsäure £ 44.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 44.10, Baumwollsaatöl, hell £ 50.10, Rizinusöl I. Pressung £ 63, Rizinusöl II. Pressung £ 62, Sojabohnenöl, roh £ 48, Rindertalg je nach Qualität £ 46 bis 46.10, Schweinefett, techn., mittelfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 32.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 82,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,75 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73,10, Lederleim Orig. Scheidemandel GM 88,65 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 23. Februar 1924.

Die Anzeichen einer besseren Nachfrage nach Öl- und Fettstoffen haben sich in der vergangenen Woche bemerkbar gemacht. Dieses Bild zeigt sich sowohl auf den ausländischen Märkten, als auch am hiesigen Platze. Die Tendenz ist als fest zu bezeichnen. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 17 800 Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 000, Rizinusöl II. Pressung K 21 000, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 500, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 500, Palmöl K 14 000. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 21. Februar 1924.

Auch in diesem Artikel war in den letzten Tagen eine kleine Bewegung zu bemerken. Das Inland hat zum Teil gekauft, und als Folge davon sind die Preise inzwischen beträchtlich in die Höhe gegangen. Lokoware war bereits bis auf £ 93 p. engl. ton, netto, herunter, und heute werden zum Teil schon wieder £ 98 p. engl. ton, netto, gefordert. Januar-Februar-Abladung stellt sich auf £ 100 p. engl. ton, netto, Februar-März-Abladung dagegen noch auf £ 96 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 21. Februar 1924.

Die Nachfrage nach sämtlichen Rohstoffen hält weiterhin stark an, und der Umsatz in der vergangenen Woche war sehr lebhaft.

Paraffin: Der Markt liegt außerordentlich fest, da der dringende Bedarf immer noch nicht gedeckt zu sein scheint. Die Preise zogen indessen weiter an, und ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 bis 13,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,50 bis 12,50 p. 100 kg und für Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,25 bis 12,25 p. 100 kg; Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 11 bis 11,50 p. 100 kg und gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 10 bis 10,25 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind noch unverändert, doch

stehen Erhöhungen bevor. Ceresin naturgelb 54/56° $ 19 p. 100 kg, 58/60° $ 20,25 p. 100 kg, 66/68° $ 29,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Hausse in diesem Artikel ist nun endlich durchgebrochen, da Lokoware nicht vorhanden und Abladungspartien nicht zu erhalten sind. Ich notiere je nach Provenienz sh 125 bis 130 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,25 pro kg. — Japanwachs: Die Nachfrage ist ruhig, jedoch halten sich die Preise. Für Lokoware notiere ich sh 86 bis 87 p. cwt., für Januar-März-Abladung sh 84 p. cwt., März-April-Abladung sh 82 p. cwt. und für April-Mai-Abladung sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Infolge hoher Forderungen von Brasilien für Abladungsware haben auch die Preise für Lokoware hier weiter stark angezogen, und ich notiere heute für letztere in fettgrauer Qualität sh 100 p. cwt. und für solche in courantgrauer Qualität sh 98 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert GM 40 p. 100 kg. — Harz: Das Geschäft in Harz war in den letzten Tagen sehr lebhaft, und zwar scheinbar aus dem Grunde, weil die Preise wieder etwas nachgelassen hatten und man mit weiteren Erhöhungen rechnet. Ich notiere heute sowohl für Abladungsware als auch für schwimmende Ware $ 5,25 p. 100 kg, während sich Lokoware auf $ 5,40 p. 100 kg stellt.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 21. Februar 1924.

Die Preise unserer Rohstoffe haben inzwischen bei besserem Abzug eine weitere Steigerung erfahren. Die Vorräte sind klein, und der Markt ist sehr fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu Goldmark 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 110 bis 125 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. Karnaubawachs, courantgrau, zu 93 bis 94, fettgrau zu 98 bis 100 sh per cwt. netto, unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto, unverzollt, Montanwachs Goldmark 40 bis 42 per 100 Kilo, brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar 12½ bis 15 per 100 Kilo, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 22. Februar 1924.

In der abgelaufenen Berichtswoche haben die Preise unserer sämtlichen Rohstoffe weiter angezogen. Im besonderen Maße ist dies bei Bienenwachs der Fall. Die Bestände an den europäischen Märkten sind ganz unbedeutend, und auch an den überseeischen Stapelplätzen ist kaum Ware zu bekommen. Zurzeit gelten folgende unverbindliche Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 125—135, fettgraues Karnaubawachs sh 101—103, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs, Goldmark 275, Ceresin, naturgelb 54/56°, Goldmark 85, Ceresin, Ia weiß 54/56°, Goldmark 89 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 24. Februar 1924.

○ Die Marktlage für Harz hat sich während der letzten Woche um eine Nuance zum Vorteil der Käufer geändert; es lag weniger Kaufinteresse vor, was sich wohl daraus erklärt, daß die vorhergehenden Wochen mit ihren größeren Ankünften amerikanischer Abladungen genügend Eindeckungen des Konsums für die nächste Zeit veranlaßt haben und deshalb die Verbraucher vorerst wieder etwas zusehen und die weitere Entwicklung abwarten können. Wie schon in den vorhergehenden Berichten erwähnt, temperiert die finanzielle Frage den Umfang der Eindeckungen, und bevor hierin nicht eine Erleichterung eintritt, wird es kaum zu größeren Versorgungen der verarbeitenden Industrie kommen. Allerdings verspricht die außenpolitische Entwicklung eine Wendung auch in diesem Punkte in absehbarer Zeit; denn, kommen die Goldnotenbank und die daran zu knüpfenden Erwartungen zur Verwirklichung, so werden sich — mag eine kurze Krise des Überganges auch noch zu überwinden bleiben — die ganzen wirtschaftlichen Verhältnisse der Erlangung größerer Auslandskredite auch für die Privatunternehmungen günstiger gestalten, wovon in erster Linie der Importgroßhandel profitieren kann, um seinerseits auch seinen Abnehmern entsprechende Erleichterungen zu bieten. Für das exportierende Ausland ist diese Frage ebenfalls eine solche von besonderer Wichtigkeit, und man wird sich draußen, sobald unsere finanziellen und wirtschaftlichen Verhältnisse auch nur einige Sicherheit dafür bieten, daß sie sich aufwärts bewegen, nicht besinnen, um daraus die nötigen Folgerungen zu ziehen. Das kommt im Gedankenaustausch angesehener ausländischer Firmen mit deutschen Verbindungen schon länger zum Ausdruck und wird im gegebenen Augenblick greifbare Gestalt annehmen. Besonders auch das Konsignationsgeschäft nach hier dürfte eine größere Belebung aus der Verwirklichung dieser Erwartungen zu verzeichnen bekommen.

Für die französische Harzerzeugung gestaltet sich die Lage infolge der sinkenden Frankenvaluta immer ungünstiger; allerdings verfallen die Franzosen nicht in den Fehler, sich in ihren Verkaufskalkulationen zu täuschen; der gegenteilige Fehler aber, die vielleicht noch fortschreitende Entwertung ihrer Währung allzustark bei den Kalkulationen der Verkaufspreise in Rechnung zu stellen, ist eben so verhängnisvoll, indem er die Entwicklung des Absatzes nach draußen immer mehr stört. Für Deutschland, besonders für ein Geschäft über den hiesigen Platz, kommt französisches Harz immer noch wenig oder garnicht in Betracht; selbst eine Anzahl Transito-Käufer — wenn man von den Czecho-Slovaken absieht — hat sich mehr und mehr an den Ersatz durch die gleichwertige spanische Ware gewöhnt und wird bei entsprechend vernünftiger Einstellung der spanischen Verkäufer auf die preislichen Anforderungen auch bei dieser Wandlung bleiben.

Von den amerikanischen Abladungsmärkten kommen wechselnde Tendenzberichte; augenblicklich ist die Lage auch drüben wieder etwas flauer und die einlaufende Frage kleiner geworden; immerhin werden die Verkäufer drüben in den Notierungen nicht allzuweit nachgeben, aus den oft erörterten Gründen, die dies ohne Verlust kaum gestatten. Anzunehmen ist auch, daß die amerikanische Inlandindustrie für den Frühjahrsbedarf noch größere Anforderungen als bisher stellen wird, die den Ausgleich für die weniger befriedigende Exportfrage bringen werden.

In Hamburg sucht man sich von den bisherigen hohen Platzspesen immer mehr dadurch frei zu machen, daß man — wo Transito-Lagerungen nach der nunmehrigen Aufhebung der Ausfuhrverbote und aller Ausfuhrformalitäten überflüssig geworden sind — in der Zollstadt auf Privatlägern die Ware unterbringt. Im übrigen sind die Verfuhrspesen und auch die Kosten an den Lägern selbst erneut ermäßigt, und es macht sich auf diesem Gebiete schon wieder eine gesunde Konkurrenz geltend, Umstände, die es ermöglichen, wieder leichter zu arbeiten. Hoffentlich kommt die Binnenschiffahrt, die dieses Jahr unverhältnismäßig lange ruhen mußte, bald wieder in Gang, um auch für die Anfüllung der Inlandsläger günstigere Chancen zu bieten.

Der letzte Tag dieser Woche brachte schon wieder einen etwas festeren Ton in die Notierungen aller Harzsorten, nachdem eingelaufene Kabel von Amerika dazu den Anlaß boten. Im Augenblick muß man für greifbare amerikanische Ware, ab Lager hier mit $ 5,45 bis 5,55 für F/G rechnen; für WW fordert man unterschiedlich $ 8,20 bis 8,75 per 100 kg. Spanisches Harz in Qualität resp. Farbe wie amerik. F/G stellt sich auf ca. $ 5,35 bis 5,30 per 100 kg; helle spanische Ware (wie AA/ AAA/ AAAA französisch) kann man mit $ 7,75 bis 8,95 haben, was verhältnismäßig billig ist.

Für amerikan. oder franz. Terpentinöl forderte man zuletzt $ 38 bis 39!

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** Der Markt verkehrte im verflossenen Monat in sehr unregelmäßiger Haltung. Die Trennung des besetzten Gebietes vom unbesetzten Deutschland erschwert naturgemäß die Übersicht. In letzter Zeit wurden wiederholt Verhandlungen des Ruhrbergbaues mit der Micum gepflogen, wobei aber Übereinstimmung wegen Teer und Teererzeugnisse noch nicht erzielt werden konnte. Von der Gewinnung von Ammoniak und Benzol sind 10% ohne Vergütung als Reparation zu liefern. Ferner sollen 20% vom Werte der beiden Erzeugnisse als Verkehrsabgabe entrichtet werden. Die Ausfuhr nach dem besetzten Gebiet oder dem Auslande bedingt eine Abgabe von 1% für Ammoniak und 3% für Benzol. Diese Lasten müssen den Wettbewerb mit dem Auslande naturgemäß erschweren. Die Preise der einzelnen Erzeugnisse waren im Laufe der Berichtsperiode mehr oder weniger gedrückt, die Nachfrage ließ zu wünschen übrig, obwohl auch im besetzten Gebiet die Teerdestillationen den Betrieb meist wieder aufgenommen haben. Die Teerbewirtschaftung wurde schon vor einiger Zeit aufgehoben. Steinkohlenrohteer notierte im unbesetzten Gebiet in der letzten Zeit etwa M 4,50 bis M 5, destillierter Steinkohlenteer, technisch wasserfrei, M 8,75 bis M 9, geringere Qualität M 7,75 bis M 7,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lieferstation. Für angebotenen Braunkohlenteer war bei den heutigen Konjunkturverhältnissen nur schlecht Absatzmöglichkeit zu schaffen. Braunkohlenurteer mit max. 5% Wassergehalt kostete zu Beginn des Berichtsmonats M 4,50 bis 4,75, würde heute aber zu M 3,50 bis M 3,25 pro 100 kg ohne Verpackung, ab Station, vielleicht aber auch noch etwas billiger abgegeben werden. Mit Untergeboten ist unter den heutigen Verhältnissen leicht anzukommen. Teeröle waren im großen und ganzen weniger dringend angeboten und nur wenig billiger als vor einiger Zeit. Für Steinkohlenteerheizöl waren in der ersten Februarwoche Preise genannt von M 12,50 bis M 12 pro 100 kg ab

unbesetztem Gebiet. Die Pechpreise konnten sich mangels Nachfrage auch nicht behaupten, der Absatz hielt sich in engen Grenzen. Für Braunkohlenteerpech, reine Destillationsware, forderten Abgeber im unbesetzten Gebiet etwa M 6,50 bis M 6,25, teils aber auch weniger, pro 100 kg ohne Verpackung ab Station. Verunreinigte Ware würde heute zu M 3,50 pro 100 kg geliefert werden. Die Preise gewisser Konkurrenzprodukte lagen im Berichtsabschnitt merklich nach oben. Nach erheblicher Erhöhung der Preise für Rohöl in Nordamerika wurden auch die Preise von Benzin namentlich in England wesentlich gesteigert. Die weitere Entwicklung der Marktlage im Inlande hängt jetzt zunächst davon ab, wie sich die Aufnahmefähigkeit gestaltet.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 21. Februar 1924.

Die Industrie klagte allgemein über Absatzmangel und stark schleppenden Eingang der Außenstände. Geradezu trostlos sah es bei den Seifenfabriken aus. In der Zwischenhand lagen noch große Vorräte an Fertigfabrikaten, welche zu Schleuderpreisen angeboten wurden. Die ganzen Hoffnungen richten sich auf die Leipziger Frühjahrs-Messe. Von dem Ausfall derselben hängt es ab, ob sich in der nächsten Zeit das Geschäft wieder belebt.

Ätznatron: Lokoware wurde infolge des Ausbruchs des englischen Dockarbeiterstreiks stärker gefragt. Größere Quantitäten wechselten bei $ 7,90 per 100 kg netto den Besitzer. Die Forderungen bei Abnahme bis 10 tons lauteten unverändert $ 8 bis 8,10 per 100 kg netto inkl. Zoll und Einfuhrgenehmigung.

Ätzkali wurde bei geringem Angebot lebhaft gesucht. Unter $ 12,75 per 100 kg netto inkl. Trommeln war Lokoware nicht mehr erhältlich.

Kalilauge wurde reichlich angeboten. Gefordert wurden Goldmark 29 per 100 kg netto exkl. Leihfässer.

Für Pottasche bestand wenig Nachfrage. Lokoware notierte GM 40 bis 41 per 100 kg netto einschl.

Greifbare Partien kalz. Soda waren gesucht. Gebote von GM 13,50 wurden nicht angenommen. Gefordert wurden $ 3,25 für 100 kg b/n inkl.

Augsburg 2, den 26. Februar 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 53
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 31
Ätznatron 125/28°	„ 36
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„ 120
Antichlor, feinkrist.	„ 15
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium, Kristallmehl 98/100%ig	„ 25
Chlorkalk 110/115	„ 17,50
Chlorcalcium 90/95	„ 18
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8
Dextrin	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,50
Essigsäure 80%ig	„ 135
Gelbkali	„ 175
Gelbnatron	„ 90
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,50
Glaubersalz, kalz.	„ 8,50
Glyzerin 28° Bé D. A. B. V.	„ 160
Hirschhornsalz, pulv.	„ 54
Kalialaun	„ 17
Kaliumbichromat	„ 110
Kartoffelmehl	„ 35
Kupfervitriol	„ 42
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum ven.	„ 16
Natriumbichromat	„ 100
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr. 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure 98/100%ig	„ 70
Pottasche 96/98%	„ 42
Salmiak	„ 43
Salmiakgeist	„ 33
Salzsäure	„ 2,80
Soda, krist.	„ 8,50
Soda, kalz.	„ 13,50
Schwefelnatrium, konz.	„ 26
Schwefelnatrium, krist.	„ 17
Schwefelsäure, 60° Bé	„ 7,25
Schwefelsäure, 66° Bé	„ 11
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 80

Die Preise verstehen sich per 100 kg ab mittel- und süddeutschen Lägern.

Der Markt war im allgemeinen etwas ruhiger.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 23. Februar 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 42
Ätznatron 125/8°	33,60	16.10
Ätzkali 88/92%	54	27.5
Antichlor, krist.	15	8.10
Antichlor, Perlform	17,50	9.10
Bariumkarbonat 98/100%		11
Bittersalz	3,70	2.12
Bleiglätte, rein	93	47
Bleimennige, rein	95	44.10
Borax, krist.	48	25
Chlorcalcium 70/5%	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27. 5
Chlorkalk 110/15%	20	8
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	4,20	2.15
Essigsäure 80%	155	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	4,90	2.15
Glaubersalz, kalz.	8	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	17	7.17/6
Kalialaun in Stücken	19	8.10
Kali, chlorsaures	43	24
Kalilauge 50° Bé	29	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21.15
Kaliumbichromat	98	52.10
Lithopone RS	40	18
Naphtalin in Schuppen	32	15.5
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	16	
Oxalsäure 98/100%	68	35
Pottasche 96/8%	42	22
Salmiakgeist 0,910	41	20
Salmiak, feinkrist.	43	22.15
Schwefelnatrium 60/2%	26	12.17
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfr., 19/21° Bé	2,90	4.10
Soda, kalz., 96/8%	13,75	6.15
Soda, krist.	9,80	4.15
Tonerde, schwefelsaure, 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefels. 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,75	4.15
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		7.15
Zinkweiß Rotsiegel	95	44

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 19. Februar 1924.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg Passau cif Triest S. Fr. 63,50, *Ätznatron, 128/130 K 5500, *Alaun, in Stücken K 3400, *Ameisensäure 85% K 14 200, Antichlor, krist. K 4100, *Bittersalz K 750, Bleizucker, krist. K 15 800, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3800, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4600, Chlorkalk, 110/115 K 2650, *Chlorsaures Kali K 7300, Chromalaun K 8600, *Chromkali K 16 500, *Chromnatron K 13 800, Essigsäure, 80%, für Genußzwecke K 19 400, Glaubersalz, krist. K 1100, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 29 000, Harz, franz., W. W. K 6600, Harz, inländ. F. G. K 4800, Kali, gelbblausaures K 24 000, Karbolsäure, kristall. K 32 500, Kupfervitriol, 98/99 K 8500, Milchsäure, tech., 50 Vol.-% K 13 200, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, *Oxalsäure K 13 500, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9000, Pottasche, 96/98 K 8000, Salzsäure 20/22, techn. K 1100, Schellack T. N. orange K 105 000, Schwefelnatrium 60/62 K 4600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1650, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2900, Soda bic. B. K 4000, Soda bic. M. B. B. K 5200, Soda krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 400, *Stearin-Tafeln, weiß 54½°, poln., verkauft zu K 15 150, Terpentinöl, inländ. K 24 800, Terpentinöl, russ., weiß K 17 000, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, China- K 31 000, Wachs, Karnauba- K 36 000, Wachs, Japan- K 32 500, Wachs, Montan- Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 400, Rüböl, dopp. raff. K 14 500, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 000, Sesamöl, I. Pressung K 21 500, Speiseöl, Tafel- K 18 400, Schweinefett, pure lard, in Kisten K 23 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

August Künkler.

Am 5. März vollendet unser langjähriger Mitarbeiter Herr Chemiker A. Künkler, Rohrbach-Heidelberg, das 65. Lebensjahr und gleichzeitig sein 45. Berufsjahr neben 32jähriger Führung seines Fachlaboratoriums.

Über seine technisch-wissenschaftliche Betätigung in den verschiedenen Zweigen unseres Gesamtgebietes gab er, soweit die Technik es zuläßt, durch seine selbständige Literatur sowie zahlreiche Abhandlungen Aufschluß. Mit der positiven Lösung zurückliegender großer Fragen beschäftigt, konnte er angesichts der größten Zeitfrage — der Energiefrage — die in den Stoffen unseres Faches anstehende Energie der Erkenntnis erschließen und damit den Ausblick in ein ganz neues, reiches und hoffnungsvolles Arbeitsgebiet für Technik und Wissenschaft. Noch ist inmitten reicher Arbeit der Blick vorwärts gerichtet, es möge der Stunde zur Charakteristik genügen, daß seinem Wege in die Großindustrie C. Engler 1888 das Geleite gab in dem Satz, „daß Künkler den Beweis geleistet habe, daß er wissenschaftliche und technische Fragen vollkommen selbständig zu lösen verstehe". Und als die Verknüpfung der Notwendigkeiten ihn in diesem Blatte 1908 und 1910 Stellung nehmen ließ zu der großen Erdölfrage C. Engler's, sollten sich da etwa in dem etwas harten Widerstreit obige Worte des Altmeisters in seiner Person nicht bestätigen? Die Wahrheit ging mit der Zeit, unparteiisch sind seine Experimente und theoretischen Folgerungen bestätigt: die Bildung der Ketone wie der Abbau der Ölkörper lediglich durch Hitze bei Luftdruck. Er hatte Recht, Recht zur Ehre des Altmeisters der Erdölforschung.

---

† Berlin. Kaltleim-Industrie „Certus" G. m. b. H. Zweigniederlassung Berlin. Hauptniederlassung in Hamburg. Erwerb und Fortführung des von den drei Gesellschaftern unter der aufgelösten offenen Handelsgesellschaft Kaltleim-Industrie „Certus" Merkel & Co. betriebenen Geschäfts sowie Herstellung und Vertrieb von Klebstoffen aller Art. Stammkapital 45 000 M. Geschäftsführer Kaufmann Heinrich Martin Merkel in Hamburg, Kaufmann Robert Pietschmann in Berlin.

† Bremerhaven. Vertrieb chemisch-technischer Öle und Fette, technischer Artikel für Industrie und Landwirtschaft Curt Wilke. Inhaber Kaufmann Curt Wilke.

† Cassel. Hanseatisch Mitteldeutscher Öl-Import W. Klevenhusen & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. Kaufmann Wilhelm Klevenhusen, Cassel, 2. Ehefrau Helene Klevenhusen, geb. Lemke, Cassel. Dem Kaufmann Hugo Heß ist Einzelprokura erteilt.

† Düsseldorf. Deutsche Backfettgesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fetten aller Art, speziell von Backfetten in flüssiger Form, Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen. Stammkapital 5 000 000 M. Geschäftsführer Paul Hartig, Kaufmann, Grunerstraße 39.

† Frankfurt a. M. Öl-May G. m. b. H. Handel mit Ölen und Fetten jeder Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Max May.

† Freiburg i. Br. Kleister- und Klebstoffabrikation Dreier u. Faller. Gesellschafter sind Julius Dreier, Kaufmann, Ehefrau Emilie geb. Steiert, und Karl Faller, Kaufmann. Prokura hat Julius Dreier.

† Kempen-Rhein. Kramer & Höschel, G. m. b. H. Handels-Gesellschaft für Chemikalien aller Art, technische Öle und Fette, Leim, tierische und pflanzliche Abfallprodukte. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Erich Höschel, Kaufmann, und Frau Margarete Kramer.

Berlin. Schäftefabrik „Sirius" G. m. b. H. Firma geändert in: „Sirius" Fette und Öle Handelsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit Ölen, Fetten und Produkten ähnlicher Art. Durch Beschluß vom 31. 1. und 8. 2. 1924 ist der Gesellschaftsvertrag hinsichtlich der Firma, des Gegenstandes des Unternehmens und der Vertretung geändert. Zum weiteren Geschäftsführer ist Ingenieur Dr.-Ing. Demetrius Goldberg bestellt.

Berlin. Die Parfümeriefabrik von Kopp & Joseph in der Lützowstraße wurde am 20. Februar abends von einem Brand heimgesucht, der die Fabrik vollständig zerstörte. Durch ausströmende giftige Gase wurde ein Feuerwehrmann lebensgefährlich verletzt, und mehrere andere sind erkrankt. — Gustav Lohse A.-G. Herr Erich Stiller erhielt Gesamtprokura. — Öl- und Fett-Handel G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan die kommissionsweise Belieferung derjenigen Konsumentengruppen, mit denen die Evag Vorverträge geschlossen hat, sowie der sonstigen Seifen-, Lack- und Farben-Industrie, ferner der Speiseöl-, Speisefett-, Margarine-, Bohnerwachs-, Schuhputzmittel-, Kerzen- und Talgschmelzen-Industrie und verwandter Industrien. Die hierfür in Frage kommenden Rohstoffe sind folgende: animalische und vegetabilische Öle und Fette, Ölsaaten, Motorbetriebsstoffe, Mineralöle aller Art, Benzol, Harze und andere. Die Belieferung der genannten Industriegruppen mit den vorbezeichneten Rohstoffen bleibt zunächst auf Deutschland beschränkt. Die Belieferung der im Vorstehenden bezeichneten Abnehmergruppen mit den genannten Produkten soll grundsätzlich nur kommissionsweise geschehen. Maßgebend ist jedoch nicht die Rechtsform, sondern der wirtschaftliche Charakter des einzelnen Geschäfts; es sind deshalb der Gesellschaft auch solche Geschäfte gestattet, die der Form nach als Geschäfte für eigene Rechnung abgewickelt werden, vorausgesetzt, daß es sich um Posten handelt, für die bereits feste Bestellungen von dritter Seite auf die Gesamtmenge vorliegen. Bei solchen Geschäften, die ihrer Rechtsform nach eigene Geschäfte darstellen, wirtschaftlich jedoch den Charakter von Kommissionsgeschäften tragen, soll nach Möglichkeit durch Vereinbarung entsprechender Zahlungsbedingungen mit den Lieferanten und Bestellern eine Beschränkung des Risikos angestrebt werden. Gemäß Gesellschafterbeschluß vom 17. Januar 1924 ist der Gegenstand des Unternehmens und die Vertretungsbefugnis geändert. Kaufmann Friedrich Sachs ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Parus Buchhandlung G. m. b. H. Firma geändert in „Parus" Seifen und Parfümerien G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan der Vertrieb der Erzeugnisse der Victri-Aktiengesellschaft für Parfümerie- und Seifenfabrikation zu Altona an der Elbe.

Berlin. Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. Zweigniederlassung Berlin. Regierungsbaumeister Hermann Franken in Berlin und Kaufmann Erich Pintus in Köln sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt. Die Prokura des Ernst Schmitte, des Gustav Rein, des Hermann Franken und des Erich Pintus ist erloschen.

Forst. Die Chemical-Lloyd A.-G. in Berlin-Friedrichshagen errichtet auf dem Gebiete der früheren Holzstoffwerke in Simmersdorf bei Forst eine chemische Fabrik, in der speziell Chemikalien für die Textil- und Glasindustrie hergestellt und Teerindustrie im großen betrieben werden soll. Es kommen 16 große Teerdestillationsblasen mit je 45 000 Kilo Inhalt zur Ausführung, um namentlich Creosotöle für Amerika herzustellen. Das Werk wird nach vollendetem Umbau etwa 1200 Arbeiter beschäftigen. Ein Teil des chemischen Betriebes soll schon am 15. Mai eröffnet werden.

-m. Helsingborg, Schweden. Aktiebolaget Leo, pharmazeutische Fabrik, brachte eine Zahncreme „Zymor" in Tuben (aus Phosphaten aufgebaut, kreidefrei) auf den Markt.

-m. Holte bei Kopenhagen. Samsons kemisk-tekniske Fabrik, Kollemosevej, welche Riemenschmiere etc. herstellt, bisher A.-G. mit 25 000 Kr. Aktienkapital, ging in den Alleinbesitz des Geschäftsführers G. E. Arends über.

Holzminden. Dragoco, Inhaber Gerberding & Co., künstliche Riechstoffe, G. m. b. H., Kaufmann Wilhelm Gerberding und Chemiker Helmuth Klar als Geschäftsführer ausgeschieden.

Köln. Kölner Ceresinfabrik Gebrüder Maus. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

-m. Kopenhagen. Die Chemikalien-Großhandlung A.-S. Vilhelm Hansen & Co., Hejrevej, eröffnete eine Kolonialabteilung (speziell für Bäcker- und Konditorgewerbe) unter Leitung von Henry Lassen. — -m. Graf William Moltke, Kassierer bei der Sojabohnen-, Ölsamen- und Öl- Ein und Ausfuhrfirma Ostasiatiske Kompagni, feierte 25jähriges Jubiläum bei derselben. — -m. In das Einfuhrhaus für Margarineöle Margarin oil import, M. Guldager Petersen, Fuglebakkevej 71, trat Aage Erslev als Teilhaber ein. — -m. De danske Farvefabriker (The Restitt Color Works), Dronningensg. 66, brachte in Blechdosen ein von ihr hergestelltes Farbstoff- und Flecken-Abziehmittel „Blancanil" auf den Markt, das als Fleckenmittel in der Regel auch für Weißwaren mit bunten Effektfäden (Blusen und Oberhemden) in warmer Lösung verwendbar ist.

Ludwigsburg. Gebr. Sigloch, Seifen- und chemische Fabrik, Sitz Ludwigsburg-Eglosheim. Firma geägdert in Gebr. Sigloch, Seifenfabrik. Sitz verlegt nach Zuffenhausen.

Offenbach a. M. Winter & Hofmann G. m. b. H. in Bieber. Firma geändert in: Hertenstein & Kottmaier G. m. b. H. Sitz ist nunmehr: Offenbach a. M. Gegenstand ist nunmehr: Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Produkten, namentlich Seife, Seifenflocken und sonstiger Waschmittel. Die Geschäftsführer August Winter und Valentin Hofmann sind abberufen. Als Geschäftsführer sind bestellt: Hermann Hertenstein und Johann Kottmaier, beide Kaufleute.

-m. Stockholm. A.-B. Svenska Stärkelseintressenter, Fabrik für Kartoffelmehl, Glykose etc., in 1914 gegründet mit zuletzt 850 000 Aktienkapital, wurde in Konkurs erklärt. Sie betrieb u. a. die A.-B. Svenska Potatismjölfabriken in Lyckeby bei Karlskrona. — -m. Robert Friestedt, Inhaber der 1856 gegründeten Großhandlung (früher auch Fabrik, u. a. von Certus-Leim) in Rohwaren und Chemikalien für chemisch-techn. Industrie A.W. Friestedt, in die er nach Besuch der Technischen Hochschule 1880 eintrat, starb, 66 Jahre alt.

Wien. Der Verwaltungsrat der „Centra", Vereinigte Seifen-, Stearin-, Kerzen- und Fettwarenwerke Akt.-Gesellschaft gibt Nachricht von dem am 2. Februar 1924 erfolgten Hinscheiden des Mitgliedes ihrer Verwaltung, des Herrn Rates Ignaz Wein-

eck. Das Begräbnis fand am Mittwoch, den 6. d. M., in Stockerau statt.

Magadi Soda Co. Ltd. Die langerwartete Sanierung der Magadi Soda Co. Ltd. erweist sich als eine sehr durchgreifende. Es werden neue Vorzugsaktien zu 7% im Werte von 400 000 £ geschaffen, teils für Besitzer einer zweiten Anleihe, teils für ungesicherte Gläubiger, welche damit in der Höhe von 75% ihres Guthabens befriedigt werden. Die Direktoren sind: Lord Southborough, W. H. Samuel, A. Chester Beatty, A. W. Tait und W. Selkirk. Das Kolonialamt ist bereit, Zugeständnisse betreffs Frachtsätze und Staatsabgaben zu machen. Die Gesellschaft wurde vor 13 Jahren gegründet zwecks Ausbeutung der in Brit. Ostafrika befindlichen natürlichen Lager von kohlensaurem Natron; bis jetzt wurde keine Dividende ausgeschüttet.

Vom Weltmarkt.

Frankreich. Amtliche Festsetzung der Terpentinölpreise. Die während des Krieges verlassene Praxis, auf dem Terpentinölmarkt amtliche Preise festzusetzen, ist wieder aufgenommen worden; die ersten Kursberichte der amtlichen Kommission wurden in Bordeaux am 23. Juli 1923 und in Dax am 4. August ausgegeben. Für die Preisfestsetzung durch die Kommission, in welcher Erzeuger, Händler und Verbraucher vertreten sind, wurden vom Handelsministerium Richtlinien entworfen. In normalen Jahren liefert Frankreich etwa ein Sechstel der Weltproduktion von „Naval Stores" (Terpentin und Harze), die Vereinigten Staaten erzeugen etwa vier Sechstel. Von der französischen Gesamtproduktion von Terpentinöl im Jahre 1922 von 32 000 Tonnen wurden 9104 t ausgeführt, von der Gesamtproduktion von Harz im Jahre 1922 von 118 000 t ging etwas weniger als die Hälfte ins Ausland, hauptsächlich nach Deutschland, England, Italien, Belgien und Holland. Die Preise betrugen 1922 in Dax, dem Produktionszentrum, für den Doppelzentner Terpentinöl 438 Fr., für Harz 60 Fr., d. h. erheblich mehr als 1921, aber weniger als in dem Ausnahmejahr 1920 (617 Fr. für Terpentinöl und 170 Fr. für Harz). Im Laufe von 1923 betrugen die Preise an der Börse von Bordeaux nach „Bois et Résines": 1. Januar Terpentinöl 665, Harz 75, 5. Februar Terpentinöl 680, Harz 82, 5. März Terpentinöl 785, Harz 110, 2. April Terpentinöl 745, Harz 97, 7. Mai Terpentinöl 480, Harz 78, 4. Juni Terpentinöl 555, Harz 86, 25. Juni Terpentinöl 550, Harz 93, 23. Juli[1]) Terpentinöl 500, Harz 84, September [2]) Terpentinöl 486, Harz 81, 13. Oktober[2]) Terpentinöl 493, Harz 79. Die Bestände an Terpentinöl in den Zollhäusern in Bordeaux, welche am 31. Juli 542 076 kg betragen hatten, waren am 31. August auf 1 763 016 kg gestiegen.

(Allgem. Öl- und Fett-Ztg.)

Die Leinölproduktion in den Vereinigten Staaten. Der Verbrauch von Flachssamen zur Leinölproduktion in den Vereinigten Staaten beläuft sich auf 35 bis 40 Millionen Bushels im Jahr. Es ist bemerkenswert, daß im Laufe vorigen Jahres energisch versucht worden ist, diesen Bedarf durch heimische Produktion zu decken. Diese Versuche, welche namentlich von den durch Hypothekendarlehen und in sonstiger Weise an der Landwirtschaft interessierten Banken ausgingen, sind ziemlich erfolgreich gewesen und jedenfalls durch die Absatzschwierigkeiten, welche der amerikanische Weizen auf dem Weltmarkt findet, entschieden begünstigt worden. So wird die letzte Flachsernte in den nordwestlichen Staaten allein amtlich auf 19 Millionen Bushels geschätzt gegen 11 Millionen Bushels im Vorjahre. Da der **Preis** für Flachssamen ungefähr das doppelte des Weizenpreises beträgt, so ist mit einer weiteren Steigerung des Flachsanbaues zu rechnen. Dieser Übergang der amerikanischen Landwirtschaft zum Anbau hochwertigerer Gewächse ist auch von handelspolitischer Bedeutung insofern, als ein großer Teil der gegenwärtigen Einfuhr von Flachssamen und Leinöl aus Argentinien kommt. Für die ersten neun Monate des Jahres 1923 betrug die Gesamteinfuhr von Flachssamen 21,54 Millionen Bushels im Werte von 43,14 Millionen $ gegen 10,83 Millionen Bushels im Werte von 22,95 Millionen $ im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Gleichzeitig weist die Einfuhr von Leinsamenöl einen Rückgang auf 42,53 Millionen Pfund im Werte von 4,15 Millionen $ für die ersten neun Monate des verflossenen Jahres gegen 140,55 Millionen Pfund im Werte von 10,61 Millionen $ im gleichen Zeitraum des Vorjahres auf. Gleichzeitig ist die Ausfuhr von Leinsamenöl etwas gestiegen. Sie betrug für die ersten neun Monate 2,54 Millionen Pfund im Werte von 326 130 $ gegen 2,01 Millionen Pfund im Werte von 246 361 $ im entsprechenden Zeitraum des Jahres 1922. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Steigende Ausfuhr amerikanischer Toilettenerzeugnisse. Unter den hochwertigeren Produkten, die in der amerikanischen Ausfuhr eine gewisse Bedeutung erlangt haben, weisen die Erzeugnisse der Parfümerie- und Toilettenartikelindustrie ein ständiges Wachstum auf. Für die ersten neun Monate des Jahres ergeben sich im Vergleich mit dem Vorjahr folgende Ziffern für die Ausfuhr der wichtigsten Erzeugnisse dieses Industriezweiges (Menge in 1000 Pfund, Wert in 1000 Dollar):

[1]) Amtliche Notierung.
[2]) Notierungen in Dax (etwa dieselben wie in Bordeaux).

	1922 (9 Monate)		1923 (9 Monate)	
	Menge	Wert	Menge	Wert
Toiletteseifen	5 222	2 042	5 852	2 397
Parfümerien	507	334	492	417
Puder	2 792	1 064	3 054	1 286
Kosmet. Erzeugnisse	1 462	654	1 629	806
Zahnputzmittel	2 861	1 731	2 326	1 861

Im Oktober 1923 überstieg die Ausfuhr von Erzeugnissen der genannten Art die Einfuhr um 12%, auch war die Ausfuhr um 3% größer als im Oktober 1922. Es scheint demnach mit einem steigenden Wettbewerb der Amerikaner auch auf diesem Gebiet zu rechnen zu sein.

-m. **Britisch-Malayas Kopra-Ausfuhr in 1923** betrug 2 874 777 Piculs (1922: 2 864 180) im Werte von, in Singapore, 30,92 (30,23) Mill. Doll.

Handel und Verkehr.

Zurückzahlung zu viel erhobener Frachtbeträge seitens der Eisenbahn.

Von Syndikus Dr. *Kurz*, spezialjuristischer Berater für Eisenbahn-, Post-, Zoll-, Steuer- und Handelsrecht.

Nach § 57 der Eisenbahnverkehrsordnung (E. V. O.) haftet der Absender der Eisenbahn für die Richtigkeit und die Vollständigkeit der im Frachtbrief aufgenommenen Angaben und Erklärungen und trägt alle Folgen, die aus unrichtigen und ungenauen oder ungenügenden Angaben entstehen. Die Eisenbahn stellt sich nun auf den Standpunkt, sie brauche die zuvielbezahlte Fracht nicht zurückerstatten, auch wenn bei richtiger Bezeichnung des Guts die Beförderung zu dem billigeren Tarif hätte erfolgen müssen. Diese Auffassung ist nach einem Urteil des Landgerichtes Hannover vom 22. März 1922 A. Z. 8 S 1137/21 nicht richtig. In den Entscheidungsgründen dieses Urteils wird folgendes ausgeführt: Aus dem Wortlaut des § 57 E. V. O. ergibt sich, daß die Eisenbahn auf Grund dieses Paragraphen lediglich den Schaden ersetzt verlangen kann, der ihr durch die unvollständigen Angaben erwachsen ist. Die Entstehung eines Schadens etwa durch Verwendung kostspieliger Beförderungsmittel oder durch eine auf Grund der unvollständigen Angaben herbeigeführte Beschädigung anderer Güter hat der Beklagte nicht behauptet. Demnach kann er sich im vorliegenden Fall nicht auf § 57 E. V. O. stützen, sondern muß, da der Tarif — durch wessen Schuld, ist unerheblich — angewendet ist, die von der Klägerin zu viel bezahlte Fracht als ungerechtfertigte Bereicherung gemäß § 812 B. G. B. zurückerstatten. In ähnlichem Sinn haben sich ausgesprochen die Landgerichte Danzig und Stuttgart in ihren Urteilen vom 23. Mai 1919 und 4. April 1922.

Zölle und Steuern.

Bare Auslagen nicht lohnsteuerpflichtig. Die auf Grund der Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 angeordnete Unterwerfung auch solcher Entgelte, die der Lohnsteuerpflichtige eigentlich als Ersatz barer Auslagen empfangen hat, unter den 10prozentigen Steuerabzug ist allenthalben als ein schwerer Mißgriff empfunden worden, nicht nur dem Steuerpflichtigen, sondern wegen der Belastung mit einer Unmenge unfruchtbarer Arbeit auch den Finanzämtern gegenüber. Das Reichsfinanzministerium scheint die Unhaltbarkeit der Anordnung eingesehen zu haben, denn, wie der „Hansabund" mitteilt, hat der Reichsminister der Finanzen ein Rundschreiben an die Landesfinanzämter gerichtet. Darin heißt es:

daß bare Auslagen von vornherein bei der Berechnung des einzubehaltenden Steuerabzuges dann außer Ansatz bleiben, wenn sie dem Arbeitgeber im einzelnen nachgewiesen oder dem Arbeitnehmer nur in einer solchen Höhe vergütet werden, daß die Vergütung unzweifelhaft nur zur Deckung barer Auslagen ausreichen kann. Als typische Fälle solcher barer Auslagen füge ich an: tatsächlich entstandene Reisekosten (Eisenbahnfahrtauslagen, Schlafwagenkarten, Fahrtkosten zum Bahnhof und zurück), Übernachtungsgelder, Kosten für Zimmerbenutzung in Gasthäusern, Auslagen für Koffertransport, bare Auslagen für Telegramme und Telephongebühren sowie die bei auswärtigen Arbeiten gewährten, in Tarifverträgen festgestezten Auslösungen, sofern sie nur in einer solchen Höhe gewährt werden, daß sie ausreichen, um die Mehraufwendungen durch den auswärtigen Aufenthalt gegenüber der Haushaltsverpflegung zu decken.

Voraussetzung für die Freilassung der Entschädigungen für bare Auslagen vom Steuerabzug ist also,

1. daß es sich um Auslagen handelt, die mit dem Dienstverhältnis im Zusammenhang stehen,

2. daß die Auslagen entweder im einzelnen nachgewiesen werden oder bei ihnen kein Zweifel darüber bestehen kann, daß sie in diesem Umfang tatsächlich entstanden sind,

3. daß sie nicht bereits durch den steuerfreien Lohnbetrag abgegolten sind.

Damit dürfte diese Angelegenheit befriedigend gelöst sein.

(Frkf. Ztg.)

Verschiedenes.

Versicherung von Meßgütern. Das Meßamt für die Mustermessen in Leipzig ermöglicht den Ausstellern, sich durch eine allgemeine Versicherung von Meßgütern vor Schaden zu schützen. Durch diese Versicherung werden die Ausstellungsgüter gegen alle Transportgefahren einschließlich Diebstahl von der Fuhre sowie gegen Feuer, Blitz, Explosion, Beraubung, einfachen und Einbruchdiebstahl in den Ausstellungs- und Lagerräumen in Leipzig, ferner gegen Aufruhr und Plünderung auf einfache und umfassende Weise versichert. Die Versicherungsanmeldescheine sind durch das Meßamt erhältlich. In dringenden Fällen genügt die Angabe von Zahl, Art, Zeichen und Nummer der Kolli sowie ihres Inhaltes und Wertes.

Keine Herabsetzung der Kohlenpreise. Der Reichskohlenverband teilt mit: Verschiedene Tageszeitungen haben in letzter Zeit die Nachricht gebracht, daß im Laufe dieses Monats mit einer weiteren Senkung der Kohlenpreise und vom 1. April an mit Wiedereinführung der Vorkriegspreise zu rechnen sei. Diese Nachricht ist unzutreffend. Die Kohlenindustrie hat mit der am 4. d. M. eingetretenen Preisermäßigung das getan, was sie nach Lage der Verhältnisse tun konnte. Die Urheber der unzutreffenden Nachrichten sollten sich vor Augen halten, daß durch ihr Vorgehen das Gegenteil von dem erreicht wird, was sie bezwecken. Die unrichtigen Nachrichten rufen Stockungen auf dem Kohlenmarkt hervor, verschlechtern hierdurch die Lage der Kohlenindustrie und machen sie unter Umständen sogar unfähig, mit den bisherigen Preisen durchzukommen.

Kein Einfuhrverbot für ausländische Margarine. Man schreibt der Frkf. Ztg.: „Im Hinblick auf die schlechten Absatzverhältnisse hatte sich die wirtschaftliche Vereinigung der Margarinefabriken an die Reichsregierung gewandt, um ein Einfuhrverbot für auswärtige Margarine zu erreichen. Die Reichsregierung hat diesen Antrag indessen abgelehnt, wohl aber genehmigt, daß für die in Deutschland weiterhin noch einzuführende ausländische Margarine die gleiche Verpackungsform einzuführen ist, zu welcher die deutschen Margarinefabriken gesetzlich verpflichtet sind, d. h. die Würfelpackung, um Verwechselungen mit Naturbutter zu vermeiden. Nach Ansicht der Margarinefabriken ist der deutschen Industrie mit dieser Verfügung nicht genügend gedient, sie müsse zum mindesten, wenn nicht ein direktes Einfuhrverbot für fremde Margarine Platz greifen solle, einen Einfuhrzoll verlangen, der die Konkurrenzfähigkeit des deutschen Fabrikates gestatte. Begründung erfährt diese Forderung in der Behauptung, daß durch zahlreiche Neugründungen in der Margarineindustrie und dadurch, daß die Rohstoffversorgung auf eine breitere und sichere Grundlage gestellt worden sei, die Verhältnisse sich gegen früher völlig verschoben hätten. Die inländische Produktion genüge ausreichend, um den Bedarf zu decken. Inzwischen haben sich für die deutschen Fabriken derartige Absatzschwierigkeiten ergeben, daß ein großer Teil der Werke stilliegt oder mit starken Einschränkungen arbeitet. Vorläufig ist die Einfuhr von holländischer Margarine etwas ins Stocken geraten, da die dortigen Fabriken sich erst auf die neuen Vorschriften über die Verpackung einstellen müssen. Im Hinblick auf die Valuta und die ungleich bessere Qualität der holländischen Margarine, die wiederum in weit besseren Rohstoffgrundlagen begründet ist, dürfte die Einfuhr indessen bald wieder einsetzen, zumal da die ausländischen Fabriken von einer Reihe von steuerlichen und anderen Lasten befreit sind, welche die deutschen Margarinefabriken zu tragen haben."

Kosmetika als Krebsursache. Der bekannte Londoner Chirurg Sir Lenthal Cheatle will eine bisher nicht beachtete Ursache für die Entstehung der Krebskrankheit gefunden haben. Er warnte in einem Vortrag vor dem Gebrauch gewisser Seifen, sowie von Puder, Schminke und anderen parfümierten Kosmetiken, da sie durch Reizung der Haut zur Entstehung von Krebs führen können; ebenso soll der Rauch der Zigarette schädlich wirken. Wie in der „Deutschen Medizinischen Wochenschrift' mitgeteilt wird, machte er weitere Angaben über die Verbreitung des Krebses. Von 1914—1918 starben in Japan 192 330 Menschen an Krebs, d. h. 70 auf 100 000 der Bevölkerung; für Männer beträgt die Zahl 70,8, für Frauen 49,2 auf 100 000. In Niederländisch-Indien werden die javanischen und chinesischen Kulis mindestens so oft von Krebs befallen wie die Bewohner Europas. Merkwürdig ist das sehr häufige Vorkommen von Leberkrebs bei Javanern und Chinesen; Magenkrebs ist bei Chinesen häufig, bei Javanern selten. Bei den Japanern ist der Brustkrebs bei Frauen sehr selten, überhaupt geringer als in England und Amerika, während die Zahl der Krebsfälle im allgemeinen nicht geringer ist. (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12q, 20. F. 51 874. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Kondensationsprodukten aus Phenolderivaten und Formaldehyd. 15. 5. 22.

22g, 7. A. 39 349. Seiji Asakawa u. Kaichi Nosawa, Tokio-Fu; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W. 50. Schutzanstrich für Schiffsböden. 6. 2. 23. — 10. D. 43 342. Dorr-Company, New York; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W. 15. Verfahren zur Herstellung von Anstrichfarbe. 14. 3. 23.

23a, 6. F. 53 265. Finow Metall- und Chemische Fabrik G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur geruchlichen und geschmacklichen Verbesserung von Pfefferminzölen. 12. 1. 23. — **23b,** 2. St. 36 305. August Streppel, Berlin Kaiserallee 206, u. Mineralölgewinnung G. m. b. H., Berlin-Dahlem. Verfahren und Vorrichtung zur fortlaufenden zwangläufigen Extraktion. 8. 11. 22. — **23e,** 5. E. 29 323. Elektro-Osmose-Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft) Berlin. Diaphragmenkombination für die elektroosmotische Reinigung von Glyzerin. 18. 4. 23. — **23f,** 1. A. 36 989. The American Cotton Oil Company, Borough of Manhattan, V. St. A.; Vertr.: M. Wagner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Vorrichtung zum Formen und Kühlen von Seife. 20. 1. 22. V. St. Amerika 24. 2. 21.

55f, 16. M. 79 927. Mittelrheinische Teerprodukten u. Dachpappe-Fabrik A. W. Andernach, Beuel a. Rh. Verfahren zur Herstellung farbiger, mit Asphalt, Pech, Harz, Öl oder ähnlichen Massen getränkter Dachpappen. 11. 12. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

80. Dreikantstäbe, 8, 11 u. 12 mm für Schlagkreuzmühlen. M. St. in B.
81. Ölschmierseifen in Eimern von 5, 10 u. 12½ kg Inhalt im besetzten Gebiet. G. B. in D.
82. Seifenpulversäckchen für 2½ u. 5 kg Inhalt. Sch. in E.
83. Gute Toiletteseifen und Kernseifen mit eigenem Firmenstempel im Bezirk Cassel. W. M. in T.
84. Billige Öle und Fette aus erster Hand im Bezirk Cassel. W. M. in T.
85. „Abenin"-Toiletteseifen. W. M. in T.
86. Feinsoda in groben Kristallen, wie Kristallzucker aussehend. B. S. in P.
87. Pyridin. M. in B. (Schweden).
88. Einrichtungen zum Tubenfüllen. O. R. in B.
89. Zellstoffsulfitablauge. O. R. in B.
90. Seifenpulversäckchen und Seifenpulverpakete. E. Sch. in K.
91. Gußformen aus Gips oder Metall für Wachsjesukinder. R. in B.

Beantwortungen.

49, 50 u. 54. Seifenblätter, Rohstoffe für Schuhcreme u. Toiletteseifen in Form von Schokolade, Käse, Butter und Briketts liefern Gebr. Müller, Patschkau, Schles.

58. Seifenstein (Laugenstein) liefern P. Vogt, Charlottenburg, Fraunhoferstr. 23; Chem. Fabrik Masta, Breslau 1.

60. Leinenbeutel für Waschblau liefert die Chem. Fabrik Masta, Breslau 1.

64. Seifenformen aus Eisen liefert Dr. Fritz Elias, Berlin O. 27, Blumenstr. 31.

65. Kesselöfen liefert Carl Hesselbach, Kitzingen a. M.

69. Flaschenkappen liefern Chem. Fabrik v. Heyden A.-G., Dresden-Radebeul; „Flaka", Flaschenkappen-Gesellschaft m. b. H., Hirschberg i. Schlesien.

70. Tripel liefern Pretzschner & Fritzsching, Dresden; Wiener Kalk liefert Guido Roth, Leipzig, Tauchaerstr. 9—11; Kieselgur liefern die Chem. Werke A.-G., Ahnsen b. Bückeburg; Kieselkreide liefert Carl Cordes, Magdeburg; Polierrot liefert die Farbenfabrik „Vitriolwerk Geyer", Geyer i. S.

71. Lackfirnis liefern die Zoellner-Werke A.-G., vorm. S. H. Cohn, Berlin-Neukölln; W. Grohmann & Co., Erfurt.

72. Seifenpulvermühlen liefern C. E. Rost & C., Dresden; „Mag"-Masch.-Fabrik A.-G., Geislingen; Maschinenfabrik Soltau, Altona (Elbe).

73. Einrichtungen zur Leimfabrikation liefern Peter Dinckels & Sohn, Mainz; Volkmar Hänig & Co., Heidenau-Dresden.

74. Blancol liefert Fritz Wittkowski & Co., G. m. b. H., Leipzig.

75. Maschinen für Schnitzelseife liefert Bernhard Behse, Helmstedt i. Br.

77. Absaugevorrichtungen für Seifenpulveranlagen liefert J. A. John, A.-G., Erfurt-Ilvershofen.

78. Türkischrotöl liefern Dr. G. Eberle & Co., Stuttgart; Pabst & Lambrecht, Nürnberg; Leim-, Collagen- und Dextrinwerke Veit Weil, Stuttgart.

79. Kitt für Kork auf Zement und Holz liefern Filler & Koettnitz, Teuchern.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivez“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— Goldmark; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis unter Einstellung des Multiplikators am Zahlungstag in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 6. März 1924.** **Nr. 10.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Die Januar-Nummern 1924!

Der überaus starken Nachfrage Rechnung tragend haben wir uns entschlossen, von den seit Monatsfrist vergriffenen Januar-Ausgaben unseres Blattes einen Neudruck vorzunehmen. Es handelt es sich um die Nummern 1—5, die wir zusammenhängend, jedoch ohne Anzeigenteil, zur Ausgabe gelangen lassen wollen. Gegen Vergütung von GM 3.— lassen wir diese Gesamtausgabe nach Erscheinen unsern verehrl. Lesern auf Bestellung zugehen.

Verlag der Seifensieder-Zeitung.

Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Eing. 29. I. 1924.)

Von den überaus zahlreichen Methoden, welche in der Literatur für die Bestimmung der Fettsäuren in Seifen etc. bekannt geworden sind, sollen im folgenden diejenigen herausgegriffen werden, auf welche die Bezeichnung „indirekt“ Anwendung finden kann.

Derartige Bestimmungsmethoden führen ihre Bezeichnung deswegen, weil nicht mehr die Fettsäuren als solche zur direkten Messung gelangen. Anlaß zur Ausarbeitung dieser indirekten Methoden gaben die Eigenschaften der in der Seifenindustrie zur Anwendung kommenden Palmfette (Palmöl, Palmkern- und Kokosfett) und die des Leinöles. Die direkte Bestimmung der Fettsäuren speziell der Palmfette stößt deswegen auf Schwierigkeiten, weil sie zum Teil wasserlöslich, zum Teil flüchtig sind. Eine Bestimmung des Kokosfettes in Seifen, wie eine solche von mir in dieser Zeitschrift[1]) beschrieben wurde, basiert auf eben diesen Eigenschaften. Die direkte Bestimmung der Leinölfettsäuren, ja sogar diejenige ihrer Seifen wird durch ihre leichte Oxydierbarkeit stark beeinflußt (zu hohe Resultate).

Wenn auch das Leinöl zu Kernseifen, also Seifen erster Qualität weniger verarbeitet wird, umso größere Anwendung finden die Palmfette zu diesem Zwecke. Nach einer Angabe von *K. Schiwitz*[2]) ist man neuerdings sogar in Marseille dazu übergegangen, eine Qualität Marseiller Seife nach folgender Zusammensetzung herzustellen:

Erdnußöl 40%
Talg 20%
Kokosfett 40%

Aus diesem Grunde und auch infolge des Umstandes, daß für die Beurteilung der Seifen bestimmte Grenzzahlen für den Fettsäurengehalt vereinbart wurden, dürften die Methoden erwähnter Art ein besonderes Interesse verdienen.

Wohl als erste haben *Hefelmann* und *Steiner*[3]) die Mängel der direkten Fettsäurenbestimmung in Kokosseifen erkannt und systematisch verfolgt. Zugleich haben sie uns eine erste indirekte Methode für den genannten Zweck bekannt gegeben, und zwar gingen sie in der Weise vor, daß sie die isolierten Fettsäuren mittelst alkoholischer Kalilauge in Seifen überführten und diese dann nach erfolgter Trocknung zur Wägung brachten.

Prof. Dr. *Lunge*[4]) hat diese Methode in den wesentlichsten Punkten in seine Untersuchungsmethoden aufgenommen, empfiehlt aber an Stelle der alkoholischen Kalilauge alkoholische Natronlauge. Den Grund hierfür gibt er wie folgt an: „Da Kalikarbonat in Alkohol nicht unschwer löslich ist, bevorzuge ich die stets karbonatfreie Ätznatronlauge.“

F. Goldschmidt[5]) gibt im „Seifenfabrikant“ in seiner Arbeit „Zur Analyse der Kokos- und Kernölseifen“ eine Methode an, nach welcher die Fettsäuren azidimetrisch auf Grund der Säurezahlen bestimmt werden können. Die Ausführung dieser Methode ist kurz skizziert folgende:

1. Eine kleine Menge Seife (ca. 5 g) wird gewogen, deren Fettsäuren werden mit Äther isoliert und mit $n/_2$ Lauge titriert.

2. Aus der gleichen Seife werden dann, jedoch aus einem größeren Anteil (ca. 50 g) die Fettsäuren durch bloßes Abtrennen vom Sauerwasser gewonnen und von diesen Fettsäuren ein gewogener Anteil (ca. 5 g) ebenfalls titriert. Die Berechnung der Fettsäuren ergibt sich aus folgender Überlegung:

Werden die Anzahl cm³ $n/_2$ Lauge der für die aus 1 g Seife isolierten Fettsäuren mit s, diejenigen, der für 1 g Fettsäuren verbrauchten mit f bezeichnet, so ergibt sich der Prozentgehalt an Fettsäuren x nach der Formel:

$$x = \frac{100.\ s}{f}.$$

Wenn nun auch durch die eben genannte Modifikation jede Erhitzung und damit irgendwelche Verluste durch flüchtige Fettsäuren vermieden werden, so werden durch die Goldschmidt'sche Methode die wasserlöslichen Fettsäuren der Palmfette nicht berücksichtigt.

P. Simmich[6]) veröffentlichte dann im Jahre 1911 ein diesbezügliches Verfahren, welches sich im Prinzip eng an das Hefelmann-Steiner'sche anlehnt, jedoch noch weitere Vorsichtsmaßnahmen vorsieht. So werden z. B. die Kalisalze der isolierten Fettsäuren unter Durchleiten eines indifferenten Gasstromes und gleichzeitigem Erwärmen auf Wasserbadtemperatur in einem Spezialkölbchen vom Lösungsmittel befreit und dann im luftverdünnten Raum zur Trockne gebracht. Eine Bestimmung bei Seifen soll auf diese Weise 3½—4 Stunden beanspruchen.

Diesem Verfahren kann nachgesagt werden, daß es wirklich allen Eventualitäten gerecht wird; leider büßt es aber durch die Vorschrift eines „Spezial-Kölbchens“ und weitestgehender Vorsichtsmaßregeln etwas für den allgemeinen Praxisgebrauch ein.

Von *Budde*[7]) stammt dann eine weitere indirekte Methode, die sowohl gravimetrisch, als auch titrimetrisch zu Ende geführt werden kann. Der eben genannte Verfasser schlägt vor, die Seife mit Kupfersulfat auszufällen, die Kupferseife dann abzufiltrieren und nach dem Trocknen zu wägen. Um die Methode titrimetrisch auszuführen, kann der Überschuß an Kupfersulfatlösung nach dem volumetrischen Verfahren von *Rupp* und *Lehmann* zurücktitriert werden.

Diese Methode kann aber leicht zu Ungenauigkeiten führen, wenn in der geprüften Seife freies Alkali, Karbonate, Chloride,

---

[1]) Rob. Jungkunz: Diese Zeitschrift 1920, Nr. 7 und Nr. 9 sowie Nr. 43 und Nr. 44.
[2]) K. Schiwitz: Diese Zeitschrift 1922, Nr. 49, S. 786.
[3]) Zeitschrift für öffentl. Chem. 1898, Bd. 4, S. 393.
[4]) Untersuchungsmethoden Bd. III, S. 135, Ausgabe von 1900.
[5]) Seifenfabrikant 1904, Bd. 24, S. 201.
[6]) Z. U. N. G. 1911, Bd. 21, S. 38.
[7]) Veröffentl. aus dem Gebiet des Militär-Sanitätswesens Heft 45, 4. Teil.

Wasserglas oder andere Füllmittel zugegen sind. *Budde* gibt deswegen an, durch Lösen in Alkohol und Abfiltrieren solche Körper zu entfernen und erst dann die Fällung mit $CuSO_4$-Lösung (Fehling'sche) vorzunehmen.

Wenn auch die theoretische Begründung dieses Verfahrens zu keinem Zweifel Anlaß gibt, so muß doch die praktische Ausführung, speziell bei nicht absolut neutralen und reinen Seifen als zu umständlich bezeichnet werden. Es dürfte wohl als Ausnahme, wenn nicht direkt als unmöglich gelten, daß Seifen des Handels anzutreffen sind, die wirklich als „chemisch rein" angesehen werden könnten. Wenn auch freies Alkali nicht selbst anwesend ist, Karbonate und Chloride, wenn auch nur in Spuren, werden stets vorhanden sein. (Selbst medizinische Seife kann bis zu 1% Chloride aufweisen[8]).

Von *H. Dubovitz*[9]) stammt dann ferner eine Vorschrift, deren Ausführung auf einer ähnlichen Grundlage beruht, wie diejenige Goldschmidt's. Dubovitz bestimmt die Jodzahl der Seife einerseits und die Jodzahl der Fettsäuren dieser Seife andererseits und berechnet aus den beiden Jodzahlen den Fettsäurengehalt der betr. Seife. Da nämlich die Jodzahl der Seife *(J. S.)* proportional ist der Menge *(M)* der in ihr enthaltenen Fettsäuren und ihrer Jodzahl *(J. F.)*, so besteht die Gleichung:

$$(J.\ S.) = \frac{M.\ (J.\ F.).}{100}$$

Hieraus berechnet sich der Prozentgehalt an Fettsäuren, wenn man setzt:

$$M = \frac{100.\ (J.\ S.)}{(J.\ F.)}$$

Die Jodzahlen können nach *Waller* oder *Wijs* ausgeführt werden. Die Seife ist fein zu schaben, und es sind 0,6—0,9 g pro Bestimmung zu benützen. Für die Isolierung der Fettsäuren schreibt Dubovitz vor, 2 g Seife in Wasser zu lösen, bei Gegenwart von Methylorange anzusäuern und behufs Trennung der Fettsäuren vom Wasser kurze Zeit stehen zu lassen.

Diese Methode, die als sehr originell zu bezeichnen ist, besitzt leider denselben Fehler wie die Goldschmidt'sche, d. h. bei der Isolierung der Fettsäuren durch bloßes Abtrennen vom Sauerwasser werden die wasserlöslichen Fettsäuren der Palmfette nicht berücksichtigt, gehen somit der Jodaddition verloren.

Als neueste indirekte Methode wäre noch diejenige von *Boßhard* und *Compte*[10]) zu erwähnen und zwar in der Form, wie sie von den Schweiz. Beschlüssen[11]) angegeben wird. Die Ausführung geschieht wie folgt:

„Man läßt den vierten Teil der im Sapometer gewonnenen ätherischen Lösung in einen mit eingeschliffenem Glashahn versehenen Erlenmeyerkolben fließen, welcher mit 5 g reinem getrockneten Bleioxyd und einigen Bimssteinstückchen beschickt wurde. Nun wird einige Minuten kräftig geschüttelt, das Lösungsmittel unter vermindertem Druck vertrieben und hierauf während 20 Minuten, ebenfalls unter vermindertem Druck bei 60° im Viktor Meyer'schen Tiegeltrockner getrocknet. Die Gewichtszunahme, welche der Erlenmeyerkolben mit Bleioxyd erfährt, auf das Gesamtvolumen des Lösungsmittels umgerechnet, gibt den Fettsäurenanhydridgehalt der gewogenen Seifenmenge an."

Das Hauptaugenmerk muß bei Anwendung dieser Methode auf die Verwendung eines reinen Bleioxydes gerichtet werden; ein aus unserem Chemikalienvorrat stammendes Bleioxyd wies einen CO_2-Gehalt von 2,25% auf. (Fortsetzung folgt.)

---

8) Rob. Jungkunz, Die Bestimmung der Chloride in Seifen, diese Zeitschrift 1922, Nr. 43 und 44.

9) Pharmazeutische Zentralhalle, 50. Jahrgang, Nr. 34.

10) und 11) Beschlüsse betr. Untersuchung und Beurteilung von Seifen, Seifenpulver und Waschpulver, herausgegeben vom Verband schweiz. Seifenfabrikanten und schweiz. Verein analyt. Chemiker S. 5.

Ueber Kernseifen.

Von Dr. *J. Leimdörfer.*

(Schluß.)

Ich habe seinerzeit darauf hingewiesen und in meinen Arbeiten über die Konstitution der Seife seit Jahrzehnten betont, daß Seife weder eine einheitliche, d. h. kristallisierte chemische Verbindung ist, noch eine einheitlich erstarrte Lösung, sondern daß technische Seifen komplizierte Gebilde sind, deren entscheidendes Kriterium darin liegt, daß sie stets aus zweierlei Arten von Lösungen zusammengestezt sind.

Der Charakter einer dieser Lösungen besteht darin, daß in ihr als Lösungsmittel Wasser und als gelöster Komponent fettsaure Salz Platz nehmen. Die andere Art der Seifenlösung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Komponenten ihre Rolle wechseln und als Lösungsmittel fettsaures Salz und als gelöster Komponent Wasser fungiert. Diese beiden Lösungsarten koexistieren miteinander in der Seife, und deshalb habe ich alle Seifen als koexistierende Lösungen betrachtet.

Man nähert sich umso mehr jener Art der Lösungen, die fettsaures Salz als Lösungsmittel enthalten, je wasserärmer die Seifen gehalten werden, und alle Mittel, die dem Zweck dienen, die Menge der wasserarmen Lösungsanteile in der Seife zu vermehren, führen zu Seifensystemen, die den herkömmlichen Kernseifen ähnlich sind, deren relative Sparsamkeit darin zu suchen ist, daß ein Teil ihrer Lösungen aus dem System „Wasser, gelöst in fettsaurem Salz" besteht.

Worin liegt dieser Vorteil? Um das System „Wasser, gelöst in fettsaurem Salz" für Waschzwecke in Aktion zu bringen, muß es zunächst in das System „fettsaures Salz, gelöst in Wasser" gebracht werden, um so allmählich jener Verbindung entgegen zu gehen, in der die normale Reinigungswirkung ausgeübt wird. Den Übergang des Lösungssystems „Wasser in fettsaurem Salz" in das System „fettsaures Salz im Wasser" nennen wir Quellung, und dieser Prozeß erfordert eine bestimmte Zeit. Sind also größere Anteile des Seifensystems in jenem Zustand vorhanden, daß sie der Reaktion der Quellung unterliegen müssen, so schiebt sich bei der Verwendung der Seife automatisch ein Zeitfaktor ein, der die unnötige Verschwendung verhindert und so einen bestimmten sparsamen Verbrauch für die Seife gewährleistet.

Die alte Praxis der Seifenfabrikation hat durch die Einschaltung des Aussalzungsprozesses eine Entquellungsreaktion durch Salz herbeigeführt, und so ist bei gleicher Zusammensetzung des Fettansatzes eine durch Aussalzung gewonnene Seife einer gleich zusammengesetzten Leimseife vorzuziehen, die keine aussalzenden Elektrolyte enthält.

Wenn wir aber entweder im Fettansatz selbst diesen Unterschied ausgleichen oder aber Sorge dafür tragen, daß bei gleicher Zusammensetzung eine etwa kaltgerührte Leimseife entsprechende Elektrolytmengen enthält, die ihre Entquellung bewirken, so können wir den langatmigen Weg des Siedens ersparen, ohne die Güte oder die Sparsamkeit der kaltgerührten Seife hinter die der gesottenen Kernseife zu stellen.

Da diese Möglichkeit jedem Seifenchemiker ohne Schwierigkeit geboten wird und sogar der schönste Silberfluß in einer kaltgerührten Seife erhältlich ist, möchte ich die Frage stellen, wie dann ein Sachverständiger in die Lage käme zu beurteilen, auf welchem Wege das Produkt erhalten worden ist.

Welch ungeheure Rolle in den Seifen dem Anteile zukommt, der als System „Wasser, gelöst in fettsaurem Salz" anzusprechen ist, geht sehr augenscheinlich hervor, wenn man die Seifen beobachtet, in denen die Bildung dieses Systems nach Möglichkeit verhindert wird. Das sind bekanntlich Transparentseifen. In diesen Seifen trachtet man in überwiegendem Maße das System „fettsaures Salz, gelöst in Wasser" zu realisieren, was auch die Ursache der bleibenden Transparenz dieser Seifen ist.

Wenn man nun diese Seifen auf ihren sparsamen Verbrauch prüft, so findet man, daß unter gleichbleibenden Bedingungen Transparentseifen sich um 50% schneller verwaschen als die gleiche Seife, bei der man Sorge dafür trug, daß in ihr das System „Wasser in fettsaurem Salz" in entsprechender Menge vorhanden ist. Es wird wohl schon auch ohne besondere Untersuchung jedem aufgefallen sein, um wieviel größere Mengen dieser Seifen erforderlich sind im Verhältnis zu anderen Feinseifen. In diesem Falle ist der Unterschied zu augenfällig, um nicht erkannt zu werden.

Ein wenn auch kleinerer Unterschied besteht aber zwischen den auf Unterlauge gesottenen Kernseifen und den auf Leimniederschlag geschliffenen Kernseifen. Letztere sind natürlicherweise in viel ausgiebigerer Weise entquollen als die ersteren und nähern sich so in sehr auffälliger Weise den Leimseifen, was auch in ihrer Bezeichnung als glatte Kernseifen zum Ausdruck kommt. Und so ist es gar nicht schwer möglich, die Sparsamkeit einer kaltgerührten und entsprechend entquollenen Leimseife über jenes Maß zu erhöhen, wie es erreichbar wäre, wenn man etwa denselben Ansatz zu einer Kernseife auf Leimniederschlag verarbeitet, bei welchem Prozeß der Grad der Entquellung durch den Gleichgewichtszustand zwischen Leimniederschlag und Kern begrenzt ist, während man bei der Leimseife sehr leicht jenen Zustand heraufbeschwören kann, der einer Entquellung einer Kernseife auf Unterlauge gleichkommen kann.

Die Begriffsbestimmung der Kernseife, wie sie vor vielen Jahren aufgestellt wurde und amtlich anerkannt war, sollte da-

mals dem Zweck dienen, das technisch erreichbar beste Produkt zu kennzeichnen. Über Kernseife gab es nichts mehr. Nur durch eine weitere Verarbeitung derselben — Pilierung — konnte man zu höherwertigen Produkten gelangen, die dann als pilierte Feinseifen bezeichnet waren. Auch dieser Standpunkt ist ins Wanken gekommen. Man ist heute in der Lage, Seifen ohne Pilierung in praktisch fast wasserfreiem Zustand herzustellen, sodaß ihr Fettsäuregehalt über 88% beträgt, und vermag so, die Sparsamkeit der Seife auf ein bisher nicht gekanntes Maximum zu erhöhen, ohne dabei an irgendwelchen bestimmten Fettansatz gebunden zu sein. Merkwürdigerweise gestattet dieses Verfahren ebenfalls, ohne irgendwelche Berücksichtigung des Fettansatzes praktisch wasserfreie Seifen zu erzeugen, die einen Fettsäuregehalt von 60—65% aufweisen und dabei fast ausschließlich aus dem sehr sparsamen Seifensystem „sehr wenig Wasser, gelöst in fettsaurem Salz“ bestehen. Ich setze nun den Fall, daß dieses Produkt auf den Markt gebracht wird und zwar im Hinblick auf seinen Fettsäuregehalt als Kernseife, da die Kundschaft ja schließlich darunter ein gutes Seifenprodukt versteht und man nicht gerne mit unbekannten Ausdrücken auf den Markt kommt. Da aber hier das Wasser fast vollständig fehlt und dessen Stelle ein dem Zwecke viel besser angepaßter Körper einnimmt, wird man deshalb sagen dürfen, daß hier eine Fälschung vorliegt?

Dem Wesen nach sicherlich nicht. Doch würde ich mit Bestimmtheit behaupten, daß der analytische Chemiker ohne viel Federlesens dieses Produkt, trotzdem es wertvoller als Kernseife ist, als Fälschung deklarieren würde.

Die Rolle der gesottenen Kernseife als erste Qualität wäre schon abgelaufen, wenn nicht die Kriegs- und Nachkriegszeit sich jedem Fortschritt hemmend in den Weg gelegt hätte. Denn sicherlich ist doch eine 88% Fett enthaltende Seife jeder Kernseife vorzuziehen, wie man eine pilierte Seife auch teurer bewertet.

Nun sind diese Seifen nicht etwa als Kernseifen erzeugt, und dann könnte ja, wenn man sie als 88%ige Kernseife auf den Markt bringt, ebenfalls dagegen Einwand erhoben werden, daß sie keine Kernseifen sind. In Wirklichkeit enthalten diese Seifen 100% Seifenkern.

Bei einer gerichtlichen Auseinandersetzung kann es sich um gewisse Standpunkte handeln, die man allerdings nicht vernachlässigen darf. Die großen Fabriken haben ja ihre bestimmten Marken, und der Käufer hat das volle Anrecht, stets diese und zwar gleichbleibende Marken zu verlangen und zu bekommen. Es ist auch vorauszusetzen, daß der Sachverständige diese Marken genau kennt, da er ja sonst keinen Anspruch darauf erheben kann, als Sachverständiger zu fungieren.

Bei Käufen von unbekannten Firmen wird wohl der Käufer neben der Garantie des Gehaltes soviel kaufmännische Vorsicht gelten lassen, daß ihm das getreue Muster der Seife vorgelegt wird. Ist nun der Gehalt der Seife garantiert und das Muster in seinem Außeren befriedigend, so muß entweder ein Verstoß des Lieferanten vorliegen, indem der Gehalt nicht dem des Musters entspricht oder das Außere der Seife eine unzulässige Veränderung erfahren hat, und dies ist zweifellos festzustellen; oder aber es liegt eine Schikane des Käufers vor, der aus irgendwelchem, aber mit der gelieferten Seife nicht in Zusammenhang stehendem Grunde, eine gerichtliche Auseinandersetzung anstreben zu müssen glaubt. Ob aber der Fabrikationsgang für den Fabrikanten in dieser oder jener Weise vorteilhafter schien, darüber hat der Erzeuger dem Abnehmer keinerlei Rechenschaft zu geben.

Die Praxis der Untersuchung der Seifen läuft nicht parallel mit dem technischen Fortschritt. Es genügt heute nicht, den Fettsäuregehalt einer Seife summarisch zu bestimmen und von den anwesenden, gewöhnlich als Verunreinigung bezeichneten Stoffen Kenntnis zu nehmen und daraus Schlüsse für die Verwendbarkeit der Seife zu ziehen.

Man müßte bei Seifen, die auf den allgemeinen Markt kommen, also nicht speziellen technischen Zwecken zugeführt werden, in erster Reihe ihren äußeren Eindruck berücksichtigen, nach dem auch der Konsument zu urteilen pflegt, die Art des Fettansatzes in Betracht ziehen, die Struktur der Seife untersuchen, ihre Quellungsgeschwindigkeit bestimmen und daraus urteilen, ob die Seife dem beabsichtigten Zwecke in vollkommener Weise entspricht. Man würde da mit Staunen konstatieren können, wie wenig Zweckmäßigkeit in vielen verbreiteten und angepriesenen Produkten liegt. Der Zweck der Sachverständigen kann aber nichts anderes sein, als aufklärend und bahnbrechend für das Gute zu wirken, obwohl ich ja gestehen muß, daß man auf diesem Wege gerade nicht auf Rosen gebettet ist.

Borax-Kernseife.

Von Betriebschemiker *Peters* der Seifenfabrik Gebrüder Kniewitz, Augsburg.

(Eing. 8. II. 1924).

Genannte Seife hat in der letzten Zeit wiederholt Anlaß zu lebhaften Erörterungen[1]) gegeben, ja sogar zu gerichtlichen Nachspielen, hervorgerufen durch die Gehässigkeit der Konkurenz.

Wohl jeder Fachmann weiß, daß man seit 20 Jahren Borax-Kernseife fabrizierte, ohne dazu Borax zu verwenden, denn bei Anwendung von viel Borax leidet der Fettgehalt derselben, und wenig Borax ist zwecklos.

Man bezeichnete mit Borax-Kernseife weiter nichts als eine gute Haushaltseife, ebenso wie man mit Buttermilch- oder Lilienmilchseife eine besonders gute pilierte Toiletteseife meint, welche genannten Seifen nur mit dem Namen, sonst aber gar nichts mit Butter- oder Lilienmilch zu tun haben.

Da nun aber der Jurist sich streng an seinen Paragraphen anklammert, muß man eben Borax zusetzen, und deshalb dürfte es begrüßt werden zu erfahren, wie man diesen Borax am einfachsten nachweisen kann.

Da gibt es nun zwei einfache, gute Methoden: Man nimmt entweder ungefähr 5 g Seife, trocknet sie im Trockenschrank eine Stunde zuerst bei 70° und dann zwei Stunden bei ca. 100°. Die nun entwässerte Seife wird verascht, wobei man die sich entwickelnden Gase entzündet und die nun erhaltene Asche unter Zusatz von etwas kalzinierter Soda weiß geglüht. Die erhaltene Asche löst man in etwas Wasser und gibt Salzsäure in geringem Überschuß dazu. Hiedurch scheidet sich die Borsäure nach der Formel:

$$Na_2B_4O_7 + 2\,HCl + 5\,H_2O = 2\,NaCl + 4\,H_3BO_3$$

ab. Taucht man nun in diese Lösung Curcumapapier, so nimmt dieses eine rote Farbe an, welche nach dem Trocknen beim Befeuchten mit Ammoniak in Grünschwarz übergeht.

Eine andere, modernere Methode, die z. B. Dr. *Braun*, Berlin, seinen Schülern empfiehlt, ist der Nachweis von Borax mittelst des sog. Beckmann'schen Schuhes (Hersteller: Dr. E. Muencke, Berlin W 4, Chausseestr. 8). Die erhaltene Asche wird in genanntem Apparat zuerst in 2 cm³ konz. Schwefelsäure gelöst, die nun freie Borsäure mit 4 cm³ Methylalkohol behandelt, und die sich nun entwickelnden Borsäure-Methylester-Dämpfe werden in die nicht leuchtende Flamme eines Bunsenbrenners geleitet. Anfangs brennt diese farblos, nimmt aber infolge Eindringens der Dämpfe bald eine grüne Farbe an. Auf diese Weise lassen sich selbst Spuren von Borax schnell nachweisen.

Chemische Mitteilungen

Methode zur Bestimmung der „Wasserstoffzahl“ ungesättigter Verbindungen: die Hydrierzahl.

Von *Ad. Grün* und *Wilh. Halden.*

Nach der von den Verfassern ausgearbeiteten Methode kann die von einer ungesättigten Verbindung irgendwelcher Art addierte Wasserstoffmenge mit aller Genauigkeit bestimmt werden. Die Verf. verwenden ein Rührwerk, das mit einem Einleitungsrohr, einer Vorrichtung zum Einbringen des Katalysators und einem gasdichten Quecksilber-Glockenverschluß versehen ist. Die Vorrichtung zum Einbringen des Katalysators ermöglicht es, ihn vor der Vermischung mit der zu hydrierenden Substanz solange im Gasraum des Apparates zu halten, bis der etwa noch vorhandene Sauerstoff reduziert und der Katalysator wieder vollständig mit Wasserstoff gesättigt ist. In den meisten Fällen muß die Einwage so gering bemessen werden, daß eine Verdünnung nötig ist, um rühren zu können. Als Verdünnungsmittel verwendet man zweckmäßig, wenn es sich um Säuren und ihre Ester handelt, Paraffinöl, bei unverseifbaren Verbindungen einen flüssigen Ester einer gesättigten Säure, sodaß man nötigenfalls das Verdünnungsmittel auch ohne Destillation leicht und vollkommen vom Reduktionsprodukt trennen kann.

Die Verf. schlagen vor, die von *Erdmann* eingeführte Bezeichnung „Wasserstoffzahl“ fallen zu lassen und dafür die Bezeichnung „Hydrierzahl“ zu wählen, da sich die Bezeichnung Wasserstoffzahl nach dem Vorschlag von *Michaelis* für die Wasserstoffionenkonzentration [H·] so eingebürgert hat, daß zu leicht Verwirrung gestiftet würde. Allerdings ist nach dem Vorschlag der Verf. die H y d r i e r z a h l die von zehntausend Teilen Substanz aufgenommene Gewichtsmenge Wasserstoff oder anders ausgedrückt die Gewichtsprozente Wasserstoff, die von der Substanz bei quantitativer Hydrierung aufgenommen worden, multipliziert mit 100. Die „Wasserstoffzahl“ von *Erdmann* und *Bed-*

[1]) Vgl. a. Seifens.-Ztg. 1923, S. 472, 502, 517 u. 528. *Red.*

ford drückt die von 100 g Substanz aufgenommene Gewichtsmenge Wasserstoff aus, sie ist also ungefähr $^1/_{127}$ der Jodzahl und stellt Werte vor, die ganz aus der Reihe der üblichen Kennzahlen herausfallen.

Die theoretische Hydrierzahl einer olefinischen Verbindung, abgekürzt Hy.Z., berechnet sich aus dem Molekulargewicht M, der Zahl der Doppelbindungen n und dem Molekulargewicht des Wasserstoffs 2,016 nach der Formel

$$\text{Hy. Z.} = \frac{2{,}016 \times n \times 100}{M} \times 100.$$

Für die Berechnung bei Acetylenderivaten ist aber 2,016 in 4,032 zu ändern.

Im Original ist der Apparat an Hand einer Abbildung genau beschrieben. Was die Einwage betrifft, so verwendet man zweckmäßig so viel Substanz, daß ungefähr 50 bis 80 cm³ Wasserstoff verbraucht werden. Dies kann ja leicht berechnet werden. Man wägt dann die ungefähr berechnete Menge Substanz ein, oder von gewöhnlichen einfach ungesättigten Fettsäuren, Estern oder Glyzeriden 0,5 bis 1,0, von mehrfach ungesättigten entsprechend weniger, ebenso von einfach-ungesättigten Verbindungen mit kleinerem Molekulargewicht, bezw. bei Verbindungen mit Acetylenbindung. Man setzt soviel einer gesättigten, nicht hydrierbaren Substanz zu, daß der Gesamtinhalt des Kölbchens wenigstens 5 bis 6 cm³ beträgt.

Als Katalysator kann man Platin-, Palladium- oder sehr aktive Nickel-Präparate verwenden, oder diese auf Trägersubstanzen niedergeschlagen, z. B. den Palladium-Kohle-Katalysator nach Mannich, der sich besonders bewährt hat. Von diesem genügen 0,5 ungesättigter Verbindung und 5 bis 6 cm³ Paraffinöl 0,06 g des 3% Pd enthaltenden Katalysators, also 0,036% Pd. Das Abwägen des Katalysators hat möglichst schnell oder unter Luftabschluß zu erfolgen. Für diesen Zweck beschreiben die Verfasser ein Wägeglas mit Füßchen, dessen mit einer Lochung versehener Schliff zu dem Apparat paßt.

Zur Ausführung der Bestimmung wird eine genaue Vorschrift an Hand der Abbildung gegeben; die Hydrierung setzt zwischen 70 und 80° energisch ein, die Temperatur kann dann auf 120 bis 140°, erforderlichenfalls sogar noch höher gebracht werden; die Hydrierung schreitet gleichmäßig fort, bis etwa $^9/_{10}$ des Wasserstoffs verbraucht sind, wobei in der Minute ungefähr 1 bis 2 cm³ aufgenommen werden. Dann verlangsamt sich die Absorption, die unter den eingehaltenen Bedingungen im ganzen etwa 1 Stunde benötigt, sie ist zu Ende, wenn bei konstant gehaltener Temperatur die Flüssigkeit im Einleitungsröhrchen hochzusteigen beginnt. Die Endablesung wird nach Entfernung des Ölbades und Ausgleichung der Temperatur und des Druckes vorgenommen.

Als Beispiele werden angegeben die Hydrierung von Ölsäureäthylester mit einer Jodzahl von 76,4. Daraus berechnet sich eine theoretische Hydrierzahl von 60,68, die gefundene betrug bei 1,02 g Substanz 7 cm³ Paraffinöl, 0,08 g 3%iger Palladiumkohle und 76,0 cm³ Wasserstoff 0,6061 % der Einwage, also gleich 60,61. Bei einem Tetradecylensäureester, der mit Myristinsäureester vermischt war, betrug bei einer J.Z. von 9,51 die theoretische Hydrierzahl 7,55, sie wurde zu 7,57 und bei einem zweiten Versuch zu 7,50 gefunden. Als drittes Beispiel wird Stearolsäure angegeben, die trotz ihrer Acetylenbindung nur 1 Mol. Jod aufnimmt und demgemäß die Jodzahl 90,94 liefert (berechnet für 1 Mol. Jod 90,57, für 2 Mol. Jod 181,14) die theoretische Hydrierzahl berechnet sich hiebei entsprechend einer Aufnahme von 2 Mol. Wasserstoff zu 143,87, gefunden 143,3.

(Z. d. Öl- u. Fettind. 1924, Nr. 1 d. Chem. Umschau.)

Kleine Zeitung

Reinigung von Naphtensäuren. (D. R. P. 390 847 v. 1. VIII. 1920. Dr. *Walther Schrauth* in Roßlau, Anh.) Die Naphtensäuren haben bisher trotz zahlreicher Vorschläge für ihre nutzbringende Verwendung eine nur geringe technische Bedeutung erlangt, vornehmlich, weil sie ihres unangenehmen, schwer zu überdeckenden Geruches halber zur Seifenfabrikation nicht geeignet erscheinen. Wie schon früher festgestellt werden konnte, ist diese Tatsache weniger durch die Eigenschaften der eigentlichen Naphtensäuren selbst bedingt, als vielmehr durch die die technischen Säuren stets in größerer Menge begleitenden Verunreinigungen, welche nach einfachen Methoden nicht oder nur unvollkommen bisher entfernt werden konnten. Es ist daher unbedingt als Fortschritt anzusehen, wenn nach dem vorliegenden Verfahren auf einfache Weise eine Raffination gelingt, die Produkte von wesentlich erhöhter Säurekonzentration liefert, denen der vorbesprochene Mangel nicht mehr anhaftet, und wenn somit nicht nur für die bisher üblichen Zwecke ein Material von erhöhtem Verwendungswert, sondern auch ein Ausgangsprodukt für Edelfabrikate geschaffen wird, für die das bisherige Handelsprodukt wegen seiner Unreinheit überhaupt nicht in Frage kommen konnte.

Das Verfahren selbst besteht darin, daß man Formaldehyd, seine Polymerisationsprodukte oder Formaldehyd abspaltende Substanzen auf die rohen Naphtensäuren gegebenenfalls unter Druck und bei erhöhter Temperatur in Gegenwart oder Abwesenheit von kondensationsvermittelnden Körpern einwirken läßt. Die Säuren besitzen nach dieser Behandlung einen schwachen süßlichen, durchaus angenehmen Geruch, der in keiner Weise mehr an den früheren Geruch erinnert. Die beigemischten unverseifbaren Bestandteile scheiden sich beim Lösen der Säure in Alkali oder Ammoniak klar auf der Oberfläche der Seifenlösung ab, sodaß sie sich mechanisch leicht abtrennen lassen, und schließlich kann das Produkt von harzigen oder pechartigen Bestandteilen durch eine Destillation gegebenenfalls im Vakuum und unter Zuhilfenahme von gesättigtem oder überhitztem Dampf befreit werden.

Die so erhaltenen Produkte zeigen eine hellgelbe Farbe und analytisch einen stark erhöhten Neutralisationswert, der sie, da, wie schon oben erwähnt, auch der Geruch angenehm verändert ist, an Stelle von Olein für alle in Betracht kommenden technischen Zwecke als geeignet erscheinen läßt.

Beispielsweise werden 200 Gewichtsteile Petroleumnaphtensäure (Säurezahl 157) mit 5 Gewichtsteilen Paraformaldehyd 4 Stunden auf 120 bis 130° erwärmt und der überschüssige Aldehyd mit Wasserdampf, Luft o. dgl. abgeblasen. Die nunmehr fast geruchlose Säure wird alsdann im Vakuum von etwa 20 mm Hg-Druck destilliert, wobei 40 Prozent als Fraktion I bis 210° (Säurezahl 204,8), 40 Prozent als Fraktion II bis 250° (Säurezahl 190,1) übergehen und 20 Prozent Rückstand (Pech) hinterbleiben.

Fraktion II stellt eine reine klar alkalilösliche Naphtensäure dar, während Fraktion I noch aus den Vorläufen stammende kleinere Mengen Unverseifbares enthält, welche sich nach dem Lösen in der dreifachen Menge etwa 10prozentigen Ammoniaks leicht und quantitativ abscheiden lassen. Die alsdann aus der Lösung durch Schwefelsäure gefällte hellgelbe Naphtensäure beträgt der Menge nach 75 Prozent der Fraktion I und besitzt eine Säurezahl von 245.

Ähnliche Ergebnisse werden bei Verarbeitung sogenannter Benzin- oder Schmierölnaphtensäuren auch dann erzielt, wenn gleichzeitig mit dem Formaldehyd kondensationsvermittelnde Substanzen, wie Natriumbisulfit, schweflige Säure u. dgl., zur Anwendung kommen. Auch Naphtensäuredestillate geben ein analoges Ergebnis. Die oben angewandte Formaldehydkonzentration ist in weiten Grenzen variabel und richtet sich im wesentlichen nach der Art der angewandten Naphtensäure. Unter Umständen genügen weit geringere Mengen als oben angegeben, während in anderen Fällen eine Steigerung des Formaldehydzusatzes auf 10 Prozent erforderlich erscheinen kann.

An Stelle des in obigem Beispiel verwandten Paraformaldehyds können mit gleichem Erfolge auch eine wäßrige Formaldehydlösung oder Formaldehyd abspaltende Substanzen verwendet werden. Beispielsweise können die in obigem Beispiel genannten 5 Gewichtsteile Paraformaldehyd auch durch 12 Gewichtsteile Methylal oder 7,5 Gewichtsteile Hexamethylentetramin ersetzt werden, ohne daß der geschilderte Prozeß eine Änderung erfährt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Reinigung von Naphtensäuren, dadurch gekennzeichnet, daß man Formaldehyd oder Polymere desselben oder Formaldehyd abspaltende Substanzen in Gegenwart oder Abwesenheit von kondensationsvermittelnden Substanzen auf rohe Naphtensäuren oder Naphtensäuredestillate einwirken läßt und gegebenenfalls die so behandelten Säuren einer Weiterbehandlung nach üblichen Verfahren unterwirft.

*

Verbesserung von Schmelzstäbchen, Salben, Seifen und ähnlichen Mitteln. (D. R. P. 387 596 v. 4. V. 1922. *Ernst Schaufler* in Reutlingen.) Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Verfahren zur Verbesserung von Schmelzstäbchen, Salben, Seifen und anderen ähnlichen Mitteln. Das Verfahren besteht im wesentlichen darin, daß diese Mittel mehr oder weniger mit losen Fasern (Gespinstfasern o. dgl.) auf mechanischem Wege verversetzt und verarbeitet werden, bis ein homogenes Erzeugnis entsteht. Als Fasern sind alle möglichen Stoffe, wie Wolle, Baumwolle, Seide, Hanf, Leinen, Bast, Brennessel, Zellstoff usw., oder Kunstfasern, wie Papier, Kunstseide usw., verwendbar. Die Grundstruktur der Pflaster, Salben, Creme, Seifen o. dgl. wird durch die Einverleibung der losen Faser in beliebigem Verhältnis nicht verändert. Es ist bekannt, Verbandmaterial, Stoffe oder Lappen mit Salben oder Seifenmassen zu tränken und in dieser Weise zu verwenden. Gegenüber diesen Verwendungsarten besitzen die Erzeugnisse nach dem Verfahren der Erfindung den Vorteil, daß eine bessere Verteilung und Zusammenhaltung erzielt wird, sodaß beispielsweise Salbenmulle viel großporiger verwendet werden können. Auch sind die zugemischten Fasern leichter in der Lage, Unreinigkeiten, Schweiße, Blutserum oder andere nicht in fettartigen Stoffen lösliche Ausscheidungen aufzunehmen. Außerdem wirken die Fasern nicht nur verteilend, sondern durch Reibung auf der Stelle, wo diese Mittel zur Anwendung gelangen, eindringlicher. Hiermit ist gleichzeitig noch der weitere Vorteil verbunden, daß in den meisten Fällen sehr billige pflanzliche oder tierische Abfallfasern verwendet werden können, sodaß die Verwendung teurer Gewebe, welche getränkt werden müssen, ganz fortfällt.

Mit dem Verfahren nach der Erfindung lassen sich beispielsweise medizinische Zäpfchen, Stäbchen, Stifte, Stangen,

Kugeln und ähnliche Zubereitungen (ganz oder ausgehöhlt) für Heil- und kosmetische Zwecke mit oder ohne Beifügung von Arznei-, Duft- oder anderen Stoffen herstellen, um zur Einführung in den Körper eines Menschen oder Tieres, zum Massieren, zum Ätzen oder zur Körperpflege zu dienen. Die Grundmasse besteht gewöhnlich aus Fettstoffen oder Ölen, roh oder verarbeitet, oder aus kleinen, angeschmolzenen oder teilweise gelösten Kristallen, Salzen oder sonstigem Material und wird durch Ausrollen, Pressen oder auf andere Weise zu bildsamen Massen geformt.

Auch können Pflaster Gallerten, Salben, Creme, in festem oder weichem Zustande, sowie Seifen jeder Art hergestellt werden.

Die Vorteile der Beimischung von Gespinstfasern bestehen darin, daß der Gesamtmasse mehr Festigkeit erteilt wird, sodaß dem endgültigen Erzeugnis eine feinere Gestalt gegeben werden kann, welche die Einführbarkeit erleichtert. Gleichzeitig verlängern die Beimischungen von Gespinstfasern die Wirksamkeit, indem Zäpfchen, Stangen usw. nicht sofort vollständig zerfließen, sondern durch die Gespinstfasern die arzneiliche Masse länger unzerteilt bleibt. Außerdem wird eine weiche Auseinanderhaltung der erkrankten Teile erzielt, und die Gefäßwände kommen inniger mit dem Arzneistoff in Berührung.

Bei Pflastern, Salben usw. ergibt sich eine bessere Streichfähigkeit und ein größeres Oberflächenvolumen, wodurch die Wirksamkeit erhöht wird. Außerdem wird eine längere Dauer des weichen Zustandes gewährleistet. In dieser Beziehung unterscheidet sich die Erfindung wesentlich von bekannten Verfahren, bei welchen das Verbandsmaterial in besonderer Weise behandelt wird, denn nach der Erfindung handelt es sich um die Bearbeitung der Grundmasse von Salben, Pflastern u. dgl. selbst in einer besonderen Weise, sodaß vollständig neue Wirkungen erreicht werden.

Bei Seifen wird dem Wasser eine größere Angriffsfläche gegeben, sodaß der Verbrauch sparsamer wird. Auch werden Seifen besser zusammengehalten, sie zerbröckeln weniger und sind bis zum kleinsten Rest verwendbar, während die vermehrte Reibung eine verbesserte Reinigung und Eindringung erzielen läßt. Beispielsweise wird Kakaobutter als Grundmasse mit Baumwollfasern, Pflastermasse mit Baumwoll- oder Wollfasern, Seife mit Leinen- oder anderen Fasern auf mechanischem Wege durchgearbeitet und alsdann geformt. Die Arzneimittel oder Duftstoffe oder Zutaten werden der Grundmasse zugemischt, oder die Gespinstfasern werden mit diesen Zutaten getränkt oder in anderer Weise versehen.

Die Beimischung von Pulvern oder anderen zur Streichung dienenden Mitteln besitzt gegenüber dem Verfahren nach der Erfindung den Nachteil, daß pulverförmige Beimischungen beim Gebrauch zusammensickern und zusammensintern, sodaß sie die Einwirkung der Arzneistoffe stören. Auch werden diese Beimischungen durch ihr Schwergewicht als Fremdkörper empfunden, während die Gespinstfasern ein leichtes und weiches Skelett bilden, das auch bei Gebrauch und Verbrauch der Grundmasse noch einen Halt bietet.

Kristalle oder Salze werden leicht angeschmolzen oder teilweise gelöst und dann mit den Fasern verarbeitet.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Verbesserung von Schmelzstäbchen, Salben, Seifen oder ähnlichen Mitteln, dadurch gekennzeichnet, daß der Grundmasse Faserstoff (Natur- oder Kunstfasern in beliebigem Zustande) zugesetzt und die Grundmasse mit der Beimischung gegebenenfalls unter Hinzufügung weiterer arzneilicher oder kosmetischer Zutaten bis zu einem homogenen Erzeugnis verarbeitet wird, welches in die zum Gebrauch dienende endgültige Form gebracht wird.

*

Hydrieren organischer Verbindungen. (Franz. Pat. 550 143 v. 19. VIII. 1921. *Naamlooze Vennotschap Industrieele Matschappij v. h. Noury & van der Lande*, Holland.) Die zu hydrierende Verbindung (ungesättigte Öle) wird mit einem oder mehreren Salzen eines katalytisch wirksamen Metalls und einer organischen Säure, Oxal-, Wein-, Fett-, Benzoe-, Phthalsäure usw. vermischt. Man leitet Wasserstoff ein und erwärmt, bis sich die Metallsalze unter Bildung von Metallen, Oxyden usw. zersetzen. Die Wasserstoffanlagerung wird unter dem Einfluß von Röntgen-, Kathodenstrahlen usw. oder durch Zusatz von Magnesiumsalzen beschleunigt. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Über die Einwirkung elektrischer Glimmlichtentladungen auf fette Öle (Voltolverfahren) berichtet *Lothar Hock*. Das Voltolverfahren beruht darauf, daß dünnflüssige Öle, wie z. B. Fischtran oder Rüböl — im weiteren Verlaufe des Vorgangs auch diesen zugesetzte Mineralöle — unter dem Einfluß hochgespannter Wechselstrom-Glimmlichtentladungen in Öle von außerordentlich großer Zähflüssigkeit übergehen, die außerdem die auffallende Eigenschaft besitzen, bei höherer Temperatur eine viel geringere Abnahme ihrer inneren Reibung zu erfahren, als dies bei gewöhnlichen Ölen der Fall ist.

In liegenden zylindrischen Kesseln von 3 m³ Inhalt befindet sich eine Welle mit Elektrodenkörpern, die mit Schöpfrinnen versehen sind und über welche bei jeder Umdrehung das vom Boden des Kessels emporgeschöpfte Öl ausgegossen wird. Die Elektrodenkörper bestehen aus einem Satze zahlreicher Aluminium- und Preßspanplatten im Abstand von 1 mm von einander. Die Aluminiumplatten sind durch Vermittlung zweier Stromschienen an eine Wechselstromhochspannungsleitung so angeschlossen, daß sie abwechselnd entgegengesetzt geladen werden. Infolge der als Dielektrikum zwischengeschalteten Preßspanplatten sind die Elektrodenkörper als elektrische Kondensatoren zu betrachten. Das Öl rieselt zwischen den auf 60 bis 80° C erwärmten Kondensatorplatten durch, während in den Zwischenräumen in einer Atmosphäre von verdünntem Wasserstoff (etwa $^1/_{10}$ at) elektrische Glimmlichtentladungen stattfinden, unter deren Einflusse die eigentümliche Veränderung des Öles eintritt.

Nach mehrstündigem „Voltolisieren" erreicht Fischtran eine maximale Zähigkeit; wird das so entstandene „Halbvoltol" dann im Apparate mit der gleichen Menge Mineralöl (für sich allein nicht voltolisierbar) versetzt, so entsteht bei fortgesetzter Elektrisierung das außerordentlich zähe Vollvoltol.

Die Veränderungen, welche das Fischöl durch das Voltolisieren erleidet, ergeben sich bei der vergleichenden Untersuchung des Öles vor und nach der Behandlung. Das Molekulargewicht wird erheblich vergrößert (1100 für Halbvoltol gegenüber 870 als mittleres Molekulargewicht für das ursprüngliche Fischöl). Ebenso wird die Dichte erhöht (0,93652 für Halbvoltol gegenüber 0,92240 für das ursprüngliche Fischöl). Besonders groß ist die Viskositätserhöhung (1100 Sek. bei 21,8° C für Halbvoltol gegenüber 68 Sek. für das ursprüngliche Fischöl). Die Jodzahl wird erheblich erniedrigt (88,6 gegenüber 129,8), und das gleiche gilt für den Brechungsexponenten. Die Verseifungszahl blieb unverändert. Dies deutet darauf hin, daß wahrscheinlich unter Öffnung der Doppelbindungen der ungesättigten Fettsäuren polymerisierte Moleküle entstehen, die dann kolloid gelöst vorhanden sind und starke Erhöhung der inneren Reibung verursachen. Bei im Laboratorium hergestellten Halbvoltolen konnten sogar feste Produkte hergestellt werden. Die Kolloidnatur der technischen Halbvoltole wurde auch durch Ultrafiltration erwiesen. (Z. f. Elektrochemie 1923, S. 111, nach Collegium, Nr. 637, 1923 d. Schweiz. Chem.-Ztg.)

*

Aus der Praxis der Pflanzenölfabrikation berichtet Direktor *Ed. W. Albrecht*. Nach seinen Angaben hat sich die Anderson-Presse der Firma Fr. Krupp-Grusonwerk A.-G., Magdeburg-Buckau, in dem von ihm geleiteten Betriebe nach fast einjährigem Gebrauche glänzend bewährt und ist besonders für Gegenden mit minderwertigen Arbeitskräften durchaus zu empfehlen, da die erforderliche Bedienung sich auf ein Minimum beschränkt. Am zweckmäßigsten vereinigt man 3 oder noch besser 5 Pressen zu einer Batterie. Die Presse eignet sich gleich gut für alle Arten von Ölsaaten. Der Verf. hat Raps-, Hanf-, Lein-, Sonnenblumen- und Kürbiskernöl gepreßt und zwar letztere beide ungeschält und ohne jegliche Schwierigkeit. Die Pressung erfolgt fast kalt und ergibt ein Öl von tadelloser Beschaffenheit für Speisezwecke. Das Öl selber muß dann durch eine Filterpresse filtriert werden. Bei einer Durchsetzmenge von 2000 bis 2500 kg Saat (je nach Art derselben) in 10 Arbeitsstunden wird eine Entölung bis auf etwa 6 bis 7% erzielt. Die Kuchen werden in einem Kuchenbrecher zerkleinert und gehen dann in den Extraktionsapparat zur völligen Entölung und liefern noch ein Öl für technische Zwecke. Der Kraftbedarf einer Anderson-Presse ist gering (etwa 8 PS). (Chem.-Ztg. 1924, S. 44 d. Chem. Umschau.)

*

Herstellung von Wachsen. (D. R. P. 385 375 v. 23. IV. 1919. *Georg Schicht A.-G.* und Dr. *Adolf Grün* in Aussig, Elbe.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 21. März 1918 beansprucht.] Die Pflanzenwachse sind Gemische homologer Körper aus vier Verbindungsklassen: hochmolekulare Alkohole, aliphatische Säuren, Ester aus diesen Alkoholen und Säuren, Kohlenwasserstoffe. Ungeachtet dieser komplizierten Zusammensetzung ist es gelungen, die Synthese von Wachsen in einer einzigen chemischen Operation durchzuführen.

Als Ausgangsmaterial läßt sich jeder einzelne aliphatische Kohlenwasserstoff von höherem Molekulargewicht verwenden oder Gemische solcher Kohlenwasserstoffe, wie Paraffin, Ceresin, Bitumen u. a. m. Die Synthese ist eine Kombination von partieller und vollständiger Oxydation der Kohlenwasserstoffe mit partieller Kondensation der Oxydationsprodukte. Die direkte Oxydation der aliphatischen Kohlenwasserstoffe durch Sauerstoff oder sauerstoffhaltige Gase läßt sich schon ohne Zuhilfenahme von Oxydationskatalysatoren ausführen, wobei man höchstens etwas Säure, z. B. Stearinsäure o. dgl., zusetzt. Als Sauerstoffüberträger können sonst die gebräuchlichen Kontaktsubstanzen wie die Oxyde oder Salze von Blei, Mangan, Kobalt, Nickel, Cer, Thorium usw., zugesetzt werden, doch ist deren Anwendung nicht unbedingt nötig. Es ist bereits bekannt, daß aliphatische Kohlenwasserstoffe durch Luftsauerstoff in Fettsäuren umgewandelt werden können, es wurde auch bereits die Überführung in Wachs durch Oxydation mit Hilfe ultravioletter Strahlen vorgeschlagen (V. St. A. Pat. 1158205), es war jedoch nicht bekannt, daß man durch direkte Oxydation ohne Zuhilfenahme aktiver Strahlen Wachsalkohole und hochmolekulare Säuren nebeneinander in dem Maße, als für die Wachsbildung nötig ist, erzeugen könnte.

Insbesondere war aber in Anbetracht der Reaktionsbedingungen nicht vorauszusehen, geschweige denn bereits bekannt, daß die entstehenden Alkohole und Säuren miteinander reagieren, sich verestern können; die Reaktionsbedingungen, insbesondere die Beimengung von Wasserdampf zum oxydierenden Gasstrom (zwecks Schonung des Materials) schienen eine Veresterung auszuschließen.

Zur Ausführung der Reaktion erhitzt man z. B. Paraffin vom Schmelzpunkt 50° 6 bis 8 Stunden lang unter inniger Vermengung mit einem genügenden Überschuß von feuchter oder trockener Luft (mehrere Kubikmeter pro kg/Stunde) oder anderen sauerstoffhaltigen Gasen (Abgasen) auf 150 bis 155°, oder man erhitzt z. B. höher schmelzende Kohlenwasserstoffe (Molekulargewichte 400 bis 600) 4 bis 5 Stunden auf etwa 160°. Die in einer Ausbeute von etwa 105 bis 110 Prozent (vom Rohstoff) erhaltenen Produkte zieht man mit wenig verdünntem Alkohol aus, wobei flüssige Wachse und Fettsäuren und einiger Kohlenwasserstoff in Lösung gehen und die festen Wachse ungelöst bleiben. Die Ausbeute ist je nach der Stärke des Extraktionsalkohols mehr oder minder hoch. Sie spielt aber keine Rolle, nachdem ja auch der gelöste Teil, der auf technische Fettsäuren verarbeitet wird, eine beträchtliche Wertsteigerung gegenüber dem Ausgangsmaterial aufweist. Die Trennung der festen Wachse von den übrigen Bestandteilen läßt sich selbstverständlich auch auf andere Weise, durch Extraktion mit anderen Alkoholen, Aceton, Butanon, Ketonölen, Acetalen, Kohlenwasserstoffen usw. oder Mischungen derselben, durchführen. Die so erhaltenen Wachse sind gelbstichigweiße bis hellgelbe, opake Vassen von typischem Wachscharakter. Sie sind zähe, plastisch, vollständig knetbar, nicht klebend, sie schmelzen je nach dem Schmelzpunkte der Rohstoffe bei 51° bis 63° und zeigen auch in den analytischen Kennzahlen fast völlige Übereinstimmung mit Bienenwachs. So ergab z. B. die Analyse eines synthetischen Wachses aus 52° Paraffin

Säurezahl	21,0,
Verseifungszahl	75,6,
Verhältniszahl	3,6,
Jodzahl	4,7.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Wachsen, dadurch gekennzeichnet, daß aliphatische Kohlenwasserstoffe von höherem Molekulargewicht mit Sauerstoff oder sauerstoffhaltigen Gasen in An- oder Abwesenheit von Überträgern behandelt und aus den Produkten die festen Ester durch organische Lösungsmittel abgeschieden werden.

*

Darstellung von Harz- und Wachsprodukten. (D. R. P. 386 708 v. 2. XII. 1921. *Eduard Jena* in München.) Das Rohmontanwachs, wie es bisher hergestellt wurde, ist kein einheitlicher Körper, besteht vielmehr aus einer Mischung verschiedenartigster Substanzen. Gerade das Vorliegen dieser Mischung bedingt die bisherige Minderwertigkeit des heutigen Montanwachses hinsichtlich seiner Verarbeitung. Auch bei der Raffination stellt dieses Gemisch trotz Anwendung der verschiedensten Methoden oft unüberwindliche Hindernisse in den Weg.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist eine derartige Behandlung der Braunkohle oder auch des Rohmontanwachses selbst mit verschiedenartigen Lösungsmitteln, daß nicht mehr, wie bisher, ein Gemisch wie das bisherige Rohmontanwachs, sondern die in dem Gemisch vorliegenden Gruppen getrennt für sich erhalten werden. Durch dieses Verfahren wird nicht nur eine restlose Erschöpfung der Braunkohle erreicht, die bisher durch Mischungen von Lösungsmitteln zu erzielen versucht wurde, sondern auch eine Reihe von bereits getrennten Produkten erhalten, von denen jedes für sich wertvolle Eigenschaften aufweist.

Daß nicht alle organischen Lösungsmittel eine gleichgute Lösungskraft besitzen, ist an sich bekannt. Unbekannt war aber, daß sich speziell bei der Extraktion der Braunkohle diese verschiedene Lösungsfähigkeit dafür ausnutzen läßt, die in der Kohle vorhandenen Körpergruppen, die bis jetzt nur als Gemisch in Form des heutigen Rohmontanwachses erhalten werden, in leicht raffinierbare bzw. in solche zu scheiden, die man schon wegen ihrer anderweitigen Verwendbarkeit nicht raffinieren wird.

Die verschiedene Lösungsfähigkeit der organischen Lösungsmittel ist bisher nur zur Zerlegung des bereits raffinierten Wachses in verschieden harte Produkte ausgenutzt worden, während ein Zusammenhang der Lösungsfähigkeit mit der Raffinierbarkeit bisher nicht festgestellt wurde.

Bis jetzt war es überhaupt üblich, die Kohle nur mit einem Lösungsmittel oder einem Lösungsmittelgemische zu behandeln und die extrahierte Kohle zur Kesselfeuerung zu verwenden. Demgegenüber erhält man durch die mehrmalige Extraktion gemäß dem neuen Verfahren und durch die richtige Wahl der Lösungsmittelarten ganz neue Produkte.

Zur Ausführung des neuen Verfahrens wird die bituminöse Kohle nach der üblichen Vortrocknung zuerst mit Alkoholen oder ähnlich wirkenden Lösungsmitteln, wie Aceton oder Holzgeistöl, extrahiert. Besonders bewährt haben sich für diesen Zweck Mischungen von verschiedenen Alkoholen oder Holzgeistölen. Diese alkoholischen Lösungsmittel sind befähigt, aus der Kohle eine lackharzartige Masse sowie ein schönes reines Wachs zu extrahieren. Die Trennung dieser beiden Körper wird beispielsweise durch Hinzufügen von heißem Lösungsmittel zu dem Extrakt, darauffolgendes Erkalten und Absaugen oder Abpressen bewerkstelligt, wobei das Harz sich in Lösung befindet, während das Wachs im Rückstand verbleibt. Nach Erschöpfung der Braunkohle von diesen beiden Gruppen wird die Extraktion mit einem Kohlenwasserstoff der aliphatischen Reihe, wie Benzin, Ligroin usw., fortgesetzt, hierbei erhält man im Extrakt ein schwarzbraunes Wachs.

Nach erfolgter Erschöpfung extrahiert man weiter mit einem Kohlenwasserstoff der aromatischen Reihe, wie Benzol, Toluol usw., und erhält eine weitere Ausbeute eines wachsasphaltartigen Produktes. Die Extraktion mit Kohlenwasserstoffen der aliphatischen Reihe und mit solchen der aromatischen Reihe kann man auch zusammenlegen und mit einem Gemisch der beiden Kohlenwasserstoffe extrahieren.

Ebenso wie die Braunkohle kann auch das bisherige Rohmontanwachs der getrennten Extraktion unterworfen werden.

Die nach dem neuen Verfahren erhaltenen Produkte sind unter sich völlig verschieden und schon äußerlich mit dem gewöhnlichen Rohmontanwachs nicht zu vergleichen.

Gegenüber dem bisherigen Extraktionsverfahren bietet das vorliegende folgende Vorzüge: Das bituminöse Ausgangsmaterial wird restlos erschöpft, es werden drei getrennte wertvolle Produkte erhalten, das erhaltene Wachs ist ohne Schwierigkeit zu raffinieren, und die Produkte sind chemisch unverändert und werden ohne Materialverlust gewonnen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von Harz- und Wachsprodukten aus bituminöser Kohle oder gewöhnlichem Rohmontanwachs, dadurch gekennzeichnet, daß das Ausgangsmaterial einer getrennten Extraktion mit verschiedenartigen Lösungsmitteln, z. B. zuerst mit Alkoholen, Aceton, Holzgeistöl oder ähnlich lösend wirkenden Mitteln, dann mit einem aliphatischen und hierauf oder gleichzeitig mit einem aromatischen Kohlenwasserstoff unterworfen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verwendung eines Gemisches verschiedener Alkohole oder Holzgeistöle.

Frage= und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

172. Sind reine Harzseifen sowie Türkischrotöle nach fachmännischem Urteil als Seifen anzusprechen? W. in S.

173. Muß ein Seifensieder eine Meisterprüfung ablegen, um sich Siedemeister schreiben und Lehrjungen ausbilden zu dürfen? B. G. in O.

174. Ersuche um Angabe eines praktischen Buches zur Seifenherstellung für einen Laien. U. Sch. in G.

175. Meine einwandfrei gesottene Grundseife, die ich auf dem T.A.G.-Walzentrockner weiterverarbeite, wird des öfteren schon nach 3 Wochen ranzig und bekommt Flecken. Wie kann ich den Fehler vermeiden? Die fertige pilierte Seife soll aber neutral sein. Der Unterschied zwischen der natürlichen und künstlichen Erstarrung der Grundseife ist mir bekannt. K. F. in F.

176. Wie erzeugt man auf halbwarmem Wege eine Ia. Kernseife ohne Füllung sowie eine gefüllte Seife mit Wasserglas und Harz? P. in G.

177. Bitte um eine Vorschrift für eine gelbe Schmierseife auf halbwarmem Wege. P. in G.

178. Wie ist die Zusammensetzung für eine gutfließende Masse für Wachs-Jesukinder usw.? R. in B.

179. Auf welche Weise wird eine helle Schmierseife aus Schmalz, Kokosöl, Rizinusöl und Kottonöl hergestellt? Ph. P. in W.

180. Was versteht man unter Pseudocumol? Ph. P. in W.

181. Wie wird der Esdeformextrakt der Firma Simon & Dürkheim in Großwäschereien angewendet? Ph. P. in W.

182. Ersuche um Angabe eines in der Praxis bewährten Verfahrens zur Herstellung von flüssigem Bohnerwachs. C. B. in K.

183. Wie wird ein Klebstoff nach Art von Syndetikon mit derselben Klebkraft und denselben Eigenschaften erzeugt? Ist ein Zusatz von Hausenblase unbedingt nötig? A. B. in B.

184. Bisher fabriziere ich eine Momentschwärze für Haken und Ösen und farbiges Leder aus Anilinöl, Schellack, Rizinusöl, denatur. Spiritus, Benzol und spritlösl. Nigrosin, doch wird in der Schweiz der Gehalt an Anilinöl als giftig beanstandet. Welches ist der beste Ersatz für Anilinöl? Amylacetat ist zu teuer und nicht geeignet. H. in B. (Schweiz).

185. Was versteht man unter Trandestillaten, wie werden sie hergestellt und wozu werden sie verwendet? M. in H.

186. Welche Literatur existiert über die Analyse von Tranen, über Tranchemie und speziell über Trandestillate? M. in H.

187. Wie lassen sich wasser- und schlammhaltige Öle auf einfachste Art reinigen? Es handelt sich um ein tägliches Quan-

tum von 2000 kg. Haben sich hierfür Öl-Zentrifugen bewährt und wer liefert solche? G. M. in H.

188. Ist die Herstellung von Borsäure gegenüber dem italienischen Naturprodukt rentabel, und wie liegen die Verhältnisse bei Weinsteinsäure und Zitronensäure? Welche Industrien benötigen diese Säuren in größeren Mengen? Sachdienliche Angaben aus der Praxis werden ev. honoriert. A. P. in T.

189. Wie bestimmt man in zyklohexanolhaltigen Seifen quantitativ den Gehalt an diesen Lösungsmitteln? Infolge der nicht unerheblichen Wasserlöslichkeit der Zyklohexanole scheidet die übliche Methode der Wasserdampf-Destillation aus. H. in C.

190. Dürfen Hartfette, durch Hydrierung von Tran hergestellt, noch als „Trane" oder „Tranprodukte" oder mit einer anderen Bezeichnung, die das Wort „Tran" enthält, bezeichnet werden? O. L. in M.

191. Wir bitten um Angabe einer Herstellungsvorschrift für ein gutes und billiges Bohröl, weißlöslich, ohne Verwendung von sulfuriertem Rizinusöl oder Methylhexalin. C. H. in Schweden.

192. Gesichtscreme, aus Spermacetum, Mandelöl, Stearin, Wasser, Rizinusölseife und 2% Borax bestehend, erzeugt, auf die Haut aufgetragen, vorübergehend rote Flecke. Worauf ist diese Rötung zurückzuführen, und wie ist dem Übelstande abzuhelfen? W. R. in H.

193. Wie wird ein heißwasserbeständiges schwarzes und gelbes Rasierpinselpech hergestellt? Ch. F. K. in F.

194. Bitte um Anleitung zur Herstellung einer guten Buchdruckwalzenmasse. B. in Sch.

Antworten.

95. Fettspaltungsanlagen nach dem Twitchell- und Autoklaven-Verfahren liefert

Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.

113. Gewiß kann ein unsachgemäß präparierter Docht das Brennen der Kerzen beeinflussen, jedoch ist außer einem präparierten Docht auch eine vollkommen staub- und wasserfreie Masse, welche der Qualität und dem Durchmesser der Kerzen genau angepaßt ist, unbedingt notwendig. Ich hatte während der Kriegszeit Gelegenheit, viel unpräparierte Dochte für Maschinen- und Handgußkerzen zu verarbeiten, und diese brannten bei richtiger Zusammenpassung von Docht und Qualität wenn auch nicht fehlerfrei, doch ohne zu rußen und abzutropfen. Senden Sie mir eine Probe der schlecht brennenden Kerzen, ich werde Ihnen dann gerne weitere Ratschläge geben. Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. *Cera.*

122. Mit einer von der Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft, Berlin, konstruierten Trocknungs-Anlage sind Sie in der Lage, in 5 Minuten 82%ige Kernseife herzustellen, welche dann des weiteren noch durch die Strangpresse läuft und sofort mit der Auto-Presse gepreßt werden kann. Diese Trockenapparate haben den Vorteil, daß sie wenig Raum und Kraft erfordern und im Verhältnis zu den Band-Trockenanlagen bedeutend billiger sind. *Cera.*

144, 152, 153, 154, 155 u. 156. Auskunft erteilt

Arth. Wetzel, Leipzig-Li., Lützowstr. 5IIr.

146. Talgersatz für Zwecke der Schlichterei besteht aus wasserhaltigen Mischungen von Talgseife und Talg.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

153 u. 154. Verfahren für flüssige weiße Paste sowie Wagenfett gibt ab *Praxis.*

153 u. 156. Bewährte Vorschriften aus der Praxis gibt ab, Porto ist beizufügen, Muster gegen Berechnung

E. Daggesell, Berlin W 30, Berchtesgadenerstraße 35.

156. Bremsenöl. Als bestes und wohl auch billigstes Mittel zum Schutze der Tiere vor Bremsenstichen dient seit vielen Jahren das rohe Tieröl, auch Franzosenöl, Hirschhornöl, Steinöl etc., genannt. Solches ist garantiert unschädlich für die Haut der Tiere, der die Bremsen etc. abwehrende Geruch hält lange Zeit vor, auch schmiert es nicht und ist leicht abwaschbar, wenn es völlig unverfälscht, also echt, ist. Als Lieferanten für das echte Tieröl nenne ich Ihnen die Firma Gußmann & Co., Langstadt bei Babenhausen (Hessen). *G.*

— Bremsenöl nach Hager: Nelkenöl 10, Eukalyptustinktur 15, Lorbeeröl 15, Weingeist (90%) 400 und Wasser 560. Auch in vielen anderen Zusammensetzungen werden Bremsenöle zum Schutze von Menschen und Tieren angefertigt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Eine Vorschrift gibt ab

A. Plöttner, Theissen, Thüringen.

157. Rosa-Färbung bei weißer Kernseife. Eines der Fette, die zu der Seife Verwendung finden (vermutlich der Talg oder das Knochenfett) ist geschönt; d. h. die Farbe ist entweder durch ein Bleichmittel oder eine Deckfarbe verbessert worden. Durch die Einwirkung des Alkalis tritt dann wieder eine Färbung ein. Versuchen Sie es einmal und setzen Sie der Seife beim Fertigsieden eines der bekannten Bleichmittel, wie solche die chem. Fabriken liefern, z. B. Blankit oder dgl., zu. Der Erfolg wird dann zeigen, ob die Bleichung Zweck hat, sonst darf eben das betreffende Fett nicht mehr zur weißen Seife verarbeitet werden. *Bergo.*

158. Als Kitt für Glassteine oder Perlen auf Metall dient eine Komposition aus 200 T. Harz und 40 T. Wachs, die zusammengeschmolzen wird, wonach man unter Rühren 15 T. gebrannten Gips einrührt. Auch eine Schmelze aus Asphalt und Harz, worin man etwas Chinaclay verrührt, ist geeignet. *M. O.*

160. Kokosölfettsäure und Palmkernölfettsäure sind für kaltgerührte Seifen unverwendbar, da sich beim Rühren bei niedriger Temperatur sofort Klumpen bilden würden. Maximal darf ein Kokosöl 4% freie Fettsäure enthalten, wenn die Seife sich glatt rühren lassen soll. *R. G.*

162. Das modernste Verfahren zur Herstellung von Feinsoda im Großbetrieb beruht daraut, daß die Sodalösung in einem Doppelkessel mit Rührwerk zunächst etwas abgekühlt und dann mittels einer Pumpe durch ein Rohr nach einem hohen Turm gedrückt wird und zwar in vertikaler Richtung von unten nach oben durch eine Düse austritt, während horizontal zu der Düse kalte Luft geblasen wird. Dadurch wird die Lösung zerstäubt und erstarrt zu einem weißen Pulver, das auf den Boden des Turmes durch einen daselbst befindlichen Rost in eine Rinne fällt, aus welcher es mittels Förderschnecke fortgeschafft wird (vgl. D. R. P. 113 023 v. J. Künstner, Aussig). Dr. Adolf Welter, Krefeld-Rheinhafen (D. R. P. 374 210) hat ein Verfahren, das darauf beruht, daß auf pulverförmige kalz. Soda soviel Wasserdampf oder Wasser fein aufgestäubt und durch geeignete Bewegung unter gleichzeitiger Abkühlung einerseits das Flüssigwerden und andererseits das Zusammenbacken verhindert wird. *R. S.*

163. Zu einem Preise von ca. $ 20 für 100 kg kann ein Ozokerit-Ceresin, d. h. ein Ceresin mit einem gewissen Ozokeritgehalt zurzeit nicht geliefert werden, da ja schon gewöhnliches Tafelparaffin verzollt $ 14,50 für 15 für 100 kg kostet.

Deutsche Wachswerke G. m. b. H., Hamburg 33.

— Ozokerit ist ein bergmännisch gewonnenes Mineral, welches aus einem Gemisch von paraffinartigen Körpern mit flüssigen Kohlenwasserstoffen besteht. Durch Raffination mit Schwefelsäure und nachfolgende Behandlung mit Entfärbungspulvern gewinnt man aus Ozokerit das reine Ceresin. Mindere Qualitäten von Ozokerit werden auf Paraffin verarbeitet. Zuweilen bezeichnet man auch den Ozokerit selbst als Ceresin, meistens aber das daraus dargestellte Präparat. Sehr häufig ist aber Ceresin nichts anderes als gefärbtes Paraffin.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

164. Die Beobachtung einer in Form eines sichtbaren Funkens erfolgten elektrischen Entladung beim Abstechen von Kokosfett hat ebenso ihre Ursache in der Reibungselektrizität als die Entstehung elektrischer Erregungen bei Bewegungen von trockenen Woll- oder Seidenstoffen in einem Benzinbade. Trockene Luft und niedere Temperatur begünstigen in beiden Fällen die elektrische Erregung. In chemisch-technischer Hinsicht ist die Beobachtung des unter Funkenbildung erfolgten Ausgleiches positiver und negativer Elektrizität bei der Zerkleinerung von hartem Kokosfett bedeutungslos. In ausführlichen Handbüchern über Reibungselektrizität wird der Herr Fragesteller weitere Anregungen behufs Beobachtung wenig bekannter elektrischer Entladungen finden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

165. Über die Herstellung von Margarine führe ich neben „Hefter" nachstehende Literatur an: Soxhlet, „Über Margarine", 1895; C. Schaedler, „Die Technologie der Fette", 1887—1892, Schaedler-Lohmann „Technologie der Fette und Öle", 1892 I, Fritsch, „Fabrication et Raffinage des huiles végétales", 1905.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Als Margarine-Literatur nennen wir „Die Fabrikation der Margarine" von Direktor P. Pollatschek. *Red.*

166. Rasiercreme (Rasierschnee) wird hergestellt, indem man 4000 T. Premierjus oder Ia Preßtalg, 5000 T. Schweineschmalz und 1000 T. Kokosöl bei ca. 50° C mit 5120 T. 35gräd. Ätzkalilauge, der man 250 T. Alkohol zugemischt hat, verrührt, bis die Masse auflegt, dann das Gefäß in heißes Wasser hängt, bis die Verseifung eingetreten und die Seife klar geworden ist, und beliebig parfümiert, ev. färbt. Die Creme bleibt dann in großen Steintöpfen solange stehen, bis sich der Perlmutterglanz schön ausgebildet hat, und wird darauf in Büchsen und Gläser gefüllt. Ein Verbot zur Herstellung besteht nicht. *L. M.*

167. Zur Fluatierung, d. h. zum Wasserdichtmachen und zur Härtung des Zements verwendet man Magnesiumsilicofluorid ($Mg\,Si\,F_6 + 6\,H_2O$), hexagonale Rhomboeder, an der Luft verwitternd, löslich in 1,53 T. kaltem Wasser. Dieses Salz führt auch die Bezeichnung Keßler'sches Magnesiumfluat. Kommt die Fluatlösung mit dem Kalk des Zementmörtels in Berührung, so entsteht Calciumfluorid und Kieselsäure, die beide in Wasser unlöslich sind und in feinster Verteilung die Poren des Mörtels verstopfen. Näheres siehe Ton-Ind. 1908, Nr. 5.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

168. Gelbes Saalwachs. Ein Gemisch von Paraffin und Ceresin, dem man auch etwas Karnaubawachs oder gebleichtes Montanwachs zusetzen kann, wird geschmolzen, mit einer fettlöslichen Anilinfarbe gelb gefärbt und in Formen gegossen. *F. R.*

169. Wunderkerzen. 100 T. grob gepulvertes Eisen, 20 T. Aluminiumpulver, 200 T. Kalisalpeter und 20 T. Schwefel werden in einer Misch- und Knetmaschine innig gemischt und dann mit einem Stärkekleister aus 60 T. Kartoffelmehl und Wasser zu einem plastischen Brei verknetet. Darin taucht man 100 mm lange und 1¼ mm dicke Eisendrähte mehrere Male ein, bis die gewünschte Dicke erzielt ist, hängt sie in einem Trockenraum zum Trocknen auf, bis die Masse ganz hart ist, und überstreicht noch mit einem leichten Zaponlack. Das Eintauchen kann auch mittels Rahmen auf einmal vorgenommen werden, wie es z. B. bei der Streichholzfabrikation üblich ist. Anstelle des Kartoffelmehlkleisters kann auch Dextrinlösung Verwendung finden. *F. R.*

170. Wenn die Kernseife bei der ersten Untersuchung bei einem Riegelgewicht von 361,3 g einen Fettsäuregehalt von 70,21% aufwies, so entspricht das einem Fettsäuregehalt von 56,37% bei einem Frischgewicht von 450 g. Aus der zweiten Untersuchung, die einen Fettsäuregehalt von 78,5% bei einem Riegelgewicht von 334,5 g ergab, berechnet sich für ein Frischgewicht von 450 g ein Fettsäuregehalt von 58,35%. Die Differenz zwischen beiden Befunden dürfte darauf zurückzuführen sein, daß die aus den Riegeln entnommenen Durchschnittsproben nicht gleichartig waren. Nach deutschem Begriff sind beide Befunde für eine Kernseife zu niedrig, und der Käufer der Seife ist im Recht, wenn er erklärt, daß in frischem Zustand bei einem Ursprungsgewicht von 450 g keine Kernseife vorgelegen habe. Was die Bezeichnung 70/75%ig anbelangt, so ist es besonders in Frankreich üblich, reine Kernseife mit der Bezeichnung „72%" abzustempeln, welche Angabe sich aber auf den Reinseifengehalt und nicht auf den Fettsäuregehalt bezieht. Bezügl. der Frage der Preistreiberei und Höchstpreisüberschreitung müssen Sie, wenn Sie mit dem Osten Deutschlands Geschäfte machen, auch die Konsequenzen tragen, daß Gutachten von Preisprüfungsstellen im besetzten Gebiet von solchen im unbesetzten Deutschland nicht anerkannt werden. *St.*

171. Filtriervorrichtung. Ich verweise Sie auf das Buch „Die Schule des modernen Parfümeurs" von H. Mann, wo auf S. 235 und 236 zwei Filtermaschinen abgebildet und beschrieben sind. Oder Sie schaffen sich eine kleine Laboratoriumsfilterpresse an, die sich elektrisch durch eine kleine Pumpe kontinuierlich betreiben läßt. *H. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Was versteht man jetzt unter Kernseife!

Zu den Ausführungen des Kollegen Stiepel in Nr. 8 dieser Zeitschrift möchte ich bemerken, daß leider bereits in der guten alten Zeit, und gemeint ist wohl die Zeit vor dem Kriege, der Verband der Seifenfabrikanten und zwar im Jahre 1913 den Beschluß gefaßt hatte, an Stelle der bis dahin gültigen Begriffsbestimmung für Kernseifen eine neue zu setzen. Die beiden Begriffsbestimmungen seien hier gegenüber gestellt:

Begriffsbestimmung bis zum Juli 1913:	Begriffsbestimmung nach 1913:
Unter reinen Kernseifen versteht man alle, nur aus festen und flüssigen Fetten sowie Fettsäuren auch unter Zusatz von Harz durch Siedeprozesse hergestellten, aus ihren Lösungen durch Salze oder Salzlösungen (auf Unterlauge oder Leimniederschlag) abgeschiedenen, technisch reinen Seifen mit einem Mindestgehalt von 60% Fettsäurehydraten einschließlich Harzsäure.	Unter der Bezeichnung „Kernseife" dürfen nur in den Handel gebracht werden alle lediglich aus festen oder flüssigen Fetten oder Fettsäuren mit oder ohne Zusatz von Harz hergestellten technisch reinen Seifen, die im frischen Zustande einen Gehalt von wenigstens 60% seifebildenden Fettsäuren, einschließlich Harzsäuren aufweisen. Zusätze von Salzen, Wasserglas, Mehl oder ähnlichen Füllmitteln sind nicht gestattet.

Urheber der neuen Begriffsbestimmung ist wohl Kollege *Goldschmidt* gewesen. Denn in der Nr. 27, Jargang 1913 verteidigt Dr. Goldschmidt die neue Begriffsbestimmung, indem er ausführt, daß die modernen Fortschritte der Fabrikationsverfahren die Ableitung sicherer Rückschlüsse auf das Herstellungsverfahren aus einfachen äußeren und analytischen Merkmalen durchaus unmöglich gemacht haben. Eine Hereinziehung des Herstellungsverfahrens in die handelstechnische Definition der Kernseife ist also einerseits mangels einer Methode zur eindeutigen Nachweisbarkeit der Herstellung nicht möglich, anderseits auch deswegen ohne besonderen Wert, weil eine Kernseife im fabrikationstechnischen Sinne durchaus nicht immer ein Begriff vorzüglicher Qualität zu sein braucht, wennschon ohne weiteres zugegeben sei, daß die Mehrzahl der im Handel befindlichen Kernseifen die besten am Markt repräsentiert. Auf die weitere Begründung sei hier nur verwiesen. Der wichtigste Unterschied zwischen den beiden Definitionen ist also der, daß im Sinne der neuen Definition jede Seife als Kernseife bezeichnet werden darf, welche im frischen Zustande 60% Fettsäure enthält **und technisch rein ist.** Eine gefüllte Seife darf niemals als Kernseife bezeichnet werden.

In den neuen Geschäftsbedingungen der Handelskammer zu Berlin, welche als die rechtmäßige Vertretung des deutschen Handels zu betrachten ist, lautet die Definition folgendermaßen: Unter der Bezeichnung „Kernseife" oder unter einer das Wort Kernseife enthaltenden Wortverbindung ist nur solche Seife zu verstehen, welche mindestens 60% Fettsäurehydrate enthält. Bei Berechnung des Fettsäurehydrats wird zwischen Fettsäuregehalt und Harzsäuregehalt nicht unterschieden.

Die Geschäftsbedingungen für den Handel mit Seife der Handelskammer zu Berlin lassen nun leider die Zusätze „im frischen Zustand" und „technisch rein" vermissen. Aber diese Geschäftsbedingungen stellen zurzeit lediglich einen Entwurf dar. Meine Bemühungen, die darauf hinzielten, dieser Definition den richtigen Wortlaut zu geben, waren bislang leider vergebens.

Dr. *Karl Braun.*

Begriffsbestimmungen für die Fettchemie.

In Nr. 8 dieser Zeitschrift hat die Fachgruppe für Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker den Vorschlag gemacht, den Begriff und die Bestimmung der „Verseifbarkeit" fallen zu lassen und an ihre Stelle die Bestimmung der Gesamtfettsäuren (der freien und als Glyzeride vorliegenden) zu setzen. Zu diesem Vorschlag erlaube ich mir, folgendes zu bemerken:

1. Aus dem Vorschlag ist nicht ersichtlich, wie die Fettsäuren bestimmt werden sollen; soll Äthyläther oder Petroläther verwendet werden? Im letzten Falle würden die eventuell in der Fettprobe enthaltenen Oxyfettsäuren, die in Petroläther bekanntlich unlöslich sind, natürlich nicht mitbestimmt werden.

2. Soll mit jeder Fettsäurebestimmung die Ermittelung des unverseifbaren Fettes mit verbunden werden oder nur in dem Falle, wenn die qualitative Prüfung auf unverseifbare Fette positiv ausgefallen ist? Ich meine, muß die in jedem Öl oder Fett enthaltene geringe Menge Phytosterin oder Cholesterin quantitativ festgestellt werden, wie dies auch bis jetzt bei der Verseifbarkeitbestimmung üblich war?

3. Ferner wird seitens der Fachgruppe für Fettchemie der Vorschlag gemacht, den Schmutz analytisch nicht besonders zu bestimmen. „Es ergibt sich dann ziemlich von selbst", sagt der Vorschlag, „daß unter „Schmutz" einfach alles Nichtfett, d. h. alles, was nicht Fettsäure oder Glyzerin ist, verstanden werden muß. Wir würden dann statt Schmutz noch klarer sagen: Nichtfett, worin dann auch ein etwaiger Wassergehalt mit eingeschlossen wäre". Dieses alles ist mir nicht verständlich. Nehmen wir an, die Analyse hat ergeben: 70,5% Gesamtfettsäuren, 4,3% Glyzerin und 8,4% unverseifbares Fett. Was ist dann nun der Schmutz? Die Differenz zwischen 100 und der Summe Fettsäure plus Glyzerin? Das sind 25,2% „Schmutz". Also, diese 25,2% „Schmutz" würden neben dem im Fett etwa enthaltenen Wasser noch die ermittelten 8,4% unverseifbares Fett einschließen. In jedem Falle aber kann doch der „Schmutz" niemals 100 — (Fettsäure plus Glyzerin) sein, sondern höchstens 100 — (Fettsäure plus Glyzerinrest).

Der Fachgruppe für Fettchemie gebührt Dank dafür, daß sie bestrebt ist, einheitliche Begriffsbestimmungen zu schaffen, um auf diese Weise einem dringenden Bedürfnis, wie es seit Jahren in der ganzen Fett- und Seifenindustrie empfunden wird, endlich abzuhelfen. Aber es wäre sehr wünschenswert, wenn die Vorschläge, die die Fachgruppe der Fettchemie macht, klar und ausführlich sind. Erst dann werden die Fachgenossen zu den Vorschlägen Stellung nehmen können.

Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Düsseldorfer Musterschau.

Die nächste „Düsseldorfer Musterschau" findet, wie uns die Leitung mitteilt, vom 30. März bis 1. April d. J. in den Räumen des Kunstpalastes und den anschließenden Ausstellungshallen statt. Da der Besuchsandrang groß, der zur Verfügung gestellte Raum begrenzt ist, muß die Beteiligung auf die Textil-, Schuh-, Leder-, Papier- und Bürobedarf-, Parfümerie-, Lebensmittel- und Galanteriewaren-Branche beschränkt werden. Die Vorbereitungen sind in vollem Gange. Die Leitung des Ganzen liegt wieder in den Händen des Zentralausschusses, in dem neben den Vertretern der Branchen die Stadtverwaltung, die Handels- und Handwerkskammer vertreten sind, diese sind auch Mitglieder des ausführenden Arbeitsausschusses und des eingetragenen Vereins „Düsseldorfer Musterschau". Leiter des Messebüros ist Geheimer Regierungsrat Kamlah. Da durch das Entgegenkommen der Besatzungsbehörde Paß-, Reise- und Verkehrserleichterungen zugesagt sind, wird mit einem guten Gelingen der Veranstaltung gerechnet.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: I. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 6. März 1924. Nr. 10

Wärme-Isolierung und ihre Ausführung.

Von *Oskar Prager.*

Wärme-Isolierungen haben bekanntlich den Zweck, die Rohrleitungen, Dampfkochkessel, Wärmefilter, andere Apparate oder Vorrichtungen, in denen Dampf, Heißwasser oder heiße Flüssigkeiten zirkulieren oder sich befinden, sowie kleine uneingemauerte Dampferzeugungskessel, die Vorderseiten der großen Dampfkessel vor Wärmeverlusten, oder umgekehrt Leitungen, Behälter, Vorrichtungen für kalte Luft oder kalte Flüssigkeiten in Kühlhäusern u. dgl. gegen Wärmeaufnahme von außen zu schützen.

Die Vorteile dieser Wärmeschutzvorsorgung liegen zunächst in einer bedeutenden Brennstoffersparnis sowie in der Verhinderung der Schädlichkeit der ausstrahlenden Wärme für die Umgebung. Welche Höhe die Ersparnisse jährlich erreichen können, ist aus folgendem Beispiel unter Zugrundelegung der normalen Vorkriegsverhältnisse ersichtlich. Es kondensieren sich stündlich pro 1 m² Röhrenoberfläche je nach der Lufttemperatur 3—5 kg Dampf von 7 Atm. Berechnet man 1 kg Dampf mit 0,3 Pfg., so beträgt der Jahresverlust bei 300 zehnstündigen Arbeitstagen 27—45 M pro 1 m². Da man nun durch Umhüllung der Leitung mit guter Wärmeschutzmasse den Wärmeverlust um 60% herabdrücken kann und die Umkleidung pro 1 m² 5—6 M kostet, so wird man dadurch jährlich bei 100 m² Rohrleitung 700—1200 M an Dampf ersparen.

Die zur Wärmeisolierung verwendbaren Materialien müssen eine geringe Wärmeleitungsfähigkeit aufweisen, außerdem soll durch die Umkleidung jeder Kontakt des isolierten Objekts mit der äußeren Luftumgebung durch richtige Dicke und Gleichmäßigkeit der Schicht verhindert sein. Als Wärmeschutzmaterial kommen u. a. besonders in Betracht: Infusorienerde oder Kieselgur, Korkklein, Holzmehl, Asche, Asbestfasern, Seidenabfälle, Werg, Schlackenwolle etc., die, je nachdem es ihre Beschaffenheit oder Isolierungsart erfordert, teils untereinander, teils noch mit anderen Stoffen wie mit Wasser, Bindemitteln, Flammenschutzmitteln vermengt und so in applizierbare und dauerhafte Form übergeführt werden.

Zu den schlechten Wärmeleitern gehört auch die atmosphärische Luft, auf deren isolierender Eigenschaft auch die diesbezügliche Wirkung verschiedener Stoffe, wie des Korkes, lose aufeinandergelegter Faserstoffe usw., begründet ist. Verliert ein sonst gutes Isoliermaterial die Porosität oder das Vermögen, in seinen Zwischenräumen Luft zu halten, so geht sein Isoliervermögen verloren. Es ist bekannt, daß die einfachen oder doppelten Weißblechmäntel, in denen sich kein anderes Isoliermaterial als die Luft befindet, zu den bewährtesten Isolierungen gehören. Dementsprechend sind der lose gefilzte Asbest oder poriger gelöcherter Kork sehr gute Isolatoren; wenn sie aber zu Platten oder Formstücken gepreßt werden, verlieren sie ihre wärmeschützende Eigenschaft und erlangen sie wieder, wenn zwischen ihnen und den Objekten eine Luftschicht freigelassen wird.

Von den Anforderungen, die an eine gute Isolierung bzw. Wärmeschutzmasse gestellt werden, sind nachstehende die wichtigsten. Eine solche Masse muß aus einem schlechten Wärmeleiter bestehen, darf wenig Wärme abgeben, muß entsprechend hitze-, nässe- und wetterbeständig, schlag- und sprungfest, dauerhaft, leicht vom Gewicht, ansehnlich, leicht anbringbar und nicht zu teuer sein. Wieweit die zahlreichen Isoliermassen-Kompositionen und Systeme diesen sowie noch speziellen Forderungen entsprechen, soll hier nicht kritisiert werden, sondern es soll angegeben werden, wie mit kleinen Geldauslagen, unbedeutendem Arbeits- und Zeitaufwand und gewisser Geschicklichkeit eine gut haltbare Isolierung im eigenen Betriebe ausführbar ist. Es handelt sich um eine im teigförmigen Zustand anbringbare Wärmeschutzmasse, deren Herstellung zwar nicht reinlich ist, die aber dafür, wenn sie exakt ausgeführt und mit einer farbigen und lackierten Umhüllung versehen wird, einen guten Eindruck macht und noch den Vorteil bietet, daß nach jahrelanger Abnützung das Material von neuem verwendbar ist.

Die Ausführung zerfällt in die Bereitung der auftragbaren Mischung, in die Belegung und Adjustierung der Umhüllungen.

Obwohl man mit einer Masse auskommen kann, empfiehlt es sich doch, zwei Kompositionen zu verwenden. Die Grundmasse stelle man wie folgt her: 15 T. Melasse, 25 T. Wasserglas 38/40° Bé und 60 T. Wasser werden in einem Gefäß zusammengemischt. In einem Kübel oder Halbfaß menge man 40 T. Lehm, 40 T. Kieselgur, 10 T. Eisenmennige, 10 T. Asbestfasern zunächst trocken miteinander und setze dann von der bereiteten Flüssigkeit soviel hinzu, bis durch sehr tüchtiges Umrühren eine gleichartige Mischung, ähnlich der von Ofenbauern oder Maurern zum Verschmieren benützten Lehmmasse, entstanden ist. Diese Grundmasse wird mittels Hand auf das zu isolierende Objekt gleichmäßig ca. 6—10 mm dick so aufgetragen, daß eine rauhe, keinesfalls glatte Schicht entsteht. Bevor alle in einem Lokal befindlichen, zum Isolieren bestimmten Gegenstände damit belegt werden, sind die zuerst belegten völlig trocken und zum zweiten Auftragen fähig geworden. Die dazu nötige Masse bereitet man, indem man 20 T. Lehm, 70—75 T. Kieselgur, 5—10 T. Asbestfasern oder 2½—5 T. Kuhhaare mit einer 3—5%igen Leimlösung und 10 T. Wasserglas einrührt, bis die Mischung in der Beschaffenheit der Grundmasse ähnlich ist. Das Belegen mit der zweiten Masse geschieht in gleicher Weise wie mit der Grundmasse, auch dürfen die Schichten bei jedesmaligem Auftragen niemals dicker als 7—10 mm gemacht werden.

Das Auftragen wird so oft wiederholt, bis nach Bedarf oder Belieben ein 2½—4 cm starker Belag entsteht, nur darf es nicht eher erfolgen, bevor die frühere Schicht trocken geworden ist. Jetzt löse man in 3 T. heißem Wasser 1 T. Dextrin und $^1/_{10}$ T. Stärkesirup auf und trage diese Lösung ausgiebig mit einem Pinsel auf die Isolierschicht, nicht aber gleichzeitig auf alle Gegenstände, sondern nur auf eine Fläche oder ein Rohr auf. Inzwischen werden in einem kleineren Gefäß ca. 10 cm breite Streifen von billigem Glanzfutterstoff, die einige Meter lang sein können, in der gleichen, jedoch mit 2 T. Wasser verdünnten Dextrinlösung eingeweicht, bis sie völlig durchtränkt sind, sodann zu Rollen, ähnlich den Verbandstoffen, aufgerollt, um damit schlangenförmig die mit Dextrinlösung angestrichenen Rohre zu umwickeln oder zu bekleiden. Von der Geschicklichkeit des Arbeiters hängt es ab, um überall, auch bei ungeraden, gebogenen Rohren oder Stutzen die Umhüllung mit dem Futterstoff gleichmäßig, glatt und möglichst faltenfrei zu erhalten. Die Streifen sollen 1—2 cm aufeinanderliegen, damit keine unumhüllten Stellen bleiben und die Isolierschicht damit vollständig verdeckt wird. Flache oder große runde Gegenstände, wie Kessel etc., werden anstatt mit Streifen mit passend zugeschnittenen Futterstoffstücken umhüllt. Rohrleitungen, die sich im Freien vorfinden und den Witterungseinflüssen stark ausgesetzt sind, werden anstatt mit Futterstoff mit Dachpappe umhüllt, die entsprechend breit und lang zugeschnitten wird. Hier fällt selbstverständlich das Aufkleben mit Dextrinlösung weg, da die Pappe durch Umwickeln mit Draht befestigt wird.

Damit die Isolierung auf den Enden der Rohre geschont und der Futterstoff oder die Pappe nicht fasert oder länger hält, umwickelt man die Enden einmal mit ca. 3 cm breiten Blechstreifen, die mit Draht zu befestigen sind. Was von der Isolierung hinter dem Blechstreifen hervortritt, wird mit dem Messer glatt abgeschnitten, und die Schnittstellen werden mit der Grundmasse verstrichen und glatt geebnet.

Um der Isolierung ein schöneres Aussehen und eine größere Haltbarkeit zu verleihen, wird über die Isolierung eine Firnisfarbe- oder Lackschicht aufgetragen. Für die Umhüllung mit Dachpappe wird ein billiger Teeranstrich oder Asphaltlack verwendet. Wo die Rohre durch Flanschen, Muffen oder Stutzen verbunden sind und vorausgesehen werden kann, daß sie dort auseinander genommen oder gedichtet werden können, ist entsprechend großer freier Raum zu lassen, damit die Isolierung dem Hantieren nicht hinderlich wird.

Zum Belegen der Vertiefungen, halbkugeligen oder anders gestalteten Objekte eignen sich fertige Formstücke oder Segmente. Um solche anzufertigen, werden von den zu isolierenden Gegenständen entsprechende, ganz primitive Holzmodelle hergestellt, die in einen Blech- oder Holzkasten mit genügend weiten Zwischenräumen gelegt werden. Nun wird aus mittelgrobem Korkschrot, etwas Farbstoff und Gespinstabfällen mit 10%iger Leimlösung eine dickteigige Masse bereitet, die in die stark mit Öl ausgeschmierte Kastenform eingestampft wird. Nach dem Erhärten werden die Stücke vorsichtig, event. nach Lockerung der Formseiten, herausgenommen, mit Formalin oder Tonerdesulfatlösung an allen Außenseiten bestrichen und dem völligen Trocknen überlassen. Diese Formstücke werden auf dem Ob-

jekt mit Draht so angebunden, daß zwischen beiden ein 1—2 cm weiter leerer Raum bleibt, sie aber äußerlich möglichst lückenfrei zusammengepaßt sind. Hierauf werden die Verbindungsstellen mit Spachtelkitt ergänzt und mit einer Öl- oder Lackfarbe angestrichen.

Von anderen leicht ausführbaren Isolierungen soll hier noch diejenige mit Stroh- und Isolierschnüren kurz besprochen werden.

Um eine Isolierung mit Stroh auszuführen wird das Roggenstroh, mit Wasser benetzt, zu langen Zöpfen geflochten, die Leitungsröhren werden damit nicht zu dicht spiralförmig umwickelt, schließlich wird das Ganze mit Tonbrei, dem etwas Kuhhaare und Häcksel beigemischt wurden, gründlich verstrichen, damit keine freien Zwischenstellen entstehen und oben eine ca. 1—2 cm dicke Lehmschicht die Umkleidung bedeckt.

Besser als Strohzöpfe eignen sich die in 2—5 cm starken, mehrere Meter langen, von den Packungs- oder Isoliermaterialfabriken beziehbaren, aus Asbest- oder Jutefädengeflecht und inwendig aus Kieselgur bestehenden Isolierschnüre, wovon die ersteren für heiße, die letztgenannten für warme Rohrleitungen genommen werden. Die Isolierung wird analog wie mit den Strohzöpfen vorgenommen, nur müssen die Schnüre fest nebeneinanderliegen, damit das Verschmieren mit Lehm unterbleiben kann.

Rundschau

Klebmittel, insbesondere zur Herstellung von Gummisohlen. (D. R. P. 386 822 v. 18. XII. 1922. *Georg Mager* in München.) Es ist bekannt, Gewebe (Baumwolle, Leinwand u. dgl.) schichtweise durch Gummimassen zu verbinden und zu pressen. Solche Gummistoffe finden Verwendung als wasserdichte Vorlagen, Zelte, Decken, Faltboothäute u. dgl., eignen sich jedoch nicht zu Sohlen für Schuhwerk, weil deren Abnutzung eine äußerst starke ist und die Bindemittel zwischen den Gewebelagen eine dauerhafte Lauffläche nicht gewährleisten.

Vorliegende Erfindung betrifft nun ein Klebmittel, welches eine äußerst innige Verbindung der einzelnen Gewebelagen ermöglicht und den damit behandelten Geweben eine große Haltbarkeit und Widerstandsfähigkeit verleiht, so daß daraus hergestellte Sohlenstücke in bezug auf Festigkeit und Nachgiebigkeit einer Ledersohle gleichkommen.

Das Klebmittel besteht aus einer Mischung von Bleiglätte, Goldschwefel, Rohgummi, Zinkweiß und Benzol, und zwar werden z. B. 20 Teile Bleiglätte, 10 Teile Goldschwefel, 20 Teile Rohgummi, 10 Teile Zinkweiß und 20 Teile Benzol miteinander vermengt.

Zur Herstellung gummierter Stoffe wird eine Lage Stoff mit obigem Klebmittel bestrichen, hierauf die zweite beiderseitig bestrichene Stofflage so aufgelegt, daß der Gewebestrich des ersten Stoffes sich mit dem des zweiten Stoffes kreuzt. Das Übereinanderlegen eines bestrichenen Stoffes in der beschriebenen Weise erfolgt, bis die gewünschte Gesamtstärke erreicht ist.

Die fertigen Stofflagen werden in bekannter Weise warm gepreßt, getrocknet und dann daraus z. B. Sohlen geschnitten.

Die Sohlen sind wasserdicht, bleiben nachgiebig und besitzen eine große Zähigkeit und Reißfestigkeit, welche durch die versetzt zueinander liegenden Stofflagen erhöht wird. Die Abnutzung der Sohle ist im Vergleich mit den bekannten Gummisohlen eine äußerst geringe.

Die dem Klebmittel zugefügte Bleiglätte dient als Füllstoff, während der beigemengte Goldschwefel das Nachvulkanisieren der Klebmasse bewirkt. Rohgummi ist der eigentliche Klebstoff. Das Zinkweiß dient ebenfalls als Füllstoff, unterstützt aber auch die Nachgiebigkeit der Sohle und vereinigt sich mit dem Rohgummi zu einer elastischen Masse. Alle diese Bestandteile werden mit Benzol angerührt, bis das Mittel streichfertig ist.

Man kann vorteilhaft auch noch Kienruß der Masse zusetzen, wodurch das Klebmittel verbilligt und die Elastizität des Gummistoffes gesteigert wird. Ein weiterer Vorteil des Klebmittels ist, daß es billig herzustellen ist.

Selbstverständlich kann der mit diesem Klebmittel herrgestellte Stoff je nach seiner Stärke auch zur Herstellung von Belegen, Einlagen, Matten Faltbootüberzügen Verwendung finden.

Patent-Ansprüche: 1. Klebmittel, insbesondere zur Herstellung von Gummisohlen, dadurch gekennzeichnet, daß es aus mit Benzol (etwa 20 Teile) angerührter Bleiglätte (etwa 20 Teile), Goldschwefel (etwa 10 Teile), Rohgummi (etwa 20 Teile) und Zinkweiß (etwa 10 Teile) besteht. 2. Klebmittel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet daß ihm Kienruß (etwa 15 Teile) zugesetzt wird.

-m. **Putzmittel für Glas.** Auf ein solches, namentlich für Fensterscheiben, Automobilwindschirme etc., erhielt die chemische Fabrik Edouard Bouchaud-Praceiq in Paris ein dänisches Patent (Nr. 32 778, Klasse 22). Ein gut knitterfähiges Papier wird mit entfettenden oder reinigenden Stoffen (Saponin oder alkalischer Seife) und zugleich mit einem ölaufsaugenden Stoff (Kieselgur oder dgl.) imprägniert oder behandelt, danach mit Pressung, erhabenem Musterdruck oder Lochungen versehen, um seine Putzkraft zu vermehren.

Herstellung teerfreier Rostschutzanstriche. (D. R. P. 359 966 v. 19. III. 1921. *Deutsche Rostschutz-Farbwerke Brinker & Co.*, Komm.-Ges. in Mülheim, Ruhr.) Bekanntlich ist es schwierig, wirksame Rostschutzanstriche, ohne Verarbeitung von Leinöl, Leinölfirnis, Holzöl und sonstigen trocknenden Ölen sowie Teer und Teerrückständen herzustellen.

Es wurde gefunden, daß sich aus neutralem, wasserfreiem Wollfett, welches an sich durch seine neutrale Beschaffenheit auf Metalle schon rostverhindernd wirkt, ein brauchbarer Rostschutzanstrich herstellen läßt, wenn man das Wollfett bis auf 150° C erhitzt und es in Chloräthylen, Benzin, Benzol, Tetralin oder einem Gemisch dieser Flüssigkeiten unter Zusatz von Naturharzen, Kolophonium, Fichtenharzen löst und weiter noch Marmorkalkhydrat zusetzt, wobei jedoch die Temperatur von 180° C nicht überschritten werden darf, da sonst das Wollfett ausscheidet.

Die mit dieser Masse angeriebenen Metall-Oxyd- oder Erdfarben ergeben einen dauerhaften Überzug auf Metallen, Holz und Steinen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung teerfreier Rostschutzanstriche aus neutralem Wollfett, dem nach dem Lösen in den üblichen Lösungsmitteln Harze und ferner Marmorkalkhydrat unter Erhitzen auf eine 180° C nicht überschreitende Temperatur zugesetzt werden.

Politurpulver. 30 g Infusorienerde, 30 g Eisensubkarbonat (Crocus martis oder Caput mortuum), 15 g Calciumkarbonat, 15 g Zitronensäure, 15 g Alaun, 8 g Talkum. Das Pulver entfernt auch Eisenrost. (Spatula 1923, 272 d. Pharm. Zentralh.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 1. März 1924.

Das deutsche Glyzeringeschäft blieb bei leicht anziehenden Preisen in bescheidenen Grenzen regelmäßig.

Neues ist, auch aus dem Auslande, nicht zu berichten.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

⁂ Trotz des Streiks der englischen Dockarbeiter, infolgedessen für England bestimmte Ladungen Ölsaaten, aber auch andere Erzeugnisse nach dem Festlande abgedrängt wurden, war der englische Markt gegen Schluß der Woche zum Teil nachgiebig. Hierzu trug bei, daß vom La Plata mit zunehmenden Verschiffungen gerechnet wurde, nachdem solche in der Vorwoche verhältnismäßig gering ausgefallen waren. Im allgemeinen waren auch am La Plata die Preise für Leinsaat auf Termine schließlich etwas billiger. In Buenos Aires notierte Leinsaat für März und April 19,45 und für Mai 19,55 Pesos, in Rosario für März 19,25 Pesos Papier pro 100 kg. Der Ausfuhrüberschuß an Leinsaat wird für Indien bis zum 31. März d. J. auf 30 000 t und für Argentinien auf 1 151 000 t, insgesamt demnach auf 1 181 000 t geschätzt, während in der restlichen Periode des Jahres 1923 insgesamt 855 000 t verschifft wurden. Die indischen Abladungen stellten sich in der letzten Woche im Vergleich zum Vorjahr ziemlich günstig. Verschifft wurden nach England und an Ordres 575 t und nach dem Festlande 575 t Leinsaat, im Vorjahr 4150 bezw. 975 t, 375 und 4550 t Rübsaat, im Vorjahr nichts bezw. 5500 t, ferner 2000 t Kottonsaat gegenüber 1500 t in der entsprechenden Vorjahrswoche. In Kanada wie in Nordamerika schlossen die Preise für Leinsaat auf Termine gleichfalls zu Gunsten der Käufer. Duluth schloß für Leinsaat auf Mai mit 2,58½ und für Juli mit 2,56½ Doll. pro Bushel.

Die englischen Märkte unterstanden im Laufe der Woche im allgemeinen fester Stimmung, das Geschäft hielt sich aber trotz des Streiks in engen Grenzen, die Preise waren zum Teil jedenfalls etwas billiger. In London notierten Abgeber für Leinsaat, Calcutta, vorrätig, £ 22.15, Bold Bombay, März, £ 23, Plata, Januar-Februar £ 19.2/6, Rübsaat, Toria, Januar-Februar, £ 19.12/6, Kottonsaat, schwarze ägyptische, £ 13.15, Bombay, Januar-Februar, £ 11.2/6, Sesamsaat, chinesische, schwimmend, £ 26.5, Sojabohnen, schwimmend, £ 13.7/6, Erdnüsse Koromandel, schwimmend, £ 24.5, in Hull für Leinöl £ 48.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 43.10, ägyptisches, roh, £ 44, Palmkernöl, gepreßt, £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 50, Sojaöl, extrahiert, £ 43, Rüböl, extrahiert, £ 48 pro t.

Amsterdam war für Leinöl nur wenig, für Rüböl jedoch stark steigend. Greifbares Leinöl notierte am Schluß der Woche Fl 53 und Rüböl Fl 59½ pro 100 kg.

Die Stimmung im Inlande war ruhig, aber fest. Nahe Ware war zeitweise gut gefragt. Abgeber notierten zur prompten Liefe-

rung für Leinöl Fl 55 bis 55½, Kokosöl Fl 58 bis Fl 58½ pro 100 kg.

Öle und Fette.

Hamburg, den 27. Februar 1924.

= Es verlohnt sich, von Zeit zu Zeit einen Blick auf die Statistik des Öl- und Fettmarktes zu werfen. Die nach dem verlorenen Weltkriege eingetretenen wirtschaftlichen Veränderungen lassen sich von den Zahlen wie von einem Barometer ablesen. Bei der Zusammenstellung der aus der Statistik zu ziehenden Folgerungen zeigt sich mit besonderer Deutlichkeit, daß der Wirtschaftsverfall Deutschlands in den Jahren nach dem Kriege immer stärkere Formen angenommen hat. Einen gewissen Höhepunkt dürfte in dieser Beziehung das Jahr **1923** einnehmen, welches uns mit der beispiellosen Entwertung der Mark und der damit verbundenen, schließlich jeden Verkehr hemmenden Inflation dicht an den Rand des Abgrundes führte. Die verheerende Wirkung des Verfalles unserer Währung wird aus den Zahlen sehr deutlich offenbar.

Ich möchte daher die Einfuhr-Statistik der Ölsaaten, sowie Öle und Fette bekannt geben und zwar vergleichsweise für die Jahre 1923 und 1922 geordnet:

I. **Ölsaaten** in Tonnen à 1000 kg.

	1923	1922
Raps	67 000	123 300
Erdnüsse	37 000	69 300
Sesam	26 500	15 700
Leinsaat	56 000	103 000
Baumwollsaat	22 000	19 500
Sojabohnen	88 600	86 400
Palmkerne	113 000	127 000
Kopra	144 000	283 000
Diverse	31 700	23 200
total	586 500	850 400

II. Öle und Fette in Tonnen à 1000 kg.

	1923	1922
Schmalz, Oleo und Premier Jus	143 000	85 500
Talg, Knochenfett	36 700	38 400
Fischöle	46 000	63 000
Pflanzenöle	54 000	76 500
Baumwollsaatöl	4200	2600
Rizinusöl	2200	3500
Kernöl, Kokosöl, Palmöl	35 000	38 000
total	321 100	307 500

Aus diesen Zahlen wird man Schmalz, dessen Vertrieb in der Hauptsache in amerikanischen Händen liegt, herausnehmen müssen, um den Geschäftsanteil des vorwiegend deutschen Handels feststellen zu können. Man erhält alsdann 261 000 gegen 307 500, mithin einen Rückgang von etwa 15 %.

In den Ölsaaten ist die Einbuße viel stärker, denn im Jahre 1913 betrug die Einfuhr: 1 725 000 tons.

Die Ölmühlen-Industrie ist mithin von der Ungunst der Zeiten am meisten betroffen. Zweifellos dürfte hierfür der allgemeine Mangel an verfügbarem Kapital die Ursache sein. Verhältnismäßig gut hat noch der Handel abgeschnitten, welcher sich durch seine Auslandsbeziehungen und die damit verbundenen Kredite helfen konnte. Ob im laufenden Jahre hierin schon eine Besserung eintreten kann, erscheint mehr als fraglich. Viel eher dürfte das Gegenteil der Fall sein. Nach der Stabilisierung der Mark ist der Kapitalmangel noch viel stärker hervorgetreten, und die allgemeine Einschränkung des Bedarfs tritt recht fühlbar in die Erscheinung.

Ein besonderes Interesse verdient die Frage, wie sich der Handel nach der Wiedereinführung von Zöllen für Öle und Fette entwickeln würde. Eine Erörterung dieser Aussichten dürfte von allgemeinem Interesse sein. *Franz Gabain.*

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 28. Februar 1924.

Der Markt war nach wie vor sehr ruhig. Die Stimmung stand ganz unter dem Einfluß des englischen Hafenstreiks. Vorräte am Kontinent konnten hin und wieder von dem Ausbleiben englischer Abladungen profitieren und fanden unerwarteten Absatz. Bisher haben sich die Preise gut halten können, und einige Ölsorten liegen sogar eher fester.

Rindertalg. Auch in dieser Woche konnte in London mangels Vorräte keine Auktion abgehalten werden. Amerika und auch London brachten im Verlauf höhere Notierungen. Austral-Talge wurden wenig offeriert. Die Vorräte an La Plata-Talg sind auf dem Kontinent unerheblich und da die Käufer sich nicht für zu lange Zeit eingedeckt haben, ist zu befürchten, daß die Notierungen demnächst wieder in die Höhe gehen werden. Die Verkäufer haben eine abwartende Haltung eingenommen und warten die weitere Entwicklung ab. Es wurden angeboten: Matadero-Rindertalg März eintreff. £ 45.15, Matadero-Rindertalg, März-Abladung £ 45, Saladero-Rindertalg, schwimmend £ 46, S. und A. Talg I, Februar-Abladung £ 45.15 bis 46.

Knochen- und Schweinefett wurden zu unveränderten Preisen nur gering angeboten. Benzinextrah. Knochenfett loko £ 40.10, Schweinefett, techn. hell, dän. Kr. 138.

Palmöl: Bei kleinem Angebot bestand eine gute Nachfrage. Lagos roh, loko £ 42.10, Lagos roh, schwimmend £ 41.5.

Kokosöl war in den letzten Tagen wieder etwas fester. Seitens der Käufer wurde wenig unternommen. Es notierte: Kokosöl, roh, maximal 3% freie Fetts. loko hfl. 58,50, Kokosöl, prompt v. Holl. hfl. 58.

Palmkernöl lag unverändert bei geringer Nachfrage. Palmkernöl roh gepr., loko £ 46.5, Palmkernöl, prompte Abladung v. England £ 45.

Rizinusöl blieb knapp. Die Preise konnten sich im Laufe der Woche weiter um £ 1 erhöhen. Es wurden gefordert: I. Pressung, loko £ 64, prompte Abladung von Hull £ 63, II. Pressung £ 1 niedriger.

Sojabohnenöl blieb im großen und ganzen unverändert. Es bestand wenig Interesse für diesen Artikel. Kleinere schwimmende Partien wurden untergebracht.. Man hörte: orient. roh gepr., loko £ 48.10, Jan.-Febr.-Abladung vom Osten £ 44.10.

Leinöl konnte sich erholen, und für nahe Termine bestand gute Nachfrage. Das Angebot war nicht sehr groß. Mit der Knappheit von naher Terminware muß auch für die nächste Zeit gerechnet werden, zumal dem Konsum vorläufig andere Öle nicht zur Verfügung stehen, die an Stelle von Leinöl verbraucht werden können. Zum Schlusse wurden folgende Notierungen gemeldet: prompt Hfl. 56, März I. Hälfte Hfl. 54, März II. Hälfte Hfl. 52,50, April-Abruf Hfl. 51,50.

Fettsäuren waren wenig angeboten zu unveränderten Preisen.

Tran war auch weiterhin knapp und sehr fest gestimmt. In Waltran war das Geschäft recht lebhaft, und für prompte Ware sowie spätere Abladungen wurden größere Abschlüsse getätigt. Die Preise erfuhren weitere Erhöhungen, und man hörte: Dampfmedizinaltran £ 56, Dorschtran hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38.10 braunblank £ 36.10, braun £ 32.10, Waltran III, ca. 16% ffa. £ 36.10, Waltran IV, ca. 30% ffa. £ 34.10.

Harz: Der Markt war schwankend und neigte in den letzten Tagen zu festerer Tendenz.

Hamburg 11, den 1. März 1924.

Leinöl Hfl. 54, Leinölfirnis Hfl. 55, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl Hfl. 58,50, Kokosölfettsäure £ 46, Erdnußölfettsäure £ 45, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 45, Baumwollsaatöl, hell £ 50.10, Rizinusöl I. Pressung £ 64, Rizinusöl II. Pressung £ 63, Sojabohnenöl, roh £ 47, Rindertalg je nach Qualität £ 46.10 bis 47.10, Hammeltalg, techn. £ 49.10, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 138, Dorschtran, hellblank £ 40, Dorschtran, gelbblank £ 39.10, Dorschtran, braunblank £ 36.10, Brauntran (Gerbertran) £ 32.10.

Harz, amerik. mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 82,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73.10, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 88,65 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert fest. Leinöl etwas schwächer.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 1. März 1924.

Laut Berichten der ausländischen Märkte war in Öl- und Fettstoffen das Geschäft in der abgelaufenen Woche von geringer Bedeutung, trotzdem konnten die Preise der meisten Artikel anziehen. Auch hier war das Geschäft ruhig und fanden nur Deckungskäufe für den dringendsten Bedarf statt. Die Stimmung des Marktes ist als fest zu bezeichnen, und es wird ein lebhafteres Geschäft schon für die allernächste Zeit erwartet.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 17 800, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 300, Rüböl, dopp. raff. K 14 600, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 500, Palmöl K 14 000. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 28. Februar 1924.

Die nahen Termine sind in den letzten Tagen beträchtlich gestiegen, und zwar stellt sich Lokoware heute auf £ 99 p. engl. t netto, Januar-Februar-Abladung auf £ 100 p. engl. ton, netto, Februar-März-Abladung auf £ 95 p. engl. ton, netto, März-April-Abladung auf £ 94 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Der ausländische Markt befestigte sich im Laufe der Berichtsperiode nur zum Teil, zum Teil gaben die Preise erneut etwas nach. Futtergetreide befestigte sich an den ausländischen Märkten etwas, trotzdem zogen die Preise tierischer Fette aber nur zum Teil an. In Newyork stellte sich vorrätiges Schmalz je nach der Qualität auf 11,60 bis 11,85 Doll. für 100 lbs. Talg verbesserte sich auch etwas und notierte ohne Verpackung 8 Cents und in Tierces 8¼ Cents pro Pfd. Schmalz behauptete sich in Newyork mit 115 Cents pro Gallone. Von Chicago wurden kleinere Preisermäßigungen für Schmalz auf Termine gemeldet.

Die Marktlage in Europa war im allgemeinen ziemlich preishaltend, die Stimmung gegen Schluß der Berichtsperiode indessen verschieden. Das Angebot auf den Londoner Talgauktionen war mäßig groß und wurde von Woche zu Woche zum größten Teil aufgenommen. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für südamerikanischen Rindertalg Frigorificos erster Qualität pro März-April 44 sh und für zweite Qualität 40 sh, für Plata auf Verschiffung, erste Qualitäten, 43 sh 6 d bis 45 sh 6 d, zweite Qualitäten 40 bis 41 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 45 sh bis 49 sh 6 d, Hammeltalg 46 bis 50 sh und guten Mischtalg 45 sh bis 45 sh 6 d, alles in cwt. cif Liverpool. Einheimischer Schmelztalg hielt sich am Liverpooler Markt zwischen 42 bis 46 sh für 1 cwt. ab Schmelze.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 29. Februar 1924.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 6, S. 92) hat sich der Sulfurölmarkt bei anhaltend guter Nachfrage fest gehalten, weshalb die damals notierten Preise von Lire 480 bei prompter Lieferung, Lire 470 April-Juli für neue schöne grüne Sulfuröle erstklassiger Produktionen mit Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, beides frachtfrei italienischer Grenzstation die 100 kg netto inkl. Barrels, weiter bezahlt und zum Teil auch überschritten worden sind. Prompte Ware ist nur schwer zu bekommen, denn die Produzenten sind durch ihre frühern Verkäufe über Kopf und Hals in Anspruch genommen, auch die zweite Hand hat nur wenig abzugeben, und natürlich benützt sie die Gelegenheit zur Erzielung von Extrapreisen bei prompter Lieferung.

Die knappen Ernteergebnisse in den großen italienischen Produktionsgegenden des Südens, worauf schon früher mit Nachdruck hingewiesen wurde, machen sich immer mehr geltend, und man fragt sich, was werden soll, wenn die Nachfrage sich weiter so erhält, wie sie bisher gewesen ist. Den Ernteausfall in Süditalien können die kleinen Produktionsgegenden Mittelitaliens nicht ausgleichen, und die Erntevorräte könnten bei ferner anhaltendem guten Zuspruch leicht schon im Sommer zur Neige gehen, während sie letztes Jahr bis zum Herbst reichten, früher aber manchmal überhaupt nicht in dem Erntejahr aufgebraucht werden konnten, sondern zum Teil auf das nächste Jahr übergehalten werden mußten.

Eine große Kalamität liegt in der Beschaffung der Barrels, sie sind dermaßen rar geworden, daß selbst bei dem enormen Preise von Lire 40 das Stück nicht viel Gutes aufzutreiben ist.

Die Lage des Artikels, von hier aus betrachtet, möchte eine Versorgung mit Sulfuröl für die Monate April-Juli als nicht unklug erscheinen lassen, denn wartet man mit der Eindeckung bis zum unmittelbaren Bedarfsfall, so riskiert man nach der bisherigen Erfahrung dabei, eine Prämie zahlen zu müssen. In den heutigen Forderungen Lire 480 für prompt und Lire 470 April-Juli kommt dies schon zum Ausrdruck, indes könnte sich diese Spanne in der Folge vergrößern.

Lampante-Olivenöle sind durch den ungeheuren Bedarf der Inlandsraffinerien auf unglaubliche Preise getrieben worden, und auch die zu Raffinationszwecken dienenden Lavatolivenöle verfolgen einen ähnlichen Kurs.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 28. Februar 1924.

Während der vergangenen Woche ist das Geschäft im allgemeinen ruhiger gewesen, doch bleibt die Marktlage nach wie vor fest bei steigender Tendenz. Paraffin: Es ist nicht damit zu rechnen, daß die Preise zurückgehen werden, im Gegenteil sind für die nächste Zeit weitere Preissteigerungen zu erwarten. Heute notiere ich für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52⁰ noch unverändert $ 12,75 bis 13,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 11,50 bis 12 p. 100 kg, Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 11,25 bis 11,75 p. 100 kg; für Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52⁰ $ 11,25 bis 11,75 p. 100 kg und für gelbe Vacuum-Schuppen 50/52⁰ $ 10,50 bis 10,75 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind inzwischen heraufgesetzt worden, und ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56⁰ $ 20 p. 100 kg, 58/60⁰ $ 21,25 p. 100 kg, 66/68⁰ $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56⁰ $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs liegt außerordentlich fest bei sehr knappem Angebot. Jede einlaufende Offerte wird schlank aus dem Markt genommen. Ich notiere je nach Provenienz sh 125 bis 130 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,40 pro kg. — Japanwachs: Auch dieser Artikel ist etwas lebhafter. Für Lokoware notiere ich sh 88 bis 89 p. cwt., für Januar-März-Abladung sh 84 p. cwt., März-April-Abladung sh 82 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs hat in den letzten Tagen einen außerordentlich lebhaften Umsatz. Die augenblickliche Forderung für fettgrau ist sh 105 bis 107 p. cwt. und für courantgrau sh 98 bis 99 p. cwt. — Montanwachs notiert ab heute GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Preise kamen in der letzten Woche täglich höher aus Amerika und gingen für Abladungsware hinauf bis auf $ 5,60 p. 100 kg. Inzwischen ist jedoch wieder ein kleiner Rückgang eingetreten, und ich notiere heute für Abladungs- und schwimmende Ware $ 5,45 p. 100 kg, für Lokoware $ 5,60 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen 50/52⁰ liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 28. Februar 1924.

Der Markt ist sehr fest, und die Preise unserer Rohstoffe sind inzwischen weiter gestiegen. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 118 bis 130 sh je nach Provenienz, per cwt. netto unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau, zu 96 bis 97, fettgrau, zu 103 bis 105 sh per cwt. netto, unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto, unverzollt; Montanwachs GM 40 bis 42 per 100 Kilo, brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar 12½ bis 15 per 100 Kilo, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 29. Februar 1924.

Die feste Lage des Marktes hält unter weiteren Preissteigerungen an. Besonders Bienenwachs ist nach wie vor sehr knapp. Es gelten zurzeit die folgenden unverbindlichen Richtpreise: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 125—135, fettgraues Karnaubawachs sh 105—107, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 290, Ceresin naturgelb 54/56⁰ GM 87, Ceresin Ia weiß 54/56⁰ GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 1. März 1924.

○ Das Harzgeschäft blieb während der letzten Woche bei einem mittleren Umfang, woran zum Teil die Verladungsstörungen, die durch das abnorme Winterwetter verursacht worden sind, die Schuld tragen mögen. Andererseits haben wohl auch manche inländischen Verkäufer zurückgehalten, den vorliegenden Bedarf zu decken, mit Rücksicht auf die eintretende Frachtermäßigung. Beide Ursachen lassen, nachdem die Verbraucher-Kreise in der Hauptsache nur für den nächsten Bedarf versorgt sind, erwarten, daß für die nächste Zeit eine größere Belebung des Geschäfts zu erwarten steht. Die Läger sind hier in der letzten Zeit wieder ziemlich gut aufgefüllt, nachdem auch die vorige Woche allein von Amerika ca. 7000 Fässer neue Ankunft gebracht hat; auch hierin war wieder schon ein Teil vorverkauft, und ein anderer wurde direkt an verschiedene Inlandsläger disponiert. Auch von spanischem Harz sind noch genügend Lagerposten hier, wennschon — was auch für amerikanische Ware gilt — nicht auf alle Sorten verteilt. So ist der Vorrat in ganz hellen Sachen mit Rücksicht auf die hierfür scharf gestiegenen Preise sehr knapp geworden, da in letzter Zeit aus dem eben erwähnten Grunde nur wenig auf Abladung kontrahiert wurde. Die Preise hielten sich durchweg fest auf der letzten Höhe und wurden von einzelnen Abgebern auf die höheren Abladungsnotierungen von Amerika hin auch etwas hinaufgesetzt. Die Berichte von Amerika rechnen sehr zuversichtlich damit, daß für die nächsten 6 Wochen, bis wann die neue Ernte drüben einzusetzen beginnt (auch drüben liegen die Wetterverhältnisse so, daß es in diesem Jahre etwas später werden kann), ein weiteres Ansteigen der Harzbewertung eintreten muß; allzu tragisch braucht man aber bei uns diese Sache kaum zu nehmen, denn es ist dabei auch wohl mehr der Wunsch der Vater des Gedankens. Die weitere Entwicklung wird hauptsächlich davon abhängen, wie sich die europäischen politischen Verhältnisse in der nächsten Zeit gestalten. Denn eng davon hängen die wirtschaftlichen Verhältnisse **überall ab**, und wenn die Nachfrage nach Harz sich nicht in den kommenden Wochen **bedeutend** hebt, dann ist nicht gut ersichtlich, woher der Antrieb für weitere Preissteigerungen kommen soll! Soweit der deutsche Verbrauch in Frage kommt, wird dieser für die ersten Monate sicherlich zurückhaltend sein; wenn auch unsere wirtschaftlichen Zustände sich etwas konsolidiert haben, so kann man dies nur als vorläufig betrachten und, was weiter kommt, wird ganz davon ababhängen, wie das Reparationsproblem fortschreitet. Vor über-

triebenen Hoffnungen wird immer wieder gewarnt, vor allen Dingen können wir nicht damit rechnen, daß sich diese Sachen allzuschnell entwickeln, weil unser Hauptgegner daran absolut kein Interesse hat, es sei denn, der eigene Valutaschwund bei ihm wird sich derartig ausdehnen, daß er dadurch schließlich mürbe werden muß. Immerhin fehlt dem Franzosen, soweit die Volksmasse in Frage kommt, die Langmut, wie wir sie bei uns kennen, und die Teuerung braucht sich bei ihm nur noch etwas schärfer auszuprägen, so ist es der französischen Masse zuzutrauen, daß sie kurzen Prozeß mit der jetzt lange genug betriebenen Fehlpolitik macht.

Zu berücksichtigen ist ferner, daß bei uns der Wahlkampf vor der Türe steht, und es ist eine alte Erfahrung, daß in Wahlzeiten das Geschäft stets mehr beunruhigt ist als sonst.

Der Auftakt zu dem Wahlkampfe, bestehend in Streiks, Aussperrungen etc., ist schon vielversprechend, und es bleibt nur zu wünschen, daß in allen Volkskreisen die Vernunft die Oberhand behält, damit wir nicht wieder das selbst zerstören, was wir in den letzten Monaten mühsam aufgebaut haben und was auch nach außen hin eine absolute Stärkung unserer Position bedeutet. Vergleicht man die Preise, die im letzten Bericht angegeben werden konnten, mit den jetzt im Markte geltenden Notierungen, so sind die Unterschiede nicht sehr wesentlich; teils 5 Cents höher, dann auch wieder 5 Cents niedriger, ganz davon abhängend, wer der Abgeber ist! Zum Teil ist sofortiges bares Geld heute auch ein stark ziehender Artikel!

Durchschnittlich kann man für Loko-Ware amerik. F/G $ 5,60 bis 5,65 per 100 kg annehmen; für N wurden loko bezahlt $ 6,25, für WW $ 8,30.

Spanische Sorten sind in den mittleren und unteren Graden unverändert, in den hellen Graden aber höher. 1c kostete $ 7,40, Excelsior $ 8,90.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 29. Februar 1924.

Die Preisentwicklung auf dem Mineralölmarkt in den letzten Wochen ist unaufhaltsam nach oben gerichtet gewesen. Es hat den Anschein, als wenn diese Bewegung noch nicht zu Ende ist, zumal die Mineralölnotierungen unter Berücksichtigung der erhöhten Zölle und Frachten noch nicht auf dem Friedensstand angelangt sind. Es notieren im Großhandel per Kilo verzollt, einschließlich Faß ab Dresden in Rentenmarkwährung:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50	GM 38,25 bis 56,70
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2—7 b/20	GM 37 bis 38,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240—320	GM 44,10 bis 58,80
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240	GM 35,70
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 2—7 b/50	GM 31,50 bis 37,80
Spindelöl-Dest., Visk .ca. 2—7 b/20	GM 30 bis 31 50
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 38,80
Gasöl, unverzollt	GM 10,50
Bohröl, weißlöslich	GM 42
Maschinenfett	GM 42
Vaselin ,gelb	GM 56,70
Wagenfett	GM 25,20
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Kom.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 28. Februar 1924.

Der Markt war während der verflossenen Woche äußerst ruhig. Allgemein hofft man, daß die Leipziger Messe eine Belebung des Geschäftes bringen wird.

Atznatron: Lokoware wurde stärker gesucht. Gefordert wurden für greifbare Posten $ 7,95 per 100 kg netto.

Atzkali: Die Nachfrage hielt unverändert an. Lokopartien waren kaum erhältlich, Lieferungsware notierte Goldmark 54 per 100 kg netto.

Kalilauge wurde reichlich angeboten mit Goldmark 28 bis 29 per 100 kg netto exkl.

Trotz größerer Nachfrage blieb der Absatz von kalz. Soda gering. Die Forderungen lauteten auf $ 3,25 per 100 kg b/n. Kristallsoda lag äußerst ruhig bei Goldmark 9,50 bis 9,75 die 100 kg b/n.

Wasserglas: Es blieben die Umsätze gering!

Der Exportmarkt zeigte wenig Veränderung. Infolge des anhaltenden Frostes ist die Binnenschiffahrt nach wie vor lahmgelegt. Durch den Ausfall der Zufuhren auf diesem billigeren Verkehrswege wird das Geschäft erschwert. Vielfach wurden Käufe mit garantierter Bahnverladung getätigt, wodurch die Waren natürlich verteuert werden. Lokopartien waren sehr gesucht!

Augsburg 2, den 3. März 1924.

Atzkali 88/92%	GM	60
Atzkalilauge 50° Bé	„	34
Atznatron 125/28°	„	36,50
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„	14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„	110
Antichlor, feinkrist.	„	14
Antichlor, Perlform	„	17,50
Chlorbarium, Kristallmehl	GM	24
Chlorkalk	„	17,50
Chlorcalcium 70/75, geschm.	„	8,50
Chlorcalcium 90/95	„	17
Dextrin	„	58
Eisenvitriol	„	4
Essigsäure 30%, techn.	„	33,10
Gelbkali	„	175
Glaubersalz, feinkrist.	„	2,75
Glaubersalz, kalz., gem.	„	8,25
Glyzerin 28° Bé. D.A.B. 5	„	160
Hirschhornsalz, pulv.	„	48
Kalialaun	„	17
Kaliumbichromat	„	100
Kartoffelmehl	„	33
Kupfervitriol	„	46
Lithopone	„	40
Natrium bicarbonicum venale	„	16
Natriumbichromat	„	90
Natriumbisulfat	„	4,50
Natronwasserglas, filtr., 36/38° Bé	„	9,60
Oxalsäure	„	77
Pottasche 96/98%, kalz., gem.	„	43
Salmiak, weiß, feinkrist.	„	45
Salmiakgeist	„	32,50
Salzsäure	„	3
Soda, krist.	„	9
Soda, kalz.	„	14,25
Schwefelnatrium, konz.	„	24,50
Schwefelnatrium, krist.	„	14,50
Scwefelsäure 60° Bé	„	5,60
Schwefelsäure 66° Bé	„	7,50
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„	18
Zinkweiß R. S.	„	100

Die Preise verstehen sich per 100 Kilo bei Waggonbezug ab mittel- und süddeutschen Werken.

Der Markt belebt sich wieder langsam.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 1. März 1924.

	Inland (p. 100 kg)	Export (p. 1000 kg)
Ameisensäure 85%	GM 120	£ 43
Atznatron 125/8	33,15	15.17/6
Atzkali 88/92%	54	29. 5
Antichlor, krist.	15	8.10
Antichlor, Perlform	17,50	9.10
Bariumkarbonat 98/100%		11
Bittersalz	3,70	2.17/6
Bleiglätte, rein	105	47
Bleimennige, rein	107	44.10
Borax, krist.	46	24
Chlorcalcium 70/5%	10	3.17/6
Chromalaun	58,50	27. 5
Chlorkalk 110/15%	20	8
Chlorbarium 98/100%	27	13.15
Eisenvitriol	4,20	2.15
Essigsäure 80%	155	45
Formaldehyd 30 Gew.-%	128	60
Formaldehyd 40 Vol.-%	145	68
Glaubersalz, krist.	4,90	2.15
Glaubersalz, kalz.	8	4.17/6
Kalialaunkristallmehl	17	7.17/6
Kalialaun in Stücken	19	8.10
Kali, chlorsaures	43	24
Kalilauge 50° Bé	28,50	
Kupfervitriol 98/99%	46,50	21.15
Kaliumbichromat	98	52.10
Lithopone RS	42	18
Naphtalin in Schuppen	32	15.5
Natrium bic. DAB 5	17	12
Natrium bic. venale	16	11
Natronlauge 38/40° Bé	15,75	
Oxalsäure 98/100%	68	35
Pottasche 96/8%	41,50	22
Salmiakgeist 0,910	41	20
Salmiak, feinkrist.	43	22.15
Schwefelnatrium 60/2%	26	12.17
Schwefelnatrium 30/2%	16	8
Salzsäure, arsenfr., 19/21° Bé	2,90	4.10
Soda, kalz., 96/8%	13,75	6.10
Soda, krist.	9,75	4.15
Tonerde, schwefelsaure, 14/5%	20,50	6.17/6
Tonerde, schwefels. 17/8%		9.12/6
Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé	9,75	4.15
Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé		7.15
Zinkweiß Rotsiegel	105	44

Farben waren lebhaft gesucht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. Februar 1924.

*Ätzkali, 88/92 K 9300, *Ätznatron, 128/130 K 6150, *Alaun in Stücken K 3400, *Ameisensäure, 85% K 14 200, Antichlor, krist. K 4200, *Bittersalz K 850, Bleiglätte, B. B. U. K 11 900, Bleiweiß, chem. rein K 13 700, Bleizucker, krist. K 15 500, *Borax, krist. K 9400. Chlorbarium, krist. 96/98 K 4600, Chlorcalcium geschmolz., 70/75, p. 1000 kg £ 4.10, *Chlorsaures Kali K 7000, Chromalaun K 8600. *Chromkali K 16 500, *Chromnatron K 13 800, Eisenvitriol K 1100, Glaubersalz, krist. K 1100, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 29 000, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 23 000, Harz franz., W. W. K 6700, Harz, inländ., F. G. K 5300, Kali, gelbblausaures K 24 000, *Karbolsäure, kristall., p. 1000 kg £ 66, Kremserweiß K 16 800, Kupfervitriol, 98/99 K 8300, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 13 300, Minium, Bleiberger K 13 100, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, Oxalsäure K 14 500, Pottasche, 96/98 K 9000, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150 Schellack T. N. orange K 106 000, *Schwefelnatrium 60/62 K 4600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1650, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2900, Soda bic. B. K 4000, Soda bic. M. B. B. K 5200, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 400, Terpentinöl, inländ. K 24 800, Terpentinöl, russ., schwach gelblich K 15 000, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, China- K 31 000, Wachs, Karnauba- K 36 000, Wachs, Japan- K 32 500, Wachs, Montan-, Heimann K 7300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 400, Rüböl dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.) Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altenburg, Thür. Chemisch-Technische Werke Aktien-Gesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Lederfarben sowie aller sonstigen chemischen Farben, ferner aller für die Lederbearbeitung erforderlichen chemisch-technischen Präparate und sonstiger chemischer Artikel. Grundkapital 5 000 000 Papiermark. Vorstandsmitglieder sind die Kaufleute Gotthelf Dittrich und Rudolf Triloyszky.

† Berlin. Fett-Import und Verarbeitungs-Aktiengesellschaft Ober & Walker, Zweigniederlassung Berlin. Geschäftsstelle SW 8, Alte Jakobstraße 144.

† Engen, Baden. August Rudolf, chemisch-technische Produkte, Sitz in Hilzingen. Alleiniger Inhaber August Rudolf, Landwirt in Hilzingen.

† Mannheim. „Boelag" Benzin-Benzol-Öl-Aktiengesellschaft", Augartenstraße 31. Vertrieb und Handel mit Betriebsstoffen, insbesondere Benzin, Benzol, Teerprodukten und Gasölen, technischen und pflanzlichen Ölen und Fetten sowie Gegenständen der verwandten Branchen. Grundkapital 50 000 Goldmark. Franz Beck, Gottlieb Majer sind Vorstandsmitglieder. Johann Friedrich Götz, Mannheim, ist stellvertretendes Vorstandsmitglied. Die Gründer sind die Kaufleute Franz Beck, Gottlieb Majer, Johann Friedrich Götz, Fritz Hartmann und Rechtsanwalt Ludwig Freund.

† Waldkirch, Breisgau. Vertriebsgesellschaft chem.-techn. Produkte, G. m. b. H. Vertrieb von Waschmitteln, Dünge- und Futterkalk, Ölen und Fetten, sowie sämtlichen chem.-techn. Produkten. Stammkapital 500 Billionen Mark. Geschäftsführer Joseph Blattmann, Kaufmann in Waldkirch und Hermann Gäßler, Kaufmann in Waldkirch. Dem Kaufmann Friedrich Geißler in Karlsruhe ist Prokura erteilt.

-m. Aabybro, Dänemark. Aabybro Margarinefabrik A.-S. wurde mit 8000 Kr. Aktienkapital errichtet.

-m. Aarhus, Dänemark. Albert Nielsen, Fabrik für Bohnerwachs, Schuh- und Metallputzcreme, wurde in neue größere Räume Munkegade 21 verlegt.

Berlin. I. G. Mouson & Co., Frankfurt a. M. mit Zweigniederlassung in Berlin. Offene Handelsgesellschaft seit 7. Jan. 1845. Gesellschafter sind die Kaufleute in Frankfurt a. M. August Friedrich Mouson, Friedrich Carl Mouson. Prokura: Max Grubicki, Berlin, für die hiesige Zweigniederlassung. — „Hilar" Benzin- und Öl-Gesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Kaufmann Josef Hillesum.

Bonn. Ed. Theobald & Co., chem.-techn. Produkte. Kommanditgesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Eduard Theobald führt das Geschäft unter der bisherigen Firma fort und hat die Niederlassung nach Hersel verlegt.

Brandenburg, Havel. Zweigniederlassung Brandenburg der Aktiengesellschaft Vereinigte chemische Fabriken Ottensen-Brandenburg, vormals Frank. Sitz der Hauptniederlassung nach Berlin verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr noch der Betrieb der früher von Adolf Frank und Julius Frank unter der Firma Gebr. Frank in Brandenburg an der Havel betriebenen chemischen Fabrik für Imprägnier- und Isolierartikel sowie technische Öle und Fette und der Betrieb aller hiermit in Verbindung stehenden oder verwandten Geschäfte sowie der Leimfabrik Grünau von Gebr. Frank & Co. Die Prokura der Herren Ewald Kniestedt und Dr. Richard Ascher ist in eine Kollektivprokura umgewandelt.

Brüssel. Die Savonneries Lever Frères, S. A. (Sunlight Savon) verlegten ihre Bureaus nach dem Lever House, 150, Rue Royale.

-m. Bylderup Bov (Dänemark, Nordschleswig). Porox A.-S. wurde mit 10 000 Kr. Aktienkapital gebildet, um chemische Stoffe für die Landwirtschaft und Futterersatz herzustellen und in ganz Skandinavien zu verkaufen. Vorstand ist Kaufmann C. Kruse Due.

Cuxhaven. Seifenwerk Unterelbe G. m. b. H. in Liquidation. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns Friedrich Jockusch ist der Siedemeister Josef Pirgmann zum Liquidator bestellt worden.

-m. Gefle, Schweden. Dir. Ad. Ahlgren von F. Ahlgrens chemisch-techn. Fabrik schenkte dem schwedischen Kaufmannsverband 5000 Kr. als Beitrag zu seinen Unterrichtskursen für Mitglieder und deren Gehilfen.

-m. Göteborg, Schweden. Sunlight Saptval A.-B. schrieb für Kinder unter 12 Jahren einen Preiswettbewerb mit 5 Preisen von zusammen 575 Kr. und 100 Trostpreisen à 10 Kr. aus. Es gilt, die Bildannoncen für Sunlight, Lux, Rinso, Vim aus den Zeitungen mit Farbstift zu kolorieren und möglichst viele einzusenden, jede mit dem leeren Karton einer Packung.

Grimma. Dampfseifenfabrik Grimma Held & Gieseke. Die Chemische Fabrik Grimma, G. m. b. H. ist ausgeschieden; statt ihrer ist die Chemische Fabrik Grimma Aktiengesellschaft als Kommanditistin in die Gesellschaft eingetreten.

Hamburg. Öl-Müller G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst, Liquidator Max Alfred Vogler, Kaufmann.

Hamburg. Hamburger Öl- und Fetthandels-Aktiengesellschaft Ed. Förtmeyer & Co. M. Gorodiski ist aus dem Vorstande ausgeschieden. Carl Hermann Otto Baier ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Hannover. Hannoversche Seifenvertriebsgesellschaft m. b. H. Firma erloschen.

-m. Helsingfors, Finland. Tekniska Handelsaktiebolaget ist Generalvertretung für den Schutzanstrich für Beton und Eisen „Inertol" (von Paul Lechler, Stuttgart).

Hindenburg. Oberschlesische Wasserglasfabrik, G. m. b. H. Rechtsanwalt Dr. Fritz Jacobsohn in Berlin ist als Geschäftsführer abberufen. Die Prokura des Kaufmanns Samuel Gersmann ist erloschen.

Kempen, Rhein. Kempener Dampfseifenfabrik G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators Kaufmann B. W. Bredemeyer erloschen. Firma erloschen.

-m. Kopenhagen. Die Seifen- und chemische Fabrik Ström & Poulsen, bisher Fischersg. 15, auch Großhandel in Scheuertüchern, ging an die mit 25 000 Kr. Aktienkapital gebildete Ström & Svendsen A.-S., Gothersg. 10, über. Direktor ist J. C. Ström. — -m. A.-S. Københavns Benmelsfabrik, Knochenfett- und -mehlfabrik, verteilt für 1923 8% Dividende auf 100 000 Kr. Aktienkapital. — -m. Alfred Benzon, Drogengroßhandlung, Gewürzmühle und chemisch-pharmazeutische Fabrik, feierte 75jähriges Bestehen. — -m. K. Stärck & Co., Vertrieb von Lundstedts (schwedischem) Waschmittel, änderte die Firma in Seidelin & Stärck. C. P. Seidelin war schon bisher Teilhaber. — -m. Die Seifenfabrik Säbefabriken Thola ved N. P. Thomsen & L. W. Larsen wurde errichtet. — -m. A.-S. Johs. Petersens Parfumeridetail erhöhte das Aktienkapital durch Einzahlung von 10 000 auf 30 000 Kr. — -m. A.-S. Bakteriologisk Laboratorium „Ratin", Fabrik für Rattenvertilgungsmittel, erwarb für 26 000 Kr. eigene Aktien; Vorstandsmitglied Prof. der Tierheilkunde H. Goldschmidt ist gestorben.

Mainz. Vereinigte Seifen- und Sodafabriken G. m. b. H. in Biebrich. Die Zweigniederlassung in Mainz ist aufgehoben.

München. Margarine- und Fettwaren-Union, G. m. b. H. Sitz nach Fürth i. B. verlegt. Geschäftsführer Richard Weigl gelöscht. Neubestellter Geschäftsführer Franz Gerhard, Kaufmann in Fürth.

Nürnberg. Rothenburger Seifen- und Ölfabrik Schmieg & Scheib, G. m. b. H. Prokura des Felix Richard Hiller erloschen.

-m. Sandefjord, Norwegen. A.-S. Blaahval wurde für Walfang von der Insel Jan Mayen aus mit 2 Fangschiffen und einer schwimmenden Kocherei gegründet. Hauptgründer ist Schiffsreeder Leif Bryde.

Stade. Chemisch-tech. Industrie Hermann Mahnke, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Hermann Mahnke ist Liquidator.

Werder a. H. Delvendahl & Küntzel, G. m. b. H. Der Kaufmann Kurt Küntzel ist verstorben. Der Chemiker Dr. Martin Bollmann zu Werder a. H. ist zum Geschäftsführer bestellt. Der Chemiker Dr. Josef Ziegler in Werder ist verstorben. Die Prokura des Dr. Bollmann ist erloschen.

Wien. Hofrat Dr. mont. h. c. Hans Höfer-Heimholt, der ehemalige Professor der Montanistischen Hochschule Leoben,

ist am 9. Februar in seinem 81. Lebensjahr in Wien verschieden. Er galt in der ganzen Welt als hervorragendster Erdölgeologe, seine Bücher über Erdöl, z. T. gemeinsam mit Engler, sind anerkannte Werke, seine Veröffentlichungen — er war bis in die letzte Zeit literarisch tätig — erstreckten sich auf das gesamte Gebiet des Bergbaues, besonders aber auf Erdölfragen.

Eine Interessengemeinschaft der Erdöl- und Kohleverwertungs-A.-G. Die Verwaltung der Erdöl- und Kohleverwertungs-A.-G. (Evag) hat den Abschluß einer Interessengemeinschaft mit der „Distillers Co. Ltd." in Edinburgh und der „Prodor-A.-G." in Genf genehmigt. Es handelt sich hier um eine interne internationale Verwertung der seit mehreren Jahren in den Großverbrauchswerkstätten der Evag und bei der Prodor-Gesellschaft auf dem gleichen Gebiete ausgebildeten Verfahren zur Verzuckerung von Holz zum Zwecke der Gewinnung von Spiritus durch Vergärung. Zu diesem Zwecke ist die „International Sugar- and Alcohol-Co., Ltd." in London mit einem Aktienkapital von 251 000 Pfund begründet worden, an der die genannten Gesellschaften beteiligt sind.

Ausdehnung des Evag-Konzerns. In der außerordentlichen Generalversammlung der Erdöl- und Kohle-Verwertung A.-G., in der das gesamte Aktienkapital von 10 Millionen Mark vertreten war, führte Generaldirektor Brückmann aus, daß die Gesellschaft im Begriff stehe, ihre Interessen auszudehnen. Die seit 1913 bestehende Gesellschaft hat sich bekanntlich in ihren Forschungsarbeiten hauptsächlich mit der Gewinnung von Benzin und Motor-Betriebsstoffen nach dem Bergin-Verfahren befaßt. Die zum Konzern gehörige Steinkohlen-Bergin A.-G., welche sich speziell mit der Anwendung des Bergin-Verfahrens zur Benzingewinnung aus Steinkohle in Deutschland befaßt, wird jetzt ihre Arbeiten in erweitertem Umfange in der Bergin-Anlage Mannheim-Rheinau betreiben, während die Internationale Bergin-Compagnie (an der auch die Bataafsche Petroleum-Maatschappij Haag beteiligt ist) ebendaselbst ihre Arbeiten für die ausländischen Interessen durchführt. Die Verwaltung der Steinkohlen-Bergin A.-G. ist durch Hinzutritt von Dr. Fritz Thyssen-Mülheim, Bergassessor Krawehl-Essen, Graf Henckel v. Donnersmarck-Repten, O.-S., erweitert worden.

Die Evag beabsichtigt die Majorität der Braunkohlen-Produkte A.-G., welche sich im Besitz der Fürst v. Donnersmarck'schen Verwaltung befindet, zu erwerben. Ferner schweben Verhandlungen, die Majorität der Deutschen Braunkohlen A.-G. zu übernehmen, welche ihrerseits den Totalbesitz der Döllinger Bergbau-Gesellschaft und der Union Bergbaugesellschaft kontrolliert. Weiter ist beabsichtigt, die Schlesische Kohlen- und Ton A.-G. in Oppeln, die sich zurzeit im Besitz der Donnersmarck'schen Verwaltung und der Deichsel-Gruppe Oppeln befindet, anzugliedern. Die Beteiligung des Evag-Konzerns an der International Sugar and Alcohol Company, Ltd., London, ist durchgeführt. Das vorgetragene Entwicklungsprogramm wurde von der Verwaltung genehmigt.

In den Aufsichtsrat der Evag wurden neu gewählt: der aus der Generaldirektion ausgetretene Dr. Bergius, Direktor Kurt Sobernheim (Commerz- und Privatbank), Bankier Richard Pohl (Hardy & Co.)-Berlin, Walter Cahn (L. Behrens & Söhne-Hamburg), Generaldirektor Dr. Spilker-Duisburg-Meiderich, Kommerzienrat Deichsel-Oppeln.

Handel und Verkehr.

Neue Mustermessen. Im Rahmen der Werbe-Veröffentlichungen für die Frankfurter Frühjahrsmesse vom 6. bis 12. April 1924 erschien soeben als Heft 13 der „Schriften des Frankfurter Meßamts" eine sachkundige Abhandlung von Direktor J. Modlinger über die „Neuen Mustermessen", in der im besonderen die Entwicklung der wiedererstandenen Frankfurter Internationalen Messen eine eingehende Würdigung erfährt. Die Publikation enthält eine Fülle von wertvollem Material aus dem Gebiet des neuzeitlichen Messewesens. Eine Reihe sorgfältiger Illustrationen begleitet die textlichen Darlegungen. Das Heft kann durch den Buchhandel und unmittelbar vom Meßamt Frankfurt a. M. (Haus Offenbach) bezogen werden.

Die neuen Beförderungstarife für Butter, Margarine u. dgl. In der am 16. und 17. Januar ds. Js. abgehaltenen 133. Sitzung der Ständigen Tarifkommission und des ihr beigeordneten Verkehrsausschusses sind folgende Beschlüsse gefaßt worden, die voraussichtlich erst zum 1. April 1924 gleichzeitig mit der Neuausgabe der Teile IA und IB des deutschen Eisenbahn-Gütertarifs durchgeführt werden: In der Gütereinteilung der ermäßigten Eilgutklasse (II e) des deutschen Eisenbahn-Gütertarifs Teil I Abteilung B werden auf Seite 42 bei den Ziffern 4 (Butter und Butterschmalz) und 7 (Margarine) die Worte „als Stückgut in der Zeit vom 1. April bis 30. September" gestrichen, d. h. die Beschränkung auf Stückgut und bestimmte Zeit fällt fort.

Die ermäßigte Eilgutklasse (Klasse II e) wird durch die beschlossene Aufnahme von Kokosbutter (gereinigtes Kokosnußfett) und Palmbutter (gereinigtes Palmkernfett) nach Ziffer 7 der ermäßigten Eilgutklasse IIe ergänzt.

Der mit Gültigkeit vom 5. Dezember 1923 für den Bereich der deutschen Reichsbahn bestehende Ausnahmetarif für bestimmte Expreßgüter, und zwar: Butter, Käse, Eier, frische Beeren, frisches Obst, Kartoffeln, frisches Gemüse aller Art (siehe „Zentralblatt" 1923, S. 180) wird auch auf die Privatbahnen ausgedehnt, die den Bestimmungen des deutschen Eisenbahn-Personen- und Gepäcktarifs, Teil I unterliegen. Der § 40 E. V. O. wird durch eine besondere Ausführungsbestimmung entsprechend ergänzt werden. Der Ausnahmetarif gewährt die halben Expreßgutsätze für Beförderung von Frachtstücken der genannten Waren bis 50 kg auf Entfernung bis 100 km in Personenzügen. Mindestfracht zurzeit 75 Goldpf.

Das Wagenstandgeld für die ersten 24 Stunden ist von 3 Goldmark auf 2 Goldmark ermäßigt (wie in der Vorkriegszeit). Für den zweiten und jeden folgenden Tag sind die Sätze von 4 und 6 Goldmark bestehen geblieben (an Stelle von 3 und 4 Goldmark in der Vorkriegszeit).

Die Anregung, für Sendungen aus dem Ausland bei Berechnung der Wagenladungsfracht stets nur das tatsächliche Gewicht zugrunde zu legen, wurde abgelehnt, da man zugunsten eines kleinen Kreises von Interessenten die Grundlagen des Tarifs nicht ändern könne und die am 1. April 1922 eingeführte „vorübergehend gültige Bestimmung" auch den vom Ausland eingehenden Wagen zustatten komme.

Nachdem die Änderung der Grundsätze für Abrundung der Fracht — entsprechend der Friedensvorschrift — bereits ab 1. Januar dieses Jahres durchgeführt ist, beabsichtigte der Verkehrsausschuß nunmehr auch eine Änderung der Abrundung des zur Frachtberechnung zu ziehenden Gewichts herbeizuführen. Da die wirtschaftliche Notwendigkeit zu einer derartigen Tarifänderung nicht gegeben ist, die Reichsbahn in einer Zeit höchsten eigenen Kostenaufwands solche Vergünstigungen im ureigensten Interesse auch nicht gewähren kann, wurde die Beibehaltung der Gewichtsabrundung für Stückgut von 10 zu 10 kg, für Wagenladungen von 100 zu 100 kg beschlossen.

(Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Zölle und Steuern

Deutsches Reich. Amtliche Zolltarifentscheidung. Purit. Die als Entfärbungs-, Geschmack- und Geruchverbesserungskohle „Purit" bezeichnete Ware stellt sich als ein fein vermahlenes Kohlepulver dar, das nach einem Gutachten der Technischen Prüfungs- und Lehranstalt in Berlin eine weitgehende Auslaugung erfahren hat. Vergl. die Mitteilung über die Zollbehandlung von Holzkohlenpulver im Nachrichtenblatt für die Zollstellen 1911, S. 176, und die Mitteilung über die Untersuchung von Holzkohlenpulver im Nachrichtenblatt für die Zollstellen 1912, S. 224. Die Ware ist deshalb, wie Frankfurter Schwarz, nach Tarif-Nr. 330 mit 5 M Gold für 1 dz zollpflichtig. (W. V. Stichwort „Frankfurter Schwarz".) Verwendungszweck: Bleichen von Ölen und Fetten. Herstellungsland: Holland.

Bemerkung: Vorausgesetzt wird, daß die Ware nicht in Aufmachungen für den Kleinverkauf eingeht. (Reichszollblatt.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Verordnung über die weitere Abänderung der Bekanntmachung, betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren.

Auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (RGBl. S. 2128) wird folgendes bestimmt:

§ 1. In der Anlage zu der Bekanntmachung, betreffend das Verbot der Ausfuhr von Waren, vom 17. September 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 220 vom 22. September 1923) — Aufzählung der Waren, deren Ausfuhr ohne Bewilligung verboten ist — ist zu streichen:

Ausfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses	
aus 130	Knochenfett; Abfallfette (Wollschweiß-, Leim-, Wollwasch-, Walkfett, natürliches und künstliches Gerbefett [Degras]).

§ 2. Diese Bekanntmachung tritt mit dem 4. März 1924 in Kraft.

Berlin, den 23. Februar 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
I. V.: Trendelenburg.

Weiterer Abbau der Außenhandelskontrolle. Die den Außenhandelsstellen für Benzin-Benzol, Leuchtöle, Paraffin, Kerzen, Erdwachs, Ceresin und Montanwachs, Steinkohlenteer, Feinerzeugnisse der Steinkohlenteerdestillation und den Bevollmächtigten für Aus- und Einfuhrbewilligung von Mineralölen bisher zustehende Befugnis zur Erteilung von Aus- und Einfhrbewilligungen ist mit Wirkung vom 15. Februar d. J. zurückgezogen. Ein- und Ausfuhrbewilligungen ihres Geschäftsbereichs werden von diesem Tage ausschließlich vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung, Berlin N. 15, Lietzenburgerstr. 18, erteilt. (Frkf. Ztg.)

Verschiedenes.

Die Goldbilanzen. Die Verhandlungen über die Durchführungsbestimmungen zur Verordnung über Gold-

bilanzen nähern sich nunmehr dem Abschluß. Da die Reichsregierung von der ihr durch § 20 der Verordnung erteilten Ermächtigung, Ausnahmen von den Bestimmungen der Verordnung zuzulassen und für besondere Fälle allgemeine Anordnungen ergänzenden oder abweichenden Inhalts zu treffen, in Berücksichtigung der von Industrie, Bankgewerbe, Groß- und Einzelhandel geäußerten Auffassungen in weitem Umfange Gebrauch machen dürfte, werden die Erwerbsgesellschaften gut tun, die Umstellung auf Grund der Verordnung über Goldbilanzen nicht zu übereilen, sondern das Erscheinen der Durchführungsbestimmungen, die nunmehr in Kürze herauskommen werden, unter allen Umständen abzuwarten. Es könnte andernfalls eine Regelung getroffen werden, die den gesetzlichen Vorschriften zuwiderläuft und rückgängig gemacht werden müßte. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Spirituspreise für die kosmetische Industrie. Dem Wirtschaftsministerium gegenüber stimmte die Dresdener Handelskammer dem Antrage zu, den Spirituspreis für die kosmetische Industrie demjenigen für die Heilmittel- und Essenzen-Industrie gleich zu stellen. Die bisherige höhere Bemessung habe nach Ansicht der einschlägigen Industrie einen Rückgang der Ausfuhr verursacht, da gerade die hochwertigsten ausfuhrfähigen Erzeugnisse einen hohen Spritgehalt hätten und deshalb für ihre Preishöhe der Spritpreis maßgebend sei. (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 11. T. 25 022. Technical Research Works Ltd., London; Vertr.: F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin SW. 47. Verfahren zur Herstellung von Fettsäureglyzeriden. 26. 2. 21.

22g, 3. C. 33 453. Chemische Fabriken Dr. Joachim Wiernik & Co., Akt.-Ges., Waidmannslust. Verfahren zur Herstellung von Ölen. 6. 5. 22. — 3. U. 8182. Heinrich Ueter, Dortmund, Friedrichstr. 5. Verfahren zum Verhüten oder Beseitigen des Eindickens von Lacken und abgeriebenen Farben usw. 28. 5. 23. — 4. S. 62 071. Jacob William Spensley, Manchester, Grafsch. Lancaster, Engl.; Vertr.: Dr. P. Ferchland, Pat.-Anw., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Bereitung von Druck-, Anstrich-, Stoffarben, Firnissen u. dgl. 7. 2. 23. Großbritannien 23. 2. 22. — 7. B. 108 047. C. F. Beer Söhne, Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung von rostschützenden Anstrichmitteln. 13. 1. 23. — 7. K. 83 947. Dr. L. Emil Kettler, Wandsbek, Lübecker Str. 11/12, u. Otto Junk, Hamburg, Kantstr. 44. Verfahren zur Herstellung einer Anstrichfarbe. 11. 11. 22. — 7. R. 58 107. Ferdinand Riemann, Neuß a. Rh. Rostschutzmittel. 29. 12. 22. — 8. J. 23 319. Arthur Imhausen, Witten a. d. Ruhr. Verfahren zur Herstellung eines wetterbeständigen Anstrichmittels. 2. 1. 23. — 8. J. 23 458. Arthur Imhausen, Witten a. d. Ruhr. Verfahren zur Herstellung eines wetterbeständigen Anstrichmittels; Zus. z. Anm. J. 23 319. 14. 2. 23. — 8. J. 23 728. Arthur Imhausen, Witten a. d. Ruhr. Verfahren zur Herstellung eines wetterbeständigen Anstrichmittels; Zus. z. Anm. J. 23 319. 17. 5. 23. — **22h**, 1. B. 93 917. The Barrett Company, New York; Vertr.: Paul Müller, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. Verfahren zur Herstellung von Harzen. 5. 5. 20. V. St. Amerika 5. 5. 19.

23a, 4. B. 10 819. The De Laval Separator Co., New York. Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. Verfahren zum Reinigen und Wiedergewinnen des Schmieröles aus den Abgängen schnellaufender Maschinenanlagen. 29. 6. 20. V. St. Amerika 23. 10. 18.

45l, 3. B. 103 901. August Wilhelm Beer, Köln-Mülheim, Regentenstr. 64. Verfahren zur Herstellung von Fungiziden. 8. 3. 22.

53h, 2. K. 82 863. Johann Köster, Bremen, Vulkanstr. 110. Kombinierte Hartfettzerkleinerungs- und Fettentleerungsmaschine. 31. 7. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

92. Flotationsöle im besetzten und im unbesetzten Gebiet. Sch. in W.

93. Blaues starkes Packpapier, innen gelbbraun (Strohpapier), zur Selbstherstellung von Schiebeschachteln für Kerzenpackung 8er (330 g). K. K. in L.

94. Spaltbottiche für Twitchell-Spaltung (200 Ztr. Spaltgut). Sch. N. in S.

95. Hexalinseifen in Österreich. Ph. P. in W.

96. Esdeformextrakt der Firma Simon & Dürkheim für Großwäschereien in Österreich. Ph. P. in W.

97. Seifenfiguren und -Früchte in großer Auswahl. W. in T.

98. Flüssiges Harz (Tallöl) aus der Natronzellulosefabrikation. D. & Co. in H.

99. Treibriemenkitt „Dynamo". P. S. in S.

Beantwortungen.

36. Wagenkerzen liefern Münzing & Co., Heilbronn a. Neckar.

41. Reine Marseillerseife liefert Karl Bonning, Wiesbaden, Rheinstr. 82.

47. Glyzerin für Feinseifen liefert Karl Bonning, Wiesbaden, Rheinstr. 82.

68. Deutsches Kiefern- und Fichtenharz, gereinigt, liefern Conrad Friedr. Müller & Dr. Rossbach G. m. b. H., Magdeburg-N.; Verwertungsgesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstr. 70/71.

70. Tripel und Polierrot liefern Jul. Wagner, Berghausen (Baden); M. H. Eberhardt, Plauen i. V.; Pretzschner & Wagawa, Dresden.

71. Lackfirnis liefern Wilh. Otto Duesberg & Co., K.-G., Hervest-Dorsten i. W.

78. Türkischrotöl liefern Dr. Bachner & Co., G. m. b. H., Hamburg 11; Chemische Fabrik Meerane m. b. H., Meerane i. Sa.; „Cetefa", G. m. b. H., Lübeck; M. H. Eberhardt, Plauen i. V.; Münzing & Co., Heilbronn a. N.

80. Dreikantstäbe liefert Georg Greiner, Augsburg.

81. Ölschmierseifen im besetzten Gebiet liefern Herm. Meinighaus jr., Dortmund; Welker & Buhler, Neuwied; Mäurer & Wirtz, Stolberg.

82. Seifenpulversäckchen liefern J. Maier, Stuttgart, Postfach 62; Karl Metzger, Asperg; J. Siegle, Cannstatt-N.; Schwarzwald-Echo, Freudenstadt.

83. Toiletteseifen mit eigenem Firmenstempel liefern Neumidolwerke, Leipzig-Lindenau; Herm. Otto Schmidt, Döbeln i. Sa.; Ch. Ruppert & Co., Cassel; Seifenfabrik Bohlen, Marburg b. Cassel.

87. Pyridin liefern Dr. Hecker & Zeidler, G. m. b. H., Fürstenwalde (Spree); Gehe & Co., A.-G., Dresden; E. Merck, Chem. Fabrik, Darmstadt.

88. Tubenfüllmaschinen liefern Ganzhorn & Stirn, Schwäb. Hall; Fritz Kilian, Berlin-Lichtenberg.

89. Sulfitablauge liefern J. Adler & Co., Berlin W 62; Dr. E. Krüger & Co., Hannover.

91. Gußformen aus Metall liefern F. M. Hartl, Stuttgart, Weimarstr. 23; Spezialitäten-Fabrik m. b. H. Dresden-A. 16.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich **2.— Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 13. März 1924.** **Nr. 11.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe München für Bayern r. d. R.

Zu unserer Jahreshauptversammlung, welche am Sonntag, den 6. April 1924, im Gasthof zur „Rundschau“, München, Plinganserstr. 148, nachmittags Punkt 3 Uhr stattfindet, werden alle auswärtigen bayr. Kollegen (Mitglieder der Vereinigung) gebeten, ihre Anträge und Wünsche Unterzeichnetem frühzeitig zu unterbreiten.

Tagesordnung:

1. Jahresbericht.
2. Besprechung eingelaufener Anträge.
3. Neuwahl des Gruppenvorstehers (mit Schriftführer u. Kassier).
4. Verschiedenes.

Erfreulicherweise haben sich in letzter Zeit wieder mehrere bayr. Kollegen der Vereinigung angeschlossen, was wir mit Freude begrüßen können.

Mit kollegialem Gruß und Handschlag

Gruppenvorsteher
Gg. Achleitner,
München 25.

Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Fortsetzung.)

Nachdem nun die bekanntesten indirekten Fettsäurenbestimmungsmethoden im vorstehenden näher besprochen und charakterisiert worden sind, müssen wir uns fragen, welche der aufgezählten Methoden geeignet sind, in der Praxis eine wünschenswerte Berücksichtigung zu finden. Zum Teil ist diese Frage bereits beantwortet worden und zwar bei der Besprechung der verschiedenen Vorschriften, wo auf eventuelle Schwierigkeiten und Unzulänglichkeiten hingewiesen wurde. Sehen wir zu, welche Stellungnahme unsere offiziellen Ratgeber in Fragen der Seifenuntersuchung befürworten, so erfahren wir:

1. durch die Einheitsmethoden[12]):

„Handelt es sich um Kokosseifen oder um solche, bei denen bedeutende Mengen von Kokosöl oder Palmkernöl im Fettansatz verwendet wurden, was am Geruch und am „Rauchen“ (!) während des Abdunstens der Ätherfettlösung beobachtet werden kann, so geschieht das Trocknen am besten bei 50—55° C, d. h. nur auf dem Trockenschranke. Erhebliche Verluste flüchtiger Fettsäuren lassen sich auf diese Weise vermeiden“,

2. durch die Schweiz. Beschlüsse[13]).

„Will man in Befürchtung von Fettsäurenverlusten die Fettsäuren lieber in Form ihrer Salze zur Wägung bringen, so bedient man sich am besten des Verfahrens von Boßhard und Compte.“

Obwohl auch noch von anderer Seite angegeben wird, daß Verluste von flüchtigen Fettsäuren bei kokosfetthaltigen Seifen durch das Trocknen der Fettsäuren auf dem Wassertrockenschrank, also bei ca. 55° C vermieden werden können, haben *Saupe*[14]), *Hefelmann* und *Steiner*[15]), *Fendler* und *Frank*[16]) wie auch *Simm*[illegible][17]) darauf hingewiesen, daß eine Bestimmung von solchen Fettsäuren durch Trocknen auch bei verhältnismäßig niedriger Temperatur zuverlässige Resultate nicht ergibt.

Zwecks objektiver Beurteilung der Angaben der Einheitsmethoden führte ich selbst einige Versuche nach dieser Richtung hin aus. Zu diesem Zwecke wurden je 3,2 g Kokosfettsäuren (also solche Mengen, wie sie bei einer Bestimmung in Seifen aus ca. 5 g erhalten werden) während einer Stunde sowohl auf dem geschlossenen Wassertrockenschrank, als auch auf diesem, jedoch in unmittelbarer Berührung mit den Wasserdämpfen belassen und in gewissen Zeitabschnitten die Temperatur in den betr. Kölbchen und die Refraktionszahlen der Fettsäuren bestimmt. Aufschluß über diese Beobachtungen gibt nachstehende Zusammenstellung:

Auf dem Trockenschrank: geschlossen			Auf dem Trockenschrank: in Berührung mit den Wasserdämpfen		
Trockendauer	Temperatur °C	Refr.-Zahl bei 40° C	Trockendauer	Temperatur °C	Refr.-Zahl bei 40° C
nach 5 Min.	45,0	17,5	nach 5 Min.	63,0	17,5
„ 10 „	53,0	17,4	„ 10 „	80,0	17,0
„ 20 „	58,0	17,0	„ 20 „	80,0	16,9
„ 30 „	60,0	17,0	„ 30 „	80,0	16,6
„ 45 „	65,0	17,0	„ 45 „	80,0	16,6
„ 60 „	66,0	17,0	„ 60 „	—	16,6

Die Refraktionszahl der verwendeten Kokosfettsäuren betrug ursprünglich 17,5; wie die vorstehenden Resultate zeigen, ist diese auf 17,0 resp. 16,6 zurückgegangen, jenachdem die Fettsäuren auf dem Trockenschranke nicht, oder direkt den entweichenden Wasserdämpfen ausgesetzt waren. Ferner ergibt der Versuch noch, daß die Vorschrift „auf dem Wasserbade trocknen“ noch die weitere Forderung der Temperaturkontrolle enthalten sollte oder heißen müßte „auf dem geschlossenen Trockenschrank trocknen“.

Nachdem bereits durch den eben beschriebenen Vorversuch gezeigt worden ist, daß je nach den Umständen auch auf dem Trockenschrank Veränderungen im Fettsäurengewicht verursacht werden — wie die Refraktionszahl verrät — versuchte ich, durch eine weitere Versuchsreihe noch Aufschluß über die gewichtsmäßige Abnahme der betr. Fettsäuren zu erhalten. Für diesen Zweck verwendete ich ein Kokosfett, das die folgenden Konstanten aufwies:

Säuregrad	0,2°
Refr.-Zahl	34,5 bei 40° C
Verseifungszahl	254,2, hieraus berechnet[18])
Fettsäuren	94,26%

Von diesem so näher gekennzeichneten Kokosfett sollten dessen Fettsäuren zu den Versuchen benützt werden. Da jedoch nach dem Verseifen die darauffolgende Isolierung der Fettsäuren wegen teilweiser Wasserlöslichkeit und Flüchtigkeit bereits Fehlerquellen einschloß, wurden stets Seifenlösungen, die nach

[12]) Einheitsmethoden zur Untersuchung von Fetten, Ölen, Seifen und Glyzerinen. Verlag J. Springer, Berlin 1910, S. 51.

[13]) Vergl. Fußnote 10.

[14]) Pharmazeut. Zentralhalle 1890, 31, S. 314.

[15]) Zeitschrift für öffentl. Chemie 1898, 4, S. 393.

[16]) Zeitschrift angew. Chemie 1909, 22, S. 258.

[17]) Z. U. N. G. 1911, 21, S. 39.

[18]) Prof. Dr. W. Arnold, Z. U. N. G. 1905, 10, S. 201.

genau gleichen Bedingungen hergestellt worden waren, zu diesen Versuchen benützt. Es wurde stets von 5 g Fett (Glyzerid) ausgegangen, die nach der Polenske'schen Vorschrift verseift worden waren. Einige Zwischenversuche sollten noch darüber Aufschluß geben, ob durch Ausäthern der angesäuerten Lösung sämtliche Fettsäuren vom Äther aufgenommen würden. Es wurde daher eine nach dem angegebenen Verfahren hergestellte Seifenlösung mit soviel Wasser in einen Scheidetrichter gespült, daß die gesamte Flüssigkeitsmenge 90 cm³ betrug; darauf wurden 50 cm³ 2,5%ige Schwefelsäure zugefügt und mit 50 cm³ Äther zweimal tüchtig ausgeschüttelt. Die ätherische Lösung wurde mit den nötigen Vorsichtsmaßregeln abgetrennt und für die definitiven gravimetrischen Versuche beiseite gestellt.

Die zurückbleibende saure Lösung mußte, sofern nicht alle Fettsäuren entfernt worden wären, nach der Polenske'schen Vorschrift destilliert, Zahlenwerte entweder für R.M.Z. oder P.Z. geben. Diese Versuche wurden in dreifacher Ausführung durchgeführt. Die Destillationswerte waren die folgenden:

	1. Best.	2. Best.	3. Best.
R. M. Z.	0,5	0,6	0,5
P. Z.	0	0	0

Ein blinder Versuch, mit dem verwendeten dest. Wasser ausgeführt, ergab einen Alkaliverbrauch von 0,4 cm³ $n/_{10}$ NaOH für Kohlensäure. Wird dieser Alkali-Verbrauch mitberücksichtigt, so ergeben sich Werte von 0,1—0,2 cm³ $n/_{10}$ Lauge, woraus auf ein quantitatives Ausäthern geschlossen werden darf.

Die erwähnten ätherischen Fettsäurenlösungen, durch Abgießen in tarierte Kölbchen bereits von der Hauptmenge an Feuchtigkeit befreit, wurden nun vorsichtig bis auf 2—3 cm³ abdestilliert und hernach a u f d e m kochenden Wassertrockenschranke getrocknet und dabei erhalten:

Bestimmung	nach ½ Stunde	nach 1 Stunde	nach 1½ Stunden
1	92,35%	90,79%	90,47%
2	92,64 "	91,71 "	91,55 "
Mittel	92,50 "	91,25 "	91,00 "

Bei Berücksichtigung des theoretischen Fettsäuregehaltes von 94,26% würden sich Verluste von 1,76—3,26% ergeben. Ein wesentlicher Faktor, der hier unbedingt der Berücksichtigung bedarf, ist der Feuchtigkeitsgehalt der ätherischen Fettsäurenlösung. Das durch das Ausäthern aufgenommene Wasser (das zu diesen Versuchen zur Hauptsache durch Absitzenlassen entfernt worden war) schafft sonst Bedingungen, wie sie am besten durch die Polenske'sche Methode demonstriert werden, d. h. sind Wassertröpfchen im Fettkölbchen anwesend, so werden sie beim Abdampfen unbedingt flüchtige Fettsäuren mitreißen.

Werden schon je nach Umständen durch den Trocknungsprozeß auf dem Trockenschrank Verluste von 1,7—3,3% erhalten, so dürfte es nicht erstaunlich erscheinen, wenn *Hefelmann* und *Steiner* (a. a. O.) bei ähnlichen Versuchen, allerdings bei Trocknungstemperaturen von 98—100° C (im Trockenschrank), Verluste bis zu 22% erhielten.

Wenn dem nun auch entgegengehalten werden kann, daß ausschließlich aus Kokosfett hergestellte Seifen zur Seltenheit gehören, so darf doch nicht außer acht gelassen werden, daß Zusätze von 30—40% Kokosfett bei Kern- und Toiletteseifen meistens üblich sind. (Schluß folgt.)

Die Ausführung von Bleichversuchen. *)

Dr. *W. Kind.*

Den Verunreinigungen der Fasern sind die Bleichvorschriften anzupassen. Es ist eine solche Menge von Oxydationsmitteln zur Einwirkung zu bringen, daß die Faserfremdstoffe ausgebleicht werden können, andererseits aber soll der Überschuß nicht allzu groß sein, um die Zellulose nicht als solche in unnötiger Weise zu gefährden. Denn erklärlicherweise erscheint die Zellulose einem um so größeren Angriff ausgesetzt, je mehr Sauerstoff zur Verfügung steht. Für das Ausbleichen der Faserfremdstoffe und für die etwaige Faseroxydation ist nicht allein die Konzentration der Bleichflotte wesentlich, sondern gleichfalls die Flottenmenge, die Bleichzeit, die Temperatur und die Flottenreaktion sowie des weiteren die Gegenwart von katalytisch auf die Zersetzlichkeit der Lösungen einwirkenden Stoffen. Bei Vergleichen, welche das Bleichvermögen und die Faserschonung aufklären sollen, hat man jedoch nicht nur diese Einflüsse zu beachten, man hat auch ein Bleichgut zu nehmen, das b l e i c h b a r ist. Nachdem das Behandeln der Fasern mit Oxydationsmitteln nun doch einmal bezweckt, die Verunreinigungen zu zerstören, muß man dies bei Vergleichsversuchen entsprechend ermöglichen, d. h. man muß dem Bleichmittel Gelegenheit geben, auf oxydable Verunreinigungen einzuwirken, damit nicht die reine Zellulose das ausschließliche Angriffsobjekt bildet. Bei der Einwirkung auf unreine Zellulose mit Faserfremdstoffen wird der aktive Sauerstoff (Chlor) mehr oder weniger zur Zerstörung der leichter oxydablen Verunreinigungen aufgebraucht, somit kommt nur noch ein Teil des Bleichmittels für die Oxyzellulosierung in Betracht. Da aber die Beschaffung von stets gleichmäßig unreinem Versuchsmaterial gewisse Schwierigkeiten macht, pflegte man bislang meist reine, vorgebleichte Zellulose zu nehmen, dies namentlich bei Dauerversuchen, bei häufigen Wiederholungen des Bleichens. Die Folgerungen aus derartigen Versuchsreihen können dann aber nicht einwandfrei sein, und eben hierdurch mögen sich vielfach die Widersprüche erklären, welche gewisse Forschungsarbeiten fanden. M a n v e r w e n d e t i n d e r T e c h n i k d i e O x y d a t i o n s m i t t e l z u m A u s b l e i c h e n d e r F a s e r v e r u n r e i n i g u n g e n u n t e r A n p a s s e n d e r E i n w i r k u n g s b e d i n g u n g e n a n d i e j e w e i l i g e R e a k t i o n s f ä h i g k e i t, u n d e n t s p r e c h e n d s i n d V e r g l e i c h s v e r s u c h e a n z u s t e l l e n. Wenn zweifelsohne stärkere Lösungen die Fasern mehr gefährden können, so ist es doch möglich, mit ihnen ohne Faserschädigung zu arbeiten, sofern man die anderen Einwirkungsbedingungen entsprechend ändert, etwa weniger Flotte verwendet, kürzere Zeit bleicht oder die Temperatur niedriger hält. Es kommt letzten Endes immer darauf an, daß man nur eine bestimmte Menge von Aktivsauerstoff (Chlor) reagieren läßt, das Bleichen im gegebenen Augenblick abbrechend. Daher ist es nicht angängig, eindeutige Schlüsse über eine größere Faserschwächung aus Versuchen zu ziehen, bei denen das Bleichmittel in größerem Überschuß zur Verfügung steht und dieser Überschuß ungleich zur Ausnutzung gelangt. Dies ist z. B. der Fall beim Arbeiten mit langen Flotten bei verschiedenen Temperaturen, aber bei gleicher Bleichdauer. Dies namentlich unter Verwendung von reinen, nicht angeschmutzten, sondern schon vorgebleichten Fasern als Bleichgut. Es wird hier in der Zeiteinheit bei der Warmbleiche der Aktivsauerstoff wegen gesteigerter Reaktionsgeschwindigkeit weitgehender in Reaktion treten als bei der Kaltbleiche. Erklärlicherweise muß alsdann die Warmbleiche zu einer stärkeren Oxyzellulosierung führen. Dadurch ist jedoch n i c h t entschieden, daß das Bleichen mit angewärmten Flotten allgemein mit einer größeren Faserschädigung verbunden ist. In der Technik würde man der erhöhten Bleichgeschwindigkeit von angewärmten Flotten Rechnung tragen, indem man die Bleichdauer entsprechend verkürzt oder indem man eine schwächere Lösung verwendet, damit man nur zu einem dem Zustande des Bleichgutes angepaßten Gesamtverbrauch an Oxydationsmittel kommen kann. Nachdem Prof. Dr. *Heermann* und Dr. *Frederking* (Textilberichte 1922, 61) bei ihren Untersuchungen über die Dauerchlorbleiche meines Erachtens dieser Überlegung nicht genügend Rechnung trugen, keine Rücksicht auf den jeweiligen Gesamtverbrauch an Chlor genommen haben, stellte ich schon vor einiger Zeit ähnliche Versuche an, deren Ergebnisse die Folgerungen von Heermann und Frederking nicht bestätigen können.

Heermann und Frederking behandelten unter anderem in 50maliger Wiederholung reine, unbeschmutzte Versuchsstoffe bei 15facher Flottenlänge mit 0,5 g Aktivchlor im Liter jeweils 75 Minuten bei 20°, 29° und 37° C. Als Ergebnis der Reißfestigkeitsprüfungen heißt es: „Vergleicht man den Festigkeitsrückgang des Baumwollgewebes durch Bleichen bei verschiedenen Flottentemperaturen in ihrem quantitativen Verlauf, so ergibt sich, daß durch je 5, bezw. 10, bezw. 15, bezw. 20 Bleichgänge bei 29° C etwa derselbe Festigkeitsrückgang stattfindet wie durch 12, bezw. 24, bezw. 35, bezw. 48 Bleichgänge bei 20° C. Weiterhin wird gefunden, daß durch je 5, bezw. 10, bezw. 15, bezw. 20, bezw. 27 Bleichgänge bei 37° C derselbe Festigkeitsrückgang stattfindet wie durch 13, bezw. 25, bezw. 33, bezw. 40, bezw. 50 Bleichgänge bei 29° C. Im Mittel wird also durch Erhöhung der Bleichtemperatur um 9° C (im ersten Fall) der 2,38fache, im zweiten Fall durch Erhöhung der Bleichtemperatur um 8° C der 2,1fache Festigkeitsrückgang des Versuchsmaterials

*) Die Widersprüche über die Wirkung der S a u e r s t o f f w a s c h m i t t e l, die z. T. auch in der Seifens.-Ztg. ihren Niederschlag fanden (vgl. z. B. den Artikel von Dr. Keutgen in Nr. 8 d. J., S. 122) veranlaßten uns, die vorliegende, in den Melliandschen Textilberichten zuerst erschienenene Arbeit des bekannten Spezialisten Dr. Kind als weiteren Beitrag zur Klärung der Frage unseren Lesern zu unterbreiten. Wir beabsichtigen übrigens, demnächst ein ausführliches kritisch gehaltenes Sammelreferat über die in den letzten Jahren erschienenen wissenschaftlichen Arbeiten über die Wirkung der Sauerstoffwaschmittel zu bringen. *Red.*

bewirkt. Dies ergibt aber im Mittel für die Temperaturerhöhung um 7,5° C den Faktor 2, für die Temperaturerhöhung um 10° C den Faktor 2,66. Oder mit anderen Worten: Die Haltbarkeitsabnahme der Baumwollfaser wird bei Erhöhung der Temperatur der Hypochlorit-Bleichlösungen um 7,5° C genau verdoppelt. Demnach verläuft der Faserangriff parallel der Selbstzersetzung der Hypochloritlaugen, die bei Temperaturerhöhung um je 7,5° C verdoppelt wird."

Die allgemeine Schlußfolgerung von Heermann und Frederking geht weiter dahin: „Bleichwaschmittel (wie Persil) sind wegen der dabei zur Anwendung kommenden erhöhten Temperatur schädlich". — Nachdem die verschiedene Einschätzung der Sauerstoffwaschmittel in der Fachpresse der letzten Monate erneute Erörterungen zeitigte, dürften die folgenden Mitteilungen, welche nur Versuche mit Chlorlauge betreffen, geeignet erscheinen, auch in dieser Frage als Beweismaterial zu dienen:

Gesamtmenge von 40 g Cl. Es fehlte eben bei den Wiederholungen der leicht oxydable Schmutz, denn die Zellulose selbst wird nur langsam angegriffen. Kleine Unterschiede bei den Versuchen C hatten den Gesamtverbrauch um 0,4 g Cl höher werden lassen als bei den Gegenmustern A.

Als Reißfestigkeitswerte fanden sich beim Prüfen von 4 cm breiten Streifen mit 20 cm Einspannlänge die nachstehenden Mittelwerte aus je 4 Versuchen, welche prozentual auf die Anfangsfestigkeit des Versuchsgewebes verrechnet sind.

	20 Bleichen	30 Bleichen	40 Bleichen
A	89,2	83,5	76,2
B	85,2	75,6	68,7
C	83,0	83,0	77,4

Bei gleichem Verbrauch an Oxydationsmittel hat die Warmbleiche die Faser nicht mehr wie die Kaltbleiche angegriffen. Naheliegend ist, daß eine größere Faserbeeinträchtigung beobachtet wird, wenn die reaktionsfähigere warme Bleichflotte

Bleichgut		Flottenmenge	Verhältnis	Temperatur	Anfangsmenge	nach 15'	nach 30'	nach 45'	nach 60'
1. Handtücher	330 g	3300 cm³	1 : 10	20° C	1,65 g Cl 100%	1,09 66	0,83 50	0,67 41	0,51 30
2. Frottiertücher	400 „	2000 „	1 : 5	20° C	1,0 g Cl 100%	0,28 14	0,08 4	0,03 1,5	0,02 1
3. Küchenwäsche	240 „	2400 „	1 : 10	20° C	1,2 g Cl 100%	0,68 57	0,51 43	0 40 33	0,35 29
4. Leibwäsche	330 „	3300 „	1 : 10	20° C	1,65 g Cl 100%	0,70 42	0,49 30	0,30 18	0,18 11
5. „	500 „	2500 „	1 : 5	20° C	1,25 g Cl 100%	0,40 32	0,18 14	0,10 8	0,04 3
6. Kinderwäsche	250 „	2500 „	1 : 10	20° C	1,25 g Cl 100%	0,80 64	0,70 56	0,50 40	0,35 26
7. „	260 „	2600 „	1 : 10	30° C	1,3 g Cl 100%	0,73 56	0,47 37	0,36 23	0,25 19
8. Leibwäsche	500 „	2500 „	1 : 5	30° C	1,25 g Cl 100%	0,22 18	0,02 16	Spur ?	

Jeweils 200 g reiner alter Wäschestoff, darunter ein größeres neues Baumwollstück für die Prüfungen der Reißfestigkeit wurden in 40maliger Wiederholung unter jeweiligem Zwischentrocknen mit 2000 cm³ Natriumhypochloritlauge gebleicht. Die Konzentration betrug 0,5 g Cl im Liter, es stand also insgesamt 1 g Chlor zur Verfügung. Die Flottentemperatur wurde bei A auf 20° C, bei B auf 30° C gehalten, die Bleichdauer auf 1 Stunde bemessen. Titrationen von je 25 cm³ Lösung nach ½ Stunde und zum Schluß stellten den Verbrauch an Aktivchlor während des Bleichens fest. Erklärlicherweise war der Rückgang bei B größer. In Anpassung an den ermittelten Chlorverbrauch von B folgte jeweils ein dritter Versuch bei 30° C, der aber unter Überwachung des Chlor-Rückganges nur solange ausgedehnt wurde, bis der Chlor-Verbrauch der Kaltbleiche A erreicht war. Hierfür genügten im Durchschnitt 20 Minuten. Für den Chlor-Verbrauch ist nämlich neben der Beschaffenheit des Bleichgutes die Art des vorhergehenden Entchlorens von Einfluß. Ergab sich bei den ersten Wiederholungen ein Chlorrückgang um etwa ⅔ bis ⅘ des Anfangswertes, so zogen die Bäder später weniger aus. Es erklärt sich dies ja ohne weiteres dadurch, daß die Stoffe zunächst noch oxydable Schmutz- und Appreturreste enthalten konnten, die Gewebe aber im Laufe der Versuche immer „reiner" wurden. Da sich selbst durch wiederholtes längeres Einlegen und Spülen in Wasser Chlorreste aus der Wäsche schlecht auswaschen lassen, wurde mit Antichlor nachbehandelt, d. h. meist unter Zugabe von etwas Ammoniak gespült. Bei Durchführen der Versuchsreihen zeigte sich, daß nach einem zwischengeschalteten Entchloren mit angesäuertem Bisulfit der Chlorverbrauch bei der nächsten Bleiche größer war als bei einem Spülen mit Ammoniakzugabe. War hier der Chlorrückgang bei Versuch A etwa 10% der Anfangskonzentration von 1 g Cl, so stieg er nach einem Entchloren mit schwefliger Säure auf etwa das Doppelte. In gewissem Umfange hängt die Geschwindigkeit des Chlor-Rückganges auch von der Art des Hantierens des Bleichgutes mit ab. Durch häufiges Umlegen der Wäschestücke und Zirkulieren der Flotte erfolgt der Austausch verbrauchter Lösung in der Faser mit der noch stärker gebliebenen Flüssigkeit schneller. Im Durchschnitt waren, wie bereits erwähnt, für Reihe C je 20 Minuten nötig, um den Chlor-Verbrauch von A 60 Minuten bei 20° C zu erhalten. Bei dem einzelnen Bleichen ergaben sich jedoch mitunter größere Abweichungen.

Gesamtchlorverbrauch in 40 Bleichgängen.

A	20° C	6,3 g Cl	in 2400 Minuten
B	30° C	11,2 g Cl	in 2400 Minuten
C	30° C	6,7 g Cl	in 790 Minuten

Wie ersichtlich, ist nur der geringere Teil des Chlors verbraucht worden, selbst bei der Warmbleiche nur etwa ¼ der

mangels genügender Zirkulation örtlich wirkt. Die Unterschiede in der Reißfestigkeit von kalt und warm, aber bei gleicher Dauer gechlorter Textilien müssen wieder von der Flottenlänge, also vom Überschuß an Bleichagens, und von der Bleichgeschwindigkeit, d. h. der mehr oder minder schnellen Ausgleichsmöglichkeit der Bleichlauge innerhalb und außerhalb des Bleichgutes beeinflußt sein. Bei den vorstehenden Versuchen hat die Erhöhung der Bleichtemperatur von 20 auf 30° C nicht zu jener Verdoppelung der Haltbarkeitsabnahme geführt, welche Heermann und Frederking feststellten, da die Werte der Kaltbleiche relativ schlechter (76,2 gegen 88) ausgefallen sind. Die Zahlen von Versuch B gleichen den von Heermann und Frederking bei 29° C beobachteten Änderungen. Daß bei Laboratoriumsversuchen die Gewebefestigkeitszahlen durch ein vermehrtes Hantieren stark beeinflußt sein können und die Ergebnisse von Kleinversuchen meist schlechter ausfallen als an Großversuchen, sei auch hier noch betont.

Wie wesentlich das Verhältnis von Bleichgut zu Bleichflotte ist, das bei meinen Versuchen 1:10 war, mögen die weiteren Angaben erläutern, die gleichzeitig dartun, wie sehr der Chlorverbrauch von der Reinheit des Bleichgutes abhängt. Die Anfangskonzentration war wieder jeweilig auf 0,5 g Cl im Liter eingestellt. In der Aufzählung sind die nach bestimmten Zwischenzeiten durch Titration ermittelten noch vorhandenen Mengen von Aktivchlor genannt, wie solche beim Nachchloren von verschiedenartiger, mit Seifenpulver vorgebrühter und dann wieder getrockneter Schmutzwäsche gefunden wurden.

Die Geschwindigkeit des Chlorrückganges ist in erster Reihe von der Menge der leichter oxydablen Faserfremdstoffe abhängig, in zweiter Linie wird durch die Oxydation der Zellulose Bleichmittel verbraucht. Wenn nun das Bleichchlor zu einem wesentlichen Teile von den Faserfremdstoffen verbraucht wird, so bleibt für die Oxyzellulosierung entsprechend wenig Oxydationsmittel übrig. Als bei der Dauerchlorbleiche A mit 2000 cm³ Flotte = 1 g Aktivchlor, keine oxydablen Verunreinigungen mehr in Betracht kamen, fanden sich nach der einstündigen Bleichdauer meist noch 88% unverbrauchtes Chlor in der Fotte. Ein während des ganzen Bleichprozesses bleibender hoher Überschuß an Aktivchlor (Sauerstoff) kann und muß die Faserfestigkeit stärker beeinflussen, als dies von Bleichflotten zu erwarten ist, deren Wirksamkeit sich durch die Oxydierung der Faserverunreinigungen erschöpft. Bleichversuche mit vorgebleichten „reinen" Fasern sind daher nicht einwandfrei. Von dem durch die verschiedenen Bleichkonstanten insgesamt bedingten Verbrauch an Bleichagens hängt die Faserbeeinflussung ab. Es ist abwegig, aus Versuchen, bei denen man nur einzelne Kon-

stanten wie Temperatur, Zeit, Konzentration ändert, allgemeine Schlußfolgerungen für die Praxis ziehen zu wollen, wenn ein Überschuß an Oxydationsmittel die Fasern gefährdet. Ebendeshalb darf die Flottenlänge nicht vernachlässigt werden. Die Versuche von Heermann sind zwar theoretisch lehrreich, aber seine Versuchsbedingungen entsprechen nicht den Bedingungen der Praxis.

Chemische Mitteilungen

Adsorptive Entsäuerung von Pflanzenölen.

Von *H. Bechhold*, *L. Gütlohn* und *H. Karplus*.

Die Verfasser haben versucht, Reste von Fettsäuren durch Adsorbentien zu entfernen, und haben zu diesem Zwecke die Adsorptionswirkung von Kohlepulver, Fullererde, Magnesiumkarbonat, Calciumoxyd und Calciumhydroxyd und Magnesiumhydroxyd geprüft.

Bei Pflanzenkohle war der Gehalt an freier Fettsäure von 1,66% nur auf 1,35% zurückgegangen. Bei Fullererde und Hautpulver war ein Rückgang der freien Fettsäure von 1,12% auf 0,87 bezw. bei Hautpulver von 1,12% auf 0,79% zu konstatieren. Durch Adsorption an Magnesiumkarbonat wurde die freie Fettsäure bei zwei Proben mit je 1,34% freier Fettsäure auf 0,45% und 0,54% reduziert. Bei Verwendung von feingepulvertem Calciumoxyd bezw. Calciumhydroxyd und nachherigem Zentrifugieren betrug die freie Fettsäure vor der Adsorption 0,8 und nach derselben 0,6, bezw. bei $Ca(OH)_2$ 0,89 und 0,24; bei frisch bereitetem, fein gepulvertem $Ca(OH)_2$ bei 5 Proben vor der Adsorption 0,84, 0,84, 1,12, 1,12, 0,34% und nach der Adsorption 0,045, 0,047, 0,079, 0,1 (nicht zentrifugiert) und 0,083%. Bei frisch bereitetetem Magnesiumhydroxyd, mit dem das Öl verrieben wurde, ging die Menge der freien Fettsäure nach dem Filtrieren durch ein gehärtetes Filter von 1,12% auf 0,12 und 0,14% zurück.

Es versagt also Holzkohle, die für Säuren in wässeriger Lösung ein ausgezeichnetes Adsorbens ist, bei Fettsäuren in Öl vollständig. Fullererde und Hautpulver erwiesen sich als ziemlich mittelmäßig. Bessere Resultate lieferte schon $MgCO_3$, ein Optimum der Adsorption wurde mit den Hydroxyden des Calciums und Magnesiums erzielt. Es handelt sich hierbei um Adsorption, wobei aber kaum zweifelhaft ist, daß bei der Adsorption durch die Karbonate, Oxyde und Hydroxyde der von den Verfassern untersuchten Erdalkalimetalle bereits chemische Valenzkräfte in Erscheinung treten, die die Überlegenheit der genannten Pulver begründen. Sie weisen dann noch auf eine eigentümliche Beobachtung hin, daß nämlich ein Öl, das mit Magnesiumkarbonat verrieben war und dann noch in der Kugelmühle längere Zeit emulgiert und zentrifugiert und untersucht wurde, einen höheren Fettsäuregehalt aufwies als das gleiche Öl, das nur kurz mit $MgCO_3$ behandelt wurde.

Es erwies sich also die Adsorption durch Holzkohle $<$ Fullererde $<$ Hautpulver $\lessgtr$ Calciumoxyd $<$ Magnesiumkarbonat $<$ Calciumhydroxyd $<$ Magnesiumhydroxyd.

(Z. angew. Chem. 1924, 70 d. Chem. Umschau.)

Notiz über das Altern von Thiosulfatlösungen.

Zahlreiche Beobachter fanden in alternden Thiosulfatlösungen eine Titer-Abnahme, einzelne dagegen eine Titer-Zunahme, mancherseits wurde die Titer-Unbeständigkeit überhaupt in Abrede gestellt, während auch Fälle ganz überraschend großer Veränderlichkeit vorkamen. *E. Abel* ist der Ansicht, daß hier zwei einander entgegenlaufende Vorgänge im Spiele sind oder wenigstens im Spiele sein können, von denen der titerverringerde Vorgang gewöhnlich überwiegt. Die zahlreichen Vorschläge zur Ausschaltung dieser Titeränderungen (Zusätze von $NaOH$, KOH, Na_2CO_3 usw.) werden besprochen. Verfasser weist auf eine in der Tat durchsaus variable Oxydationsmöglichkeit von Thiosulfat hin, die allen Erfahrungen über das Altern der Lösung in der Richtung eines Titerrückganges Rechnung zu tragen scheint. Enthalten nämlich Thiosultatlösungen auch nur eine Spur Kupfer, so muß dieses die Oxydation von Thiosulfat zu Tetrathionat katalysieren bezw. praktisch herbeiführen und zwar in dem Maße, in welchem Cuprosalz, das aus Cuprisalz und Thiosulfat schnell entsteht, durch Luftsauerstoff zu Cuprisalz rückoxydiert wird.

Spuren von Cu sind in allen destillierten Wässern vorhanden. Er empfiehlt, zur Herstellung der Lösung nur sorgfältig aus Glasgefäßen destilliertes Wasser zu verwenden.

(Ber. d. Chem. Ges. 1923 [56], 1076 d. Pharm. Zentralh.)

Kleine Zeitung

Feinsoda. Die Berl. Seifenhändler-Ztg. veröffentlicht folgende Zuschrift der Vereinigung Berliner Sodafabriken:

Nachdem die während des Krieges vielfach aufgetauchten minderwertigen Wasch- und Reinigungsmittel vollständig vom Markte verschwunden waren, werden seit einiger Zeit in täuschend nachgeahmten Packungen als Feinsoda oder Feinsodaersatz Erzeugnisse angeboten, welche eine solche Bezeichnung nicht verdienen.

In vielen Fällen handelt es sich um gemahlene Kristallsoda, die mit Kochsalz oder Glaubersalz verfälscht ist, um billigere Angebote zu ermöglichen. Daß solche Gemische eine geringere Reinigungskraft besitzen und demnach minderwertig sind, brauchen wir wohl nicht erst hervorzuheben. Ein weiterer Nachteil für den Kleinhändler ist dabei noch, daß gemahlene Kristallsoda sich nicht dauernd für einen Verkauf in Paketen eignet, weil die Pakete feucht werden, und die gemahlene Kristallsoda nach dem Hartwerden feste Klumpen bildet, welche nicht wieder, wie bei Feinsoda, leicht zerfallen, abgesehen davon, daß bei Kristallsoda wegen der noch haftenden Laugenreste nie der Reinheitsgrad der Feinsoda erreicht werden kann.

Unter der Bezeichnung Kompositionssoda, Konsumsoda oder ähnlichen Benennungen angebotene Packungen enthalten, wie durch Analyse festgestellt worden ist, starke Mengen Glaubersalz oder ähnlicher Chemikalien, wodurch sie in ihrem Verwendungswert reiner Feinsoda wesentlich nachstehen. Auch der Hinweis auf Packungen, daß man bei Feinsoda unnötige Mengen Wasser kaufe, ist ein Trugschluß, da der Wassergehalt der Feinsoda Kristallwasser ist, also eine chemische Verbindung darstellt, dessen Menge wegen der Naturgesetze nicht beliebig verändert werden kann.

Glaubersalz als Ersatz des Kristallwassers ist ganz zwecklos, weil Glaubersalz irgendeine Wasch- oder Reinigungswirkung nicht besitzt. Vielmehr ist es naheliegend, daß solcher Hinweis nur dazu dienen soll, den wirklichen Charakter des Ersatzmittels zu verschleiern, wie es bei einem Erzeugnis der Fall ist, das in feinsodaähnlichen Kilogramm-Packungen seit einiger Zeit auf dem Markte ist, und das etwa drei Viertel des Sodagehaltes von Feinsoda aufweist, dessen Gebrauchsanweisung aber Feinsoda als wesentlich geringwertiger hinstellt.

*

Über ein neuartiges Wasch- und Bleichmittel berichtet *P. Krais*[1]), der das p-Toluolsulfochloramidnatrium, den wirksamen Bestandteil des von der *Chemischen Fabrik Pygros G.m.b.H.* in Radebeul-Dresden hergestellten neuen Mittels „Zauberin", einer Untersuchung unterzogen hat. Das neue Waschbleichmittel ähnelt in seiner bleichenden und fleckenreinigenden Wirkung dem Chlorkalk und den Hypochloriten, ohne jedoch deren faserschädigende Wirkungen zu besitzen. Mit diesem neuen Mittel scheint die gefahrlose Wäschebleiche auf der Chlorgrundlage geschaffen zu sein, denn Krais empfiehlt es besonders der Hausfrau und dem Wäschereifachmann, da auch beim Kochen keine irgendwie erhebliche Faserschwächung zu befürchten sei. Das berechtigte Vorurteil gegen „Chlor", worunter der Laie bisher Chlorkalk oder Alkalihypochlorite verstanden hat, sei zu modifizieren. (Chem.-Ztg.)

*

Herstellung haltbarer Alkalisilikatlösungen. (D. R. P. 389 240 v. 2. V. 1918. *Laurence William Codd* in Winnington Hall, Northwich, Engl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in England vom 5. August 1922 beansprucht.] Die Herstellung von Wasserglas (Alkalisilikat) besteht darin, daß man Soda und Sand zusammenschmilzt und die entstehende Schmelze alsdann in Wasser auflöst. Hierbei ist es sehr schwierig, Wasserglas zu erhalten, das mehr als 4 Molekularteile Kieselsäure auf 1 Teil Na_2O enthält. Außerdem ist es sehr schwierig, hochgrädiges Natriumsilikat in Wasser zu lösen, und sind im Handel anscheinend bisher nur Wasserglaslösungen, die bestenfalls 3,9 Molekularteile auf 1 Teil Na_2O enthalten.

Die Erfindung bezweckt die Verbesserung der Herstellung von Wasserglas mit einem hohen Molekularverhältnis der Kieselsäure gegenüber dem Alkali. Weiterhin sollen Lösungen von Wasserglas von besonderen Eigenschaften hinsichtlich des hohen Gehalts an Kieselsäure gewonnen werden, die eine kritische Viskosität besitzen, die sie sehr wertvoll als Klebmittel macht. Weiterhin kann das Verfahren auch so abgeändert werden, daß man gleichzeitig, also in einer einzigen Operation, Alkalihydrat und Wasserglas mit einem hohen Verhältnis von Kieselsäure zum Alkali erhält.

Es wurde gefunden, daß es möglich ist, Alkalisilikatlösungen herzustellen, bei denen das Molekularverhältnis von Kieselsäure zum Alkali 4, 5, 6 oder mehr ist.

Man nimmt eine Alkalisilikatlösung, die 3 oder 3½ Molekularteile Kieselsäure auf ein Teil Na_2O enthält, und unterwirft diese Lösung der Einwirkung des elektrischen Stromes in einer geeigneten Zelle derart, daß die gewünschte Menge Alkali aus der Lösung abgeschieden wird. Lösungen der im Handel vorkommenden Viskosität oder Konzentration können durch Elektrolysieren einer verdünnten Lösung gewonnen werden, worauf man die elektrolysierte Lösung auf gewöhnlichem Wege konzentriert. Durch das vorliegende Verfahren ist es daher möglich, ein Wasserglas mit einem niedrigen Verhältnis von Kieselsäure zu Alkali anzureichern.

Die Erfindung besteht auch darin, Alkalikarbonat in Alkalihydrat umzuwandeln, worauf man gleichzeitig eine Silikatlösung mit einem hohen Gehalt an Kieselsäure erhält, indem man

[1]) Leipziger Monatsschrift für Textil-Ind. 1923, Nr. 10, S. 224.

zuerst eine Lösung mit niedrigem Silikatgehalt durch Schmelzung und Auslaugen herstellt und diese Lösung elektrolysiert, worauf man das Alkalihydrat wiedergewinnt. Die Erfindung umfaßt jedoch nicht die Herstellung von Kieselsäure durch Elektrolyse einer Alkalilösung, weil gemäß dem vorliegenden Verfahren die Reaktion auf einer mittleren Linie unterbrochen wird.

Die Elektrolyse wird also nicht vollständig durchgeführt, und die Bedingungen der Konzentrations- und Stromdichte, ebenso des Umrührens, sind so gewählt, daß im wesentlichen ein Niederschlag von Kieselsäure vermieden wird. Außerdem wird das Verfahren zu einem Zeitpunkt unterbrochen, wenn ein haltbares Wasserglas erhalten wurde, d. h. also eine Lösung, die beim Stehen nicht geliert.

Man muß auch dafür Sorge tragen, daß die anfängliche Konzentration der Wasserglaslösung nicht zu hoch ist, weil sonst Kieselsäure an der Anode ausgeschieden wird, und zwar als sandiger Niederschlag. Die Lösung darf nicht zu verdünnt sein, weil sonst die elektrolysierte Lösung beim Eindampfen trübe wird. Die Grenzen der Konzentration, die die besten Resultate geben, hängen von dem Verhältnis der Kieselsäure zum Alkali im gewünschten Endprodukt ab und müssen deshalb durch einen Probeversuch festgestellt werden. Wenn man andere Konzentrationen benutzt, wird die Operation erschwert, weil alsdann Kieselsäure während der Elektrolyse oder während der Konzentration ausfallen kann.

Die Elektrolyse kann bis zu jedem gewünschten Zeitpunkt durchgeführt werden, aber sie wird durch die Tatsache begrenzt, daß das Endprodukt eine Wasserglaslösung sein soll, aber kein Kieselsäuregel, oder Kieselsäurehydrosol, oder keine gelatinisierte Kieselsäure, die geringe Mengen von Alkali enthalten. Wenn das Alkali entfernt wird, fällt die Leitungsfähigkeit der Lösung, und daher bedeutet die vollständige Entfernung des Alkalis eine beträchtliche elektrische Unwirksamkeit.

Die Lösung des Alkalisilikats wird dann bis zum gewünschten Grade konzentriert, d. h. bis zu einem spezifischen Gewicht von 1,225 für eine Lösung von dem Verhältnis 4 Molekularteile Kieselsäure auf 1 Teil Alkali. Das an der Kathode abgeschiedene Alkalihydrat kann durch jede beliebige Methode wiedergewonnen werden.

Beispiel. Eine Lösung von Alkalisilikat, die sieben Prozent Kieselsäure enthält (Verhältnis $\frac{SiO_2}{Na_2O} = 3{,}3$) wurde in einer Zelle, die aus zwei Abteilungen zwischen einer rotierenden Platinanode und einer Quecksilberkathode bestand, elektrolysiert, wobei man eine anodische Stromdichte von nahezu 4 Amp. per Quadratzentimeter verwendete. Das Verhältnis $\frac{SiO_2}{Na_2O}$ im Elektrolyten wurde von Zeit zu Zeit mit folgendem Ergebnis beobachtet:

Anfangszeit in Minuten	Verhältnis
0	3,3
10	3,7
30	4,5

Die Anode muß rotieren oder die Flüssigkeit um eine feste Anode so schnell wie möglich umlaufen. Der schnelle Umlauf in Verbindung mit der Wahl einer geeigneten Konzentrations- oder Stromdichte ist sehr wesentlich, um eine Ausscheidung von gelatinöser oder ausgefällter Kieselsäure während der Elektrolyse zu verhindern. Unter den Bedingungen des Versuchs wurde gefunden, daß mit ansteigender Stärke der Lösung es immer schwieriger wurde, eine Abtrennung von Kieselsäure zu verhindern, d. h. eine 10prozentige Lösung ist schwieriger in der Verwendung als eine solche, die nur 7 Prozent Kieselsäure enthält, während bei einer 5prozentigen Lösung das Endprodukt bei der Konzentration trübe wird.

Lösungen von einem Molekularverhältnis von 4 zu 1 oder mehr als 4 zu 1 besitzen eine Viskositäts-Konzentrationskurve, welche eine plötzliche Biegung aufweist, sodaß eine Lösung vom spezifischen Gewicht 1,225 (Verhältnis 4,2 zu 1) an Viskosität bei der Konzentration sehr schnell zunimmt. Solche hochgrädigen Lösungen, die zu der kritischen Konzentration eingedampft werden, sind im Handel sehr gesucht. Natürlich wechselt diese kritische Konzentration mit dem Verhältnis, das Beispiel zeigt eine solche für das Verhältnis von 4,2 zu 1, und für andere Verhältnisse kann die Konzentration durch Ausprobieren leicht bestimmt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung haltbarer Alkalisilikatlösungen mit einem hohen molekularen Verhältnis der Kieselsäure zum Alkali, gegebenenfalls unter gleichzeitiger Gewinnung von Alkalihydrat, dadurch gekennzeichnet, daß man eine Alkalisilikatlösung zur Abscheidung des Alkalis nur soweit elektrolysiert, bis das Verhältnis der Kieselsäure zum Alkali höchstens 15:1 beträgt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet daß man eine verdünnte Lösung elektrolysiert und diese alsdann in bekannter Weise nach der Elektrolyse konzentriert. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf eine Lösung, die ein Molekularverhältnis der Kieselsäure zum Alkali von 4 bis 4,5 zu 1 besitzt, hingearbeitet wird. 4. Eine klare konzentrierte haltbare Lösung von Alkalisilikat, in welcher das molekulare Verhältnis von Alkali zur Kieselsäure wie 1 zu 4 bis 15 beträgt.

*

Darstellung von Harzen. (D. R. P. 387 836 v. 29. IX. 1918. *Chemische Fabriken Dr. Kurt Albert G. m. b. H.* in Amöneburg b. Biebrich a. Rh.) Die Gewinnung von Harzen aus aromatischen oder anderen Kohlenwasserstoffen mit einem cyklischen Molekülaufbau ist bisher nur nach zwei Methoden gelungen. Die eine, die die Polymerisation von Inden, Kumaron und ähnlichen Produkten vermittels konzentrierter Säuren umfaßt und zu den sogenannten Kumaronharzen und Säureharzen führt, kommt für das vorliegende Verfahren nicht in Betracht. Die zweite der bekannten Methoden behandelt die Darstellung von Harzen aus Naphtalin mittels Formaldehyd.

Nach Patent 207 743 erhält man z. B. derartige Kondensationsprodukte, indem man in Gegenwart von viel konzentrierter Schwefelsäure (100 bis 230 g auf 100 g Naphtalin) auf 1 Molekül Naphtalin mehr als ein halbes, zweckmäßig nicht viel weniger als ein Molekül oder mehr Formaldehyd unter gewöhnlichem Druck und bei einer Temperatur bis zu 140° einwirken läßt.

Es war nun die Beobachtung von wesentlicher Bedeutung, daß man Naphtalin, überhaupt alle Kohlenwasserstoffe mit cyklischer Struktur, mit molekularen Mengen Aldehyden, z. B. Formaldehyd, Acetaldehyd, Benzaldehyd usw., in Reaktion bringen kann, wenn man unter Druck bei geeigneter Temperatur arbeitet und zur Einleitung der Reaktion geringe Mengen eines wasserabspaltenden Mediums zusetzt. Diese Mengen liegen weit unterhalb der theoretischen Menge, die zur Bindung von 1 Molekül Wasser notwendig wäre.

Beispiele derart kondensierbarer Kohlenwasserstoffe sind: Benzol, Naphtalin, Phenanthren, Anthracen und deren Analoge, Homologe und Reduktionsprodukte, kurzum alle Kohlenwasserstoffe cyklischer Struktur. Als Aldehyde lassen sich alle aliphatischen und aromatischen, eine reaktionsfähige CHO-Gruppe enthaltenden Verbindungen verwenden, und schließlich sind als wasserentziehende Mittel alle als wasserbindend bekannten Mittel und hygroskopischen Stoffe anorganischer wie organischer Natur verwendbar. Während aber bei den Kohlenwasserstoffen und Aldehyden das gegenseitige Verhältnis am günstigsten bei molekularen Mengen liegt, richtet sich die Menge des die Reaktion einleitenden, wasserabspaltenden Mittels nach der Wirkungskraft desselben. Sie braucht jedoch niemals 1 Mol. zu erreichen, sondern hält sich stets unter dieser Menge. Bei dem praktisch am besten brauchbaren Mittel, der Schwefelsäure, erreicht die Menge z. B. noch nicht 5 Prozent der Theorie. Andere brauchbare Materialien sind z. B. Calciumchlorid, Zinkchlorid, Magnesiumsulfat usw.

Es war eine überraschende Tatsache sowohl, daß eine so unwesentliche Menge irgendeines wasserabspaltenden Stoffes die Reaktion auslösen würde, als auch, daß man trotz der Verwendung von einem Molekül und mehr Formaldehyd auf ein Molekül Naphtalin nicht analog wie bei den Phenolformaldehyd-Kondensationen zu unschmelzbaren und unlöslichen Harzen gelangte. Die als Nebenprodukte mitunter bemerkbar werdenden geringen Mengen unschmelzbarer Massen sind nicht harzartiger Natur.

Die Darstellung der Produkte geht zweckmäßig nach folgender Methode vor sich, die sich aber je nach den Kombinationen weitgehend variieren läßt. Die Kohlenwasserstoffe werden mit dem Formaldehyd und dem wasserabspaltenden Mittel gemischt, in einen geeigneten Autoklaven gebracht und je nach den Bedingungen auf 100 bis 300° eine bestimmte Zeit unter zeitweiligem Schütteln oder Rühren erhitzt. Nach dem Erkalten wird die Masse ausgegossen und in bekannter Weise weiter verarbeitet. Entweder wird das Harz durch Dekantieren oder Filtrieren von den etwa vorhandenen festen Bestandteilen getrennt oder mit Wasser ausgekocht bzw. mit Wasserdampf von flüchtigen Bestandteilen befreit, oder man löst das Harz in einem organischen Lösungsmittel, filtriert die Lösung vor oder nach der eventuellen Neutralisation mittels Soda, Pottasche, Kalilauge usw., fällt wieder aus oder gewinnt durch Abdestillieren das reine Harz. Sind Säuren als Kontaktmittel verwendet worden, so lassen diese sich auch bereits in dem Rohharz durch Zusatz von anorganischen oder organischen alkalisch wirkenden Substanzen neutralisieren. Eine Reinigung der Masse ist dann häufig völlig zu vermeiden.

Statt der reinen Zusätze der wasserentziehenden Mittel ist es häufig von Vorteil, Gemische derselben oder Gemische mit dritten, mehr indifferenten Körpern zu verwenden. So läßt sich z. B. die oft störende Eigenschaft der Schwefelsäure, verkohlend zu wirken, ohne Aufhebung ihrer eigentlichen Wirkung dadurch völlig beseitigen, daß man sie mit irgendwelchen geeigneten Mitteln, wie z. B. Ameisensäure, Essigsäure, Essigsäureanhydrid usw., verdünnt. Sind diese Zusatzmittel auch nur in geringem Maße selbst wasserbindend, so kann dadurch die notwendige Schwefelsäuremenge noch weiter beträchtlich herabgedrückt werden.

Die erhaltenen Harze oder harzartigen Körper sind je nach den Ausgangsmaterialien in Farbe, Härte, Aussehen usw. verschieden. Meistens sind sie unlöslich in Spiritus, dagegen löslich in Benzol, Solventnaphta und chlorierten Kohlenwasserstoffen. Sie stellen infolge ihrer absoluten Neutralität und ihrer hohen Lichtbeständigkeit außerordentlich wertvolle Rohstoffe für die harzverarbeitende Industrie dar.

Die Kohlenwasserstoffe können in beliebigem Reinheitsgrad, allein oder in Gemischen verwendet werden, ebenso die Aldehyde.

Bei diesen kommen besonders die polymeren, wasserfreien Formen in Betracht.

Beispiele. 1. Man mischt 150 g Naphtalin, 40 g Trioxylmethylen und 20 g konz. Schwefelsäure und erhitzt die Mischung unter Umrühren in einem Autoklaven 3 Stunden auf 180°. Nach dem Abkühlen wird die dunkle, zusammengeschmolzene Masse in Benzol gelöst, die Lösung mit Soda durchgeschüttelt, filtriert und zur Trockne eingedunstet. Es hinterbleibt ein klares, rotbraunes Harz, das bei 75 bis 85° schmilzt und sich in Benzol, Solventnaphta und chlorierten Kohlenwasserstoffen löst. Ausbeute 85 g.

2. 80 g Benzol, 20 g Trioxymethylen und 5 g konz. Schwefelsäure werden in einem Autoklaven 2 Stunden auf 120 bis 130° erhitzt. Nach dem Abkühlen wird die gelbbraune zähe Masse mit Wasser ausgekocht, bis alle Säure entfernt ist. Dann wird sie getrocknet oder in Lösung gebracht und durch Filtration von etwa vorhandenen unlöslichen Teilen befreit. Ausbeute 90 bis 100 Prozent.

3. 200 g Tetrahydronaphtalin werden mit 60 g Trioxymethylen und 10 g Schwefelsäure (66° Bé) im Autoklaven bis auf 200° erhitzt. Die Reinigung des Harzes geschieht so, wie es in den Beispielen 1 und 2 angegeben ist. Man erhält ein mehr oder weniger dunkles Harz von wechselndem Schmelzpunkt, das dieselben Löslichkeitsverhältnisse zeigt wie die aus Naphtalin und Formaldehyd gewonnenen Harze.

4. 100 g Naphtalin, 25 g Trioxymethylen, 1 g konz. Schwefelsäure und 5 g Ameisensäure (85 Prozent) werden im Autoklaven 3 Stunden auf 130 bis 140° erhitzt. Nach dem Abkühlen wird die Masse entweder durch Erhitzen oder mit Wasserdampf von den flüchtigen Bestandteilen befreit. Es resultiert ein klares, hell rotbraunes Harz vom Schmelzpunkt 70 bis 90°. Es ist löslich in Benzol, Solventnaphta und chlorierten Kohlenwasserstoffen, unlöslich in Spiritus oder Aceton. Ausbeute 90 bis 100 Prozent des angewandten Naphtalins.

5. 192 g Naphtalin, 60 g Trioxymethylen und 30 g Zinkchlorid werden im Autoklaven 3 Stunden auf 200° erhitzt. Das Reaktionsprodukt wird je nach Wunsch nach einer der in den vorhergehenden Beispielen angegebenen Methoden weiter verarbeitet.

Das Harz zeigt alle Eigenschaften eines normalen Naphtalinformaldehydharzes.

6. 192 g Naphtalin, 52,5 g Trioxymethylen und 15 g Phosphorpentoxyd werden im Autoklaven bis auf 200° angewärmt. Die Aufarbeitung wird wie in den vorhergehenden Beispielen bewerkstelligt. Das Harz zeichnet sich durch besondere Helligkeit aus; es hat sonst alle Eigenschaften der normalen Naphtalinformaldehydharze.

7. 64 g Naphtalin, 25 g Paraldehyd und 5 g konz. Schwefelsäure werden im Autoklaven 3 Stunden auf 150 bis 180° erhitzt. Das Reaktionsprodukt wird mit Benzol ausgezogen, mit Wasser neutralisiert und die Lösung eingedampft. Man erhält so ein glänzendes Harz, das im allgemeinen die gleichen Eigenschaften wie die Naphtalin-Formaldehydharze zeigt, dessen Lösung in Benzol aber mit Benzin weitgehend verdünnt werden kann.

8. 128 g Naphtalin, 53 g Benzaldehyd und 5 g konz. Schwefelsäure werden im Autoklaven 3 Stunden auf 200° erhitzt. Aus der dunklen kondensierten Masse wird mit Benzol das Harz herausgelöst und in üblicher Weise gereinigt und gewonnen.

9. 64 g Naphtalin, 15 g Trioxymethylen, 1 g konz. Schwefelsäure und 50 g Solventnaphta werden im Autoklaven 5 Stunden bei 150 bis 180° erhitzt. Nach dem Erkalten wird mit Benzol verdünnt, das Reaktionsprodukt in üblicher Weise neutralisiert und die Harzlösung nach der Filtration eingedampft.

10. 64 g Naphtalin, 15 g Trioxymethylen, 1 g konz. Schwefelsäure und 5 g Essigsäureanhydrid werden in der in Beispiel 9 angegebenen Weise erhitzt und weiterbehandelt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von Harzen aus cyklischen Kohlenwasserstoffen und Aldehyden oder aldehydabspaltenden Körpern in Gegenwart von Kondensationsmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß die Kondensation durch Erhitzen unter Druck in Gegenwart von ganz geringen, als Kontaktmittel wirkenden Mengen wasserabspaltender Körper, gegebenenfalls unter Rühren vorgenommen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Gemische von wasserabspaltenden Körpern untereinander oder Gemische derselben mit indifferenten oder nur überaus schwach wasserabspaltend oder hygroskopisch wirkenden Körpern als Kondensationsmittel verwendet.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

195. Bitte um Angabe eines guten Verfahrens zur Herstellung einer 10fachen Mottledseife, welche schnittfest sein muß und nicht beschlagen soll. W. in C.

196. Wie ist Odol-Mundwasser zusammengesetzt? N. in H.

197. Gibt es in Deutschland eine Zeitschrift über Parfümerie, und wo erscheint diese? N. in H.

198. Ersuche um Vorschriften zur Erzeugung von Fettpuder-Tabletten, durch Ausgießen, Trocknen und Fräsen hergestellt. N. in H.

199. Wir möchten die Herstellung aller Sorten Trockenkleister aufnehmen und bitten um geeignete Vorschriften sowie Angaben über Materialien und Einrichtung. F. in W.

200. Auf welche Weise und auf welchem billigsten Wege werden große Quanten Sand getrocknet, um daraus Scheuerpulver herzustellen? S. & H. in Kl.

201. Welches Material eignet sich am besten zur Herstellung sogenannter Kohlen- oder Feueranzünder, und wer liefert solches? Wie ist die Arbeitsweise? S. & H. in Kl.

202. Bitte um Anleitung zur Herstellung eines wetterfesten Wasserfarbenanstriches für Häuser, bei welchem Wollfett Mitverwendung finden soll. A. B. in L.

203. Wie wird eine pilierte Rasierseife bei Verwendung von Stearinsäure hergestellt? Bitte um Angabe eines geeigneten Ansatzes. G. R. in M.

204. Wir ersuchen um Angabe einer Vorschrift zur Erzeugung von Savonettöl zwecks Verwendung in der Schmierseifenfabrikation. Wer liefert dauernd größere Mengen? J. B. in S.

205. Eignet sich Oleo Oil zu Kernseifen? Es ist von weißer Farbe und ziemlich hart. W. L. in J. (Böhmen).

206. Wir bitten um Vorschriften zur Erzeugung von Schaumölen, Schaumfetten und Saturationsfetten, bei welchen hauptsächlich Mineralölprodukte Verwendung finden. A. in B. (Tschechoslowakei).

207. Wie wird das Tintenvertilgungsmittel „Tintentod", das aus zwei verschiedenen Flüssigkeiten besteht, hergestellt? F. in W.

208. Ich stelle aus Talg, Wollfett, Spindelöl und Tranfettsäure ein Heißlagerfett mit einem Schmelzpunkt von etwa 150° her. Dieses Fett ist heiß hellgelb, und eine herausgenommene Probe behält diese Farbe beim Abkühlen. Dagegen wird die Partie beim Erkalten mißfarbig und daher unverkäuflich. Wie läßt sich dies vermeiden? W. in D.

209. Mit welchem paraffinlöslichen (nicht nur suspendierten) Körper wird bewirkt, daß eine transparent erstarrende Brillantine aus weißem Paraffin und Paraffinöl schneeweiß und undurchsichtig wie Stearin erstarrt? Ein Zusatz von Naphtol führt nicht zum Ziel, und dieses besitzt auch einen Eigengeruch. T. in A.

210. Wieviel Prozente Fettsäuregehalt enthält ein Seifenpulver, das aus 35 kg kalz. Soda, 10 kg bester grüner Schmierseife, 17½ kg Wasser und 6¼ kg Wasserglaspulver erzeugt wurde? H. in B.

211. Welches ist die Zusammensetzung von Dänol? R. in D.

212. Warum braucht man als Elektrolyt für die üblichen nassen Zink-Kohle(Braunstein)-Elemente Chlorammonium und nicht gewöhnliches Kochsalz? L. in H.

213. Ist zur Fabrikation von Seifenartikeln, techn. Ölen und Fetten eine behördliche Genehmigung nötig? Wir besitzen Handelserlaubnis und haben früher in einem andern Teil des Reiches fabriziert. B. in W.

214. Wird zur Erzeugung von mittelgutem gefüllten Wagenfett auf kaltem Wege vorteilhaft Gasöl verwendet, oder sind andere Mineralöle oder Mischungen vorzuziehen? S. in Sch. (Litauen).

215. Woraus muß die Einrichtung für Schuhcremefabrikation bestehen, wenn sie rentabel sein soll? Welche Tagesproduktion ist nötig? Bitte um eine gute Vorschrift für Terpentinöl-Wachsware? R. in O.

216. Wie läßt sich eine Seife, die aus Palmkernöl, Fettsäure, Harz und Lauge auf halbwarmem Wege hergestellt ist, aber grau und grieslg aussieht und einen grauen Schaum beim Gebrauch hinterläßt, umschmelzen und in welcher Flüssigkeit? Bitte um Angabe eines Verfahrens, um aus oben angegebenen Fettstoffen eine klare helle Seife zu erzielen. H. H. in J.

217. Auf welche Weise wird ein Putzmittel nach Art von Kaol hergestellt? C. O. in D.

218. Für welche Zwecke wird Benzoe-Gummi, Penang-Abladung, verwendet? Kann es auch als Heilmittel Anwendung finden? Bitte um Angabe von Spezial-Literatur. T. C. in H.

219. Wie wird eine erstklassig parfümierte flüssige Seife nach Art der Milchseife hergestellt? Läßt sich solche aus reiner Kernseife oder Toiletteseifen erzeugen? F. M. F. in H.

220. Bitte um eine gute, für einen Laien verständliche Vorschrift zur Herstellung von Kokosspeisefett in Tablettenform nach Art von Palmin. Sind dazu Maschinen nötig und welche? S. R. in B.

221. Kann Kasein in Karbolsäure gelöst werden, ohne daß hierdurch das Parfüm der Feinseife wesentlich beeinträchtigt wird? Welches Lösungsmittel ist üblich und empfehlenswert? Sch. W. in W.

222. Kann ich Ätznatron, fest, 125/8°, an Bäcker zur Herstellung von Laugenbrezeln abgeben, bezw. in welchem verdünnten Verhältnis kann es zu diesem Zwecke Verwendung finden? P. in R.

223. Wenn ich Natronwasserglas 38° Bé zum Füllen von Haushaltsseifen verwenden will, muß ich dasselbe vorher durch Zugabe eines kleinen Prozentsatzes Natronlauge kaustizieren, oder kann ich es auch ohne Laugenzusatz verwenden? P. in R.

Antworten.

128. Zu dieser Anfrage erwidere ich, daß die Monopolverwaltung für die fraglichen Zwecke z. Zt. weder Primasprit in unvergälltem Zustand aus dem unbesetzten Gebiet in das besetzte Gebiet einführen, noch im besetzten Gebiet aus dem in den dortigen Brennereien hergestellten Rohbranntwein Primasprit oder Feinsprit herstellen lassen kann. Als Ersatz hierfür steht nur hochgrädiger Branntwein aus der Erzeugung von Brennereien des besetzten Gebietes zur Verfügung. Es ist Firmen Ihres Industriezweiges unbenommen, zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln diesen Branntwein zum besonders ermäßigten Verkaufpreis bei der Verwertungsstelle der Reichsmonopolverwaltung zu bestellen. Soweit die Bedingungen für die Gewährung des besonderen ermäßigten Verkaufspreises erfüllt sind und soweit Branntwein im besetzten Gebiet zur Verfügung steht, wird den Anträgen entsprochen werden.

Reichsmonopolamt für Branntwein.
In Vertretung (gez.) Dr. *Kaiser.*

151. Ich empfehle Ihnen, zwecks Verhinderung der Wasserverdunstung und als Schutz gegen Luftoxydation Ihren Seifen „Cereps" von der Chemischen Fabrik Berlin-Mahlsdorf zuzusetzen. Dr. *S.*

162. Anleitung zur Herstellung von Feinsoda erhalten Sie durch die Chemische Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien. B.

172. Harzseifen, d. h. Seifen aus Kolophonium ohne Fett oder Öl, sind ald Seifen anzusprechen, aber mit dem Vorbehalt, daß es sich um Seifen aus Harz handelt. Türkischrotöle sind, gleichgültig ob sauere, neutrale oder alkalische Präparate mit Natron-, Kali- oder Ammoniakverseifung vorliegen, ebenfalls als Seifen anzusprechen, aber mit dem Vorbehalt, daß es sich um Seifen aus sulfurierten Ölen handelt. *D. M.*

— Der Begriff Seife als terminus technicus umfaßt Salze gewisser Säuren, die, in Wasser gelöst, bestimmte Eigenschaften aufweisen, wie Schäumen, Reinigen, Emulgieren usw. Aus diesem Grunde wird z. B. die Saponin enthaltende Wurzel Seifenwurzel genannt, obwohl sie nichts mit Seife zu tun hat. Einem harzsauren Alkalisalze kommt umsomehr das Recht zu, Seife genannt zu werden, als Harze sehr häufig den Fettsäuren, aus denen die Seife besteht, beigemengt werden. Noch mehr berechtigt, Seife genannt zu werden, sind Erzeugnisse, die aus mit Schwefelsäure vorbehandelten Fetten hergestellt sind, wie es auch in der Praxis geschieht, z. B. Monopolseife. *Argo.*

— Die im Kolophonium enthaltenen verschiedenen isomeren oder polymeren Terpensäuren, sogenannten Abietinsäuren, sind leicht verseifbare, in ihren Eigenschaften den höheren Fettsäuren ziemlich nahestehende Produkte. Die im Wasser löslichen Alkalisalze verhalten sich wie echte Seifen. Im technischen Sprachgebrauch als Harzseifen bezeichnet, können die Alkalisalze der Abietinsäuren im chemischen Sinne dennoch nicht als Seifen bezeichnet werden. Türkischrotöl ist ein Gemisch verschiedener Verbindungen, wie freier Säuren (Rizinolsäure), deren Schwefelsäureester, Dioxystearinsäuren und deren Schwefelsäureester, Rizinolsäurerizinolester, Isorizinolsäure, unverändertes Tirizinolein usw. Die Neutralisations- und Verseifungsprodukte der angeführten Säuren und Ester sind naturgemäß nicht als Seifen anzusprechen. Fabrikate, wie Monopolseife und Iso-Seife besitzen nur die Konsistenz gelatineartiger Seifen, zeigen aber gegenüber Seifen vollkommen verschiedene chemische- und physikalische Eigenschaften.

Ingenieur-Chemiker *Welwart.*

— Reine Harzseife ist natürlich als Seife anzusprechen; dagegen Türkischrotöl niemals, da es ein sulfuriertes Öl darstellt und man unter Seifen ganz allgemein die Kali- und Natronsalze der höheren Fettsäuren versteht. *H. N.*, Chemiker.

173. Die Führung des Titels „Seifensiedermeister", „Siedemeister" oder „Seifenmeister" ist nicht an die Ablegung der Meisterprüfung gebunden, da die Seifenherstellung immer mehr den Charakter des rein empirisch und handwerksgemäß ausgeübten Gewerbes verliert. Andererseits darf aber ein Seifenfabrikant, der keine Gesellen- und Meisterprüfung abgelegt hat, nach dem Gesetze keine Lehrlinge ausbilden; er kann aber Volontäre einstellen, die jedoch zur Ablegung der Gesellen- und Meisterprüfung vom Gewerbe nicht zugelassen werden. *R. G.*

174. Für einen Laien ist als praktisches Fachbuch für Seifenherstellung „Der Seifensieder" von Fischer-Haller zu empfehlen. *A. G.*

175. Das Ranzigwerden und die Fleckenbildung bei Grundseifen, die mit dem T. A. G.-Walzentrockner weiterverarbeitet, d. h. aus dem flüssigen Zustand direkt in trockene Späne übergeführt und dann piliert wurden, ist nur auf schlechte Verseifung zurückzuführen. Bei allen Verfahren, die darauf beruhen, die flüssige Seife rasch abzukühlen, z. B. bei den Plattenkühlmaschinen und bei der Bandtrocknung von Grundseifen mit vorhergehender Walzenkühlung hat man anfangs mit diesen Übelständen zu kämpfen gehabt. Ich empfehle Ihnen, alle Aufmerksamkeit auf die Erzielung einer vollständigen Verseifung zu verwenden, indem Sie den Grundseifenleim, vor dem Aussalzen, mit kräftiger Abrichtung über Nacht im bedeckten Kessel stehen lassen. Die Schlußabrichtung soll nicht zu milde sein, d. h. ein kleiner Alkaliüberschuß geht beim Absetzen der Grundseife in den Leim, und der minimale Gehalt an freiem Alkali, der in der Grundseife verbleibt, wird durch die Luftkohlensäure beim Trocknen der Seife in Karbonat übergeführt. Sollte die abgesetzte Grundseife etwas zu scharf sein, so wird sie im Zubringer des Walzentrockners mit etwas Kokosöl neutralisiert. Hauptsache ist, daß beim Siedeprozeß alle schwer verseifbaren Fette (Talg etc.) vollständig verseift wurden. *R. S.*

— Ihre Grundseife enthält wahrscheinlich unverseiftes Fett. Es wäre jedoch möglich, daß Reste tierischen Zellgewebes im Talg infolge Verwesung und darauffolgender Pilzbildung die Ursache des Ranzigwerdens sind. Ich rate Ihnen, zunächst Ihre Grundseife auf unverseiftes Fett zu untersuchen und außerdem stets auf Verwendung besten Talges von unbedingt zuverlässigen Lieferanten großes Gewicht zu legen. *H. N.* Chemiker.

176. Kernseife. 250 T. Talg oder Knochenfett, 200 T. Palmkernöl oder Kokosölfettsäure, 50 T. helles Harz, 250 T. 38gräd. Ätznatronlauge, 15 T. 20gräd. Pottaschlösung und 35 T. 10gräd. Salzwasser. Gefüllte Seife. 320 T. Palmkernöl oder Kokosölfettsäure, 80 T. Harz, 216 T. 38gräd. Ätznatronlauge, 160 T. Wasserglas und 25 T. 25gräd. Pottaschlösung. Fett, Öl und Harz werden geschmolzen, bei 80° C. die Hälfte der Lauge eingerührt, einige Zeit stehen gelassen, wieder durchgerührt und das Eintreten des Verbandes abgewartet. Dann wird der Rest der Lauge, die Pottaschlösung, das Salzwasser, bezw. das Wasserglas zugesetzt und nach guter Emulgierung der Kessel auf 2 Stunden warm bedeckt, bis die Verseifung eintritt. *R. W.*

177. Gelbe Schmierseife. 250 T. Leinöl, 200 T. Sojabohnenölfettsäure, 50 T. Harz, 184 T. 50gräd. Ätzkalilauge, 25 T. 38gräd. Ätznatronlauge, 120 T. 30gräd. Pottaschlösung und 250 T. Wasser. Die Öle und das Harz werden geschmolzen und bei 80° C. zuerst die Hälfte der Lauge, mit etwas Wasser gemischt, eingerührt, das Eintreten des Verbandes abgewartet und dann portionsweise der Rest der Lauge, die Pottaschlösung und das Wasser eingearbeitet. Man bedeckt die gut verbundene Masse auf 2 Stunden, bis die Verseifung eingetreten ist, nimmt Glasproben, beurteilt diese und bringt die nötigen Korrekturen an. Vgl. die vielen Artikel über Schmierseifen auf halbwarmem Wege. *R. W.*

178. Gute flüssige Gußmasse für Wachsjesukinder liefert *Joseph Gautsch A.-G.*, München.

179. Kokosöl und Rizinusöl sind für Schmierseifen ungeeignet. Aus Schmalz und Kottonöl dagegen läßt sich eine schöne Silberschmierseife erzeugen. Vorschriften finden Sie in früheren Jahrgängen der Seifens.-Ztg. *R. W.*

180. Pseudocumol ($C_6H_3[CH_3]_3$) ist unsymmetrisches Trimethylbenzol und kommt im Steinkohlenteeröl vor. Es siedet bei 168° und hat ein spez. Gew. von 0,881 bei 15° C. *A. G.*

— Pseudocumol ist 1.2.4-Trimethylbenzol vom Siedepunkt 169°, ein im Steinkohlenteeröl vorkommender Benzolkohlenwasserstoff. Es gibt auch ein Cumol, Siedepunkt 153°, auch Isopropylbenzol genannt; während aber beim Pseudocumol die drei Methylgruppen direkt am Benzolkern sitzen, ist das Cumol ein Toluolderivat und hat zwei Methylgruppen an der einen, direkt am Benzolkern sitzenden Methylgruppe gebunden. Das Pseudocumol wird wegen seines hohen Siedepunktes als Lösungs- bzw. Kristallisiermittel für schwer lösliche organische Körper verwandt. *Dr. Kracker A.-G.*, Nürnberg.

181. Über die Anwendungsweise des Esdeformextraktes in Großwäschereien informieren Sie sich am besten bei der Firma Simon & Dürkheim, Offenbach a. M. *Red.*

182. Flüssiges Bohnerwachs wird in derselben Weise wie gewöhnliches Bohnerwachs hergestellt, nur wird mehr Terpentinöl oder Ersatz angewendet. Z. B. werden 2 T. gelbes Bienenwachs oder Japanwachs, 3 T. Karnaubawachs oder gebleichtes Montanwachs, 5 T. Ceresin und 10 T. Paraffin zusammengeschmolzen und 10 T. Kienöl, 15 T. Dekalin und 55 T. Schwerbenzin eingearbeitet. *F. R.*

183. Nach *Hager* werden als Syndetikon sehr verschiedene Klebstoffe gehandelt. Z. B. werden 100 T. Natronwasserglas erwärmt und darin 10 T. Gummiarabicum und 30 T. Zucker gelöst. Ein Zusatz von Hausenblase ist nicht nötig. *A. G.*

184. Als Ersatz für Anilinöl bei Lederschwärze verwenden Sie eine geeignete Komposition aus Schwerbenzol, Benzin und Spiritus. *F. R.*

— Momentschwärzen werden ohne Anilinöl, Schellack und Rizinusöl hergestellt. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung. *Praxis.*

185. Mit Trandestillaten kann sowohl eine destillierte Tranfettsäure, als auch ein geruchlos gemachter Tran, aus dem mittels eines Destillationsverfahrens die übelriechenden Anteile entfernt worden sind, gemeint sein. Trandestillate werden für die Herstellung von Seifen, für techn. Öle und Fette, z. B. in der Gerberei verwendet. *D. M.*

— Durch direkte Spaltung von Tran im Autoklaven oder nach einer anderen Spaltmethode und nachfolgende Destillation erhält man als Destillat Tranfettsäuren. Der Spaltung des Trans kann auch eine Desodorierung vorangehen, oder es werden die Fettsäuren einer Desodorierung unterzogen, worauf durch eine nachfolgende Destillation, je nach dem angewendeten Verfahren, mehr oder weniger riechende, bis nahezu geruchlose

Tranfettsäuren erhalten werden. Die Hauptmenge der Tranfettsäuren wird auf Seifen verarbeitet. Vielfach wird jedoch der Tran einer Härtung mit Wasserstoff (Hydrogenisation) unterworfen, bei der man vollkommen geruchlose Hartfette erhält.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

186. Eine Spezialliteratur über Trane und Trandestillate existiert nicht. Über Trane finden Sie nähere Angaben in den technologischen und analytischen Werken der Fettindustrie und zwar Hefter, Ubbelohde-Goldschmidt, Lewkowitsch, Benedikt-Ulzer usw. *D. M.*

— Über die Analyse von Tranen und über die Tranchemie gibt es kaum eine Spezialliteratur. In den in dieser Zeitschrift wiederholt genannten Werken über Fettanalyse, wie Benedikt-Ulzer, Lewkowitsch, Holde und Marcusson, finden sich sowohl ausführliche Mitteilungen über die Untersuchung von Tranen, als auch Mitteilungen über die Tranchemie. Auch in nachstehenden Werken: Ulzer-Klimont, Chemie der Fette 1906 und Dr. J. Klimont „Die neueren synthetischen Verfahren der Fettindustrie", Leipzig 1916, finden sich einzelne Angaben über die Chemie der Trane, ebenso in Ubbelohde und im Hefter.

Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

187. In manchen Fällen hat sich bei der Reinigung von wasser- und schlammhaltigen Ölen die Zentrifugierung bewährt. Derartige Anlagen liefern Gebr. Heine, Viersen, Rhld.; Hauboldt jr., Chemnitz i. Sa.; C. W. Julius Blancke & Co., G. m. b. H., Merseburg. Im allgemeinen ist es üblich, solchen wasser- und schlammhaltigen Ölen zunächst durch Entwässerung bezw. Trocknung nach einer ev. Vorbehandlung mit Säuren die Feuchtigkeit zu entziehen und sie dann einem Filtrations- oder Extraktionsprozeß zu unterwerfen. *D. M.*

— Die Reinigung und Klärung wasser- und schlammhaltiger Öle erfolgt meist durch Behandlung mit der durch Versuche festzustellenden Menge verdünnter Schwefelsäure bei gleichzeitiger Einwirkung von Wasserdampf, oder durch Einwirkung verdünnter Schwefelsäure und Preßluft mit oder ohne Zufuhr von Wärme. Seltener wird eine innige Mischung mit Salzlösung zum Ziele führen. Die Eignung der Verwendung von Zentrifugen zur Reinabscheidung des Öles müßte praktisch erprobt werden. Die Firma A. L. G. Dehne, Halle a. S., dürfte Versuche in Zentrifugen vornehmen. Zur Klärung vegetabilischer Öle sollen auch die Superzentrifugen nach „Matières Grasses" geeignet sein (Jg. 1922, S. 6109 und 6259). Die in der genannten Zeitschrift beschriebenen Zentrifugen werden als Superzentrifugen von nachstehender Firma geliefert: Société anonyme des Apparates Centrifuges, Paris I., Rue Taitbout. Siehe auch die Veröffentlichungen von B. Hassel und Dr. C. Ebel in der Cöthner Chemiker-Zeitung, Jg. 1924, Nr. 22, S. 92 und 93.

Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

188. Die Borsäurefumarolen Toskanas lieferten im Jahre 1918 etwa 2500 Tonnen Borsäure und Borax, während die Gesamtproduktion der Erde damals etwa 80 000 t betrug. Größere und ergiebigere Vorkommnisse von Borax-Mineralien finden sich in Kalifornien (der große Boraxsee), in den Kordilleren von Chile, in Nevada und in Kleinasien. Staßfurt liefert jährlich etwa 200 t Boracit. Freie Borsäure wird, da Italien den Bedarf nicht vollkommen deckt, fabriksmäßig aus Boracit und Salzsäure hergestellt. Auch Colemanit und Pandermit sind Rohmaterialien für die Borsäuregewinnung. Die American Borax Co. in Daggeth gewinnt Borsäure durch Einwirkung von schwefliger Säure (in Verbrennungskammern aus Schwefel hergestellt) auf die feinst gepulverten, mit Wasser angeteigten Mineralien. In Berücksichtigung der in diesen Großbetrieben hergestellten Borsäurepräparate, dürfte es zurzeit kaum möglich sein, konkurrenzfähig zu arbeiten. Borsäure wird als technisches Produkt auf Borax verarbeitet, ferner auf andere borsaure Salze, ferner für Mineralfarben (Guignets Grün), in Amerika zur Konservierung von Fleisch und Seefischen. Die Hauptmenge wird von den Emaillierwerken verbraucht, in der Kerzenindustrie zum Imprägnieren der Dochte, ferner in der Gerberei. Chemisch reine Borsäure wird auch vielfach in der Medizin verwendet. Gewinnbringender ist die Herstellung von Weinsäure nebst ihren Salzen, Weinstein und Brechweinstein (Beizen in der Zeugfärberei). Rohstoffe sind der rohe Weinstein und die Weinhefe. Weinsäure findet Anwendung zur Herstellung von moussierenden Getränken, als Arzneimittel und für verschiedene technische Zwecke. Zitronensäure wird aus Zitronensaft gewonnen. Sie findet eine ähnliche Anwendung wie Weinsäure.

Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

189. Nach einer mir im Jahre 1922 zugekommenen Mitteilung der Tetralingesellschaft m. b. H. in Rodleben bei Roßlau (Anhalt), hat die Bestimmung von Hexalin und Methylhexalin in Öl- und Fettpräparaten in nachstehend beschriebener Art zu erfolgen: Man fällt die Fettsäure des Präparates durch 10%ige Chlorkalziumlösung in geringem Überschuß. Durch Wasserdampfdestillation werden sämtliche organischen Lösungsmittel, Hexalin, Kohlenwasserstoffe, wie Tetralin u. dgl., übergetrieben und nach Abtrennung des Kondenswassers zur Wägung gebracht. Das Destillat unterwirft man einer quantitativen Acetylierung, zweckmäßig in einem kleinen Kolben mit eingeschliffenem Steigrohr, indem man ca. 10 g Substanz mit dem gleichen Gewicht Essigsäureanhydrid versetzt usw. Behufs weiterer Ausführung der Untersuchung verweise ich auf die Monographie von Dr. H. Wolff-Berlin, Die Lösungsmittel der Fette, Öle, Wachse und Harze (S. 97). 1 cm^3 Halb-Normal-Kalilauge entspricht 0,05 g Hexalin = 0,057 g Methylhexalin. Hexalin besitzt eine Azetylierungszahl von 561, Methylhexalin 492. Zu den Angaben der Tetralingesellschaft m. b. H. bemerke ich: Zeigt das durch Destillation erhaltene organische Lösungsmittel die Siede- und Flammpunkte eines der Cyclohexanole, sprechen Siedeverhalten, spezifisches Gewicht und qualitative chemische Prüfung für die Abwesenheit anderer Lösungsmittel, dann erübrigt sich die Ausführung der Acetylierung. Ingenieur-Chemiker *Welwart*.

190. Gewiß dürfen Hartfette, durch Hydrierung von Tran hergestellt, als Trane oder Tranprodukte bezeichnet werden. Diese Bezeichnung wird aber in den meisten Fällen unterlassen und der Ursprung des Fettes absichtlich verschwiegen, da bei den Konsumenten eine gewisse Abneigung und Vorurteile gegen Trane, denen stets ein übler Geruch anhaften muß, herrschen. *D. M.*

— Trane werden Fette genannt, die von Tieren, die im Wasser leben, herrühren, wie Fische, Seetiere u. dgl. Diese Fette sind schon in natürlichem Zustande verschiedenartiger chemischer Natur. Man dürfte sie Trane nennen, auch wenn sie auf künstlichem Wege eine chemische Veränderung erleiden, wie Härtung, Oxydation, Sulfurierung usw. Es wären demnach die richtigen Bezeichnungen: gehärtete, oxydierte sulfurierte Trane. *Argo.*

— Hartfette, durch Hydrierung von Tran hergestellt, können nicht mehr als Trane bezeichnet werden, da die chemischen- und physikalischen Eigenschaften dieser Hartfette zum großen Teil von jenen der Trane verschiedenartig sind. Gegen eine Bezeichnung „Tranprodukt" kann m. E. keine Einwendung erhoben werden, da der gehärtete Tran als Tranprodukt anzusehen ist. Die Zulässigkeit anderer Wortlaute in Verbindung mit der Silbe „Tran" müßte von Fall zu Fall festgestellt werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*.

191. Wasserlösliches Bohröl. 60 T. Mineralöl (0,885), 20 T. Harz und 12 T. Olein oder Tranfettsäure werden erhitzt, bis das Harz geschmolzen ist, auf 60° C abkühlen gelassen und 8½ T. 38gräd. Ätznatronlauge, 1½ T. Salmiakgeist (0,910) und 2 T. denat. Spiritus eingerührt. *M. O.*

192. Solange die genaue Zusammensetzung der Gesichtscreme nicht bekannt gegeben wird, läßt sich nicht beurteilen, worauf die Rötung der Haut zurückzuführen ist. Vielleicht enthält das Stearin viel Olein oder das Mandelöl freie Fettsäure, die durch den Borax nicht vollständig eliminiert sind und hautreizend wirken. *A. H.*

— Die Hautreizung bei Verwendung der Gesichtscreme könnte durch einen zu großen Gehalt an Seife insbesondere bei Anwesenheit merklicher Mengen von Ätznatron (in der Seife) erklärt werden. Ingenieur-Chemiker *Welwart*.

— Die Rötung kann durch einen größeren Gehalt an Mandelöl sowie auch dadurch verursacht werden, daß die Rizinusölseife nicht völlig neutral ist. Verwenden Sie nur neutrale Seife und setzen Sie nötigenfalls den Ansatz für Mandelöl herab.

H. N., Chemiker.

193. Rasierpinselpech. Gelb: 80 kg Kolophonium G, 15 kg Harzöl und 5 kg Farbe, bestehend aus 4 kg Chromgelb und 1 kg Kreide. Schwarz: 56 kg Kolophoniumpech, 30 kg dunkles Kolophonium, 14 kg Harzöl und 2 kg Rebenschwarz. *H. M.*

194. Eine gute Buchdruckwalzenmasse wird hergestellt, indem man 100 T. Knochenleim in wenig Wasser quellen läßt, am andern Tage das überschüssige Wasser abgießt, den Leim durch Erwärmen verflüssigt und 100 T. Glyzerin zumischt. Zweckmäßig ist auch ein kleiner Zusatz von Stearin und Borax. Auch kann ein Teil des Glyzerins durch Zuckerlösung ersetzt werden. *F. R.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Fachkurse.

In der Fachlehranstalt für die Seifen-, Fett- und Ölindustrie, Berlin-Wilm., Motzstr. 40, beginnt am 3. April ein neuer Kursus. Die Anstalt ist laut Erlaß vom 27. Juni 1907 staatlich genehmigt. In den Kursen werden sowohl die Untersuchungsmethoden aller Rohmaterialien, aller Fertigfabrikate und Nebenprodukte gelehrt und von den Teilnehmern selbständig erledigt, wie auch Vorsorge getroffen ist, daß die verschiedenen Arten von Seifen praktisch ausgeführt werden können. Lehrplan und Jahresbericht durch den Leiter der Anstalt Dr. *Karl Braun*.

Im chemischen Laboratorium von Ing.-Chem. *Oskar Steiner*, Osnabrück, Roonstraße 8, beginnt am 3. April ein neuer Fachkursus für Angehörige der Seifenindustrie. In drei Monaten wird daselbst ein Stoff erledigt, der die Teilnehmer in die Lage versetzt, die chemische Rohstoff- und Betriebskontrolle einer Seifenfabrik durchzuführen. Das wird nur dadurch ermöglicht, daß zu jedem Kursus höchstens 4 Teilnehmer zugelassen werden, sodaß bei deren Ausbildung auf Vorkenntnisse Rücksicht genommen werden kann.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang | Augsburg, 13. März 1924. | Nr. 11

Neuzeitliche Schmiermittel.

Von Ziv.-Ing. *Erwin Herm. Schultz*, Hannover.

Gute Schmierung ist die Seele maschineller Produktion.

Allen Bemühungen von Forschern und ernsten Fachleuten zum Trotz wollen vielfach unrichtige Anschauungen über das Mineral Graphit als Antifriktions- und Schmiermittel nicht weichen. Man vergegenwärtige sich folgendes: Kaum ein anderes Mineral kann so vielseitige Verwendung finden, keins ist so mannigfach gestaltet, so verschieden an Gehalt des wichtigen Hauptbestandteiles (bis 99% reiner Kohlenstoff), keins so verschieden in seinen natürlichen Verunreinigungen (Quarze, Schwefel, Eisen, Ton, Silikate, Glimmer), keins ist in solchem Maße zu raffinieren, zu veredeln, anzureichern, keins sollte mit größerer Aufmerksamkeit und Sorgfalt studiert, beurteilt und dementsprechend verwendet werden. Noch oft findet man in sonst beachtenswert hochstehenden Urteilen über Schmiermittel den Pudergraphit genannt. Pudergraphit, vulgär fein gemahlener Graphit, ist gar kein Schmiermittel. Begründung: Nach alter Erfahrung ballt er sich zusammen, bildet keine die zu schmierende Fläche gleichmäßig bedeckende Isolierschicht. Aber ein um so wirksameres und wohlfeileres Schmiermittel ist der Flockengraphit, d. h. der in Plättchen von ca. 1 mm² Fläche und $^1/_5$ mm Stärke kristallisiert gefundene Flinz, denn er hat eine so eminent feine Verteilbarkeit, eine so hervorragende Verschmierfähigkeit, daß er alle mikroskopischen Berge und Täler der zu schmierenden Fläche ausgleicht, einebnet, eine glatt polierte, lückenlose Reibungsschicht bildet. Flockengraphit ist das idealste Schmiermittel, aber er muß selbstverständlich von den natürlichen Beimengungen gereinigt sein, und ein solches gereinigtes Produkt ist begreiflicherweise teurer als ein Flinz von mehr oder weniger natürlicher Beschaffenheit. Der durch entsprechende Behandlung veranlaßte höhere Preis spielt gar keine Rolle im Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit, denn Flockengraphit verbraucht sich in geradezu unmerkbarem Maße.

Ein weiterer zu vermeidender Fehler ist die zu starke Beimischung auch des besten Flockengraphites zu Öl oder Fetten. Man soll nicht mehr als 5, höchstens 6 Gewichtsprozente zumischen, dann aber wird das Öl oder Fett auch zehnmal solange vorhalten. Und dann soll man nicht auf anderer Seite verderben, was auf erster gebessert wurde, und nicht etwa minderwertige Fette oder Öle verwenden. Man fürchte nicht die geringen Mehrkosten, die durch erstaunliche Wirtschaftlichkeit wettgemacht werden. Das Beste ist für Schmierzwecke das Billigste. Es sei gestattet, einen praktischen Wink anzufügen: Man lehne Madagaskar-Graphit als Schmiermittel überhaupt ab, denn, ganz abgesehen davon, daß der Deutsche französische Kolonialprodukte nur kaufen sollte, wenn anderenorts nicht zu haben, eignet sich Madagaskar-Graphit zum Schmiermittel schon deshalb nicht, weil er, wie schon mit schwacher Lupe zu erkennen, stark mit kleinen Glimmerstückchen durchsetzt ist. Reibt man ihn auf einer Glasplatte, so hört man den Glimmer leise knirschen und findet nach Reinigung des Glases feine Striche eingraviert. Derartiges Material ist kein Schmiermittel! Man bevorzuge den amerikanischen Flockengraphit oder Ceyloner, oder, wenn es denn garnicht anders geht, so lasse man den Propheten im Vaterlande ausnahmsweise gelten und verwende deutschen Graphit aus dem Bayerischen Walde (bei Passau). Dieses Graphitvorkommen, bis vor wenigen Jahren fast ausschließlich zur Herstellung der weltberühmten „Passauer Tiegel" verwendet, ist eins der qualitativ hervorragendsten des Erdballes; deutsche Sorgfalt und Gediegenheit hat in den letzten Jahren (seit ab 1850 England durch Unterbindung überseeischer Zufuhr uns Verständnis für heimische Produkte beibrachte) ein vorzügliches Ergebnis gezeitigt. Die altehrsame Zunft der „Schwarzhafner" braucht sich nur auf ein ziemlich einheitliches Naturprodukt einzustellen, während der Nordamerikaner, um den gewaltigen Bedarf im eigenen Lande decken zu können, außer inländischer Förderung der Staaten New York und New Yersey sehr verschiedenartige Flinze aus Ceylon, Mexiko und Madagaskar einführen und verarbeiten muß.

Wir Deutschen haben noch besondere Ursache zur Befriedigung auf dem so wichtigen Gebiete des Schmierwesens, als wir neuerdings einen Vorsprung der U. S. A. eingeholt haben in der Herstellung hochwertiger Schmierfette. Die Calypsol-, Xylit-, Keystone- usw. Fette, sämtliche in Philadelphia hergestellt, schlugen hinsichtlich Schmierkraft, Sparsamkeit und Verbrauch, kühlende Wirkung usw. jedes andere Schmiermittel; ihre Wirkung grenzt ans Märchenhafte. Es darf den europäischen Industriellen nicht vorenthalten werden, daß es einem Deutschen in jahrelanger Arbeit geglückt ist, das unbekannte Herstellungsverfahren dieser unerhört wirtschaftlichen Schmierfette zu enträtseln. Das jetzt in Deutschland hergestellte Dauerschmierfett „Germanol", ist dasselbe wie jene amerikanischen Produkte, aber sorgfältiger und zuverlässiger fabriziert, hat dieselbe faserige Struktur, 180° Tropfpunkt; die Füllung eines gewöhnlichen Fettschmierlagers oder Druckbüchse hält 3—4 Jahre vor, jegliche Bedienung und Wartung ersparend, heißlaufende Schmierstellen werden gekühlt, Verschmutzung der Schmiervorrichtungen in staubigen Betrieben (Zementfabrikation) wird ausgeschaltet, keine Verharzung, kein Eintrocknen, keine Rückstände, keine Materialabnützung.

Wenn man bisher die Starrschmierung mit ihrer sauberen und leichten Handhabung nur dort für unumgänglich notwendig erachtete, wo aus technischen Gründen die Zuführung leichtflüssiger Schmiermittel nicht angängig war, so sind gewisse Einwände aufgehoben, besonders die als irrig erkannte Anschauung, daß Starrschmierung größeren Kraftaufwandes zu ihrer Überwindung bedürfe, daß die Schlüpfrigkeit konsistenter Fette sich maschinell mäßiger auswirke als die der leichtflüssigen Schmiermittel, oder gar die ganz widersinnige Anschauung, daß Fettschmierung für Maschinen mit schwerer Belastung, hoher Lagertemperatur, hohem Lagerdruck, hohen Umlaufzahlen ungeeignet sei. Das alles war einmal, als man unter konsistenten Fetten nichts anderes verstand als in Mineralöl gelöste und suspendierte Kalkseifen.

Rundschau

Klebmittel für Gummi- und Ledergegenstände. (D. R. P. 389 022 v. 19. V. 1922. *Max Bühling* in Köln und *Max Draemann* in Köln-Deutz.) Zum Kleben von Sohlen, Leder, Schläuchen u. dgl. wurden bisher in der Regel Gummilösungen aus Kautschuk benutzt, der mit einem Vielfachen seines Gewichtes mit Benzin, Benzol, Schwefelkohlenstoff o. dgl. versetzt ist. Es hat sich jedoch gezeigt, daß die Klebekraft dieser Lösungen häufig zu wünschen übrig läßt. Um die Klebkraft zu erhöhen, hat man auch bereits versucht, die auf die zusammenzuklebenden Teile aufgebrachte und eingetrocknete Lösung zu vulkanisieren, indem man etwa auf die eingetrocknete Lösung mittels eines Pinsels schnell eine Lösung von Chlorschwefel und Benzin strich und dann die beiden Teile sofort unter Anwendung von Druck zusammenbrachte. Dies Verfahren ist aber sehr umständlich und von der Geschicklichkeit des Arbeiters abhängig. Denn wenn man hierbei die Zeit der Anlagerung des Schwefels an den Kautschuk verstreichen läßt, so kann ein Kleben nicht mehr erreicht werden. Namentlich auch beim Aufkleben von Gummisohlen auf Leder, das bisher meistens nur mit einfachen Gummilösungen bewerkstelligt wurde, konnte ein Vulkanisieren mit Chlorschwefel nur von einem Fachmanne vorgenommen werden. Derartig aufgeklebte Gummisohlen besitzen in der Regel den Nachteil, daß die Gummilösungen nicht ausvulkanisiert sind, und daß das Anhaften der zusammenzuklebenden Teile erst dann eintritt, wenn das Lösungsmittel fast ganz verdunstet ist.

Die Erfindung bezweckt nun, mittels eines neuen Verfahrens ein Lösungsmittel zu schaffen, welches ohne besondere Vorkenntnisse von jedermann zum Aufkleben benutzt werden kann und gleichzeitig die größtmögliche Klebkraft aufweist. Das neue Verfahren zur Herstellung des Klebmittels besteht darin, daß eine Gummilösung vor ihrer Verwendung zunächst vorvulkanisiert und dann erst auf die zusammenzuklebenden Flächen aufgetragen wird, sodaß sie nach dem Eintrocknen noch ihre Klebkraft beibehält. Es hat sich gezeigt, daß ein auf diese Weise hergestelltes Klebmittel den höchsten Anforderungen an Klebkraft entspricht und nie versagt.

Man darf bei der Vorvulkanisation einer solchen Gummilösung mit dem Zusatz oder der Einwirkung des Vulkanisationsmittels nicht zu weit gehen, weil sich andernfalls der Kautschuk zusammenballt und nicht mehr auseinanderstreichen läßt. Geht man jedoch mit der Zugabe von Chlorschwefel oder der Vorvulkanisation durch ein anderes Mittel (Gas) nicht bis zur Kontraktion der Gummilösung, sondern vulkanisiert diese nur an, und zwar bis zur ersten Schlierenbildung, dem Anfang der Kontraktion, so läßt sich die Lösung noch wie eine normale Gummilösung verstreichen. Diese Lösung wird dann auf die

zusammenzuklebenden Flächen gebracht und so lange getrocknet, bis noch ein Rest von Benzin in der Lösung vorhanden ist. Alsdann werden die beiden Teile aufeinandergebracht und beschwert.

Nach mehrstündigem Liegen sind sie dann so fest zusammengeklebt, daß sie ohne weiteres nicht mehr zu trennen sind. Jedenfalls kann die Klebkraft, also das Maß der Dehnung des im Klebmittel enthaltenen Kautschuks, durch die Stärke der Anvulkanisierung genau eingestellt und begrenzt werden. Insbesondere beim Aufkleben von Gummisohlen auf Schuhwerk hat sich gezeigt, daß bei dem neuen Verfahren auch die Ränder der Gummisohlen besonders gut festhalten.

Das neue Klebmittel kann natürlich auch für alle sonst vorkommenden Klebarbeiten, wie bei Schläuchen, Mänteln usw. benutzt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels für Gummi- und Ledergegenstände, dadurch gekennzeichnet, daß eine Gummilösung vor ihrer Verwendung vorvulkanisiert und dann erst auf die zusammenzuklebenden Flächen aufgetragen wird, sodaß sie nach dem Eintrocknen noch ihre Klebkraft behält. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummilösung nur bis zu einem solchen Grade anvulkanisiert wird, daß die Klebkraft, also die Dehnung des in der Lösung enthaltenen Kautschuks, durch das Maß der Vulkanisation genau eingestellt und begrenzt wird.

Herstellung von Holzschutzanstrichen. (D. R. P. 382 417 v. 9. IX. 1921. *Friedrich Carl Matthies* in Lauerbach b. Erbach i. Odenwald.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Holzschutzanstrichen, dadurch gekennzeichnet, daß das Holz zuerst mit einer Lösung eines desinfizierend und konservierend wirkenden Stoffes und dann mit reinem, aus Rohpetroleum hergestelltem Maschinenöl gestrichen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als desinfizierend und konservierend wirkende Stoffe Eisenvitriol oder Salizylsäure Verwendung finden. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Mineralöl mit Anilinfarben gefärbt wird.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Im Laufe der Berichtswoche ergab sich am Weltmarkt im allgemeinen weiter Entspannung namentlich für Leinsaat und Leinöl, was aber auch auf andere Ölsaaten und Pflanzenöle zurückwirkte. Am La Plata fiel der Preis für Leinsaat prompter Verschiffung weiter von 19,30 auf 19,15 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aiires. Auch die einzelnen Termine schlossen für Käufer etwas günstiger, und zwar notierte Lieferung pro März 19,30, pro April 19,35 und pro Mai 19,40 Pesos Papier in Buenos Aires, Lieferung pro März 18,95 Pesos in Rosario. Die Wochenabladungen nahmen weiter zu von 47 600 auf 53 000 t gegen 41 600 und 40 000 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, der sichtbare Vorrat blieb mit 200 000 t gegen die Vorwoche unverändert, der im Vorjahr indessen nur 150 000 t betrug. Die Versorgung Europas erscheint im allgemeinen wesentlich günstiger als im Vorjahr. Die nach Europa schwimmenden Vorräte umfaßten am Schluß der Berichtswoche 193 300 t indische und argentinische Leinsaat, 36 900 t Rübsaat und 36 900 t Baumwollsaat, im Vorjahr 155 400 t Leinsaat, 30 200 t Rübsaat und 65 700 t Baumwollsaat. Von Kanada und Nordamerika lagen im Laufe der Woche gleichfalls niedrigere Preise für Leinsaat aller Termine vor. In Winnipeg forderten Abgeber für Leinsaat auf Mai 2,33¼, auf Juli 2,32 Doll. und in Duluth für Mai 2,57 und Juli 2,53⅝ Cents pro Bushel.

Die Aussichten in Indien werden nach wie vor als günstig angesehen, man rechnet mit einem größeren Ertrage als im Vorjahr wogegen in Nordamerika einheimische Leinsaat knapp ist, weshalb man sich dort wieder mehr für argentinische Leinsaat interessiert. Von den argentinischen Abladungen der beiden letzten Wochen gingen 17 000 und 8000 t nach Nordamerika. Am englischen Markt war die Kauflust für Rechnung des Festlandes mäßig groß, die Preise für Ölsaaten erlitten unbedeutende Veränderungen, dagegen war Leinöl schließlich erheblich billiger. London notierte für Leinsaat, Calcutta, vorrätig, £ 22.15, schwimmend £ 22.10, Bold Bombay, März, £ 21.10, Plata, Januar-Februar, £ 19, Rübsaat, Toria, Januar-Februar, £ 19.10, Baumwollsaat, Bombay, Februar-März, £ 10.15, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.13/9, Erdnüsse, Koromandel, machined, Januar-Februar, £ 23.12/6, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam, £ 13.2/6, Hull für Leinöl £ 42.10, Rüböl, extrahiert, £ 47, Sojaöl, extrahiert, £ 45, Kottonöl, Bombay, roh, £ 43.5. ägyptisches, roh, £ 43.5, alles pro t. Auch an der Amsterdamer Börse kamen erheblich billigere Forderungen für Leinöl heraus mit Fl 50½ für prompte Ware, wogegen Rüböl mit Fl 59½ pro 100 kg unverändert blieb.

Am einheimischen Markt war Leinöl am Schluß ebenfalls schwach, Abgeber forderten für Leinöl, roh Fl 54, gekocht Fl 55, Kokosöl Fl 58 bis Fl 58½ pro 100 kg, Palmöl, Lagos, £ 42 bis £ 42.10, Sojabohnenöl £ 47 bis 47.5 pro t einschließlich Faß.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Hein. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11, Deichtsr. 14.)

Hamburg, den 6. März 1924.

Die Marktlage hat sich in vergangener Woche wenig geändert. Talg und Fettsäuren erfuhren weitere Preissteigerungen. Trotzdem hielten die Verbraucher mit Einkäufen zurück, um erst das Ergebnis der Leipziger Messe abzuwarten.

Rindertalg: Die Londoner Auktion wurde gestern wieder abgehalten, von 649 Fässern fanden 590 zu 15 sh per ton höheren Preisen Abnehmer. Die Preiserhöhung ist auf die infolge des Streiks ausgebliebenen Zufuhren und die damit verbundene Warenknappheit zurückzuführen. Abladungsware blieb unverändert fest. Die Forderungen lauten: Matadero-Rindertalg, loko £ 47.10, Matadero-Rindertalg, März eintreffend £ 46.10, Matadero-Rindertalg, März-Abladung £ 45, Saladero-Rindertalg, Februar-Abladung £ 46, S- und A-Rindertalg I, Februar-Abladung £ 46.

Knochen- und Schweinefett: Preise bei geringem Angebot weiter befestigt. Benzinextrah. Knochenfett, loko £ 40.15, Schweinefett, weiß, techn., dän. Kr. 140.

Palmöl: Auch hier erhöhten sich die Forderungen. Nachfrage nach wie vor lebhaft. Lagos-Palmöl, loko £ 43, schwimmend £ 41.15.

Kokosöl: Infolge höherer Forderungen für Kopra-Kerne zog Kokosöl weiter an. Hinzukommt die augenblickliche Knappheit an Holzbarrels, die höher bewertet werden, was natürlich die Verkaufspreise der Ölfabriken beeinflußt. Es notiert Kokosöl roh, max. 3% freie Fettsäure, loko Hfl. 59, Kokosöl, max. 3% freie Fettsäure, prompt v. Holland Hfl. 58,50.

Palmkernöl. Auch hier erhöhten die englischen Ablader infolge höherer Kernpreise ihre Forderungen. Die Angebote waren reichlich und lauteten: Palmkernöl roh gepr., loko £ 46.5, prompte Abladung v. England £ 45.5.

Rizinusöl: Die Huller Fabriken sind bis Ende April ausverkauft, demzufolge konnten die Abgeber weiter ihre Preise etwas erhöhen. Sie forderten: I. Pressung, loko £ 64.10, prompte Abladung von Hull £ 63.10, II. Pressung £ 1 niedriger.

Sojabohnenöl: Der Markt war ruhig. Angebote hört man reichlich. Man nannte: orient. roh gepr., März eintreff. £ 47, Februar-März-Abladung £ 44.

Leinöl: Ende voriger und Anfang dieser Woche ermäßigte Holland seine Preise, worauf der hiesige Markt mit reichlichem Angebot und niedrigen Preisen herauskam. Gefixte Partien wurden nun für März eingedeckt. Gestern meldete Holland ¾ Hfl. fester. Schlußforderung war: Leinöl prompt Hfl. 53, März II. Hälfte Hfl. 52, April-Abruf Hfl. 51, Mai-Abruf Hfl. 49,50.

Fettsäuren wurden lebhaft gesucht, was ein Anziehen der Preise zur Folge hatte. Infolge der geringen Margarinefabrikation sind die Vorräte äußerst knapp. Man forderte für: Kokosölfettsäure £ 45.10, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Sojabohnenölfettsäure £ 42 bis 43.10.

Tran: Markt unverändert fest. Japan-Sardinentran und Malabar-Fischöl fanden größeres Interesse. Braunblanker und brauner Dorschtran äußerst knapp, ankommende Partien wurden zu erhöhten Preisen aus dem Markt genommen. Die Schlußforderungen lauten: Dampfmedizinaltran £ 56, Dorschtran hellblank £ 39.10, Dorschtran, gelbblank £ 39 braunblank £ 37, braun £ 33 Waltran III, ca. 16% freie Fettsäure £ 36.10, Waltran IV, ca. 30% freie Fettsäure £ 34.10, Sardinentran, jap., extra pale, März erwartet £ 33.10, Malabar-Fischöl f. a. q. £ 29.15.

Harz: Markt ruhig.

Hamburg 11, den 8. März 1924.

Leinöl Hfl. 53, Leinölfirnis Hfl. 54, Leinölfettsäure Hfl. 64, Kokosöl Hfl. 60, Kokosölfettsäure £ 46.10, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl £ 47, Palmkernölfettsäure £ 45.10, Baumwollsaatöl, hell £ 50.10, Rizinusöl I. Pressung £ 65, Rizinusöl II. Pressung £ 63, Sojabohnenöl, roh £ 47, Sesamöl, roh £ 55, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg je nach Qualität £ 47 bis 48, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 140, Dorschtran, hellblank £ 40, Dorschtran, gelbblank £ 39.10, Dorschtran, braunblank £ 37, Brauntran (Gerbertran) £ 33.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 78,15, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 97,65 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert fest. Leinöl schwächer, Talg und Palmkernöl fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 8. März 1924.

Die ausländischen Berichte über den Öl- und Fettmarkt zeigen ein unverändertes Bild. Für spätere Termine ist weniger Kaufinteresse vorhanden, dagegen werden für prompte Lieferung höhere Preise bezahlt. Auch am hiesigen Platze ist größtenteils nur für nahe Lieferung Interesse, trotzdem die Ansicht vorherrscht, daß mit dem Einsetzen des besseren Geschäftsganges Öl- und Fettpreise anziehen werden.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 17 500, Kokosölfettsäure K 16 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 300, Rüböl, dopp. raff. K 14 600, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 600, Palmöl K 14 000. Sig. Schweinburg G. m .b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 6. März 1924.

Der Markt ist immer noch ruhig, und die Notierungen sind ziemlich unverändert. Lokoware stellt sich heute auf £ 98 p. engl. ton, Februar-März-Abladung £ 95 p. engl. ton, und März-April-Abladung auf £ 94 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 6. März 1924.

Seit meinem letzten Bericht hat sich die Situation nicht geändert; die Marktlage bleibt nach wie vor fest.

Paraffin: Aus den Erzeugungsländern wird ein weiteres Anziehen der Preise gemeldet. Augenblicklich bin ich noch in der Lage, meine letzten Preise notieren zu können, und zwar für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 bis 13,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° etwas höher, nämlich $ 11,75 bis 12 p. 100 kg und für Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,50 bis 12 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° muß ich ebenfalls etwas heraufsetzen, und zwar auf $ 11,50 bis 12 p. 100 kg; gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° kosten $ 10,75 bis 11 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Auch für diesen Artikel kommen noch die letzten Notierungen in Frage, nämlich für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Nennenswerte Ankünfte sind nicht zu verzeichnen gewesen. Aus den Produktionsländern werden sehr hohe Forderungen gemeldet. Ich notiere je nach Provenienz sh 130 bis 135 p. cwt.; deutsches Bienenwachs GM 3,50 pro kg. — Japanwachs hat sich nicht verändert; meine Notierungen sind die folgenden: für Lokoware sh 88 bis 89 p. cwt., für Januar-März-Abladung sh 84 p. cwt., März-April-Abladung sh 82 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Es kommen nur vereinzelt Angebote für Abladungsware herein, und diese lassen auf einen außerordentlich hohen Preisstand im Ausland schließen. Lokoware ist hiergegen noch verhältnismäßig billig, nämlich sh 108 bis 109 p. cwt. für fettgraue, und sh 105 bis 106 p. cwt. für courantgraue Ware. — Montanwachs kostet GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Notierungen für amerikanisches Harz sind wieder etwas abgeschwächt, wenn dieses auch nur vorübergehender Natur zu sein scheint. Im allgemeinen ist die Lage für amerikanisches Harz drüben nach wie vor fest. Ich notiere heute Type G/H mit $ 5,35 p. 100 kg für Abladungs- und schwimmende Ware, und mit $ 5,50 p. 100 kg für Lokoware.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anderes vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin 50/52° und amerikanische Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Köln-Düsseldorf.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 6. März 1924.

Die Preissteigerung hält in unseren Rohstoffen weiter an, und es fanden größere Umsätze bei aufräumendem Markte statt. Wir notieren: ausländisches Bienenwachs zu 118 bis 130 sh je nach Provenienz, per cwt. netto unverzollt, deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, Karnaubawachs, courantgrau, zu 103 bis 105, fettgrau zu 105 bis 107 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware eine der ersten 3 Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto unverzollt, Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 Kilo, brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar 12¾ bis 16 per 100 Kilo, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin, je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 7. März 1924.

Der gesamte Wachsmarkt ist weiterhin fest, da die Nachfrage rege ist und die vorhandenen Bestände an den Stapelplätzen knapp sind. Die unverbindlichen Richtpreise sind zurzeit folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 125—135, fettgraues Karnaubawachs sh 105—107, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 290, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin, Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 9. März 1924.

○ Das Geschäft blieb während der abgelaufenen Woche sehr ruhig, sowohl nach dem Inlande, wie auch im Transito-Absatz. In erster Linie waren weiter die durch das abnorme Winterwetter hervorgerufenen Verkehrsstörungen und Erschwerungen dafür bestimmend; dann aber ist die allgemeine Geschäftslust eine absolut geringe, und es ist vor allen Dingen der Mangel an billigem Gelde sowie die Unmöglichkeit, genügend Devisen auf regulärem Wege zu erhalten, was absolut lähmend wirkt. In beiden Punkten ist schwerlich schon bald mit einer Besserung zu rechnen, sodaß man sich darauf vorbereiten muß daß eine Belebung des Geschäftes in absehbarer Zeit unmöglich bleibt. Vielleicht kann Abhilfe erfolgen, sobald die neu zu gründende Goldbank zur Tatsache wird, was wohl jetzt mit ziemlicher Sicherheit anzunehmen ist. Wenigstens wird die Devisenbeschaffungsfrage dadurch eine Änderung erfahren, denn das jetzige Repartierungsverfahren ist für den Importeur unhaltbar und kann in seinen letzten Konsequenzen auch dem Staate nichts nützen, weil es ohne Zweifel zur weiteren Ausdehnung der Arbeitslosigkeit führt. Andererseits ist es dem Importeur nicht möglich, sich unter der Hand die benötigten Devisen zu schaffen, denn obwohl solche zu haben sind, ist das Agio ein so hohes, daß es durch die abzuschließenden Geschäfte nicht getragen werden kann, während anderseits die leihweise Beschaffung von Devisen noch weit höhere Zinssätze verursacht, indem unter 2 bis 2½% pro Monat dabei nicht anzukommen ist.

Immer häufiger laufen die Rimessen vom Inlande für Valutafakturen in Rentenmark oder Goldmark ein, womit der Importeur aber nichts anzufangen weiß, es sei denn, daß er die Umwechslung zu Sätzen wie eben erwähnt, durchführt, mit anderen Worten, daß er mit jedem Geschäfte, das dermaßen erfüllt wird, einen großen Verlust auf sich nimmt, denn die Käufer wollen in den meisten Fällen nicht einsehen, daß sie für diesen Verlust selbst einstehen müßten! Daß unter solchen Umständen das Interesse am Inlandsgeschäft nur da wach bleiben kann, wo strikte Einhaltung der Kaufbedingungen erfolgt, liegt auf der Hand. Und deshalb ist es auch im allgemeinen Interesse zu wünschen, daß eine badige Änderung der jetzigen Zustände herbeigeführt wird, wobei natürlich keinesfalls verkannt werden soll, daß die Politik der Stützung der Rentenmark vor allen anderen Erwägungen den Vorzug haben muß!

Die ganze Lage animiert auch nicht zur Betätigung von Abladungsgeschäften größeren Umfanges, man beschränkt sich vielmehr auch in dieser Richtung auf das Notwendigste. Wenn trotz der dadurch an die Abladungsmärkte kleiner herantretenden Frage die Stimmung besonders in Amerika eine feste bleibt, und man eher auf Erhöhung der letzten Notierungen bedacht war, so ist dies mehr eine Erscheinung, die man alljährlich um diese Zeit erleben kann, wo die Zufuhren aus den Wäldern gleich Null sind und noch längere Wochen verstreichen müssen, bis die neue Saison ihren Anfall in wieder verstärktem Umfange auf die Märkte wirft. Des weiteren sind die Harzpreise nach Angabe der Erzeuger besonders in Amerika so unrentabel, daß man es als das kleinere Übel betrachtet, die Ware lieber noch auf Lager zu belassen, als etwa noch billiger abzugeben.

Eine neue Störung droht dem Hamburger Geschäft durch einen wahrscheinlich zu Beginn der Woche zu erwartenden Hafenarbeiter-Streik. Es wäre dringend zu wünschen, daß auf allen beteiligten Seiten die nüchterne Einsicht noch im letzten Augenblick durchdringt, daß unserem Wirtschaftsleben und auch den Interessen der näher Beteiligten selbst in keiner Weise mit einer derartigen neuen Erschütterung des sozialen Friedens gedient sein kann.

Die Harzpreise erfuhren während der Woche fast keine Veränderungen, obwohl von Amerika weiter ein sehr fester Ton gemeldet wurde; wenn drüben auch die Frage ebenfalls zu wünschen übrig läßt, so halten die Abgeber doch an ihren bisherigen Forderungen fest und verzichten, da wo sie ihre Preise nicht bekommen können, auf Verkäufe. An den französischen Produktionsmärkten erfuhren die Notierungen die durch die Inflation des Franken bedingten Erhöhungen, die natürlich für alle Bezugsländer mit gesunder Valuta nur rein nominell sind. In den spanischen Notierungen waren die Veränderungen nur gering, nur die höheren und höchsten Grade zeigten weiter Neigung zum Aufgang.

Es wurden zuletzt hier gehandelt: Amerikanische Loko-Ware F/G $ 5,50 bis 5,65, I $ 5,60 bis 5,60, WG $ 7,90 bis 8, WW $ 8,25 bis 8,40. Für Abladung innerhalb 30 Tagen wurden notiert für F/G/H/I ca. $ 5,45 bis 5,50 cif.

Spanische Ware erzielte loko für Nr. 6 $ 5,80, für Excelsior dagegen frug man bereits 8,75 $.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 1. März 1924.

Seit vielen Jahrzehnten hat man in Spanien nicht soviel Schnee gesehen wie in diesem Jahre. Mehrere Wochen schon tobt ein furchtbarer Schneesturm auf dem Hochland, sodaß Telegraphenleitungen teilweise zerstört sind und Eisenbahnzüge mit großen Verspätungen ankommen. In den Harzgebieten können im Hochgebirge die Waren nur mit großen Schwierigkeiten zur Bahn transportiert werden, und die Abladungen erleiden große Verspätungen. Außerdem kommt noch der Umstand in den Verschiffungen hinzu, daß z. Zt. die Dampferlinien die spanischen Häfen Pasages, Bilbao, Santander sehr unregelmäßig bedienen und die Transporte noch länger hinausziehen.

Der starke Schneefall bringt ja aber auf der anderen Seite auch wieder Gutes für die Harzproduktion mit sich, denn der Sandboden wird beim Auftauen des Schnees stark bewässert, und man verspricht sich dadurch eine weit größere Ernte in diesem Jahre.

Durch das Herabgehen der Preise in Amerika für helle Harze, die ja bekanntlich bei günstiger Witterung schon in den Monaten April-Mai in großen Mengen erzeugt werden können, gehen auch hier die Preise auf Lieferung etwas zurück. In Frankreich gehen beim Herannahen der neuen Ernte die Preise gewöhnlich zurück, damit die Fabrikanten das Rohharz auch dementsprechend billig einkaufen können, und es ist anzunehmen, daß die Preise demnächst in allen Produktionsländern fallen werden.

Die Vorräte in Harz, die sich in Händen der Fabrikanten befinden, sind sehr unbedeutend, aber die Händler haben immer noch genügende Vorräte, die noch vor der neuen Ernte abgestoßen werden sollen.

In Terpentinöl sind auch noch reichliche Reserven vorhanden teilweise in der Fabrik wie beim Händler, sodaß man mit normalen Preisen die neue Ernte anfangen wird.

Die Notierungen sind durch die fortwährenden Valutaschwankungen nur nominell, besonders in Frankreich, und ich halte es für unnötig, irgendwelche Preise zu nennen, solange die Frankvaluta hin und herschwankt. Auch die spanische Währung hat sich in der letzten Zeit wieder etwas entwertet, doch kann man immer noch annähernde Notierungen bringen.

Spanisches Terpentinöl Pesetas 240—250.

Spanische Harze Marke Cristal Ptas. 70, Marke Excelsior Ptas. 65, Marke Extra Ptas. 63, I Corriente Ptas. 57, II Ptas. 55, III Ptas. 50, Marke IV Ptas. 46, V Ptas. 42, V/VII Ptas. 40, VIII/IX Ptas. 39, X Ptas. 37, XI/XII Ptas. 35. *H. G.*

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11, Deichstr. 1.

Hamburg, den 6. März 1924.

Die abgelaufene Woche brachte eine geringe Belebung des Marktes. Besonders in Alkalien regte sich die Kauflust, doch waren die Preise gedrückt.

Ätznatron wurde lebhaft gehandelt. Die Preisforderungen bewegten sich zwischen $ 8 bis 7,85 per 100 Kilo netto.

Ätzkali: Die Nachfrage hielt an bei fester Stimmung. Notiert wurden etwa GM 54 per 100 Kilo netto.

Kalilauge lag vernachlässigt. Die Werkspreise wurden um GM 2 erhöht. Man verlangte GM 29 bis 31.

Soda, kalz. zeigte größeres Interesse, das zu wiederholten Abschlüssen führte. Preislage unverändert.

Soda, krist. fand weniger Käufer. Preis wie bisher GM 9,50 bis 9,75.

Pottasche regte sich, die Marktlage fest.

Die Nachfrage in Borax hielt an. Die Preise senkten sich um etwa 5%. Für kristallisierte wurde Basis £ 24, für pulverisierte Ware Basis £ 23.5 bezahlt.

Chlorkalk notierte mit GM 22 per 100 Kilo.

Wasserglas belebte sich etwas. Für prompt lieferbare Ware wurden GM 10 bezahlt.

Das Exportgeschäft war unverändert ruhig. Der anhaltende Frost beeinflußt namentlich den Absatz nach den Randstaaten.

Augsburg 2, den 10. März 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 60
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 34
Ätznatron 125/28°	„ 40
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„ 110
Antichlor, feinkrist.	„ 15,25
Antichlor, Perlform	„ 18,50
Chlorbarium-Kristallmehl	„ 24
Chlorkalk	„ 19
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 9
Chlorcalcium 90/95	„ 18,50
Dextrin	„ 58
Eisenvitriol	„ 4,20
Essigsäure 30%, techn.	„ 33,10
Gelbkali	„ 180
Gelbnatron	„ 140
Glaubersalz, feinkrist.	„ 2,85
Glaubersalz, kalz., gemahlen	„ 9
Glyzerin 28° Bé. DAB. V	GM 155
Hirschhornsalz, pulv.	„ 58
Kalialaun, krist. Mehl	„ 17
Kaliumbichromat	„ 97
Kartoffelmehl	„ 33
Kupfervitriol	„ 46
Lithopone	„ 40
Natrium bicarbonicum venale	„ 15,50
Natriumbichromat	„ 90
Natriumbisulfat	„ 4,50
Natronwasserglas, filtr., 36/38° Bé	„ 9,50
Oxalsäure	„ 75
Pottasche 96/98%, kalz., gemahlen	„ 45
Salmiak, weiß, feinkrist.	„ 48
Salmiakgeist	„ 35
Salzsäure	„ 2,50
Soda, krist.	„ 8,50
Soda, kalz.	„ 14,50
Schwefelnatrium, konz.	„ 25
Schwefelnatrium, krist.	„ 15
Schwefelsäure 60° Bé	„ 5,60
Schwefelsäure 66° Bé	„ 8
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„ 18
Zinkweiß R. S.	„ 100

Die Preise verstehen sich per 100 Kilo bei Waggonbezug ab mittel- und süddeutschen Werken.

Der Markt belebt sich wieder langsam.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 8. März 1924.

Ameisensäure 85% 115 (44), Ätznatron 125/8° 33,15 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 54 (29.5), Antichlor, krist. 16 (8.15), Antichlor, Perlform 18,70 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), Bittersalz 3,70 (2.17/6), Bleiglätte, rein 100 (47), Bleimennige, rein 100 (44.10), Borax, krist. 46 (24), Chlorcalcium 70/5 10 (3.17/6), Chromalaun 58,50 (25.15), Chlorkalk 110/15% 22 (8), Chlorbarium 98/100% 27 (13.15), Eisenvitriol 4,20 (2.17/6), Essigsäure 80% 155 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 128 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 145 (68), Glaubersalz, krist. 4,90 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8 (4.17/6); Kalialaunkristallmehl 17 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 19 (8.10), Kali, chlorsaures 43 (24), Kalilauge 50° Bé 30, Kupfervitriol 98/99% 46,50, (22.5), Kaliumbichromat 97 (52.10), Lithopone RS 38 (19), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17 (11.15), Natrium bic. venale 16 (10.5), Natronlauge 38/40° Bé 16 25, Oxalsäure 98/100% 68 (35), Pottasche 96/8% 42,50 (22), Salmiakgeist 0,910 40 (21), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 23 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 16 (8), Salzsäure arsenfrei, 19/21° Bé 2,90 (4), Soda, kalz. 96/8 13,75 (7); Soda, krist. 9,75 (4), Tonerde, schwefels. 14/5% 20,50 (6.17/6); Tonerde, schwefels. 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,75 (4.15), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 99 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Preise in englischer Währung für 1000 kg.)

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 4. März 1924.

*Ätzkali, 88/92, Passau K 9300, *Ätznatron, 128/130 K 6150, *Alaun, in Stücken K 3400, *Antichlor, krist. K 3500, *Bittersalz, per 100 kg Passau Doll. 1.10, Bleizucker, krist. K 15 500, *Borax, krist. K 9400, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4600, Chlorkalk, 110/115 K 2400, *Chlorsaures Kali, Regensburg K 7000, Chromalaun K 8000, *Chromkali K 16 500, *Chromnatron K 13 800 Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, für Genußzwecke K 20 000, Formaldehyd, 40% K 26 500, Glaubersalz, krist. K 1100, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 29 000, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 23 000, Harz, franz., W. W. K 7000, Harz, inländ.. F. G. K 5300, Kali, gelbblausaures K 24 000, *Karbolsäure, kristall., per 1000 kg Passau E. Pf. 72, Kupfervitriol, 98/99 K 82000, Milchsäure, techn., 50 Vol.-% K 13 300, Minium, Bleiberger K 13 500, *Naphtalin, Schuppen-, weiß, cK 2,80, Natriumbisulfit. 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, Oxalsäure K 14 500, Pottasche, 96/98% K 8500 Salzsäure, 20/22 techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 106 000, *Schwefelnatrium, 60/62 K 4600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1650, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2950, Soda bic. B. K 4000, Soda bic. M. B. B. K 5200, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 200, Terpentinöl, inländ. K 24 800, Terpentinöl, russ., schwach gelblich K 15 000, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, China- K 31 000, Wachs, Karnauba- K 36 000, Wachs, Japan- K 32 500, Wachs, Montan-, Riebeck K 8300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 39 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 400; Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000; Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz.; I. Pressung K 23 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** Obwohl sich am Holzmarkt im Laufe des Berichtsmonats mehr Angebot einstellte, war die Stimmung im allgemeinen fest, ohne daß sich das Geschäft jedoch besonders belebt hätte. Bei den Versteigerungen der letzten Wochen wurden die Voranschläge vielfach mehr oder weniger überschritten. Rundholz war ständig gut gefragt, die Preissteigerung im allgemeinen aber wohl auf regen Begehr nach Brennholz zurückzuführen. Die Forderungen für Bretter gingen stellenweise allerdings stark auseinander. Ausschußbretter kosteten an süddeutschen Märkten 60—70 GM, gute Bretter 75—85 GM pro m³. Diese Unsicherheit in den Preisen war wohl die Ursache, daß das Geschäft hinter dem erwarteten Umfange doch zurückblieb.

Am Fastagenmarkt überwog das Angebot die Nachfrage. Sowohl Holz- wie Eisenfässer werden neuerdings freier angeboten, namentlich Eisenfässer waren infolge des Drucks auf die Eisenpreise reichlich zu haben. Barrels wurden seitens der Großverbraucher nur für dringenden Bedarf gekauft, die Preise konnten sich gut behaupten. Für reparaturfreie eichene Hellölbarrels forderte der Handel M 6,75 bis 7 pro Stück ab Station beim Bezuge in ganzen Ladungen. Ölbarrels mit kleinen Schönheitsfehlern und reparaturbedürftig stellten sich M 2 bis 2,25 pro Stück billiger. Beim Ankauf von Vorräten bietet der Handel Preise, welche M 0,75 bis M 1 pro Stück unter diesen Sätzen liegen. Für Teerfässer wurden Preise von M 6 bis 6,50 pro Stück je nach ihrer Beschaffenheit angesetzt. Von Eisenfässern war neue wie gebrauchte Ware ständig in größeren Mengen angeboten. Käufer würden schon Entgegenkommen finden, obwohl sich die Beschäftigung in der Eisenindustrie in der letzten Zeit gebessert hat. Für neue schmiedeeiserne Transportfässer, Mantel und Böden innen und außen stark verzinkt, mit zwei massiven Doppel-T-Reifen und kräftigen Verstärkungsreifen an den Kopfenden forderten Hersteller bei 200 l Inhalt M 22,50 bis 23, bei 300 l M 32,50 bis 33, bei 500 l Inhalt M 46,50 bis 47 und 650 l etwa M 72 bis M 73 pro Stück in größeren Mengen. Beim Bezuge in ganzen Ladungen werden kleinere Preisermäßigungen zugestanden. Blechemballage war in verschiedenen Sorten zu mäßigen Preisen angeboten. Für Weißblechkannen mit Korktülle, Henkel und Bandeisenfuß, von 25 kg Inhalt einschließlich Weidenkorb belief sich die Forderung der Abgeber auf etwa M 3, für ganz kleine Kannen von etwa 2 kg Inhalt auf M 0,42½ pro Stück ab Lieferungsstelle. Mit kleineren Untergeboten würden Käufer hierbei wohl zurechtkommen.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.
(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bamberg. Nordfränkischer Öl- und Fett-Vertrieb H. Scherbaum & Co., Sitz Ebensfeld, A.-G., Staffelstein. Gesellschafter: Scherbaum, Hans, und Schmitt, Hans, Kaufleute in Kleukheim. Handel mit technischen Ölen und Fetten, Farben, Seifen und Seifenpulvern.

† Chemnitz. Giersch & Wittig G. m. b. H., Reineckerstraße 60, Zweigniederlassung des in Dresden unter der gleichen Firma bestehenden Hauptgeschäfts. Herstellung von und Handel mit chemisch-technischen Produkten, insbesondere Treibriemen- und Dichtungsmaterialien aller Art, sowie Übernahme von Handelsvertretungen in solchen und ähnlichen Sachen. Stammkapital 10 Millionen Mark. Geschäftsführer sind Kaufleute Karl Emil Oscar Giersch, Ingenieur in Dresden, und Otto Oswald Wittig in Chemnitz.

† Düsseldorf. „Rheinwachs", Rheinische Wachs- und Chemikalien-Handelsgesellschaft m. b. H., Geibelstraße 11. Großhandel in Wachs und Chemikalien. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Paul Hilger, Kaufmann.

† Hamburg. „Minerva" Öl-Import G. m. b. H. Herstellung von Spezialölen für die Textil- und Lederindustrie und die Porzellanfabrikation sowie Vertrieb dieser Fabrikate und Handel mit Mineralölprodukten aller Art. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Arthur Bergl, Kaufmann.

† Köln. Hausmann & Co. G. m. b. H., Zwirnerstr. 19/21. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Lambert Siefer. Zur vollständigen Deckung seiner Stammeinlage bringt der Gesellschafter Max Friedrich Hausmann in die Gesellschaft ein seine sämtlichen Rezepte — zum Teil Geheimrezepte — zur Herstellung chemisch-technischer Erzeugnisse zum angegebenen Wert von 2500 Billionen Mark. — † Chemische Cok G. m. b. H., Gutenbergstr. 132/144. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse, insbesondere für Schleiferei- und Galvano-Bedarf. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Carl Overhoff, Kaufmann. Stellvertretender Geschäftsführer Ehefrau Käthe Overhoff, geb. Gliesche, ohne Geschäft.

† Münster i. W. Klaus Meyer, Mineralöl-Großhandlung. Inhaber Kaufmann Klaus Meyer.

† Pößneck i. Th. Ernst Sänger, Chemische Fabrik „Thuringia" (Inh. Paul und Ernst Sänger). Persönlich haftende Gesellschafter sind die Fabrikbesitzer Paul Sänger und Ernst Sänger. Den Kaufleuten Franz Thalmann und Hans Ruhnke wurde Gesamtprokura erteilt. Fabrikation von chemischen Artikeln, Spezialölen, -Fetten und Seifen und Extrakten und Handel damit.

† Seehausen, Altmark. Terpentin-Fabrik Aktiengesellschaft Seehausen. Erzeugung und Verwertung von Terpentin, Holzteer und Holzkohle und Errichtung solcher Anlagen, die zur Erreichung und Förderung dieses Zwecks dienen. Grundkapital 2 576 000 M. Die Gründer der Gesellschaft sind: 1. der Kaufmann Gerhard Rungwerth zu Seehausen i. Altm., 2. der Kaufmann Hermann Kuhphal, ebenda, 3. der Rechtsanwalt Hermann Catleen zu Berlin, 4. der Bürovorsteher Eduard Borowski zu Berlin-Lichterfelde, 5. der Direktor Alexander Haber in Charlottenburg. Die Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. Vorstand sind die zu 1 und 2 genannten Gründer.

-m. Batavia, Niederl.-Indien. Oliefabrik „Archa" Co. wurde mit 1 Mill. Fl. zur Herstellung von Pflanzenölen gegründet.

Berlin. Calderara & Bankmann Parfümerien- und Feinseifen-Aktiengesellschaft. Albert Krivic ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Karl Reinisch, Kaufmann, ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt. — S. Wreszunski & Co. chemisch-technische Fabrik G. m. b. H. Firma geändert in Wreco, chemisch-technische Fabrik, G. m. b. H. Dem Chemiker Dr. phil. et rer. pol. Simon Nathan, Berlin, und Apotheker Edmund Berg, Berlin-Biesdorf, ist Gesamtprokura erteilt.

Berlin. Herr Siedemeister August Lux ist nach langem Leiden verstorben. — Erdöl- und Kohle-Verwertung A.-G. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 8. Februar 1924 ist das Grundkapital um 9 000 000 M auf 10 000 000 M erhöht worden. Chemiker Dr. Friedrich Bergius, Berlin, ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Das bisherige stellvertretende Vorstandsmitglied, Kaufmann Friedrich Sachs, Berlin-Steglitz, ist zum ordentlichen Vorstandsmitglied ernannt. Rechtsanwalt Dr. Ernst Scheffler, Berlin, ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied ernannt.

-m. Edmondstown bei Dublin, Irland. Reckitt's (Ireland), Ltd. wurde mit 150 000 £ zur Herstellung von Wäscheblau, Metallputzmitteln etc. als Tochterfirma der englischen gebildet.

Eschwege. Dircks & Thorey. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Walter Thorey ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Ehefrau des Kaufmanns Walter Thorey, Martha geb. Senning, in Eschwege und dem Kaufmann Georg Otto Thorey in Mühlhausen ist Prokura erteilt.

Hildesheim. Hildesheimer Parfümeriefabrik, Wilhelm de Laffolie, G. m. b. H. in Liquidation. Liquidation beendet, Firma erloschen.

Insterburg. Ostdeutscher Öl- & Fettvertrieb Alfred Falk. Kaufmann Gustav Kelch ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten, die Firma in „Ostdeutscher Öl- & Fettvertrieb Falk & Kelch" geändert und die neue Firma als offene Handelsgesellschaft eingetragen.

Köln. Chemische Fabrik Krewel & Co. A.-G. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 9. Februar 1924 hat die Gesellschaft ihr gesamtes Vermögen als Ganzes an die Victri Aktiengesellschaft für Parfümerie und Seifenfabrikation zu Altona b. Hamburg unter den Bedingungen des von ihr genehmigten Verschmelzungsvertrages vom 7. Februar 1924 übertragen. Die Liquidation der Gesellschaft soll unterbleiben. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Prokura des Wilhelm Link ist erloschen.

-m. Kopenhagen. Das große Parfümeriegeschäft J. Fisker & Co. A.-S., Östergade, mit mehreren Zweigverkaufsstellen, feierte vierzigjähriges Bestehen mit einem Personalfest. J. Fisker, der noch heute dem Fabrikbetrieb vorsteht, während Töchter und Schwiegersöhne den Verkauf leiten, hat sich um die Stadt verdient gemacht, indem er in der Altstadt den Bau großer moderner Geschäftshäuser wie „Cityhus", „Antonihus", „Pilegaarden", durchführte.

Münster i. W. Münstersche Öl-Import-Gesellschaft Fahne & Hellermann. Kaufmann Willy Fahne ist verstorben und die Erben, Ehefrau Caroline Fahne, geborene Rensing, und Caroline und Elfriede Fahne sind aus der Gesellschaft ausgeschieden, dafür ist gleichzeitig Ehefrau Wilhelm Hellermann, Anna, geborene Pink, als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten und die Firma in „Münstersche Öl-Import-Gesellschaft W. Hellermann & Co." geändert.

Wien. Die Klederinger Öl- und Vaselinfabrik Alfred Ebert wurde von der Eisen-Handels- und Industrie-A.-G. Greinitz, Graz-Wien, übernommen und unter obiger Firma mit dem Zusatz „der Eisen-Handels- und Industrie-A.-G. Greinitz" weitergeführt.

Zeitz. Gesellschaft für Mineralöle und chemische Erzeugnisse m. b. H. Der Fabrikbesitzer Kurt Weise in Zeitz ist zum Liquidator bestellt. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Teilung der Georg Schicht-A.-G. Die Schicht-A.-G. in Aussig beruft eine außerordentliche Generalversammlung, um über die Teilung der Gesellschaft in eine tschecho-slowakische und in eine österreichische Georg Schicht-A.-G. Beschluß zu fassen. Das Aktienkapital der tschecho-slowakischen Gesellschaft soll von 80 auf 70 Millionen tschechische Kronen reduziert werden.

Industrie des Auslandes.

Die Seifenfabrikation in China hat in der letzten Zeit qualitativ und quantitativ gute Fortschritte gemacht. An fast allen größeren Plätzen Chinas gibt es heute Seifenfabriken. In den Provinzen Kiangsu, Anhui, Kiangsi, Chekiang und Fukien zählt man allein 40 Fabriken. Zwei große Fabriken bestehen in Shanghai. Die eine ist englisch und gehört einer Vereinigung von drei großen englischen Seifenfirmen. Die andere, die früheren deutschen Gustav Boehm's Soap & Candle Works, steht jetzt im Eigentum von Chinesen. Sie stellt täglich 300 Kisten Waschseifen und 1000 Kisten Toiletteseife her. Die große Menge der kleinen chinesischen Betriebe befaßt sich in der Hauptsache zwar nur mit der Fabrikation von Waschseife und ganz einfacher grober Toiletteseife; von den größeren Betrieben dagegen, vor allem auch von den beiden oben erwähnten Fabriken, wird auch schon sehr gute und feine Toiletteseife hergestellt, sodaß selbst die Einfuhr von Sorten, die sich früher in den besseren chinesischen Kreisen so großer Beliebtheit erfreuten, den größten Schwierigkeiten begegnet. Der Wert der Seifeneinfuhr ist zurückgegangen, während sich der Wert der Seifenausfuhr weiter gehoben hat. Im Bezirk Kanton gibt es neben sieben kleineren, mit Maschinen ausgerüsteten Seifenfabriken eine große Anzahl von Hausbetrieben mit geringem Kapital. Als Fette werden billige Pflanzenöle verwandt. Bei Eintritt ruhigerer Zeiten wird dieser Industriezweig besonders im Inlande wohl eine merkliche Erweiterung erfahren.

Die frühere deutsche Seifenfabrik in Tsingtau ist als japanisches Unternehmen der Shinsho Soap Factory mit einem Kapital von $ 70 000 im Jahre 1917 wieder aufgetan worden.

Meist kleinere chinesische Seifenfabriken befinden sich in Tsinanfu und Chefoo. Es sind dies in Tsinanfu: die Hsing Hua Seifenfabrik mit einem Kapital von $ 40 000, zurzeit die bedeutendste chinesische Seifenfabrik in Shantung; an ihr wirkt ein deutscher Sachverständiger. Ferner in Chefoo die kleine Tsitung Seifenfabrik und die größere Yüan Chen-tai Seifenfabrik, an der ein russischer Seifensieder tätig ist. Das Unternehmen hat ein Kapital von $ 50 000. Seife wird in Schantung auch vielfach im Kleinbetrieb hergestellt und mit bekannten Marken versehen.

An Seifenfabriken sind in der Mandschurei nur Kleinbetriebe zu verzeichnen. Größere Fabriken sind in Dairen und Port Arthur, und zwar vier Fabriken mit einem Gesamtkapital von 1 115 000 Golduen und einer Jahresproduktion im Wert von 1/4 Mill. Yen (1921). (Chem. Umschau.)

Niederlande. Die Lage der chemischen Industrie. Das Holländische Zentralbureau für Statistik veröffentlicht im letzten Heft seiner Zeitschrift eine Übersicht über die Lage der wichtigsten Industriezweige im 3. Quartal des verflossenen Jahres. Über die chemische Industrie wird gemeldet: In der chemischen Industrie war hier und da eine Besserung wahrzunehmen, doch war der allgemeine Zustand noch nicht verheißungsvoll. Schlechter wurde die Lage in den Ölschlägereien. Depression herrschte auch in den Farben- und Firnisfabriken. Das geschulte Personal dieser Fabriken brauchte aber nicht entsprechend vermindert zu werden, was auch von der Anilinfarbenerzeugung für die Textilindustrie gilt; aus einigen Spezialfabriken der chemischen Industrie (Farben-, Tinten-, Zinkweiß-, Lithopone-, Leim- und Gelatinefabrikation) wurde normale Beschäftigung gemeldet. Die Streichholzerzeugung wurde weiter eingeschränkt, eine Folge der Valutakonkurrenz. Die Seifenfabrikation brauchte für verschiedene Unternehmungen keine Verschlechterung zu melden; für einige Artikel aber war der Geschäftsgang unbefriedigend und Absatz nur zu nicht lohnenden oder Verlustpreisen möglich. In der Kunstdüngererzeugung herrschte überwiegend normale Tätigkeit; die Schwefelsäurefabrikation arbeitete mit voller Kapazität, die Salzsäurefabrikation wurde noch nicht wieder aufgenommen. In der pharmazeutischen Industrie war der Export weniger befriedigend, führte aber nicht zu Personalverminderung. (Allg. Öl- u. Fett-Ztg.)

Die Lebertranindustrie in Neufundland. Etwa 30 Muster des Lebertrans in Neufundland zeichneten sich nach S. S. Zilva und J. C. Drummond durch einen sehr hohen Vitamingehalt aus. Sie stammten aus verschiedenen Fischereien, Orten und Jahren; der hohe Gehalt scheint demnach eine allgemeine Eigenschaft dieses Lebertrans zu sein. Das Öl wird unter Aufsicht des Ministeriums der Marine und Fischerei, welches ein einheitliches Verfahren zur Darstellung eingeführt hat, gewonnen, und zwar fast ausschließlich durch direkten Dampfprozeß, der demnach keinen schädigenden Einfluß auf den Vitamingehalt auszuüben scheint. (Journ. Soc. Chem. Ind. 1923, Bd. 42, S. 185 T bis 188 T d. Chem.-Ztg.)

Schwierige Lage der ungarischen Erdölraffinerien. Der Bund der ungarischen Fabrikindustriellen hat, wie die Blätter melden, den ungarischen Ministern für Handel und Finanzen mitgeteilt, daß die im Dezember vorigen Jahres in Moskau mit der russischen Regierung eingeleiteten und vor dem Abschluß stehenden Verhandlungen zur Sicherung des Rohmaterialbedarfs der ungarischen Mineralölraffinerien abgebrochen werden mußten, weil die ungarische Regierung dem Industriezweig nicht den erforderlichen Schutzzoll zuteil werden lasse. Infolgedessen seien die ungarischen Raffinerien in die Zwangslage geraten, daß sie nach Aufarbeitung ihrer Rohstoffvorräte ihre Betriebe einstellen und die Arbeiter entlassen müßten.

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Allgemeines. In den beteiligten Handelskreisen ist bekannt, daß während der letzten Jahre vielfach Fälschungen von Duplikatfrachtbriefen vorgenommen worden sind, weshalb ein Zahlungsabkommen auf Grund solcher Dokumente in der Regel nur mit bekannten, vertrauenswürdigen Firmen getroffen wird. Meistens läßt die äußere Beschaffenheit der gefälschten Duplikatfrachtbriefe eine Fälschung nicht ohne weiteres erkennen. Im einzelnen sei das folgende bemerkt: Die Annahmestempel der Reichsbahnstationen enthalten zwar die Angabe des Kontrollbezirks, jedoch kann aus dem Fehlen nicht mit Sicherheit auf eine Fälschung geschlossen werden, da die Annahmestempel der Privatbahnstationen diese Angaben nicht enthalten. Der prüfende Bankbeamte wird — diese kaum zu verlangende Kenntnis einer inneren Angelegenheit der Eisenbahn bei ihm vorausgesetzt — schwerlich in der Lage sein, ohne weiteres festzustellen, ob eine Versandstation der Reichsbahn oder einer Privatbahn angehört. Ein Zeichen der Fälschung ist auch nicht unbedingt, wenn auf der rechten Seite des Frachtduplikats in den Rechnungsspalten keine Gewichts- und Frachtangaben gemacht sind. Eine Vorschrift, daß solche Angaben von den Güterabfertigungen auf den Frachtbriefduplikaten gemacht werden müssen, besteht nach § 69 (6) EVO. nur für den Fall, daß die Fracht für die betreffende Sendung vom Versender bezahlt (frankiert) wird. Die Angaben fehlen in der Regel, wenn dies nicht geschieht, sondern die Fracht auf den Empfänger überwiesen wird. Die gefälschten Frachtbriefduplikate tragen keinen Frankaturvermerk, sodaß Überweisung der Frachten auf den Empfänger angenommen werden mußte. Eine besondere Bescheinigung der Güterabfertigung oder der Station, daß die Wagen wirklich mit Kartoffeln beladen und an die vorgeschriebene Adresse abgesandt seien, durfte weder auf den Frachtbriefen angebracht, noch ihnen beigegeben werden. Sie ist nach § 56 (9) verboten. Bei dieser Sachlage ist dem Bankbeamten u. E. kein Vorwurf zu machen, wenn er für eine an sich unzulässige Bescheinigung nicht eine bestimmte Form gefordert hat. Von der Ausbildung besonderer Gepflogenheiten im Handelsverkehr kann nach unserer Auffassung in der vorliegenden Frage nicht gesprochen werden. Für die Beurteilung des Einzelfalles erscheinen die vorerwähnten verkehrstechnischen Gesichtspunkte maßgeblich. — Ein Handelsgebrauch, wonach bei Goldmarkberechnung ein Papiermarkbetrag als Mindestbetrag für die Zahlung in Papiermark bestimmt wird, besteht nicht. — Auch bei Geschäften die nachträglich bestätigt zu werden pflegen, wie dies namentlich bei mündlichen oder telephonischen Abschlüssen der Fall ist, hängt nach Handelsgebrauch die Gültigkeit des Geschäfts grundsätzlich nicht von der schriftlichen Bestätigung ab.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über die Verdienst- und Einkommensgrenze, Grundlöhne und Sterbegeld in der Krankenversicherung. *Vom 29. Februar 1924.*

Auf Grund der §§ 165, 165a, 176, 180 Abs. 1 der Reichsversicherungsordnung und des § 39 des Gesetzes zur Erhaltung leistungsfähiger Krankenkassen vom 27. März 1923 (RGBl. I S. 225) bestimme ich:

§ 1. Die für die Versicherungspflicht der Betriebsbeamten, Angestellten usw. maßgebende Verdienstgrenze wird für das Reichsgebiet einheitlich auf 2400 Goldmark jährlich festgesetzt. Dasselbe gilt für die Einkommensgrenze, die für die Versicherungspflicht der Hausgewerbetreibenden maßgebend ist.

Die Grenze des jährlichen Gesamteinkommens, bis zu welcher der Beitritt zur freiwilligen Versicherung gestattet ist, wird auf 1800 Goldmark festgesetzt.

Wer die für seine Versicherungspflicht maßgebende Verdienst- oder Einkommensgrenze überschreitet, scheidet erst mit dem ersten Tage des vierten Monats nach Überschreitung der Grenze aus der Versicherungspflicht aus.

§ 2. Die §§ 2 und 3 des Gesetzes zur Erhaltung leistungsfähiger Krankenkassen vom 27. März 1923 (RGBl. I S. 225) gelten entsprechend.

Die Frist zur Meldung der Personen, die durch diese Verordnung der Versicherungspflicht neu unterstellt werden, wird bis zum 15. März 1924 erstreckt, soweit sie nicht nach § 317 der Reichsversicherungsordnung darüber hinausläuft.

§ 3. § 180 Abs. 1 Satz 3 der Reichsversicherungsordnung in der Fassung des Gesetzes zur Erhaltung leistungsfähiger Krankenkassen vom 27. März 1923 erhält folgenden Wortlaut:

„Für den Grundlohn ist der Entgelt zu berücksichtigen, soweit er für den Kalendertag den Betrag von fünf Goldmark nicht übersteigt."

Die Bestimmungen der Verordnung auf Grund des Notgesetzes (Krankenversicherung) vom 27. September 1923 (RGBl. I S. 908) über Grundlöhne bleiben unberührt. § 1 der Verordnung über den

Grundlohn in der Krankenversicherung vom 31. August 1923 (RGBl. I S. 848) fällt weg.

§ 4. § 204 der Reichsversicherungsordnung in der Fassung des § 6 der Verordnung über Grundlöhne und Sterbegeld in der Krankenversicherung vom 2. Februar 1923 (RGBl. I S. 99) erhält folgende Fassung:

„Die Satzung kann das Sterbegeld bis zum Vierzigfachen des Grundlohnes erhöhen, auch den Mindestbetrag bis zu fünfzig Goldmark festsetzen.“

§ 5. § 432 Abs. 2 der Reichsversicherungsordnung in der Fassung des § 6 der Verordnung über Grundlöhne und Sterbegeld in der Krankenversicherung vom 2. Februar 1923 erhält folgende Fassung:

„Schreibt die Satzung erweiterte Krankenpflege vor, so kann sie zugleich für das Sterbegeld einen Höchstbetrag von dreißig Goldmark festsetzen.“

§ 6. § 452 Abs. 1 zweiter Halbsatz der Reichsversicherungsordnung in der Fassung des § 6 der Verordnung über Grundlöhne und Sterbegeld in der Krankenversicherung vom 2. Februar 1923 erhält folgende Fassung:

„Das Sterbegeld darf dreißig Goldmark nicht übersteigen.“

§ 7. Diese Verordnung tritt mit dem 3. März 1924 in Kraft.

Berlin, den 29. Februar 1924.

Der Reichsarbeitsminister.
Dr. Brauns.

— **Bekanntmachung über Branntwein-Kleinverkaufpreise und Verkaufpreise für alcohol absolutus.**

I. Kleinverkaufpreise.

Vom 1. März 1924 ab gelten folgende Kleinverkaufpreise:

A. Unvergällter Branntwein:

1. Regelmäßiger Verkaufspreis für Primasprit für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 4,20 je 1 R.	zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 4,15 „ 1 „	Gew. %
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 4,27 „ 1 W.	
„ über 100 l „ „ 280 l „	„ 4,25 „ 1 „	

2. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für Primasprit zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen (§ 92,2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 3. April 1922) für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 1,24 je 1 R.	zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 1,19 „ 1 „	Gew. %
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 1,15 „ 1 W.	
„ über 100 l „ „ 280 l W.	„ 1,13 „ 1 „	

3. Besonderer ermäßigter Verkaufspreis für Primasprit zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92,2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 2,21 je 1 R.	zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 2,16 „ 1 „	Gew. %
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 2,17 „ 1 W.	
„ über 100 l „ „ 280 l W.	„ 2,15 „ 1 „	

4. Allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis für Primasprit für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 0,58 je 1 R.	zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 0,55 „ 1 „	Gew. %
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 0,55 „ 1 W.	
„ über 100 l „ „ 280 l W.	„ 0,54 „ 1 „	

5. Essigbranntweinpreis: a) Rohspiritus für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 0,81 je 1 R.	zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 0,78 „ 1 „	Gew. %
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 0,55 „ 1 W.	
„ über 100 l „ „ 280 l „	„ 0,78 „ 1 „	

b) Primasprit für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 0,83 je 1 R.	zu 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 0,80 „ 1 „	Gew. %
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 0 81 „ 1 W.	
„ über 100 l „ „ 280 l „	„ 0,80 „ 1 „	

B. Vergällter Branntwein.

1. Mit Phtalsäurediäthylester vergällter bezw. versetzter Branntwein:

a) allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 0,68	je 1 Raum zu
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 0,65	92,4 Gew.-%
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 0,65 je 1 W.	
„ über 100 l „ „ 280 l „	„ 0,64 „ 1 „	

b) besonderer ermäßigter Verkaufpreis für Branntwein zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen (§ 92,2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 1,32	je 1 Raum zu
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 1,27	92,4 Gew.-%
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 1,24	je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „	„ 1,22	

c) besonderer ermäßigter Verkaufspreis für Branntwein zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92, 2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen

Menge	Preis	
bis 5 l Raum	Goldmark 2,30	je 1 Raum zu
von über 5 l R. bis 25 l R.	„ 2,25	92,4 Gew.-%
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 2,27	je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „	„ 2,25	

2. vollständig vergällter Branntwein:

a) für Mengen:
von 50 l W. bis 280 l W Goldmark 0,50 je 1 W.
b) in Flaschen u. Kannen „ 0,60 je 1 R. zu 91,8—92,4 Gew.-%

3. Mit Holzgeist vergällter Branntwein für Mengen
von 50 l R. und weniger Goldmark 0,52 je 1 R. zu 92,4 Gew.-%
über 50 l W. bis 280 l W. „ 0,50 „ 1 W.

Zu A und B: Aufschläge auf vorstehende Primaspritpreise:
für filtrierten Weinsprit . . . . 0,10 Goldmark,
für filtrierten Weinsprit „Marke Kahlbaum“ 0,15 „

II. Verkaufpreise für alcohol absolutus.

Vom 1. März 1924 ab gelten folgende Verkaufpreise:

1. Regelmäßiger Verkaufspreis für Mengen:

Menge	Preis
bis 5 l Raum	Goldmark 4,68 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R.	„ 4,63 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 4,58 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „	„ 4,56 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „	„ 4,54 „ 1 „
„ 600 l „	„ 4,52 „ 1 „

2. Allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis in Mengen:

Menge	Preis
bis 5 l Raum	Goldmark 0,91 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R.	„ 0,88 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 0,86 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „	„ 0,85 „ 1 „
„ 280 l „ „ 280 l „	„ 0,84 „ 1 „
„ 600 l „	„ 0,83 „ 1 „

3. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für alcohol absolutus zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen (§ 92,2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) in Mengen:

Menge	Preis
bis 5 l Raum	Goldmark 1,59 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R.	„ 1,54 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 1,46 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „	„ 1,44 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „	„ 1,42 „ 1 „
„ 600 l „	„ 1,40 „ 1 „

4. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für alcohol absolutus zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92, 2 des Gesetzes über das Branntweinmonopol vom 8. April 1922) für Mengen:

Menge	Preis
bis 5 l Raum	Goldmark 2,60 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R.	„ 2,55 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W.	„ 2,48 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „	„ 2,46 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „	„ 2,44 „ 1 „
„ 600 l „	„ 2,42 „ 1 „

Berlin, den 29. Februar 1924.

Reichsmonopolverwaltung für Branntwein.
Steinkopff.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Verordnung über die Einfuhr von Waren.
Auf Grund des § 4 Abs. 3 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (RGBl. S. 41)/22. März 1920 (RGBl. S. 334)/3. Mai 1922 (RGBl. I S. 479) wird bestimmt:

§ 1.

In der Anlage zu der Verordnung über die Einfuhr von Waren vom 29. Dezember 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 3 vom 4. Januar 1924) — Aufzählung der Waren, deren Einfuhr ohne Bewilligung gestattet ist — ist

II. hinzuzufügen:*)

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
D. Mineralöle und sonstige fossile Rohstoffe.	
Erdwachs (Ozokerit), roh, auch ungeschmolzen, Montanwachsbitumen	241

§ 2.

Diese Verordnung tritt mit dem 7. März 1924 in Kraft.

Berlin, den 28. Februar 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
Hamm.

Spanien. Der Ausfuhrzoll auf Olivenöl. Die „Gaceta de Madrid“ vom 10. Februar Nr. 41 veröffentlicht eine spanische Regierungsverordnung, durch welche mit Wirkung vom 11. Febr. ein Ausfuhrzoll auf Olivenöl festgesetzt wird, welcher für die Zeit bis zum 1. März d. J. 10 Pesetas für 100 kg beträgt. Der Zoll, der in Fortfall kommen soll, wenn der Fabrikspreis für Öl gewöhnlicher Qualität weniger als 174 Pesetas für 100 kg netto beträgt und der bei steigendem Fabrikpreise entsprechend bis zu dem Höchstsatz von 50 Pesetas für 100 kg erhöht werden soll, soll durch Veröffentlichung in der „Gaceta de Madrid“ vom 1. jeden Monats monatlich erneut festgesetzt werden.

Rechtsprechung.

Darf „schwedisches Terpentinöl“ als „Terpentinöl“ bezeichnet werden. Bis zur Mitte des Jahres 1923 gab es auf dem französischen Markt nur ein Terpentinöl, das in Frankreich aus dem

*) Anmerkung: Zur Einfuhr der unter II genannten Waren bedurfte es bereits seither auf Grund einer Ermächtigung der Zollstellen vom 29. April 1921 — siehe Reichsanzeiger Nr. 102 vom 3. Mai 1921 — keiner Einfuhrbewilligung. Es handelt sich also lediglich um die formelle Aufhebung des Einfuhrverbots für die unter II genannten Waren.

Harz der lebenden Fichte gewonnen wurde. Infolge der Preissteigerung des einheimischen Öls wurde von den Importeuren aus den skandinavischen Ländern, aus Rußland und Polen ein Terpentinöl eingeführt, das durch Destillation aus geschlagenem Fichtenholz gewonnen wird und sich von dem einheimischen Terpentinöl durch einen durch geringe Mengen von Phenolen und Schwefelverbindungen erzeugten unangenehmen Geruch unterscheidet. Der Verkauf dieses Produktes unter der Bezeichnung „schwedisches Terpentinöl, garantiert rein" zu wesentlich geringeren Preisen als den für das Terpentinöl der „Landes" verlangten, hatte ein Verfahren wegen unlauteren Wettbewerbs vor der Strafkammer von Poitiers zur Folge. Das Gericht gelangte aber zu einer Freisprechung, da keine Betrugsabsicht in dem Verhalten des Angeklagten gefunden werden könne. Wenn auch nach der Definition des Internationalen Kongresses zur Unterdrückung des unlauteren Wettbewerbs in Paris im Jahre 1909 als „Terpentinöl. handelsrein" nur das aus dem Harz der lebenden Fichte gewonnene Terpentinöl anzusehen sei, so gehe aus der Bezeichnung des Produktes doch nur das eine deutlich hervor, daß es sich um schwedisches und nicht um französisches, d. h. um Terpentinöl im engeren Sinne handle. Dieses Urteil hat die Generalverammlung des „Institut du Pin" veranlaßt, eine Eingabe an den Landwirtschaftsminister zu richten, in welcher ein Einfuhrverbot für jedes Produkt, das nicht der Definition des Internationalen Kongresses entspricht, unter der Bezeichnung „Terpentinöl", gleichgültig mit welcher zusätzlichen Angabe, verlangt wird. Das Gesuch wird damit begründet, daß es in Frankreich selbst verboten sei, Terpentinöl, das durch Destillation von geschlagenem Fichtenholz gewonnen wird, sowie jedes andere nicht der Definition des I. K. entsprechende Produkt als „Terpentinöl" oder sonstwie irreführend zu bezeichnen, und daß es unzulässig sei, Ausländern Rechte zu gewähren, welche die Franzosen selbst nicht besitzen. (Chem. Ind.)

Sozialwirtschaftliches.

Organisation und Tarifvertrag. Seit Monaten klagen die Gewerkschaften und sonstige Arbeiterorganisationen über einen auffälligen Rückgang ihrer Mitgliederzahlen. Man versucht nun das Tarifrecht so zu handhaben, daß in tarifbeteiligten Betrieben nur Organisierte beschäftigt werden dürfen, ohne zu beachten, daß ein derartiger Terror schon in einem Urteil des Reichsgerichts vom 6. April 1921 als rechtswidrig bezeichnet worden ist, in dem es unter anderm heißt: „Man mag darüber streiten, ob in Art. 159 der Reichsverfassung nur die Freiheit zur Vereinigung oder auch die Freiheit zur Nichtvereinigung geschützt werden sollte, jedenfalls spricht auch die Reichsverfassung an keiner Stelle auch nur andeutungsweise einen Zwang zum Anschlusse aus. Nur ein solcher wäre aber geeignet, die freie Willensbestimmung des einzelnen auszuschalten. Daß man aber einen solchen Zwang auch gar nicht gewollt hat, ergibt sich klar daraus, daß die Gesetzesvorschriften, die nach der Umwälzung erlassen sind und die auf die Gestaltung des neuen Arbeitsrechtes einen besonderen Einfluß ausgeübt haben, nämlich die Verordnung über die Tarifverträge vom 23. Dezember 1918 und das Betriebsrätegesetz vom 4. Februar 1920 keinen Unterschied zwischen Organisierten und Nichtorganisierten kennen. Zwar läßt die erstere nur Vereinigungen von Arbeitnehmern als Vertragsparteien beim Abschluß von Tarifverträgen zu und läßt weiter die Bestimmungen des Tarifvertrages in erster Linie nur den Angehörigen dieser Vereinigungen gegenüber als unabdingbar gelten. Aber auch jeder Nichtorganisierte kann sich die Unabdingbarkeit sichern, wenn er seinen Arbeitsvertrag unter Berufung auf den Tarifvertrag abschließt, und sie kommt ihm ohne weiteres zugute, wenn der Tarifvertrag für allgemein verbindlich erklärt wird. Noch schärfer ist die Gleichstellung der Nichtorganisierten mit Organisierten im Betriebsrätegesetz ausgesprochen." Den Arbeitgebern stehen die Bestimmungen des Strafgesetzbuchs gegen Organisationsterroristen zur Verfügung. Insbesondere schützen den Arbeitgeber, der sich nicht durch terroristische Forderungen einschüchtern lassen will, die Bestimmungen der §§ 240 ff. über die Bedrohung und der §§ 253 ff. über die Erpressung. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

Verschiedenes.

Buchführung auf wertbeständiger Grundlage und Devisenzwangskurse. In einer Eingabe der Rheinischen Treuhand A.-G. in Mannheim an den Reichsfinanzminister wird aus der Bestimmung der Goldbilanzierungsverordnung („Als Goldmark im Sinne der Verordnung gilt der Gegenwert von $^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollar") ein Widerspruch zur Verordnung über Buchführung auf wertbeständiger Grundlage (Umrechnung erfolgt jeweils zum Mittel der amtlichen Berliner Devisenpreise) gesehen.

Dieser Widerspruch liege „in der Tatsache, daß der Berliner amtliche Kurs unter Umständen den Wert des amerikanischen Dollar nicht richtig wiedergibt, insoweit er nämlich zeitweise infolge der Zwangskurspolitik mit den internationalen Notierungen nicht im Einklang steht". Dabei wird darauf verwiesen, daß dies in besonders starkem Maße im November der Fall gewesen ist, daß aber auch in neuerer Zeit, so im Laufe Januar die Berliner Notierungen Abweichungen bis zu 5% von den internationalen Kursen und am 9. Februar sogar eine solche von über 10% aufgewiesen haben. Die Mannheimer Gesellschaft hält demnach die erwähnte Vorschrift des § 5 Absatz 2 der Verordnung vom 25. Januar über wertbeständige Buchführung für geeignet den gewollten Zweck wieder illusorisch zu machen, und hält es für angebracht, wenn man schon nicht die Zugrundelegung von internationalen Kursen direkt vorschreiben will, zum mindesten den beteiligten Firmen Freiheit zu lassen, welchen Kurs sie der Umrechnung ihrer Buchhaltungsziffern zu Grunde legen wollen.

Dieser Widerspruch erscheint beachtenswert, zumal anzunehmen ist, daß in der Periode des Währungsüberganges die Devisenpreisregulierung beibehalten wird und daß zeitweilig sich Abweichungen von der Auslandsbewertung ergeben werden. Die Bedeutung dieser Auslandsbewertung darf indessen nicht überschätzt werden. Geringeren Einfluß hat dieser Unterschied, solange er sich in mäßigen Grenzen bewegt, für Firmen mit rein innerdeutschem Geschäft. Sie kann sich aber steigern, wie die Gesellschaft richtig bemerkt, im Geschäft mit dem Ausland. Die Anregung sollte an entscheidender Stelle auf ihre Brauchbarkeit nach jeder Richtung hin geprüft werden. (Frkf. Ztg.)

Ein Beirat zur Regelung der zentralen Devisenzuteilung für die Margarineindustrie. Der Reichsernährungsminister hat unterm 26. Januar d. Js. angeordnet, daß dem Margarineverband zur Regelung der zentralen Devisenzuteilung für die Margarineindustrie ein Beirat angegliedert wird. Diesem sollen angehören: 1. fünf Mitglieder des Vorstandes des Margarineverbandes, 2. ein Vertreter des Reichsministeriums für Ernährung und Landwirtschaft, 3. ein Vertreter des Reichsbankdirektoriums, 4. ein Vertreter des Kommissars für Devisenerfassung, 5. je ein Vertreter der Landesregierungen von Preußen, Bayern, Sachsen, Württemberg, Baden und Thüringen, 6. ein Vertreter des deutschen Städtetages. Den Vorsitz führt der Vorsitzende des Margarineverbandes oder dessen Stellvertreter. Jedes Mitglied hat eine Stimme, bei Stimmengleichheit entscheidet die Stimme des Vorsitzenden. Der Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft hat gegen alle Beschlüsse des Beirats ein Vetorecht, das innerhalb einer Woche nach Fassung des Beschlusses auszuüben ist. Der Beirat entscheidet: a) über die zweckmäßige Verteilung der im Inlande zur Verfügung stehenden Margarine und Kunstspeisefette auf das ganze Reich, b) über die Festsetzung der Kontingente der einzelnen Fabriken, c) über das Anmeldungs- und Zuteilungsverfahren, d) über Kontrollmaßnahmen bezüglich Verwendung der zur Verfügung gestellten Devisen. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

-m. **Auf einer „Dänischen Ausstellung" in Kopenhagen,** die der Landesverein „Dänische Arbeit" und die Hausfrauenvereine im Industriegebäude zur Propaganda für rein dänische Ware abhielten, mit sehr starkem Besuch, waren von Seifenfabriken vertreten: 1) A.-S. Noma (Tochterfirma der Ostasiatisk Co.), die auch Ausfuhr treibt in feinen Toiletteseifen wie „Sandalwoodsoap", „Ballsoap" (in Kugelform), „Black and White"-Rasierseife in schwarz-weiß karrierter Packung, „Amon", „Noma (80%ige Marseillerseife), Palmseife, und besonders die neuen 85%igen weißen Seifenspäne „Silkeskum" (d. h. Seidenschaum) für feine Wäsche, auch Seide, hervorhob. 2) Jacob Holm & Sönner A.-S. mit zahlreichen Toilettenseifen, auch Seifenspäne etc. 3) Danske Oliemöller og Säbefabriker A.-S. z. B. mit dem Scheuerpulver „Tagfat" (d. h. „Angefaßt!"). — Weiße, nicht abreibende Stoffcreme und Metallputzcreme bot Fabriken Rebus Kopenhagen S., Krudttaarnsvej. Die große alte Drogenfirma und Fabrik Alfred Benzon hatte eine Musterkollektion Gewürze Backpulver und „Paragon"-Rasierseife. Th. Rich & Sönner (Alleinvertrieb: Borchorst & Messerschmidt) gab dem Publikum ihre neue nichtstaubende „Elefant"-Ofenschwärze mit und stellte „Richson"-Tinte, Wäscheblau, Gefion-Schuhcreme, Brill Putzcreme aus. „Teknol", ein neues nichtfettendes Mittel zum Aufpolieren von Möbeln, dessen Rezept Teknologisk Institut ausgearbeitet hat, führte Henry Larsen, Bredg. 65, vor. Philip Beck Holbergsg. 16, zeigte den aus Mohrrüben gewonnenen Hustensaft „Decrottes" (mit abgelaufenem Patent) und das jetzt in Preise herabgesetzte desinfizierende Wasser „Desinfektor".

Die Anschriften im Geschäftsverkehr mit den deutschen Auslandsbehörden. Da sich neuerdings die Fälle mehren, in denen Industriefirmen für ihre Schreiben rein dienstlichen Inhalts an deutsche Auslandsvertretungen die persönliche Anschrift wählen, wird erneut darauf hingewiesen, daß dies unzweckmäßig ist und in Fällen der Abwesenheit des Adressaten leicht zur Verzögerung der Erledigung der Sache führen kann. Es wird deshalb dringend empfohlen, derartige Schreiben stets an die Behörden (Gesandtschaft, Konsulat usw.) zu richten.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 180.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 26. E. 25 806. Elektrochemische Werke G. m. b. H., Dr. Heinrich Boßhard u. David Strauß, Bitterfeld. Verfahren zur Herstellung harzartiger Kondensationsprodukte; Zus. z. Pat. 354 864. 23. 10. 20.

22g, 1. S. 60 112. Dr. Paul Seidler, Görlitz, Jakob-Böhme-Str. 11. Verfahren zur Herstellung von Tinten. 7. 6. 22.

23b, 5. C. 31 425. Chemical Research Syndicate Ltd., Detroit Michigan, V. St. A.; Vertr.: F. Meffert u. Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. Verfahren zum Spalten von schweren Kohlenwasserstoffen. 29. 11. 21. V. St. Amerika 28. 1. 21.

45l, 3. M. 71 743. Dr. Martin Lange, Heilbronn a. N., Frankfurter Str. 7. Verfahren zur Darstellung von gleichzeitig zur Vertilgung von Pflanzenschädlingen und zur Düngung dienenden Mitteln. 9. 12. 20.

48b, 10. L. 57 226. Dr. Erik Liebreich, Charlottenburg, Hardenbergstr. 10. Verfahren, leicht korrodierbare Metalle vor Korrosion zu schützen. 20. 1. 23.

55f, 15. H. 90 993. Alfred Haigh, Sunnyhill Harpfield, u. Harold Raven Hart, Longsdon; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Tenenbaum u. Dipl.-Ing. Dr. H. Heimann, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. Verfahren zur Erzeugung von Kohlepapier oder anderen bestrichenen bezw. zu streichenden Blättern. 31. 8. 22. England 27. 5. 22 u. 24. 6. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen:

22h, 1. F. 47 863. Naturschellack-Ersatz. 16. 10. 22.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje“, Amsterdam. März-April-Preisliste über ätherische Öle.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

100. Bunt bedruckte Weihnachtskerzen-Kartons. L. in F.
101. Transtearin. Sch. in A.
102. Pseudocumol. A. Sch. in W.
103. Harzöle und sonstige Rohstoffe für die Wagenfettfabrikation. T. in E.
104. Kokosölfettsäure, Palmkernöl und Harz in kleinen Packungen von 50—100 kg. J. K. in S.
105. Ätznatron, Pottasche und Wasserglas in kleinen Packungen von 50—100 kg. J. K. in S.
106. Verzinkte billige Jaucheschöpfer und Eimer in Süddeutschland. R. in D.
107. Seifenöle etc. im besetzten Gebiet (Düsseldorf oder Köln). B. in H.
108. Blechkannen von 3, 5 u. 10 kg Inhalt zum Versand von Ölen. B. & S. in W.
109. Apparate zur Herstellung griesförmiger oder pulverisierter Tanzsaalglätte. M. W. in M.
110. Apparate zur Herstellung von Wachsschnur. M. W. in M.
111. Blechformen oder andere Gießformen zum Gießen von Figuren aus Seife. K. in F.
112. Mustergläser mit Deckel und Korkeinlage für Schmierseifen. W. in L.

Beantwortungen.

69. Flaschenkapsellack liefert unter dem Namen „Steigerlack“ die Steigerwald A.-G., Heilbronn a. N.

85. Abenin-Seife liefert Friedrich Franz Aben, Berlin-Charlottenburg.

88. Einrichtung zum Tubenfüllen liefern Gottlob Breitner, Maschinenfabrik, Schwäb. Hall; Kubusch, Hoechster & Co., Berlin-Wilmersdorf.

92. Flotationsöle im unbesetzten und besetzten Deutschland liefern Wilh. Otto Duesberg & Co., Hervest-Dorsten.

93. Packpapier für Kerzenpackung liefert die Ziegenrücker Holzstoff- und Pappenfabrik G. E. Keller, Ziegenrück; Friedrich Lerong, Höxter.

94. Spaltbottiche für Twitchellspaltung liefert Ernst Kraft, Eschwege a. Werra.

97. Seifenfiguren liefert G. H. Kunze, Berlin SW. 68, Schützenstr. 71; Jo-Seife, G. m. b. H., Berlin SO. 26.

98. Flüssiges Harz (Tallöl) liefern H. & A. Gratenau, Hamburg.

91. Gußformen für Wachsjesukinder liefert Joseph Gautsch A.-G., München.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— **Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. Auslandsanzeigen 15 Gold-Pfg., für Stellengesuche 12 Gold-Pfg.; 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 20. März 1924.** **Nr. 12**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seitensieder und Parfümeure, E.V.

Bezirksgruppe Berlin.

Kollege *Fischer* als Vorsitzender eröffnete die Versammlung am 8. Februar wie gewöhnlich und begrüßte die Anwesenden, unter ihnen auch einige Gäste, dann wurde Herrn *Köppen* das Wort gegeben, welcher mit herzlichen Worten des am 28. Februar verstorbenen Kollegen *Lux* gedachte. Nach einem monatelangen Krankenlager ist er endlich von seinem schweren Leiden erlöst worden. Durch Erheben ehrten die Anwesenden das Andenken an den Dahingeschiedenen. Nach Aufnahme neuer Mitglieder wie Erich Radatz, Johann Hochreiner, Oskar Henriksson, Ewald Schulz, Adolf Ilges und Dietrich Hann, Darmstadt, wurde eine Sammlung zu Gunsten der Witwe des Kollegen Lux sel. veranstaltet, welche M 35,15 ergab. Nach Bekanntgabe der Vakanzen wurde die offizielle Aussprache geschlossen und in eine allgemeine Unterhaltung eingetreten. Gegen 11 Uhr trennten sich die Kollegen nach einem lebhaft verbrachten Abend.

Der Vorstand.
I. V. *Carl Krah*.

Bezirksgruppe Rheinland-Westfalen.

Am 9. März fand in Düsseldorf, im „Hof von Holland", Immermannstraße 53, unsere Märzversammlung statt. Der Vorsitzende eröffnete die Versammlung gegen 4 Uhr und begrüßte die Kollegen, unter welchen sich auch wieder einige neue befanden. Nach Verlesung einiger Schriftstücke und Umreichen des vom Hauptverband, Berlin, gesandten Gehaltstarifs wurde über letzteren die Diskussion eröffnet. In dieser wurde von einem großen Teil der Kollegen über die zu geringe Besoldung geklagt. Einige Herren sprachen sich jedoch über ihre Firmen lobend aus. Nach den dem Vorsitzenden gemachten, vertraulichen Mitteilungen mußte leider festgestellt werden, daß die Klagen ihre Berechtigung hatten. Von dem Vorsitzenden wurde den in Betracht kommenden Kollegen der Rat erteilt, sich mit ihren Firmen auszusprechen, was ja immer besser wäre als ein Stellungswechsel, mit dem manchmal beiden nicht gedient sei, um so sich ihrer Tätigkeit zur Zufriedenheit widmen zu können.

Nach längerem Zusammensein schieden die Kollegen vollbefriedigt mit einem „auf Wiedersehn am 6. April".

Das Nähere zu dieser Versammlung wird mit Karte bekannt gegeben.

Mit Gruß und Handschlag
K. Matthiae, I. Vorsitzender.

Welche Seifen sollen wir zurzeit herstellen?

(Eing. 5. III. 1924).

Vor dem Kriege wurden in Deutschland, mit wenigen Ausnahmen, nur gute reelle Kernseifen hergestellt, minderwertige Seifen kamen kaum noch auf den Markt. Schlechter war es mit den Schmierseifen bestellt. Im westlichen Deutschland gab es zwar meistens gute reine Seifen, aber im Osten sah es damit weniger gut aus, da wurde noch recht viel mit Kartoffelmehl gepanscht. Notwendig wäre das schon damals nicht gewesen, denn es gab Öle und Fette mehr als genug, aber die Konkurrenz war im östlichen Deutschland doch noch nicht so stark wie im Westen, wo sich die großen Fabriken bemühten, durch Lieferungen bester prima Seifen einander zu überbieten, und dann waren wohl auch die Konsumenten im östlichen Deutschland noch nicht so verwöhnt und anspruchsvoll wie die im Westen.

Das ganze Bild änderte sich aber nicht allzulange nach Ausbruch des großen Krieges recht schnell, und bald trat ein Zustand ein, den vorher in Deutschland wohl niemand für möglich gehalten hätte. Abgeschnitten von aller Zufuhr aus dem Ausland wurden unsere Ölvorräte bald so knapp, daß der Verbrauch bis auf das alleräußerste Maß eingeschränkt werden mußte. Deutschland selbst produzierte ja nur wenig Öl, und die zur Seifenherstellung verwendeten Öle und Fette wurden zum allergrößten Teil aus dem Ausland bezogen. Das war nun mit einem Male vorbei, denn unsere Feinde sorgten dafür, daß alle Zufuhr unterbunden wurde, und nachdem auch noch Italien in die Reihe unserer Feinde eingetreten war, war es in Deutschland bald so weit, daß ein Stück guter Kernseife als höchste Kostbarkeit angesehen werden mußte. Es waren böse Zeiten für uns, die wir so bald nicht vergessen werden. Auch die Jahre nach dem Kriege brachten uns darin noch nicht viel Besserung. Unser Geld hatte ja so wenig Wert, daß wir damit nur wenig im Ausland kaufen konnten. Erst in den letzten Monaten ist eine wirklich fühlbare Besserung durch die Aufwertung unseres Geldes eingetreten.

Jetzt steht die Sache nun wieder so, daß die Frage „Welche Seifen sollen wir zurzeit herstellen?" berechtigt erscheint.

Als die Zwangswirtschaft für Seife noch nicht eingeführt war, unsere Vorräte an Fetten und Ölen, die wir zur Seifenfabrikation verwenden konnten, aber schon bedenklich zusammengeschmolzen, wurden viele Vorschläge gemacht, um Seife zu sparen. Allerlei Reinigungsmittel wurden in den Handel gebracht, die meisten davon ohne jede Rücksicht auf ihre Schädlichkeit für die damit behandelte Wäsche zusammengestellt. So kam es, daß ungeheure Werte von guten Wäschevorräten in kurzer Zeit völlig ruiniert wurden. Es ist nicht der Zweck dieser Zeilen, die großen Fehler, die damals gemacht worden sind, zu besprechen, ich möchte nur die eben gestellte Frage beantworten, was für Seifen wir jetzt herstellen sollten, und kann da nur befürworten, wieder wie vor dem Kriege beste Kern- und Schmierseifen herzustellen. Die Seifen können durch irgendein Schmutz lösendes Mittel wie Hexalin, Benzin o. dgl. noch ganz bedeutend verbessert werden. Jedenfalls hat aber der Verbraucher nur bei guten reinen Seifen die Sicherheit, seine Wäsche nicht zu schädigen, und auch dem Laien ist es möglich, eine prima Seife von einer minderwertigen zu unterscheiden. Was verstehen wir nun unter einer guten Waschseife? Eine reine Kern- oder Schmierseife ohne jede Füllung. Harz kann ein ziemlich großer Prozentsatz mit verarbeitet werden, es macht zwar die Seifen leichter löslich und dadurch weniger widerstandsfähig im Verbrauch, aber es verbilligt die Seifen doch auch ganz bedeutend. Nur für Textilseifen ist Harz verpönt. Es darf nur für Haushaltseifen mitverwendet werden, ist aber da jedenfalls völlig unbedenklich. Aus den Speisefettfabriken abfallende Fettsäuren stehen in ziemlich großen Mengen zur Verfügung und sind für die Seifenherstellung auch gut brauchbar. Auch sonst werden allerhand Öle und Fette oder deren Fettsäuren, darunter besonders viele Talgfette angeboten, sodaß wirklich an gutem Rohmaterial kein Mangel ist.

Der Ansatz zu einer guten Haushalt-Kernseife könnte z. B. zusammengestellt sein aus 25—50 Teilen Palmkern- oder Kokosölabfallfettsäuren und 50—75 Teilen Talgfett, dazu können auf 100 Teile Fett 15—30 Teile Harz mitverarbeitet werden.

Da die Farbe der Seifen bei den Konsumenten eine große Rolle spielt, ist eine Bleichung der Seife sehr zu empfehlen.

Sehr wirksame Bleichmittel werden uns dazu von den großen chemischen Fabriken geliefert. Ich habe aber gefunden, daß eine Bleichung von Harz enthaltenden Seifen wenig wirksam ist. Hervorragende Erfolge dagegen kann man erzielen, wenn man das Harz für sich allein verseift und bleicht und dann den gebleichten Harzleim der Seife zusetzt. Ein sehr stark wirkendes Bleichmittel, speziell für Harzleim setzt man sich kurz vor dem Gebrauch aus Bisulfit, Zinkstaub und Schwefelsäure, angerührt mit kaltem Wasser, zusammen. Man kann da bei einem Zusatz von 30% Harz noch fast weiße Seifen erzielen.

Die Arbeitsweise für eine solche Haushaltungskernseife wäre also folgende: In den Siedekessel kommt zunächst die zur Verseifung der Fettsäure nötige Lauge. Es wird berechnet, wie viel freie Fettsäure und wieviel Neutralfett in dem zur Verarbeitung kommenden Ansatz enthalten sind, und dann die kohlensaure Verseifung der Fettsäure in der bekannten Weise durchgeführt. Dann wird das Neutralfett mit Ätzlauge verseift und gesotten, bis ein schöner, gleichmäßiger, gut abgerichteter Seifenleim im Kessel ist. In einem zweiten Kessel ist inzwischen das zu dem Ansatz nötige Harz mit Sodalösung verseift und mit der eben erwähnten Bleichlösung gebleicht worden. Dieser gebleichte Harzleim wird nun zu dem Seifenleim in den Siedekessel geschöpft. Die in dem Harzleim enthaltene Bleichlösung wird in den meisten Fällen genügen, um auch den Seifenleim zu bleichen. Eventuell müßte eben nach dem Aussalzen noch etwas nachgebleicht werden. Der Seifenleim wird nun regelrecht ausgesalzen und bleibt dann zum Absetzen der Unterlauge über Nacht im Kessel stehen. Am anderen Tag wird die Unterlauge abgezogen und der Kern mit schwachem 3grädigen Salzwasser soweit verschliffen, daß er beim Werfen Blasen wirft und die sonstigen bekannten Kennzeichen einer fertig verschliffenen Kernseife hat. Eine solche Kernseife kann mit vollem Recht als beste und billigste Waschseife für den Hausgebrauch bezeichnet werden. Sie wird auch verwöhnten Ansprüchen genügen.

Ebenso liegen jetzt auch die Verhältnisse bei der Herstellung und dem Verbrauch von Schmierseifen. Die schlimmen Kriegsjahre mit ihrer Materialknappheit haben bei der Herstellung von Schmierseifen insoferne etwas Gutes gebracht, als sie die Mehlpantscherei mit einem Male unmöglich machten. Das Füllen der Schmierseifen mit Kartoffelmehl ist nichts wie große Materialverschwendung, und es wäre wirklich sehr zu wünschen, daß die Mehlpantscherei nicht wieder aufkäme. Eine gute Schmierseife, die genügend widerstandsfähig gegen plötzlichen Witterungsumschlag ist und auch sonst allen Ansprüchen genügen soll, darf nicht unter 38% Fettgehalt haben.

Sehr wesentlich für die Beurteilung der Güte einer Schmierseife ist für den Verbraucher die Farbe der Seife. Der Laie wird stets eine helle Seife bevorzugen, und es muß daher das Bestreben des Seifenfabrikanten sein, möglichst helle Ware herzustellen. Helle Öle sind aber im armen Deutschland zurzeit für die Seifenfabrikation kaum zu haben, da davon alles, was nur einigermaßen brauchbar ist, von der Speisefettindustrie verbraucht wird, nur die dunklen für Speisefette nicht brauchbaren Öle und Fette sowie die Rückstände dieser Fabrikation kommen für die Seifenherstellung in Frage. Um nun dem Verlangen der Verbraucher nach heller Seife möglichst nachzukommen, bleibt nichts weiter übrig, als die Seifen zu bleichen. Ich habe noch immer gefunden, daß das am besten wirkende Bleichmittel für Schmierseifen eine gute Chlorbleichung ist. Früher stellte man sich diese Bleichlauge aus Pottasche oder Sodalösung mit Chlorkalk im eigenen Betriebe nach Bedarf her. Heute liefern die chemischen Fabriken eine klare, starke Bleichlösung, die sich billiger stellt, als wenn man sie selbst herstellt. Der Einwand, daß die Chlorbleichlösung in der Seife schädlich auf die Wäsche einwirkt, ist nicht stichhaltig, wenn nicht mehr als 3% Bleichlösung verwendet werden. *Bergo.*

Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Schluß.)

Handelt es sich um gewöhnliche Handels- oder Betriebsanalysen, bei welchen ein Spielraum von 1% keine solche große Rolle spielt, so wird man mit den üblichen Ausätherungsverfahren, verbunden mit Vortrocknen der ätherischen Fettsäurenlösung, und vorsichtiger Abdampfung und Trocknung bei ungefähr 55° C, also dem direkten Verfahren, auskommen können.

Soll jedoch der Fettsäurengehalt bei Schiedsanalysen speziell bei kokosfetthaltigen Seifen mit weitestgehender Genauigkeit bestimmt werden, so wird man unbedingt zu einer indirekten Methode Zuflucht nehmen müssen.

Von den indirekten Methoden, die ohne spezielle Apparatur ausgeführt werden können, bietet besonders die Arbeitsweise nach *Hefelmann* und *Steiner* resp. diejenige nach *Lunge* Vorteile. Allerdings erfährt sie insofern eine Einschränkung, als leinölhaltige Seifen (es kommen hier aber hauptsächlich Schmierseifen in Betracht) nicht darnach untersucht werden können.

Da somit für die genannten Methoden ein Hauptinteresse vorhanden ist, habe ich auch, sowohl nach *Hefelmann* und *Steiner* (mit alkoholischem KOH) als auch nach *Lunge* (alkoholisches NaOH) einige dahingehenden Nachprüfungen angestellt.

Hierzu wurde in gleicher Weise vorgegangen, wie dies früher bereits geschildert worden ist:

Je 5 g Kokosfett sind nach *Polenske* verseift, und nach dem Ansäuern im Scheidetrichter zweimal mit Äther (50 und 25 cm³) ausgeschüttelt worden. Die ätherischen Lösungen wurden in kalibrierten Kölbchen vereinigt und auf eine bestimmte Marke mit Äther aufgefüllt. Mit 25 cm³ Ätherlösung wurden dann die Bestimmungen ausgeführt. Basierend auf dem theoretischen Fettsäurengehalt von 94,26% des verwendeten Kokosfettes, mußten die abpipettierten Mengen enthalten:

bei Nr. 1 = 1,155 g; bei Nr. 2 = 1,167 g Fettsäuren.

Über die weiteren Ausführungen wäre noch folgendes zu ergänzen:

Die erwähnte Menge Ätherfettsäurenlösung wurde in einem kleinen Stehkölbchen mit alkoholischer $n/_2$ Kalilauge unter Verwendung eines Tropfens Phenolphthalein bis zur beginnenden Rötung titriert, die alkoholisch-ätherische Lösung bis zu $^2/_3$ abdestilliert, die Seifenlösung quantitativ in eine Platinschale übergeführt und auf dem Wasserbade zur Trockne verdampft. Nachdem die Seife fest geworden war, wurde sie mit einem Spatel vom Boden der Schale abgehoben und zerkleinert und endlich im Trockenschrank bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Ganz ähnlich wurde bei der Titration mit alkoholischer $n/_2$ Natronlauge verfahren; allerdings muß hier noch ein dem Äther-Volumen äquivalenter Teil an Alkohol zugefügt und diese Lösung dann heiß titriert werden, weil sonst sofort Natronseife ausfallen würde. Im übrigen wurde wie oben verfahren.

Zur Berechnung des Fettsäurengehaltes aus der gewogenen Seifenmenge ist folgendes zu bemerken. Da die Fettsäuren als Fettsäurenhydrate anzugeben sind, ist von der gewogenen Seife ein Abzug zu machen, und zwar, da das Natrium resp. Kalium eine äquivalente Menge Wasserstoff ersetzt hat, muß Na—H resp. K—H in Abzug gebracht werden.

Die im angeführten Sinne durchgeführten Versuche zeitigten folgende Resultate:

A. Nach Lunge: durch Titrieren mit alkohol. $n/_2$ NaOH.

Versuchs-Nr.	Trockendauer	Alkali-Verbrauch cm³ $n/_2$ NaOH	Abzug für Na—H	fettsaures Natrium	Fettsäuren gefunden	Fettsäuren berechnet	Differenz
1	3 Stunden	11,0	0,1210 g	1,3010 g	1,1800 g	1,155 g	+ 0,025 g
	4 „	„	„	1,2900 „	1,1690 „	„	+ 0.014 „
	5 „	„	„	1,2900 „	1,1690 „	„	+ 0,014 „
2	3 „	11,1	0,1221 g	1,3297 g	1,2076 g	1,167 g	+ 0,041 g
	4 „	„	„	1,3077 „	1,1856 „	„	+ 0,019 „
	5 „	„	„	1,3027 „	1,1806 „	„	+ 0,014 „

Nach einer vierstündigen Trockendauer im Wassertrockenschrank wurden, wie dieser Doppelversuch zeigt, Resultate erhalten, die als mit der Wirklichkeit gut übereinstimmend bezeichnet werden können.

B. Nach Hefelmann und Steiner durch Titrieren mit alkohol. $n/_2$ KOH.

Versuchs-Nr.	Trockendauer	Alkali-Verbrauch cm³ $n/_2$ KOH	Abzug für K—H	fettsaures Kalium	Fettsäuren gefunden	Fettsäuren berechnet	Differenz
1	4 Stunden	11,0	0,2090 g	1,5230 g	1,3140 g	1,155 g	+ 0,159 g
	5 „	„	„	1,4670 „	1,258 „	„	+ 0,103 „
	6 „	„	„	1,4480 „	1,239 „	„	+ 0,084 „
	8 „	„	„	1,3850 „	1,176 „	„	+ 0,021 „
2	4 „	11,1	0,2109 g	1,5365 g	1,3256 g	1,167 g	+ 0,159 g
	5 „	„	„	1,4810 „	1,2701 „	„	+ 0,103 „
	6 „	„	„	1,4590 „	1,2481 „	„	+ 0,081 „
	8 „	„	„	1,4142 „	1,2033 „	„	+ 0,036 „

Wie diese Versuche ergeben haben, genügten selbst 8 Stunden Trockendauer nicht, um eine befriedigende Übereinstimmung

zu erzielen. Ein Vergleich beider Bestimmungsarten zeigt ferner, daß bei den Trocknungsversuchen, bei welchen von gleichen Fettsäurenmengen ausgegangen wurde, die Natronseifen ihren Feuchtigkeitsgehalt in kürzerer Zeit abgaben als die entsprechenden Kaliseifen, u. zw. beanspruchten die Natron-Seifen nur etwa die Hälfte der Trocknungsdauer der Kaliseifen.

Diese Beobachtung deckt sich vollständig mit denjenigen von von C. *Stiepel*[19]) und von *M. H. Fischer*[20]).

Stiepel stellte in einigen Versuchen über die hygroskopischen Eigenschaften der Natron- und Kaliseifen verschiedener Fettsäuren fest, daß 100 Gewichtsteile trockener Seife aus der Luft folgende Wassermengen (Gewichtsteile) aufnehmen:

Kaliumoleat	162	Natriumoleat	12
Kaliumpalmitat	55	Natriumpalmitat	8
Kaliumstearat	30	Natriumstearat	7,5

M. H. Fischer und Mitarbeiter machten den Gegenversuch, indem sie den Wasserverlust einiger Seifen beim Stehen an der Luft feststellten; die Ergebnisse dieser Versuche fassen sie in dem Satz zusammen:

„Es ist deutlich zu sehen, daß der Wasserverlust um so kleiner wird, je höher wir in der Essigsäurereihe hinaufgehen, und daß er bei den Natronseifen größer als bei den Kaliseifen ist."

Man wird auch deswegen mit Vorteil bei der Bestimmung von Fettsäuren in kokosfetthaltigen Seifen der Modifikation nach *Lunge* gegenüber derjenigen nach *Hefelmann* und *Steiner* den Vorzug geben.

Eine weitere Annehmlichkeit besitzt die Methode der Absättigung der Fettsäuren durch eine eingestellte NaOH-Lösung vor dem Trocknen dadurch, daß durch den gemessenen Alkaliverbrauch die Berechnung des Molekular-Gewichtes und der mittleren Säurezahl der Fettsäuren möglich ist.

Zusammenfassend kann somit auf Grund vorstehender Ausführungen und Versuche gesagt werden, daß, sofern die Notwendigkeit vorliegt, eine möglichst präzise Bestimmung der Fettsäuren in palmfetthaltigen Seifen, z. B. bei Schiedsanalysen, vorzunehmen, die indirekte Methode von Lunge neben denjenigen von Simmich sowie Boßhard und Compte Berücksichtigung verdient.

Fettfreie Hautcremes.

W. A. Poucher bemerkt, daß trotz der Verwendung von Stearaten in Gesichtspudern und ihres dadurch bewirkten größeren Anhaftungsvermögens viele Damen heute eine nicht fettende Creme bevorzugen, weil sie dem Teint ein feineres mattes Aussehen verleiht. Meist verdanken viele im Handel befindliche Cremes ihren Absatz mehr der Eleganz der Packung und des Behälters als der Vortrefflichkeit des Inhaltes.

Die meisten Verbraucher ziehen eine weiche Creme einer harten vor, da erstere sich leichter verreiben läßt. Die härtesten Seifencremes werden gewöhnlich mit Natron in Form des Hydroxyds oder Karbonats hergestellt. Der einzige Faktor, der zugunsten dieses Alkalis ins Feld geführt werden kann, ist der, daß die damit bereiteten Cremes sehr beständig sind. Die weichesten fettfreien Cremes ergeben sich, wenn man Salmiakgeist im Überschuß verwendet, obgleich bei sachkundiger Arbeit bereits eine Spur davon ausgezeichnete Produkte liefern kann. Die besten Resultate erhält man bei Verwendung von Kali, das in Form von 70- bis 85%igem Ätzkali des Handels verwendet wird, um die Entstehung von Blasen zu vermeiden.

Das Problem der Herbeiführung des Perlmutterglanzes löst sich in der Auffindung einer geeigneten Methode, mikroskopisch kleine Stearinsäure-Kristalle im wässerigen Medium in Suspension zu halten, und die Arbeit muß bei einer solchen Temperatur ausgeführt werden, daß das Produkt beim Abkühlen in eine weiche cremeartige Masse sich verwandelt. Für diesen Zweck wird eine Kernseife als bestes Mittel empfohlen und folgende Vorschrift angegeben: Man löst 50 g Kernseife in 100 g heißem Wasser und erwärmt auf 100° C. Andererseits schmilzt man 200 g Stearinsäure und gießt diese unter Umrühren in die Seifenlösung. Man rührt bis zum Erkalten. Der perlmutterartige Glanz bildet sich in 24 Stunden aus. Dieses Erzeugnis von außerordentlichem Perlmutterglanz weist jedoch zwei Mängel von Bedeutung auf: Es läßt sich sehr schlecht rollen und verschwindet nicht; ferner zeigt es die Neigung, im Tiegel einzutrocknen. Verwendet man Schmierseife statt Kernseife und von ersterer die doppelte Gewichtsmenge, so lassen sich diese Schwierigkeiten teilwese überwinden.

Nachstehende Vorschrift gibt ausgezeichnete Resultate:

Olivenöl	1000 g
Ätzkali, 85%ig	200 „
Destilliertes Wasser	1000 cm³
Spiritus	200 „

Diese Vorschrift liefert eine sehr zarte Creme, die nicht so rasch trocknet, aber sich schlecht rollen läßt. Im Aussehen ist sie mehr atlasartig. Das deutet darauf hin, daß ein Oleat wünschenswert ist, und es ist nicht einzusehen, warum es der Creme nicht als Säure einverleibt werden sollte, vorausgesetzt, daß diese Ölsäure ein ziemlich reines Produkt ist.

Eine ideale Vorschrift wäre demnach folgende:

Stearinsäure	200 g
Ölsäure	40 „
Ätzkali	10 „
Wasser	800 „

Die Fettsäuren werden zusammengeschmolzen, und unter ständigem Rühren und Erwärmen wird die heiße Ätzkalilösung eingegossen. Man rührt weiter bis zum Erkalten und fügt dann das Parfüm hinzu.

(La Parfumerie moderne d. Oil and Col. Tr. Journ.)

Literaturbericht

Norges Handels-Kalender 1924—25. Kristiania, S. M. Bryde (Vertretung: Rudolf Mosse, Berlin). Über 2000 S. 4°. Gbd. 50 norw. Kr.

Die neue, 23. Ausgabe von Brydes norwegischem Handelsadreßbuch umfaßt, wie früher, einen Adressen- und einen Branchen-Hauptteil. In ersterem, der nähere Angaben über jede Firma enthält (Gründungsjahr, Inhaber oder Direktor, ev. Aktienkapital, vielfach auch die letzte Steuerveranlagung usw.) stehen die vier größten Städte voran, dann die übrigen, zuletzt die Landbezirke nach der Einteilung in Fylker. Beigegeben sind 4 Städtepläne und 18 Bezirkskarten in Farbenruck. Vorn befinden sich ein Ortsregister und ein allgemeiner Teil mit Angaben über Behörden und Einrichtungen, die norwegischen Konsulate im Auslande, die fremden in Norwegen und ein Verzeichnis norwegischer Handelshäuser im Ausland (in Deutschland auf 3½ Spalten, die meisten in Berlin und Hamburg).

Im Branchenteil, dessen Benutzung ein deutsches Fachregister und Überschriften auch in deutscher Sprache erleichtern, finden wir: als Seifenfabriken in Kristiania 15, Bergen 4, Trondhjem 3, Stavanger 7, andern Orten 21; als Ölfabriken 5 bezw. 2, 1, 1 und 6; Fabriken für gehärtetes Walfett 4; Lederschmiere- und Schuhcremefabriken 10; Kerzenfabriken und -Großhändler 6; Großhändler in Margarinerohstoffen 9 in Kristania, 5 in Bergen, 1 in Stavanger, 1 in Aalesund. Das Verzeichnis der Margarinefabriken und -grossisten umfaßt 2 Spalten (ein Mittelpunkt der Herstellung ist Bergen), das der Seifen-, Wasch- und Putzmittelgeschäfte 4, das der Trangeschäfte sogar 10½ Spalten, das der Ölhändler (einschl. einer Reihe Annoncen) 12 Spalten. Seetangasche liefern 7 Firmen in Fischerdörfern. Die etwa 30 Walfanggesellschaften haben hauptsächlich in Sandefjord und Tönsberg ihren Sitz. Die zahlreichen Heringsöltabriken sind teils unter „Kraftför" teils unter „Sildmel og-olje" verzeichnet; eine gemeinsame Verkaufszentrale für viele besteht in Kristiania. Die Liste der chemisch-technischen Fabriken nimmt 4½ Spalten ein.

-m.

Verkehrsrechtliche Rundschau. Volkstümliche juristische Zeitschrift für das gesamte Verkehrsleben unter Mitwirkung von Juristen der Praxis und Wissenschaft, herausgegeben von Dr. jur. *Roeder*, Berlin-Schöneberg 1. Gersbach & Sohn Verlag, Berlin W. 35.

Eine neue Zeitschrift über das Eisenbahn-, Post-, Speditions-, Schiffahrts- und Autorecht; auch für das Zoll-, Steuer- und Transportversicherungsrecht, soweit diese Fächer für den eigentlichen „Transport" in Frage kommen. Diese Zeitschrift ist aber nicht allein für Berufsjuristen, sondern in der Hauptsache für Laien, die am Verkehrsleben beteiligt sind, geschrieben (Kaufleute, Schiffer, Spediteure, Kraftwagenbesitzer, Post-, Eisenbahn- und Versicherungsleute). Jede Nummer bringt eine Fülle interessanter kurzgefaßter verkehrsrechtlicher Artikel und Entscheidungen über verkehrsrechtliche Streitfälle der obersten Gerichtshofe, erstattet von Mitgliedern der betr. Gerichte, letztere, um das Verständnis des Lesers zu ermöglichen, mit Erläuterungen und vergleichender Rechtsanwendung früherer Entscheidungen anderer Gerichte und die Rechtslehre.

Chemische Mitteilungen

Untersuchung von Kresolpräparaten.

Im Hinblick darauf, daß sich im Verkehr zahlreiche Kresolpräparate befinden, die als Kresolseifenlösung im Sinne des Deutschen Arzneibuches Verwendung finden sollen, jedoch dieser weder in ihrer Zusammensetzung entsprechen, noch in ihrer Wir-

[19]) Fette, Öle und Wachse, S. 100 (Leipzig 1911).

[20]) Seifen und Eiweißstoffe. Verlag Steinkopff, Dresden, S. 125.

kung der Kresolseifenlösung annähernd gleichwertig sind, hat das Reichsgesundheitsamt Verfahren für die Bestimmung des freien Alkalis, des Kresols und der Seife, die in den für Desinfektionszwecke im Handel befindlichen Kresolpräparaten enthalten sind, ausgearbeitet. Diese Verfahren werden jetzt zwecks Berücksichtigung bei der chemischen Untersuchung amtlich bekanntgegeben.

I. Bestimmung des freien Alkalis.

1. Bei den für Desinfektionszwecke im Handel befindlichen Kresolpräparaten ist eine Titration nach den Vorschriften der nachfolgenden Ziffern 2—4 auszuführen, wenn bei Zusatz von 2 Tropfen 1proz. alkoholischer Phenolphthaleinlösung zu 25 cm³ einer 4proz. wässerigen Verdünnung des Präparates (10 cm³ des Präparates mit destilliertem Wasser auf 250 cm³ verdünnt) die durch die alkalische Reaktion bedingte Färbung auftritt.

Durch diese Titration soll die Menge des freien, den Kresolpräparaten als solches oder in Form hydrolytisch leicht spaltbarer Verbindungen zugesetzten Alkalis festgestellt werden, welches bei Anwendung von Phenolphtalein als Indikator in verdünnten Lösungen nachzuweisen ist.

2. Die Titration des freien Alkalis ist bei seifenhaltigen Präparaten in alkoholischer, bei nicht seifenhaltigen Präparaten in wässeriger Verdünnung vorzunehmen. Die Feststellung, ob ein Präparat Seife enthält oder nicht, erfolgt nach III Ziffer 1.

3. Die Verdünnungen für die Titration werden in der Weise hergestellt, daß bei seifenfreien Präparaten 10 cm³ mit destilliertem Wasser auf 250 cm³ verdünnt und bis zur möglichst vollständigen Lösung kräftig geschüttelt werden; von seifenhaltigen Präparaten wird 1 cm³ (genau abmessen!) in 24 cm³ 96proz. Alkohols gelöst.

4. Die Titration wird in der Weise durchgeführt, daß zu 25 cm³ der Verdünnung (Ziffer 3 dieses Absatzes) nach Zugabe von zwei Tropfen 1proz. alkoholischer Phenolphtaleinlösung so lange tropfenweise Normalsalzsäure unter Schütteln zugesetzt wird, bis die die alkalische Reaktion anzeigende Färbung verschwindet.

Wenn bei der nach Ziffer 3 hergestellten 4proz. Verdünnung die Eigenfarbe des Präparats die Beobachtung des Farbumschlags erschwert, so sind jeweils 25 cm³ von dieser Verdünnung auf das Doppelte bis Vierfache weiter zu verdünnen und die Gesamtmenge der so erhaltenen Verdünnungen für die Titration zu benutzen. Zur Erleichterung der Feststellung des Farbumschlags empfiehlt es sich, die bei der Titration entstehende Farbe mit derjenigen der gleichen Menge Verdünnung ohne Phenolphtaleinzusatz zu vergleichen.

Bei sehr stark gefärbten Präparaten ist auch die Tüpfelanalyse mit Phenolphtaleinpapier anwendbar.

5. Als freies Alkali im Sinne der Verordnung ist die Menge Natriumhydroxyd auf 100 Raumteile des Präparats anzugeben, die dem Verbrauch an Normalsalzsäure entspricht (1 cm³ Normalsalzsäure ist gleich 0,04 g Natriumhydroxyd).

Beträgt bei der Titration der Verbrauch an Normalsalzsäure weniger als 0,1 cm³, so ist der Alkaligehalt des betreffenden Präparats so unerheblich, daß eine besondere Angabe nicht erforderlich ist.

II. Bestimmung des Kresols.

1. Zur annähernden vorläufigen Feststellung des Gehalts eines Präparats an Kresol und Fettsäuren werden in einem graduierten Glastopfenzylinder von 100 cm³ Inhalt 25 cm³ des Präparats mit 10 cm³ Salzsäure (spez. Gew. 1,19), 5 g Natriumchlorid und 20 cm³ Petroläther kräftig längere Zeit geschüttelt. Die sich beim Stehen binnen kurzem abscheidende obere Schicht ist eine Lösung von Kresol und Fettsäuren in Petroläther. Das Volumen dieser Schicht ist genau abzulesen. Wird die erhaltene Zahl um 20 vermindert und mit 4 multipliziert, so erhält man den annähernden Gehalt des Präparats an Kresol + Fettsäuren in Volumprozent. Eine nach Arzneibuchvorschrift zusammengesetzte Kresolseife, in dieser Weise behandelt, muß mindestens 75% Kresol + Fettsäuren enthalten.

2. Zur genauen Bestimmung des Kresolgehalts werden 20 cm³ des Präparats (Pipette gut auslaufen lassen!) in einem Kolben mit 60 cm³ Wasser verdünnt. Bei seifenhaltigen Präparaten wird mit Dimethylaminobenzollösung versetzt und mit Schwefelsäure bis zur Rotfärbung angesäuert; bei seifenfreien Präparaten (Absatz I) wird das freie Alkali nach Zugabe von Dimethylaminoazobenzollösung als Indikator durch Zusatz von verdünnter Schwefelsäure bis zur fast neutralen Reaktion abgestumpft. Hierauf wird mit Wasserdampf destilliert. Sobald das anfangs milchigtrübe Destillat klar übergeht, wird die Kühlung abgestellt und weiterdestilliert, bis Dampf aus dem Kühlrohr auszutreten beginnt. Alsdann wird die Kühlung wieder angestellt und die Destillation noch weitere fünf Minuten lang fortgesetzt. Das Destillat wird mit 20 g Natriumchlorid auf je 100 cm³ versetzt und mit 100 cm³ Petroläther (Siedep. 30—50° C) kräftig durchgeschüttelt. Die Durchschüttelung des Destillates wird noch zweimal mit je 50 cm³ Petroläther wiederholt. Von den abgehobenen und vereinigten Petrolätherschichten wird der Petroläther gut abdestilliert. Das zurückbleibende Kresol wird im aufrechtstehenden Kolben 40 Minuten lang bei 100° C getrocknet und dann gewogen.

3. Das so erhaltene Kresol muß folgenden Ansprüchen genügen:

a. Werden 5 cm³ davon mit 25 cm³ 15proz. Natronlauge und 25 cm³ Wasser in einem Meßzylinder von 100 cm³ Inhalt geschüttelt, so müssen sie sich bis auf geringe Spuren lösen.

b. Werden zu dieser Lösung 10 cm³ Salzsäure von spezifischem Gewicht 1,19 und 5 g Natriumchlorid zugegeben und geschüttelt, so muß die sich bei ruhigem Stehen oben ansammelnde Kresolschicht mindestens 4,5 cm³ betragen.

III. Nachweis der Seife und Bestimmung der Fettsäure.

1. Zur Feststellung, ob ein Präparat Seife enthält oder nicht, werden von der nach Absatz I, Ziffer 1 hergestellten 4proz. Verdünnung 20 cm³ mit 5 cm³ einer 10prozentigen Lösung von kristallisiertem Magnesiumsulfat versetzt. In seifenhaltigen Präparaten bildet sich dann eine flockige Ausscheidung von fettsaurem Magnesium.

2. Bei Vorhandensein von Seife werden zur Bestimmung der Fettsäuren 20 cm³ des Präparats (Pipette gut auslaufen lassen!) in einer Porzellanschale zweimal mit je 500 cm³ Wasser auf dem Wasserbad fast bis zur Trockenheit eingedampft. Der noch heiße Rückstand wird wiederholt mit insgesamt 50 bis 60 cm³ heißen Wassers aufgenommen und in einen graduierten Glasstopfenzylinder von 100 cm³ Inhalt gespült. Hierauf wird die erkaltete Lösung im Zylinder mit 5 g Natriumchlorid und 10 cm³ Salzsäure von spezifischem Gewicht 1,19 versetzt, geschüttelt und nach Zugabe von genau 20 cm³ Petroläther nochmals kräftig geschüttelt. Die sich beim Stehen binnen kurzem abscheidende obere Schicht ist eine Lösung von Fettsäuren in Petroläther. Das Volumen dieser Schicht wird genau abgelesen. Von einem genau abgemessenen Teil davon wird in einer gewogenen Schale auf dem Wasserbade der Petroläther verjagt. Aus dem Gewicht des Rückstands wird die Menge der in 20 cm³ des Präparats enthaltenen Fettsäuren und daraus der Prozentgehalt des Präparats an Fettsäure berechnet. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Kleine Zeitung

Trandestillation unter gleichzeitiger Trennung der normal animalischen von den fischig animalischen Fettsäuren. (D. R. P. 391 235 v. 4. I. 1922. Dr. *Carl Stiepel* in Berlin.) Bei den Tranen kann man hinsichtlich der darin enthaltenen Fettsäuren zwischen solchen normal animalischer und solchen spezifisch fischig animalischer Art unterscheiden. Die normal animalischen Fettsäuren sind Stearinsäure, Palmitinsäure neben normaler Ölsäure normaler Jodzahl, die fischig animalischen Fettsäuren sind verschieden stark ungesättigte flüssige Fettsäuren. Es wurde gefunden, daß diese letzteren Fettsäuren, wenn man sie einem Polymerisations- und Anhydrierverfahren unterworfen hat, der Destillation mit Wasserdampf widerstehen. Diese Erkenntnis führte zu einem Verfahren der Trennung der normal animalischen Fettsäuren von den spezifisch stark ungesättigten fischigen Fettsäuren, das beispielsweise in folgender Weise ausgeführt werden kann:

Im Autoklaven bis auf 95 Prozent gespaltener Heringstran wird zunächst z. B. dadurch einem Polymerisations- und Anhydrierverfahren unterworfen, daß man die Fettsäure nach dem Trocknen, evtl. unter Zusatz die Polymerisation begünstigender Stoffe, wie Zinkchlorid, Natriumacetat usw., auf Temperaturen von etwa 300° erhitzt. Hierdurch steigt das Molekulargewicht der Fettsäuren von etwa 290 auf über 800; die Säurezahl fällt von etwa 185 auf etwa 150 und die Jodzahl von etwa 125 auf etwa 80.

Alsdann unterwirft man die so veränderten Fettsäuren der normalen Destillation mit Wasserdampf unter Vermeidung von Destillationstemperaturen von über 270° C, um eine Zersetzung der veränderten, nicht mit übergehenden polymerisierten fischig animalischen Fettsäuren zu verhindern.

Sind die normalen Fettsäuren abgetrieben, so unterwirft man den Destillationsrückstand dem entgegengesetzten Prozeß der Depolymerisation und der Desanhydrierung. Diese Prozesse können u. a. in der Weise ausgeführt werden, daß man die Masse unter Druck evtl. unter Zusatz von etwas Alkali oder Erdalkali mehrere Stunden mit gespanntem Dampf bei etwa 15 Atm. behandelt. Während der Blasenrückstand vor dieser Behandlung z. B. eine Säurezahl von etwa 49 und eine Verseifungszahl von 156 aufweist, hat derselbe nach dieser Behandlung eine Säurezahl von z. B. 130. Die Viskosität der Masse geht dabei stark zurück infolge einer erheblichen Depolymerisation.

Nach evtl. Aufkochen mit etwas verdünnter Schwefelsäure zur Entfernung des verwendeten Alkalis und Trocknen der Fettsäure wird diese nunmehr erneut der normalen Destillation unterworfen, wobei man die fischig animalischen Fettsäuren des Tranes getrennt von den normal animalischen Fettsäuren gewinnt.

Patent-Anspruch: Verfahren der Trandestillation unter gleichzeitiger Trennung der normal animalischen von den fischig animalischen Fettsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß man die Tranfettsäuren zunächst einem Polymerisations- und Anhydrierverfahren unterwirft und dann die normal animalischen Fettsäuren durch Wasserdampfdestillation abtreibt und schließlich den Rückstand zur Gewinnung der fischig animalischen Fettsäuren nach einer Depolymerisation und Desanhydrierung erneut der Destillation unterwirft.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

224. Bitte um nähere Angaben über die Wirkung des neuen Bleichmittels „Toluolsulfonchloramidnatrium". Wer liefert dieses Präparat? A. R. in B.

225. Welche Stoffstreifen eignen sich am besten für Schreibmaschinenbänder, wie erfolgt die Färbung, wer liefert geeignete Gewebe und Maschinen zum Scheiden und Färben der Bänder? M. in S.

226. Für welche Zwecke kann das bei der Herstellung von Karragheenextrakt resultierende ausgelaugte Karragheenmoos nutzbringend verwertet werden? T. in E.

227. Ersuche um Nennung derjenigen Seifenfabriken, die Unterlauge im eigenen Betriebe auf Glyzerin verarbeiten. V. C. F. in R.

228. Wie groß ist die gesamte Seifenpulverproduktion, und wie groß die Wasserglaserzeugung in Deutschland? S. in D.

229. Welcher Vorbehandlung müssen Galalithplatten unterworfen werden, damit sie beim Rundstanzen nicht springen? Ph. P. in W.

230. Wir bitten um eine Vorschrift, welche bei der Herstellung von kaltgerührten Toiletteseifen eine längere Haltbarkeit des Parfüms in den Seifen ermöglicht. E. S. J. in W.

231. Für meinen Kernseifenkessel — Inhalt ca. 110 Ztr. — benötige ich ein Krückwerk. Kraft steht vorläufig nicht zur Verfügung. Welche Art von Krücke ist wohl am zweckmäßigsten? Der Kessel ist konisch und hat direkte Feuerung. N. in N.

232. Ersuche um Angabe der genauen Ansätze der Farben für farbige Kaltpoliertinten in gelb, orange, bordeaux-rotbraun, modebraun und fleischrot. Gibt es Spezialfabriken, welche die Erdfarben, mit Anilinfarben gemischt, liefern? Ließen sich Kaltpoliertinten auch in konsistenter Form wie Schuhcreme herstellen, die leichten Hochglanz verleihen und auch Holzabsätze färben? Ein gutes Verfahren wird honoriert. H. in B. (Schweiz.)

233. Wie ist die Zusammensetzung und Vorschrift für Therapogen? D. in B. (Argentinien).

234. Wieviel Natriumperborat rechnet man auf ein Vollbad, welches ist der geeignete Katalysator in Pulverform und wieviel ist davon nötig? D. in B. (Argentinien).

235. Auf welche Weise erzielt man bei einer Rasiercreme in Tuben, wofür 80% Talg im Fettansatz verarbeitet wurden, den perlmutterartigen Glanz und die leichte Verteilung auf die Haut wie bei „Mennen's Shaving Cream"? D. in B. (Argentinien).

236. Welcher farblose schnelltrocknende Lack eignet sich am besten, um dekorierten Wachs-, Paraffin- und Kompositions-Kerzen einen Hochglanz zu verleihen? Wer liefert solchen? F. M. in N.

237. Woraus setzt sich die von den Kavon-Werken vertriebene Kavon-Schnitzelseife, angeblich eine Kaliseife, zusammen? H. in F.

238. Wer ist Gesellschafter der Firma R. Baumheier, Oschatz i. Sa. und der Kavonwerke Dresden? Sind bei diesen Unternehmungen ausländische Kapitalien beteiligt? H. in F.

239. Welches Material (Blei, Zink, Kupfer, Aluminium etc.) ist für Auskleidung von Autoklaven nach dem Schoop'schen Metallisier-Spritzverfahren am besten geeignet? Wie bewährt sich das Verfahren? Wie stark muß der Belag sein? L. in E.

240. Unsere aus reinem Sulfurolivenöl hergestellte Marseillerseife ist zu weich. Welche Öle oder Fette müssen mitverarbeitet werden, um die Seife fester und auch preiswerter herzustellen? Sch. S. in C.

241. Wie können wir unsere Sulfurolivenölschmierseife konsistenter und billiger herstellen? Sch. S. in C.

242. Aus welchen Rohstoffen wird die sogenannte Olivenöl-Avivage erzeugt? Sch. S. in C.

243. Bitte um Aufschluß über die Einrichtung einer neuzeitlichen Wagenfettfabrikation auf kaltem Wege. Sachgemäße Auskünfte werden honoriert. D. in N.

244. Wie hoch ist die Ausbeute bei einer ausgeschliffenen Kernseife von 62—64% Fettsäuregehalt? G. in D.

245. Wir möchten unseren kaltgerührten Seifen einen Zusatz von 1 bis 2% Bienen- und Japanwachs (je zur Hälfte) geben. Wie wird am besten dieser Zusatz zugefügt? Empfiehlt es sich, das Wachs bezw. die Wachsmasse allein zu schmelzen und diese Schmelze der fertig verrührten Seife, etwa bevor sie in die Form kommt, beizufügen? Ist es ratsam, vielleicht der Wachsschmelze etwas Terpentinöl beizugeben, um so eine innigere Verrührung zu ermöglichen? Wir möchten der Seife diesen Zusatz geben, um unter allen Umständen ev. überschüssiges Alkali durch die Wachsmasse zu absorbieren, und aus diesem Grunde die Schmelze nicht schon dem Öl allein zugeben. Ist diese Vermutung richtig? G. in D.

246. Bitte um eine Vorschrift zur Herstellung von Parkettwachs unter Beifügung eines Wasserzusatzes. Wer liefert Honigparfüm zur Parfümierung, und wie wird dieses erzeugt? A. in G.

247. Ein Kunde von uns verlangt Kerzen verschiedener Größe lose in Kisten verpackt, um die Verpackungskosten für Kartons usw. zu ersparen. Ist es zulässig, Kerzen in dieser Weise ab Fabrik zu verkaufen? K. & K. in L.

248. Wir beabsichtigen, in unserer Seifenfabrik zur Lagerung von Fettsäuren eine Anzahl Tanks von 50 bezw. 100 m³ Inhalt aufzustellen. Müssen diese verbleit sein, und welche Art der Verbleiung ist am dauerhaftesten? Wie stark muß die Verbleiung ausgeführt werden? Die Tanks haben eine Größe von 4000 mm Durchmesser bei 4100 mm Höhe, bezw. 4700 mm Durchmesser bei 6000 mm Höhe. Welche Firmen nehmen solche Verbleiungen vor? B. J. in U. (Holland).

249. Ich möchte aus 45 kg Knochenfett, 20 kg Palmkernöl, 63 kg Harz, 65 kg Lauge 38° Bé und 5,6 kg Wasserglas, gemischt mit 1,4 kg Lauge 38° Bé, eine Kernseife herstellen. Ist dieser Ansatz überhaupt vollständig, oder muß ich noch ein Härtungsmittel zugeben? Kann das Knochenfett nicht auch durch Hartfettsäure zum Teil ersetzt werden? Es wäre mir sehr erwünscht, den genauen Arbeitsgang auf halbwarmem Wege zu erfahren. P. in R.

250. Kann ich Natronwasserglas 38° Bé, welches ich zur Seife verwende, auch zum Einlegen von Eiern verwenden, und in welchem Verhältnis? P. in R.

251. Wie wird ein geleeartiges, durchscheinendes Rostschutzfett hergestellt, das nach kurzer Zeit eine dünne, nicht abwischbare Rostschutzschicht bildet, die sich mit Terpentinölersatz entfernen läßt? F. C. in A.

252. Bitte um Angabe einiger guter Vorschriften für Kern- und Schmierseifen ev. gegen Vergütung. M. F. in D.

253. Wie stellt man ein konsistentes Fett her, welches einen hohen Druck bis zu 20 Atm. aushält? Sch. in H.

Antworten.

175. Eine Grundseife für T.A.G.-Walzentrocknung muß kräftiger abgerichtet sein als Grundseife für Bandtrocknung; sie soll auf mindestens 3 Wassern gesotten und so kühl wie möglich abgelassen werden. Auf eine langsame, innige Verleimung ist besonders zu achten. Wie ist der Fettansatz? Bin gerne bereit, Ihnen praktische Vorschläge zu machen. *Cera.*

178. Eine gutfließende, harte Masse für Wachsfiguren (Holzmodelle) wäre folgende: 5 T. gebl. Bienenwachs, 10 T. Paraffin $^{58}/_{60}$°, 5 T. Karnaubawachs, gebleicht, 3 T. Japanwachs, 2 T. Stearin, gefärbt mit fettlösl. Brillantrosa und Metallweiß S von Siegle, Stuttgart. Für Wachsfigurenmasse geeignet: 10 T. Bienenwachs, 13 T. Paraffin $^{38}/_{40}$°, 2 T. Japanwachs, 5 T. venet. Terpentin; Farbe rosa und weiß. *Cera.*

— Eine Komposition aus ½ Ceresin und ½ Paraffin gibt eine gut fließende Masse für Jesukinder. Wenden Sie sich an uns, da wir ev. Abnehmer für Jesukinder aus Wachs sind.
Gebr. Müller, Patschkau i. Schles.

195. Mottledseife mit 1000% Ausbeute, die schnittfest ist und bei normalem Lager nicht beschlägt, wird hergestellt, indem man 100 kg Kokosöl und 120 kg 20gräd. Ätznatronlauge zu einem klaren Leim verseift und mit einer Lösung aus 40 kg Pottasche und 20 kg kalz. Soda in 250 kg Wasser und zuletzt mit 455 kg 22gräd. Salzwasser vermehrt. Als Farblösung dient eine Mischung aus 10 kg Wasserglas, 15 kg Wasser, 5 kg 30gräd. Ätznatronlauge und ½ bis 1 kg Farbe. Näheres über die Herstellung finden Sie in früheren ausführlichen Abhandlungen in dieser Zeitschrift. Bei zu kaltem und feuchtem Lager läßt sich bei solchen hochgefüllten Leimseifen der Beschlag leider nicht verhüten. *R. G.*

196. Ein Mundwasser nach Art von Odol wird durch Lösen von 25 g Salol (Salicylsäurephenyläther), ½ g Menthol, ½ g Saccharin, ½ g Salicylsäure und 5 g Pfefferminzöl in 970 g 80%igem Alkohol erhalten. *L. M.*

197. Als Zeitschrift über Parfümerie in Deutschland nenne ich Ihnen die „Deutsche Parfümerie-Zeitung", Berlin W. 57, Bülowstr. 66. *L. M.*

198. Fettpudertabletten. 400 g Talkum, 400 g Zinkoxyd, 100 g Reismehl und 50 g gebrannte Magnesia werden mit 50 g weißem Vaselinöl vermischt und mit 5 g Geraniumöl, 2 g Neroliöl, 2 g künstl. Rosenöl und 20 g Benzoetinktur parfümiert, wonach man daraus Tabletten preßt. Sollen die Tabletten durch Ausgießen und Trocknen hergestellt werden, so wird der Masse soviel Wasser zugesetzt, daß eine formbare Masse entsteht, die man in Formen bringt, darnach schneidet und trocknet. *A. H.*

199. Das Gebiet der Trockenkleister-Fabrikation ist ziemlich groß, und für eine ausführliche Beschreibung der Herstellung der verschiedenen Sorten reicht der Raum des Fragekastens leider nicht aus. In Betracht kommen Leimpulver (gepulverter Knochenleim), bezw. Mischungen von solchem mit Talkum, China Clay etc.; Kompositionen von Kasein mit Kalk und Alaun oder Boraxpulver; Dextrin und Zuckerpulver; Kartoffelmehl und Seifenpulver usw. Ich empfehle Ihnen, sich mit einem Klebstoff-Fachmann in Verbindung zu setzen, der Ihnen die Apparatur besorgt und die Anlage in Betrieb setzt. *M. O.*

200. Die einfachste Art der Trocknung von Sand wäre durch Plandarren oder mittels einer Trockentrommel. Wenn

genügend Platz ist, kann das Trocknen an der Luft erfolgen, auch braucht der Sand für die Erzeugung von Scheuerpulver nicht ganz trocken zu sein, da die zu diesem Zweck dem Sand beigemischte kalz. Soda viel Feuchtigkeit ansaugt, sodaß das fertige Scheuerpulver genügend trocken ist. *A. G.*

— Trockene Seifenmasse als Zusatz für Scheuerpulver liefert die *Persapol-Gesellschaft*, Hamburg 11.

201. Zwecks Herstellung von Feueranzündern empfehle ich Ihnen, fertige Holzwollseile zu kaufen und diese in eine Komposition aus Harz, Brauerpech, Steinkohlenteer, Petroleumresidue, Abfallpechen und billigen Mineralölen zu tauchen und abtropfen zu lassen. Solche Holzwollseile liefern Carl Jacobi, Probstzella; Gebr. Thönissen, Neustadt b. Koburg. *A. G.*

202. Wetterfeste Wasserfarbenanstriche für Häuser werden z. B. aus 10 T. Kasein, 10 T. Kalkhydrat, 1/4 T. Boraxpulver, 40 T. Schlämmkreide und 40 T. Erdfarbe (Ocker, Bolus, Umbra, Ultramarin etc.) hergestellt und beim Gebrauch mit Wasser angemacht. Wollfett ist für Wasserfarbenanstriche nicht geeignet und kommt nur für wetterfeste Ölfarbenanstriche nach Art von „Stadolin“ in Betracht. Solche werden durch Verseifen von Harz und Wollfett mit Zinkweiß bereitet, indem erst das Harz mit Zinkweiß verseift und dann die Harzseife mit dem in Steinkohlenteeröl gelösten Wollfett, das eine geringe Menge Magnesiaseife enthält, vermischt wird. *Tr.*

203. Pilierte Rasierseife unter Mitverwendung von Stearinsäure stellt man am besten auf halbwarmem Wege nach folgendem Ansatz her. 140 kg Ia Rindstalg, 100 kg Stearinsäure und 80 kg Kokosöl werden geschmolzen und bei 65—70° C mit 80 kg 38gräd. Kalilauge und 80 kg 38gräd. Natronlauge verrührt. Der Verband tritt sehr schnell ein, und man setzt nur 20 kg 20gräd. Pottaschelösung hinzu, rührt durch und bedeckt den Kessel auf 2 bis 3 Stunden, bis eine vollständige Verseifung eingetreten ist und eine klare Seife im Kessel liegt. Man reguliert noch die Abrichtung und bringt die Seife in die Form. Nach dem Erkalten wird die Seife in Späne gehobelt, schwach getrocknet und dann piliert, wobei man das Parfüm zusetzt. *R. G.*

204. Savonettöl ist raffiniertes Tallöl (Pinolein, schwedisches Harzöl). Als Lieferant für solches Tallöldestillat kommt z. B. die Firma Sulfatzellulosefabrik A.-B. W. Gutzeit & Co., Kotka, Finnland, in Frage. In Deutschland wird Savonettöl von der Tetralin-Vertriebsgesellschaft, Berlin-Grunewald, Hubertusallee 41, geliefert. *R. S.*

205. Oleo Oil ist die amerikfanische Bezeichnung für Oleomargarin, welches beim Pressen von Speisetalg (Premier jus) abläuft. Es kann als Weichfett neben Talg und andern harten Fetten sowie Palmkernöl etc. für Kernseifen gute Verwendung finden, z. B. 40% Oleo Oil, 20% Talg und 40% Palmkernöl. *R. W.*

206. Als Schaumöle verwendet man entweder Ölsatz, Ölraffinationsrückstände, Harzstocköle allein oder mit Mineralölen zusammen. Als Saturationsöle werden entweder Leinöl, geblasenes Rüböl mit Tran oder raffiniertem Mineralöl benutzt. Um daraus Schaumfette oder Saturationsfette herzustellen, werden die betreffenden Öle mit Wollfett, Ceresin und Paraffin zusammen geschmolzen. Nach der Auswahl der Ihnen davon zur Verfügung stehenden Öle wird es nicht schwer sein ,das richtige Verhältnis zwischen den flüssigen und festen Materialien zu treffen. *H. M.*

207. Tintentod. 30 g Chlorkalk werden in 200 g Wasser angerührt, 1/4 Stunde stehen gelassen, dann 25 g kalz. Soda zugesetzt und filtriert. Ev. setzt man noch 10 g Oxalsäure zu, filtriert und bewahrt in gut verschlossenen braunen Flaschen auf. *A. G.*

— Bei dem Tintenvertilgungsmittel „Tintentod“ besteht die eine Flüssigkeit aus Kaliumhypochloritlösung (Javelle'sche Lauge), die zweite aus 5%iger Essigsäure. *F. K.*

208. Die Ursache des Dunkelwerdens Ihres Heißlagerfettes, obwohl die entnommene Probe auch nach dem Erkalten hellfarbig war, wäre etwa darin zu suchen, daß entweder die heiße Masse nicht völlig gleichartig oder wasserhaltig war, oder die Hauptpartie demnach, durch Verdampfen, bezw. Absitzen des Wassers oder durch Anbrennen, bezw. teilweises Entmischen mißfarbig ausfällt. Ohne Wassergehalt ist von dem Wollfett oder sonst noch anderem dunklen Material, welches Sie noch etwa verwenden, kein hellfarbiges Ausfallprodukt zu erwarten. Ohne Ihre Rohstoffe zu sehen, Ihr Herstellungsverfahren genau zu kennen, bezw. bei der Ausführung gegenwärtig zu sein, ist es nicht möglich, den Grund der Mißfärbung aufzufinden oder einen sicheren Rat zu seiner Vermeidung anzugeben. Vielleicht hilft Ihnen ein entsprechend großer Zusatz von in Öl angeriebenem Zinkweiß. *H. M.*

209. Als Trübungsmittel für transparente Brillantine dürfte „Hertolan“ der Farbwerke Meister, Lucius & Brüning, Höchst a. M., geeignet sein. *L. M.*

210. Eine Seifenpulver aus 35 kg kalz. Soda, 10 kg Ia Schmierseife, 17 1/2 kg Wasser und 6 1/4 kg Wasserglaspulver dürfte, da 10 kg Schmierseife ca. 4 kg Fettsäure entsprechen, einen Fettsäuregehalt von 5,82% aufweisen. In Wirklichkeit wird dieser aber etwas höher sein, da bei der Herstellung etwas Wasser verdampft und durch Austrocknen verloren geht. *R. W.*

211. Die Zusammensetzung von Dänol wurde bisher nicht nicht bekanntgegeben, und es empfiehlt sich, das Präparat durch einen tüchtigen Fachchemiker untersuchen zu lassen. *A. G.*

212. In den sogenannten galvanischen Elementen erfolgt die Elektrizitäts-Erregung durch den Verbrauch von chemischer Energie, indem zwei verschiedene feste Elektrizitätsleiter erster Art mit geeigneten flüssigen Elektrizitätsleitern zweiter Art in Berührung gebracht werden. Die Menge der erzeugten Elektrizität ist umso größer, je mehr die Leiter erster Art, Zink, Blei, Zinn, Eisen, Kupfer, Silber, Gold, Platin, Kohle (Volta'sche Spannungsreihe) durch Leiter zweiter Art zersetzt werden. Bei Verwendung von Kochsalzlösung an Stelle von wässeriger Chlorammonlösung findet aber kein Angriff des Zinks statt, es findet kein Verbrauch chemischer Energie statt, mithin keine Elektrizitätserregung. Das normale Zink-Kohle-Element mit Braunstein und Salmiak liefert eine elektromotorische Kraft von etwa 1,5 Volt, bei einem inneren Widerstand von 0,2 bis 0,65 Ohm. Bei Verwendung von Kochsalzlösung wäre die elektromotorische Kraft mit dem Galvanoskop oder dem Galvanometer kaum oder überhaupt nicht meßbar.

Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

213. Die Aufnahme der Fabrikation von Seifenartikeln, techn. Ölen und Fetten muß der örtlichen Behörde, die nach den Landesgesetzen zuständig ist, angezeigt werden. Eine besondere Konzession ist nur dann einzuholen, wenn Seifen durch Sieden hergestellt oder wenn Ole und Fette destilliert oder gekocht werden sollen, d. h. wenn eine Belästigung der Nachbarschaft, große Feuergefährlichkeit usw. durch den Betrieb bedingt sind. Die Herstellung von Seifen auf kaltem oder halbwarmem Wege bedarf dagegen keiner besonderen Genehmigung. Eine bestehende Handelserlaubnis und die frühere Fabrikationskonzession in einem andern Teil des Reiches genügen nicht, einen Gewerbebetrieb ohne Anmeldung zu genehmigen. Nähere Angaben enthält die Reichsgewerbeordnung § 16 u. f. *R. R.*

214. Für mittelgutes gefülltes Wagenfett auf kaltem Wege kann jedes leichte dünnflüssige Mineralöl verwendet werden. Hauptsache ist, daß es möglichst paraffinfrei ist. Auch Gasöl ist geeignet, ebenso können auch phenolfreie gute Steinkohlenteeröle, wenn sie asphaltfrei sind, Verwendung finden. *M. O.*

215. Die Einrichtung einer modernen Schuhcremefabrikation soll aus einer Zerkleinerungsmühle für das Karnaubawachs, der Schmelzanlage, am besten Dampfdoppelkessel oder Wasserbadkessel mit Rührwerk, und Füllkannen, Fülltrichtern oder Füllmaschine bestehen. Die Höhe der Produktion ist nicht maßgebend für die Rentabilität, da eine kleine rationell arbeitende Anlage mehr Nutzen abwerfen kann, als ein größerer schlecht geleiteter Betrieb. Eine gute Terpentinöl-Wachsware wird hergestellt, indem 5 T. Karnaubawachs, 8 T. rohes Montanwachs, 10 T. Paraffin und 3 T. Ceresin geschmolzen werden, wonach man 3 T. fettlösliches Nigrosin darin löst und 72 T. Terpentinöl, das auch teilweise durch Kienöl, Dekalin etc. ersetzt werden kann, zumischt. *F. R.*

216. Das graue griesige Aussehen Ihrer Seife aus Palmkernöl, Fettsäure, Harz und Lauge auf halbwarmem Wege und der graue Schaum dürften darauf zurückzuführen sein, daß die Rohmaterialien unrein waren und eine unvollständige Verseifung vorliegt. Sie können die Seife am besten auf etwas Lauge von ca. 25° Bé aufschmelzen und den Laugenüberschuß mit Palmkernöl oder Fettsäure beseitigen. Ob beim Umsieden ein helleres Fabrikat erhalten wird, ist fraglich. Um aus den Fettstoffen eine helle klare Seife zu erzielen, müßten erstere ev. vorher gereinigt werden, wonach sie bei ca. 75—80° C mit dem halben Gewicht reiner 38gräd. Ätznatronlauge verrührt werden. Nach guter Verleimung wird dann der Kessel solange warm bedeckt, bis die Selbsterhitzung und vollständige Verseifung eingetreten ist und eine klare Seife im Kessel liegt, die nach Regulierung der Abrichtung in die Form geschöpft wird. *R. W.*

217. Ein Metallputzmittel nach Art von „Kaol“ wird aus 35 T. Olein, 25 T. Salmiakgeist (0,910), 25 T. denatur. Spiritus, 25 T. Petroleum, 250 T. Wasser und 150 T. feinster Kieselkreide hergestellt. *M. O.*

218. Benzoe-Gummi, Penang-Abladung wird ebenso wie Siam-Benzoe zu Räuchermitteln, Riechstofftinkturen, zur Erzeugung von Benzoesäure, Bleichmitteln („Lucidol“), zur Konservierung tierischer Fette, zur Herstellung von Anilinblau, für Negativlacke, in der Medizin usw. verwendet. Als Literatur nenne ich Ihnen Dr. Seeligmann-Zieke, „Handbuch der Lack- und Firnis-Industrie“. *L. M.*

219. Die Zusammensetzung der Milchseife ist mir nicht bekannt. Aus Kernseife oder Toiletteseife läßt sich keine erstklassige flüssige Seife erzeugen, sondern man stellt diese als reine Kaliseife aus Kokosöl, Rizinusöl, Erdnußöl etc. her. Z. B. werden 38 kg Kokosöl, 8 kg Erdnußöl und 14 kg Rizinusöl auf 50° C erwärmt und eine Mischung von 29 kg 50gräd.

ätzkalilauge, 10 kg Wasser und 6 kg Spiritus zugegeben und nach gutem Rühren der Kessel solange bedeckt, bis eine vollständige Verseifung stattgefunden hat. Die klare Seife wird nun genau neutralisiert und mit 50 kg Glyzerin, 10 kg Spiritus und 35 kg Wasser versetzt und dann klären und abkühlen gelassen. Als Parfüm kann folgende Komposition dienen: 50 g Geraniumöl, 10 g Ylang-Ylangöl, 2 g Nerolin, 40 g Linaloeöl, 30 g Cananगaöl, 10 g Jasminöl, künstl., 3 g Vanillin und 30 g Moschustinktur. *L. M.*

220. Die Erzeugung von Kokosspeisefett in Tablettenform nach Art von Palmin beruht darauf, daß Kokosöl zunächst neutralisiert wird, indem man mittels Alkalien die freien Fettsäuren in Form von Seife abscheidet und entfernt. Daran schließt sich eine Behandlung mit Dampf unter Vakuum, um die Riechstoffe abzutreiben, wonach das Öl unter Vakuum erkalten gelassen und zuletzt mittels Bleicherde oder Bleichkohle entfärbt wird, woran sich die Formung anschließt. Die nötige Apparatur liefern die Harburger Eisen- und Bronzewerke A.-G., Harburg-Hamburg; Friedrich Heckmann, Berlin SO. 16; Berlin-Anhaltische Maschinenbau-A.-G., Berlin NW. 87; Maschinenbau-A.-G., Golzern-Grimma, Grimma i. Sa., welche Ihnen gerne mit näheren Angaben dienen werden. *D. M.*

— Raffinationsanlagen und Gußmaschinen für Kokosspeisefett liefern und sind zu Auskünften über die Erzeugung bereit

C. Kimmel & Co., Hamburg, Catharinenstr. 16.

221. Karbolsäure darf bei Feinseifen nicht verwendet werden. Das Kasein wird am besten mit Wasser, dem man etwas Borax oder Natronlauge zusetzt, zur Lösung gebracht und in eine schleimige Masse übergeführt, welche man der Grundseife in der Mischmaschine einverleibt. *L. M.*

222. Ätznatron darf als solches nicht an Bäcker abgegeben werden. Nach dem Giftgesetz darf Natronlauge nicht stärker als 5% Gewichtsteile Ätznatron in 100 Gewichtsteilen Wasser enthaltend, in den Verkehr gebracht werden. Als Bäckerlauge wird eine 3gräd. Natron- oder Kalilauge verwendet. *R. G.*

223. Wenn die zu füllende Seife kein freies Alkali enthält, muß das Wasserglas vor der Füllung mit 10—12% 38gräd. Ätznatronlauge abgerichtet werden, andernfalls würde es sich in einer neutralen Seife abscheiden. *R. G.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Handelsüblicher Waltran.

Die verschiedenen Artikel von Herrn Dr. *Egon Böhm* in Nr. 4 (Leitartikel und Sprechsaal) und in Nr. 5 (Sprechsaal) sind uns erst jetzt zur Kenntnis gelangt.

Es ist absolut klar, daß uns in unserem Brief ein bedauerlicher Fehler unterlaufen ist und darin genau das Gegenteil von dem zum Ausdruck kommt, was wir sagen wollten. Jeder, der den Brief liest, wird das sofort merken, und es ist bezeichnend für Herrn Dr. Egon Böhm, wie er den Schreibfehler ausschlachtet. Das kennzeichnet ihn vollkommen und spricht sicher nicht für ihn, ebensowenig wie seine Erwiderung auf das Schreiben des Obmanns. Nicht der Obmann hat eine „Schimpforgie“ begonnen, sondern Herr Dr. Böhm! Wir denken, der Obmann ist darüber erhaben, auf ein solches Geschreibsel des Herrn Dr. Böhm überhaupt noch zu antworten. Herr Dr. Böhm scheint die ganze Polemik im Auftrage der Käufer zu führen, die es ja wunderbar verstanden haben, bis jetzt überhaupt nicht in die Erscheinung zu treten.

Ferner möchten wir noch bemerken, daß anfänglich Herr Dr. Egon Böhm das Schiedsgerichtsurteil über die ganzen 2000 Kisten in Grund und Boden verdonnerte, während er jetzt anscheinend nur wegen der einen Partie von 570 Kisten Geschrei erhebt. Betreffs dieser 570 Kisten, so ist s. Zt. durch Leute der Käufer gemeinschaftlich mit unseren Quartiersleuten eine Durchschnittsprobe aus der Partie gezogen worden. Diese Probe ergab lt. Untersuchung von Herrn Dr. Ing. Richard Levi folgendes Resultat:

Hamburg, 19. Juli 1923.

Betr. Tgb. Nr. 1626/23.

Untersuchungsbericht

über eine mir übergebene Probe, bezeichnet:

X 570 Kisten Waltran, S/S. „Matsumoto Maru“ Lager B. & K.

Es wurde ermittelt:

Wasser	0,0%
Schmutz	0,12%
Asche	0,03%
Unverseifbares	1,82%
demnach Verseifbarkeit	98,03%
Freie Fettsäure, als Ölsäure ber.	1,34%.

Danach hatte diese Ware eine Verseifbarkeit von 98,03%, während später Herr Dr. Louis Allen bei der ihm übersandten Probe aus diesen 570 Kisten eine Verseifbarkeit von nur 92% feststellte. Die Differenz ist auffallend und kann wohl nur dadurch erklärt werden, daß sich in dieser Partie von 570 Kisten einige Kisten Spermöl befanden. Da Spermöl nur bis ca. 60% verseifbar ist, würde ein Muster aus 1 oder 2 Kanistern Spermöl schon das Durchschnittsmuster erheblich beeinflussen. Selbstverständlich ist es nicht in Ordnung, daß bei einer Partie Waltran 1 sich Kisten mit Spermöl befinden. Das ist aber sicher nur ein Versehen seitens der japanischen Ablader; der Wert für Spermöl ist ungefähr derselbe wie für Waltran, während der Artikel vor dem Kriege sogar bedeutend teurer war.

Zum Schluß stellen wir noch folgendes fest: Auf Grund der Pressepolemik haben wir uns durch Vermittlung einer uns befreundeten Firma anstandslos bereit erklärt, die ganze Angelegenheit erneut einem anderen Schiedsgericht von anerkannten Sachverständigen zu übergeben, mit der einzigen Einschränkung, daß unser Verlust nicht mehr als £ 100 betragen dürfe. Dieses absolut faire Angebot haben die Käufer abgelehnt. Weiterer Kommentar erscheint uns überflüssig.

Hamburg, den 29. Februar 1924.

Heesch, Hinrichsen & Co.

Zu den Ausführungen des Herrn Heesch, i. Fa. *Heesch, Hinrichsen & Co.* habe ich zu bemerken:

Es ist bedauerlich, daß schon zu wiederholtem Male meine Aufsätze in der Seifensieder-Zeitung erst mit mehrwöchentlicher Verspätung zur Kenntnis der Firma Heesch, Hinrichsen & Co. gelangen. Es ist auch bedauerlich, daß aus diesem Grunde die schriftliche Stellungnahme dieser Firma so spät zum Abdruck kommen kann, daß die Leser der Zeitung sich an das Vorhergehende kaum mehr erinnern können.

Um den „Schreibfehler“ des Herrn Heesch einer öffentlichen Beurteilung unterbreiten zu können, bin ich gezwungen, das betreffende Schreiben untenstehend nochmals zum Abdruck bringen zu lassen.*)

Es ist bemerkenswert, daß auch Herr *Gabain* in Nummer 7 dieser Zeitung einen ähnlichen Irrglauben äußerte, ihn jedoch bereits in der nächsten Nummer infolge meiner sachlichen Aufklärung als Irrtum bezeichnete und zurücknahm — ohne sich auf einen „Schreibfehler“ zu berufen.

Auch Herr *Hudtwalcker* ist falscher Ansicht, wenn er in der Nummer 6, Seite 88, Spalte 2, Zeile 20—24, schreibt: „die unverseifbaren fettähnlichen Stoffe in den Unternummern der Waltrane mögen auf Fleischteile etc. zurückzuführen sein.“ Ich hatte mich zu dieser Erklärung des Herrn Hudtwalcker nicht geäußert, weil ich es nicht für richtig hielt, die öffentlich erbetene Ansicht eines alten, völlig unparteiischen und weltbekannten Tranhändlers einer Kritik zu unterziehen. Ich muß nun leider auf die irrige Ansicht auch dieses Herrn hinweisen, um glaubhaft zu machen, daß ähnliche falsche Begriffe und Ansichten, wie sie Herr Heesch nun als „Schreibfehler“ hinstellt, im Tranhandel nicht vereinzelt und nicht immer „Schreibfehler“ sind.

Ich belege meine Erklärungen und Behauptungen grundsätzlich mit beweisbaren Tatsachen und mit genauen Zitierungen

---

*) Erst heute gelangt der in der Seifens.-Ztg. 1923, Nr. 50 erschienene Artikel des Herrn Dr. *Egon Böhm*, überschrieben „Handelsüblicher Waltran“, zu unserer Kenntnis.

Wir unterlassen es, auf die vielfachen Entstellungen und Unwahrheiten, welche die oben erwähnten Ausführungen enthalten, einzugehen. Als Verkäufer des in Frage stehenden Postens sehen wir uns indessen gezwungen, mit aller Entschiedenheit Einspruch gegen die in der Schlußbemerkung des Artikels enthaltene Verdächtigung zu erheben. Dieselbe entspricht keineswegs den Tatsachen, vielmehr ist der Sachverhalt wie folgt:

Wir verkauften an die Firma . . . . , Hamburg: Japan-Waltran I, handelsübliche Ware, mit Garantie freie Fettsäure innerhalb 2%, Wasser und Schmutz Basis 0,5%.

Wie stets, wurde irgendwelche Garantie hinsichtlich Verseifungszahl weder seitens der Käufer verlangt, noch unsererseits gegeben. Es steht einwandfrei fest, daß wir den Verkauf den Bedingungen der Schlußnota entsprechend erfüllt haben.

Besonders zu betonen ist, daß wir laut Typprobe verkauften. Diese Typprobe hätten die Käufer untersuchen können, resp. untersuchen müssen. Dies scheint nicht geschehen zu sein. Die gelieferte Ware aber enthält tatsächlich zum größten Teil eine niedrigere Verseifungszahl als das erwähnte Typmuster.

Seit mehr als 30 Jahren, teils in Japan selbst, teils hier in Hamburg, haben wir uns mit dem Handel in Japan-Fischölen befaßt. Wir belieferten nicht nur Margarinefabriken, sondern auch Seifenfabriken. Im Jahre 1922 haben wir fast 100 000 Kisten Japan-Waltran an große holländische Konzerns verkauft und teils in Deutschland, teils in Holland zur Ablieferung gebracht. In keinem Falle erfolgte eine Reklamation. Eine solche Beanstandung, wie seitens der Firma . . . . zutage gefördert, ist uns in unserer ganzen Praxis noch nicht vorgekommen. Daraus ist nur zu folgern, daß die Käufer den Artikel, den sie kauften, garnicht gekannt haben und ihn scheinbar für den beabsichtigten Zweck nicht verwenden können. Nunmehr suchen sie durch Verdächtigung der Importeure ihre eigene Unkenntnis zu bemänteln und bedienen sich zu diesem Zwecke der Feder des Herrn Dr. Böhm.

Heesch, Hinrichsen & Co., Hamburg 1.

aus Akten oder Druckschriften. Herr Heesch stellt willkürlich Behauptungen auf, ohne deren Stützung auch nur zu versuchen.

Herr Heesch behauptet, daß „anfänglich H. Dr. B. das Schiedsgerichtsurteil über die ganzen 2000 Kisten in Grund und Boden verdonnerte, während er jetzt anscheinend nur wegen der einen Partie von 570 Kisten Geschrei erhebt." Mein erster Aufsatz in dieser Angelegenheit (in Nr. 50/1923 dieser Zeitung) enthält folgende Stellen: Seite 696, Spalte 1, Zeile 2 von unten und Spalte 2, Zeile 1 von oben „. . . aus zwei gänzlich verschiedenen Teilen einer Tranlieferung, deren eine durch einen Gehalt von 1,7%, deren andere durch den Gehalt von 7,8% Unverseifbarem gekennzeichnet ist. . . ." Ferner dieselbe Spalte Zeile 21 von oben: „ein helles Seifenöl von 7,8% Unverseifbarem ist für die Herstellung einer Kernseife unbrauchbar . . ." Ferner dieselbe Spalte, Zeile 7 von oben: „der Teil des Tranes, der 7,8% Unverseifbares enthält, ist kein Waltran I . . ."

Und doch behauptet Herr Heesch, daß **ich erst jetzt** anscheinend nur wegen der Partie von 570 Kisten „Geschrei" erhebe, früher jedoch die ganzen 2000 Kisten beanstandet hätte. Oder sollte in dem Schreiben des Herrn Heesch „gerade das Gegenteil von dem zum Ausdruck kommen, was er sagen wollte?"

Herr Heesch veröffentlicht ein Analysen-Resultat des Herrn Dr. Levi. Man vermißt in diesem Attest die Bezeichnung des Siegels und der siegelnden Parteien. Ist vielleicht die Probe Herrn Dr. Levi von der Firma Heesch, Hinrichsen & Co. ungesiegelt übersandt worden? Derartig zustande gekommene Proben und Analysen-Resultate werden „handelsüblich" nicht zur Diskussion herangezogen, weil ein Identitätsnachweis schwer zu erbringen ist. Hat es sich hier überhaupt um dieselbe Probe gehandelt, die dem Schiedsspruch zugrunde lag? Wohl kaum. Wozu also die Anführung irgendeiner völlig gleichgültigen und willkürlichen Analyse?

Herr Heesch behauptet, daß ein Muster aus ein oder zwei Kanistern Spermöl (mit 40% Unverseifbarem) das Durchschnittsmuster schon erheblich beeinflusse. Ich habe einem mir bekannten Sextaner die mathematische Bearbeitung dieses Problemes übertragen, und der teilte mir mit, daß man eine Probe Spermöl mit ca. 40% Unverseifbarem mit vier gleich großen Proben fast voll verseifbarem Tran mischen müsse, um eine Durchschnittsprobe mit ca. 8% Unverseifbarem zu erhalten. Vorausgesetzt, daß hier kein mathematischer Fehler meines Gewährsmannes vorliegt, so hätten die probenehmenden Quartiersleute, auch wenn sie just ein oder zwei Kanister Spermöl zu fassen bekommen hätten, nur weitere 5 oder 10 Kanister Tran bemustern dürfen. Und das bei einer Partie von 570 Kisten oder 1140 Kanistern!! Gibt es in Hamburg Quartiersleute, die dauernd mit unparteiischer Probenahme beauftragt sind und derart arbeiten? Oder ist in dieser Erklärung des Herrn Heesch auch wieder „genau das Gegenteil von dem zum Ausdruck gekommen, was er sagen wollte?"

Einer Meinung mit Herrn Heesch bin ich, wenn er schreibt: „Selbstverständlich ist es nicht in Ordnung, daß bei einer Partie Waltran I sich Kisten mit Spermöl befinden." Es handelt sich bloß darum, wieviel Kisten das sein dürfen, und wer die Folgen für dieses „Nichtinordnungsein" tragen sollte. Hinweisen möchte ich noch darauf, daß Herr Heesch erst jetzt zu dieser Erkenntnis des „Nichtinordnungseins" kommt, im Arbitrageverfahren jedoch das Gegenteil behauptete. Schließlich behauptet Herr Heesch nicht nur, sondern er stellt sogar fest, daß er sich durch Vermittlung einer befreundeten Firma bereit erklärt hat, die ganze Angelegenheit erneut einem anderen Schiedsgericht von anerkannten Sachverständigen zu übergeben, mit der **„einzigen** Einschränkung, daß sein Verlust nicht mehr als £ 100 betragen dürfe".

Ich möchte mich zu dieser „Feststellung" des Herrn Heesch vorläufig noch nicht äußern. Ich bitte vorerst die Persönlichkeit, die seinerzeit spontan den Vermittlungsversuch gemacht hat, das mir bekannte Schriftstück, das die Vorbedingunen zu einer neuen Arbitrage enthielt und das den Käufern zur — allerdings verweigerten — Unterschrift vorgelegt wurde, an dieser Stelle ohne Nennung von Namen zu veröffentlichen. Es wird sich dann herausstellen, daß die „Feststellung" des Herrn Heesch nicht auf Wahrheit beruht.

Die im Schreiben des Herrn Heesch zur Anwendung gebrachten Ausdrücke, die offenbar nur den Sinn und Zweck einer persönlichen Schmähung haben, zeugen nicht von Mut, wenn man bedenkt, daß eine gerichtliche Verfolgung der Beleidigungen jetzt durch gesetzliche Maßnahmen unmöglich ist. Unter dem Schutze dieser Notverordnung ist es leicht, andere zu beschimpfen.

Dr. *Egon Böhm*.

Einheitliche Begriffsbestimmungen in der Fettindustrie

Die Fachgruppe für Fettchemie des Vereins deutscher Chemiker veröffentlicht zu dieser Materie in den verschiedenen Fachblättern einen Entwurf[1]), welcher den Vorschlag macht, den Begriff der Verseifbarkeit, welchen sie gleicherweise auf freie Fettsäure und Neutralfett bezieht, fallen zu lassen und durch den der Gesamtfettsäuren zu ersetzen. Die Begründung des Vorschlages ist der Verwertung der Fette in der Seifenindustrie entnommen, weshalb es logisch richtiger gewesen wäre, die Veröffentlichung mit der Überschrift „Festlegung einheitlicher Begriffsbestimmungen in der Seifenindustrie" zu versehen.

Das Bekanntsein des Verwendungszweckes wäre danach Voraussetzung der Anwendung event. einheitlicher Begriffsbestimmungen.

Nur unter dieser Voraussetzung ließe sich daher auch der in dem Entwurf gemachte Vorschlag rechtfertigen, in Zukunft in den Untersuchungsberichten über verseifbare Öle den Begriff „Verseifbarkeit" zu vermeiden und statt dieser Bezeichnung anzugeben: Aus dem betreffenden Fett sind erhältlich Prozente Fettsäure und Prozente Glyzerin.

Der Handelschemiker wird dazu auch nur dann in der Lage sein, wenn der Auftrag dementsprechend lauten würde.

Wenn in dem Entwurf gesagt wird: „In Anbetracht der Schwierigkeit, allen fettverarbeitenden Industrien und dem Handel gerecht zu werden, kam der Vorstand zu der Ansicht, lieber Begriffe, über die die Interessenten zu keiner Einigung kommen können, ganz fallen zu lassen, als Vereinbarungen zu treffen, deren allgemeine Einführung nicht durchführbar ist", so muß es meiner Ansicht nach befremden, daß die Ansicht besteht, daß der fundamentale Begriff „Verseifbarkeit" als nicht dazu gehörig — geändert werden könnte.

Der internationale Fetthandel, auf welchen der deutsche Fetthandel in größtem Maße angewiesen ist, kennt nicht einmal als einheitlich durchgeführt den Begriff der Verseifbarkeit als Wertmesser der Fette und Öle. Viele Fette etc. werden noch auf Basis lediglich bestimmter Garantien hinsichtlich Wasser und Schmutz gehandelt, wie z. B. Knochenfett, Palmöl, Trane u. a. m. Der Begriff der Verseifbarkeit wird dabei außer acht gelassen bezw. als die Differenz von 100 angenommen. Auf die Unrichtigkeit dieser Art der Berechnung der Verseifbarkeit ist in früheren Jahren schon fast zu oft hingewiesen worden, jedoch ohne Erfolg, d. h. selbst die Angabe der Verseifbarkeit hat sich nicht als allgemeine Handelsusance im Handel mit Fetten und Ölen durchsetzen können und dieses nicht zu Zeiten, welche weit eher geeignet waren für Bestrebungen vorliegender Art.

Dieses nicht allein. In den Fällen, in welchen die „Verseifbarkeit" die Basis des Handels mit Fetten bildet, bestehen noch immer die verschiedenen Methoden der Ermittlung, welche untereinander mehr oder weniger große Zahlenunterschiede geben. Trotz der Bemühungen der Herbeiführung einheitlicher Untersuchungsmethoden konnte darin kein Wandel geschaffen werden. Der Handel in Fetten und Ölen kann noch täglich ein beklagenswertes Lied darüber singen, welcher Ärger und auch pekuniärer Schaden ihm durch diese Unstimmigkeiten erwächst.

Wenn es trotz langjähriger Bemühungen vor dem Kriege bei gesunden wirtschaftlichen Verhältnissen nicht gelang, den Handel mit Fetten und Ölen auf der Basis „Verseifbarkeit" bei direkter analytischer Bestimmung derselben allgemein aufzubauen, welcher Wert in Verbindung mit der Angabe der Säurezahl Klarheit über die Zusammensetzung des Verseifbaren gibt, so halte ich diesen Begriff fraglos zu denjenigen gehörig, über die auch heute keine Einigung herbeigeführt werden kann, geschweige denn, daß es möglich erscheint, diesen Begriff auszuschalten und durch einen neuen noch weiter ab liegenden ersetzen zu wollen. Was im Fetthandel zwischen dem Reichsausschuß für Öle und Fette und dem Seifensyndikat möglich war — Verrechnungsbasis Gesamtfettsäurehydrate — ist im internationalen Handel nicht möglich. Vom Handel kann nicht verlangt werden, daß er sich von der Kaufbasis Wasser und Schmutz event. zunächst auf die Basis Verseifbarkeit und von dieser auf die Basis Gesamtfettsäure umstellt. Es ist dieses auch nicht nötig zur Werterkennung eines Fettes, wenn neben der Verseifbarkeit die Säurezahl des reinen analytisch ermittelten, seiner Herkunft nach bekannten Fettes oder daneben auch noch die Esterzahlen bezw. Verseifungszahl ermittelt werden. Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß auch die direkte Ermittlung der Gesamtfettsäuren zu sehr großen Differenzen führen kann, je nach der angewendeten Methode, insbesondere in Bezug auf das verwendete Lösungsmittel, und daß sich insbesondere bei Abfallfetten daneben mehr oder weniger große Differenzen ergeben können zwischen den aus verseifbarem Gesamtfett und der Esterzahl errechneten Gesamtfettsäuregehalten und den direkt ermittelten Werten für letztere. Bei Nichtvorliegen einheitlicher Untersuchungsmethoden würden auch hierin dem Fetthandel neue Schwierigkeiten entstehen.

Meine Ansicht geht somit dahin, daß das Bestreben des Fallenlassens des Begriffes Verseifbarkeit, welcher im Fetthandel nicht allgemein eingeführt ist, mit der Absicht des Ersatzes dieses Begriffes durch einen noch engeren und einseitigeren, einmal kein notwendiges Bedürfnis darstellt, und daß ferner diese Materie zu denen gehört, über die die Interessenten zu keiner Einigung kommen können, weil unser Fetthandel auf internationalem Handel beruht, von welchem sich der Inlandshandel nicht frei machen kann, auch nicht, wenn es sich um Inlandserzeugnisse handelt.

Stiepel.

---

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 8, S. 115; vgl. a. Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 9, S. 138—139, Nr. 10, S. 156.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 196.)

25. 8. 23. — 10. L. 56 950. John Langbein, Hamburg, Hasselbrookstr. 18. Verfahren zur Herstellung von Wasserfarben. 1. 12. 22. — 14. K. 85 072. Dr. Hermann Koelsch, Nürnberg, Feldgasse 51. Verfahren zur Herstellung eines Putzmittels; Zus. z. Anm. K. 84 092. 26. 2. 23.

23a, 2. S. 59 311. Société Anonyme des Etablissements A. Olie, Clermont Ferrand, Frankr.; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vorrichtung zur ununterbrochenen Gewinnung von Ölen und Fetten aus Körnerfrüchten. 28. 3. 22. Frankreich 8. 2. 22.

45l, 3. C. 32 825. Chemische Fabrik auf Actien (vorm. E. Schering), Berlin. Mittel zur Bekämpfung tierischer u. pflanzlicher Schädlinge. 17. 11. 22.

53e, 6. N. 20 931. Charles Edward North, Montclair, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren zur Gewinnung von Öl aus Milch. 18. 3. 22. — **53h**, 2. M. 76 877. Maypole Margarine Works, Ltd., Southall, Engl.; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von gebrauchsfertiger Margarine. 1. 3. 22. England 8. 6. 21 und 7. 1. 22.

55b, 4. R. 56 577. Guido Ruffert, Karlsruhe i. B., Vorholzstr. 24. Verfahren zur Entfernung von Druckfarben aus Papier. 17. 8. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

113. Hartspiritus. B. in L.
114. Laugenwagen und Thermometer. W. in K.
115. Standgläser. W. in K.
116. Delko-Seifenschnitzel. F. E. in G.
117. Fischblasen zum Tektieren von Parfümflaschen. A. V. in H.
118. Papier, mit Talkum bestrichen oder versetzt, zum Einschlagen von Schuhmacherpech. B. C. in O.
119. Emaileimer mit Fuß, 22 u. 30 cm Durchmesser für 10 und 25 Pfd. Schmierseife mit Holzdeckeln und Randklammern. L. Z. in D.
120. Harzstocköl und Harzöl. D. in N.
121. Blauöl (Mineralöl). D. in N.
122. Sonnenblumensaat für techn. Zwecke. L. in B.
123. Textilseifen aus eigener Fabrikation ab süddeutscher Station. H. in M.
124. Marseillerseifen aus eigener Fabrikation ab süddeutscher Station. H. in M.
125. Schmierseifen aus eigener Fabrikation ab süddeutscher Station. H. in M.
126. Neuzeitliche Gießmaschinen für Schuhcreme und Bohnerwachs. B. in L.
127. Helle Harzsäuren. Dr. Hs. A. G. in F.

Beantwortungen.

72. Seifenpulvermühlen mit und ohne Handbetrieb liefern Gebr. Müller, Patschkau i. Schles.

94. Spaltbottiche für Twitchellspaltung liefert Adolf Humpe, Melle i. Hann.

97. Seifenfiguren liefert Johannes Platz, vorm. F. F. A. Knobloch, Eberswalde.

98. Flüssiges Harz liefert die Verwertungsgesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin O. 17, Mühlenstr. 70/71.

100. Weihnachtskerzen-Kartons liefern Friedrich Serong, Höxter i. W.; Fehr & Wolff, A.-G., Habelschwerdt; Fritz Eduard Müller, Fulda, Postfach 162.

101. Transtearin liefern Rich. Brückner, Hamburg, Catharinenstr. 18; Gebr. Noggerath, Hannover.

102. Pseudocumol liefert C. A. F. Kahlbaum, G. m. b. H., Adlershof b. Berlin.

103. Harzöle für Wagenfett liefern W. O. Duesberg & Co., Hervest-Dorsten; Lubecawerke, Lübeck.

105. Ätznatron, Pottasche und Wasserglas liefern P. Vogt, Charlottenburg 2; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

106. Verzinkte Schöpfer und Eimer liefern A. Schomaker & Co., Ahlen, Westfalen; Blechwaren-Industrie, Hammerbrücke, Vogtland.

107. Seifenöle im besetzten Gebiet liefern Fred. Boehm, Köln a. Rh.; Van Endert, Neuß a. Rh.; Heinrich E. Schmeck, Duisburg-Ruhrort.

108. Blechkannen liefern Gebr. Koppe A.-G., Berlin-Lichtenberg; Franz Schürmann, Attendorn; Felix Lasse, Leipzig, Peterstr. 36; Max Lodder & Co., Bonn a. Rh.

109. Mühlen für Wachszwecks Herstellung von Tanzsaalglätte liefert die Maschinenfabrik Soltau, Altona a. E.

111. Blechformen für Seifenfiguren liefert F. M. Hartl, Stuttgart, Weimarstr. 23.

112. Mustergläser für Schmierseifen liefern die Glaswerke Warmbrunn, Quilitz & Co., Berlin NW. 40; Keiner, Schramm & Co., G. m. b. H., Arlesberg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang | Augsburg, 20. März 1924. | Nr. 12

Mitteilungen aus dem Materialprüfungsamt, Abteilung für Oele.

Transformatorenöl. Die Fabrikation der Transformatorenöle nimmt immer größere Bedeutung an. Dies spiegelt sich darin wider, daß die Abteilung neuerdings besonders stark mit der Prüfung von Transformatorenölen beschäftigt ist. Allmählich vereinheitlicht sich das Prüfverfahren, so auch in folgender Hinsicht:

Es wurde bereits früher darauf hingewiesen, daß nach Ansicht des Amtes Schwefelfreiheit von den Transformatorenölen nicht verlangt werden dürfte, weil dieses Ziel durch die gewöhnliche Raffination der Mineralöle mit Schwefelsäure nicht zu erreichen wäre. In der Tat ist nunmehr nach gründlichen Beratungen zwischen Herstellern, Verbrauchern und dem Materialprüfungsamt sowie anderen wissenschaftlichen Fachkreisen in den neuesten Lieferungsbedingungen der Vereinigung der Elektrizitätswerke auf die Bestimmung des Schwefels verzichtet worden.

Teer. Ein zum Streichen von Pappdächern verwendeter Teer hatte sich nicht bewährt; von den Verbrauchern wurde angenommen, daß er durch Zusätze verdünnt sei. Die Untersuchung erwies das Vorliegen von unvermischtem Steinkohlenteer, der, nach seinem geringen Gehalt an kohligen Stoffen (6%) und nach seinem Siedeverhalten zu urteilen, aus Vertikalofenkokereien herrührte. Derartige Teere sind bekanntlich dünnflüssiger als Horizontalofenteere und zur Dachpappenfabrikation weniger geeignet.

Bei einer anderen Gelegenheit war auf Gerichtsbeschluß die Frage zu klären, ob ein als Steinkohlenteeröl verkauftes Material aus Destillat oder aus rohem Steinkohlenteer bestände. Die eingereichte Probe war dickflüssig, schwarz gefärbt, in Alkohol wenig löslich, und beim Behandeln mit Benzol blieben beträchtliche Mengen kohliger Stoffe, bei Einwirkung von Aceton auch Teerharze ungelöst. Die Gegenwart von Wasser verriet sich beim Erhitzen, die von Ammoniak beim Erwärmen mit Kalilauge. Nach alledem lag nicht Steinkohlenteeröl, sondern roher Steinkohlenteer vor.

Steinkohlenteerpech. Als Steinkohlenteerpech bezeichnete Proben waren vom Empfänger der Ware beanstandet worden, weil sie beim Zerkleinern an den frischen Bruchstellen nicht schwarz, sondern braun aussahen. Daher wurde Verdacht auf Gegenwart von Braunkohlenteerpech ausgesprochen. Das Material löste sich fast völlig in 96proz. Alkohol und zum weitaus größten Teil in Benzol; das Benzolunlösliche war frei von kohligen Anteilen und bestand zu 1/3 aus Mineralstoffen. Die mit Benzin abscheidbaren Asphalte lösten sich in Pyridin und konnten in dieser Lösung mit Wasser ohne Trübung beliebig verdünnt werden. Beim Erwärmen mit alkoholischer Salzsäure spalteten die Asphaltstoffe Schwefelsäure ab. Hiernach lag kein Steinkohlenteerpech, sondern ein aus Säureharzen durch Destillation gewonnener Rückstand vor.

Treiböle. Vier als Treiböle verwendete Steinkohlenteeröle hatten die Brennstoffnadeln des Motors angefressen. Es wurde angenommen, daß dieses Vorkommnis auf den Chlorgehalt der Öle zurückzuführen ist. Dieser wurde sowohl nach *Benedikt* und *Zilkes*, wie auch nach der sog. amerikanischen Methode (Erhitzen mit Ätzkalk in offener Platinschale) bestimmt. In beiden Fällen ergaben sich annähernd gleiche (bei drei Ölen einige Hundertstel-, bei einem einige Zehntelprozente betragende) Werte. Das amerikanische Verfahren verdient seiner Einfachheit halber den Vorzug. Der Chlorgehalt der Teeröle rührt zum Teil von einem Gehalt an Ammoniumchlorid her, das beim Verbrennen der Öle Salzsäure abspaltet und demzufolge einen Metallangriff bedingt.

Hoch- und Tieftemperaturteer. Die Neutralöle des Steinkohlenurteers entsprechen nicht, wie bisher meist angenommen wurde, dem Erdöl, unterscheiden sich vielmehr von diesem, nach neueren hier vorgenommenen Untersuchungen, durch ihre fast völlige Sulfurierbarkeit. Auf der anderen Seite zeigen sie auch gegenüber normalem Steinkohlenteeröl erhebliche Verschiedenheiten, die sich namentlich beim Behandeln mit Dimethylsulfat ausprägen. In diesem lösen sich die normalen Steinkohlenteeröle völlig auf, während die Urteeröle unlösliche Abscheidungen geben, die wie Mineralmaschinenöle aussehen, sich aber von diesen durch ihren ungesättigten Charakter unterscheiden. Nach ihrem gesamten Verhalten ähneln die Neutralöle des Steinkohlenurteers den entsprechenden Ölen des Braunkohlenteers mehr als dem Erdöl. Durch ein solches Urteil soll keineswegs das Vertrauen auf die Verwendbarkeit des Steinkohlenurteers untergraben, es soll vielmehr für die Technik notwendige Klarheit darüber geschaffen werden, was aus diesem Teer herauszuholen ist. Es wird übrigens darauf hingewiesen, daß es möglich erscheint, die im Urteer enthaltenen erdölartigen, aber stark ungesättigten Kohlenwasserstoffe durch Kondensationsreaktionen, Wasserstoffanlagerung usw. dem Erdöl ähnlicher zu gestalten. Hier bietet sich also für die Technik noch ein weites Feld. (Vgl. *Marcusson* und *Picard*, Zeitschrift für angewandte Chemie 1923, S. 253.)

Holzöl. Holzöl wird sowohl beim Erhitzen wie beim Belichten fest, indessen nach grundverschiedenen Vorgängen. Beim Erhitzen entsteht nach Versuchen von *Marcusson* hauptsächlich polymeres Eläostearinsäureglyzerid, teils als festes Gel, teils als öliges Sol. Daneben findet sich unverändertes Öl. Die Masse hat gelatinösen Charakter. Beim Belichten erhält man dagegen ein kristallinisches Produkt. Das Festwerden beruht in diesem Falle auf Isomerisation, Bildung von β-Eläostearin aus dem öligen α-Eläostearin. Ein Teil des Öles entgeht der Umwandlung und kann mit kaltem Aceton abgetrennt werden. Das mit Aceton ölfrei erhaltene β-Eläostearin polymerisiert sich äußerst leicht schon bei kurzem Lagern. Mithin unterliegt das Holzöl, entgegen der bisherigen Anschauung, hinsichtlich seines Polymerisationsvermögens im Grunde den gleichen Gesetzmäßigkeiten wie die übrigen fetten Öle. (Vgl. *Marcusson*, Zeitschrift der Deutschen Fett- und Ölindustrie 1923, Nr. 11.)

Rundschau

Extraktion von Ölschiefer. (D. R. P. 389 393 v. 22. VIII. 1920. *Holzverkohlungs-Industrie A.-G.* in Konstanz i. B.) Es ist bekannt, daß man durch Verschwelen von Ölschiefer die organischen Bestandteile desselben in Form des sogenannten Schwelteeres gewinnen kann, welch letzterer dann wieder auf Mineralöle und Paraffin weiterverarbeitet werden kann.

Es wurde gefunden, daß man durch Extraktion von Ölschiefer mit geeigneten Lösungsmitteln ganz erheblich höhere Ausbeuten an bituminösen Substanzen erzielen kann als bei Anwendung des bekannten Schwelverfahrens. Als Extraktionsmittel kommt nach der Erfindung das sogenannte Holzgeistöl in Betracht, welches bei der trockenen Destillation des Holzes bzw. bei der Holzgeistrektifikation als Abfallprodukt erhalten wird. Als besonders geeignet hat sich Holzgeistöl in den Siedegrenzen von 80 bis 130° C erwiesen. Unter Holzgeistöl versteht man den Nachlauf bei der Rektifikation des Rohholzgeistes. Holzgeistöl stellt ein Konglomerat diverser, wohl definierter Körper dar, welches indessen auch hochmolekulare Kondensationsprodukte unbekannter Struktur, harzartige Produkte usw. enthält. Das Holzgeistöl enthält u. a. Methylpropylketon, Essigsäuren und deren Homologe, Allylalkohol, Azetaldehyd, Propionaldehyd, Adipinketon, Pimelinketon, Mesityloxyd, Phoron, Sylvan, ferner diverse Substanzen ungesättigten Charakters.

Es siedet ungefähr zwischen 70 und 200°; die zwischen 70 bis 130° übergehende Fraktion ist für die Extraktion von Ölschiefer besonders geeignet. Das spezifische Gewicht dieser Fraktion beträgt etwa 0,85.

Wenn in der Wärme gearbeitet wird, so vollzieht man die Extraktion zweckmäßig bei Siedetemperatur des Holzgeistöles. Die Extraktionstemperatur entspricht mithin in diesen Fällen der Siedetemperatur; sie wird also im allgemeinen zwischen 70 bis 130° liegen.

Die Extraktion kann, wie gefunden wurde, nicht nur in der Wärme, sondern auch bei gewöhnlicher Temperatur erfolgreich durchgeführt werden. Die durch Verwendung von Holzgeistöl erzielten Ausbeuten, welche diejenigen des Verschwelungsprozesses erheblich übertreffen, sind besonders überraschend, weil bei Verwendung von Benzol als Extraktionsmittel die Ausbeuten an extrahiertem Bitumen nur einen Bruchteil der Verschwelungsausbeute betragen. Bei vergleichenden Versuchen wurden bei Anwendung ein und desselben Ölschiefers, welcher im Falle der Extraktion auf Korngröße zerkleinert war, folgende Ausbeuten an bituminösen Substanzen erzielt: bei der Verschwelung 6%, bei der Extraktion mit Benzol 0,21%, bei der Extraktion mit Holzgeistöl 13,2%.

In gegebenen Fällen kann der Extraktionsprozeß auch unter Verwendung von Holzgeistöl in Gemeinschaft mit anderen Extraktionsmitteln, z. B. Benzol, durchgeführt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung bituminöser Stoffe aus Ölschiefer, dadurch gekennzeichnet, daß der Ölschiefer mit Holzgeistöl (Nachlauf bei der Rektifikation von Holzgeist), gegebenenfalls in Gemeinschaft mit anderen Lösungsmitteln in der Kälte oder Wärme extrahiert wird.

Mittel mit fungizider, insektizider und bakterizider Wirkung. (D. R. P. 384 157 v. 24. IX. 1916. *Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co.* in Leverkusen b. Köln a. Rh.*). Fenchon und ähnliche Körper der Terpenreihe töten bekanntlich am Boden befindliche Insekten, z. B. die Reblaus. Die Wirkung dieser Mittel beruht auf der Entwicklung giftiger Dämpfe. Auch bei der bekannten Wirkung des Zyklohexanons handelt es sich um eine Wirkung des Dampfes, also ebenfalls um ein Atmungsgift.

Ferner kommt eine desinfizierende Seife mit über 10% Fenchon, welche unter dem Namen Terpazid in den Handel gebracht wird, gegen Räude mit gutem Erfolg zur Anwendung.

Demgegenüber wurde nun gefunden, daß auch aliphatische Ketone, wie Azeton, Methyläthylketon, Methylpropylketon, Pinakolin, Dioxypinakolin oder ihre Mischungen, in Verbindung mit gewöhnlichen Seifen oder den Seifen sulfonierter Fettsäuren entweder für sich allein oder zusammen mit Kohlenwasserstoffen oder Halogenkohlenwasserstoffen der aliphatischen und aromatischen Reihe, wie Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen, Xylol, Brombenzol Dichlorbenzol, Chlorxylol, Lösungen bzw. Emulsionen liefern, die in verhältnismäßig starker Verdünnung wertvolle fungizide, insektizide und bakterizide Wirkungen zeigen.

Die so erhältlichen Produkte sollen als Mittel zur Vertilgung von Pilzen und Insekten, insbesondere als Pflanzenschutzmittel, Verwendung finden.

Eine derartige Lösung kann z. B. dadurch erhalten werden, daß man 3 Teile Methylpropylketon mit 2 Teilen Seife und 100 Teilen Wasser behandelt. Eine solche Lösung zeigt z. B. eine rasch tötende Wirkung auf Wanzen und Blattläuse o. dgl.

Patent-Anspruch: Mittel mit fungizider, insektizider und bakterizider Wirkung, bestehend aus Lösungen bzw. Emulsionen aliphatischer Ketone oder ihrer Mischungen in Verbindung mit gewöhnlichen Seifen oder den Seifen sulfonierter Fettsäuren, gegebenenfalls unter Zusatz von Kohlenwasserstoffen bzw. Halogenkohlenwasserstoffen der aliphatischen oder aromatischen Reihe.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Die Aussichten auf einen reichlichen Ertrag von Ölsaaten in Indien, der Stand der Leinsaaternte am La Plata, und daß die Farmer im nordwestlichen Teil Nordamerikas infolge der unbefriedigenden Marktlage von Weizen sich in diesem Jahr in größerem Maße dem Anbau von Leinsaat widmen wollen, alle diese Umstände lassen auf weitere Preisermäßigungen für Ölsaaten und Pflanzenöle am Weltmarkt im allgemeinen schließen. Die Aussichten der Verbraucher sind daher für die kommenden Monate günstig. Am La Plata verzögerte ungünstige Witterung die Heranschaffung von Leinsaat aus dem Innern, die Verschiffungen dieser Woche betrugen 41 000 t gegen 53 000 t in der Vorwoche, der sichtbare Vorrat ging von 200 000 t auf 180 000 t zurück, der im Vorjahr aber noch um 20 000 t hinter dieser Menge zurückblieb. Trotzdem wurden die Preise für Leinsaat sofortiger und späterer Verschiffung ermäßigt und zwar in ersterem Fall von 19,15 auf 19 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires. In Nordamerika folgten indessen die Preise solchen vom La Plata nicht allein nicht, sondern zum Teil stellte sich Leinsaat auf Sicht sogar etwas teurer. In Duluth notierte Lieferung pro Mai $ 2,57 und pro Juli 2,54¼ pro Bushel.

Das Geschäft mit Ölsaaten sowohl wie Pflanzenöl in Europa flaute in der letzten Woche ab. Die englischen Fabriken haben genügend Vorrat von Saat zur Verfügung oder in Sicht und verhalten sich abwartend, während der Absatz von Öl zu wünschen übrig läßt. Nach Europa befanden sich am Ende dieser Woche 202 100 t Leinsaat, 43 500 t Rübsaat und 47 300 t Baumwollsaat unterwegs, im Vorjahr 171 500 t Leinsaat, 43 600 t Rübsaat und 63 600 t Baumwollsaat. Am Londoner Markt machte sich nichtsdestoweniger gegen Ende der Woche etwas stetigere Stimmung geltend. Abgeber forderten für Leinsaat, Plata, verschiffend/verschifft, £ 18.15, Calcutta, vorrätig, £ 21, Bold Bombay, Februar-März, £ 21, Rübsaat, Toria, Februar-März, £ 18.7/6, Real Bold Ferozepore, März-April, £ 17.15, Kottonsaat schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13, Bombay, Februar-März, £18.7/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 22.7/6 bis 22.5, Sojabohnen cif Hamburg oder Rotterdam, schwimmend, £ 12.15, in Hull für Leinöl £ 38, Kottonöl, Bombay, roh, £ 43.10, ägyptisches, roh, £ 42, eßbares, raffiniert, £ 47.10, technisches £ 46, Rizinusöl, pharmazeutisches, £ 70, erster Pressung £ 65, zweiter Pressung £ 64, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48.10, Sojaöl, extrahiert, £ 45, Rüböl, extrahiert, £ 47 pro t. Amsterdam war gegen Wochenende sehr schwach und notierte für vorrätiges Rüböl Fl 56, Leinöl Fl 45¾, Antwerpen für Leinöl Frs. 520, Rüböl Frs. 600, Kokosöl Frs. 650, alles pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 13. März 1924.

Das Bild hat sich gegenüber der Vorwoche kaum geändert, Pflanzenöle eher abschwächend, Talge unverändert fest. Absatz nach dem Inland befriedigend.

Rindertalg: Techn. Ware wurde lebhaft gehandelt. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von angebotenen 370 Barrels 270 zu unveränderten Preisen verkauft. Zufuhren etwas reichlicher wie in den vorhergehenden Wochen, blieben jedoch gegen Februar des letzten Jahres ganz erheblich zurück. Saladero-Rindertalg, loko £ 47.10, März-Abladung £ 45.10, Februar-Abladung Saladero-Rindertalg £ 46, Februar-Abladung S. & A. Talg £ 46.

Knochenfett: Die hohen Talgpreise bewirkten eine feste Stimmung. Das Angebot war nicht reichlich. Benzinextrah. Knochenfett, loko, gutfarbig £ 39.10, unverz., Knochenfett, hell raff., März erwartet £ 43.10, unverz.

Fettsäuren hörte man nur wenig angeboten. Die Preise waren unverändert. Kokospalmkernölfettsäure £ 45.5, Erdnußölfettsäure £ 45.5.

Palmkern- und Kokosöl lagen schwächer. Das Geschäft war nur von geringem Umfang. Palmkernöl, loko £ 46, Kokosöl, roh, max. 3% freie Fettsäure Hfl. 57.

Leinöl erlitt im Verlauf der letzten Tage Rückschläge. In der Hauptsache wurden hiervon nahe Termine betroffen. Die Abschwächung wurde vom Konsum reichlich ausgenutzt, denn es wurden ziemliche Mengen gehandelt. Letzte Notierungen: Leinöl, loko Hfl. 49 bis 51,50, Firnis, loko + Hfl. 1 Aufschlag, Leinöl, April-Abruf Hfl. 48,50 bis 50,50, Leinöl, Mai-August-Abruf Hfl. 48 bis 50.

Sojabohnenöl mußte ebenfalls im Laufe der Woche nachgeben. Prompte Ware £ 45.10, Febr.-März-Abladung £ 41.10.

Trane waren unverändert fest.

Harz: Lokoware war lebhaft gesucht bei anziehenden Preisen.

Hamburg 11, den 15. März 1924.

Leinöl Hfl. 52, Leinölfirnis Hfl. 53, Leinölfettsäure Hfl. 62,50, Kokosöl Hfl. 59, Kokosölfettsäure £ 45, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl £ 45, Palmkernölfettsäure £ 45.5, Baumwollsaatöl, hell £ 50.10, Rizinusöl I. Pressung £ 65, Rizinusöl II. Pressung £ 64, Sojabohnenöl, roh £ 46, Sesamöl, roh £ 57, Sulfuröl, ital. Lire 530, Rindertalg je nach Qualität £ 47 bis 48, Spermaceti p. lb. sh 1/9, Schweinefett, techn., gutfarbig, dän. Kr. 140, Dorschtran, hellblank £ 40, Dorschtran, gelbblank £ 39.10, Dorschtran, braunblank £ 37, Brauntran (Gerbertran) £ 33.

Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen. Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 78,15, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 97,65 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 15. März 1924.

Die Berichte der Öl- und Fettmärkte des Auslandes melden stillen Geschäftsgang. Tierische Fettstoffe zeigen feste Tendenz, während pflanzliche Fette und Öle ruhig lagen. Auch am hiesigen Platze war das Geschäft nicht von Bedeutung, und der seit langem ersehnte bessere Geschäftsgang läßt noch immer auf sich warten.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 16 800, Kokosölfettsäure K 16 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 18 300, Rüböl, dopp. raff. K 14 600, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 600, Palmöl K 14 000. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 13. März 1924.

Der Markt ist etwas lebhafter, doch sind die Preise unverändert geblieben. Lokoware kostet heute £ 98 p. engl. ton,

*) Von dem Patentsucher sind als Erfinder angegeben worden: Dr. *Walter Kropp* in Elberfeld, *Kurt Gropengießer* in Opladen und Dr. *Ludwig Taub* in Elberfeld.

netto, Februar-März-Abladung £ 95 p. engl. ton, netto, und März-April-Abladung £ 94 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Die Nachfrage belebte sich an den ausländischen Märkten im Laufe der Berichtsperiode nur zum Teil, sodaß nicht für alle Sorten am Schluß höhere Forderungen genannt waren. Futtergetreide war am La Plata wie in Nordamerika in der letzten Zeit überwiegend etwas billiger angeboten. Trotzdem aber kam Nordamerika mit höheren Preisen für Schmalz, während für Talg das Gegenteil der Fall war. Chicago notierte für Schmalz pro März 11,17½, Mai 11,40 und Juli 11,60 Doll. pro 100 lbs. Schmalzöl bot Newyork jedoch zum unveränderten Preise von 115 Cents für 1 Gallone an. Talg konnte sich in Nordamerika nicht behaupten. In Newyork hielten sich die Preise für Platzwaren zwischen 7¾ bis 8 Cents pro lb. Vielleicht werden die neuerdings sehr günstigen Aussichten für Mais am La Plata weiteren Druck auf die Preise tierischer Fette ausüben. Unter dem Eindruck des ungünstigen Frankenkurses war die Haltung der französischen und belgischen Märkte sehr fest. Antwerpen notierte für vorrätigen Rindertalg Matadero Frs. 585, englischen H. M. Frs. 600, gutfarbigen australischen, gemischt 43½⁰, Frs. 605 je 100 kg. Englische Abgeber hielten an den dortigen Märkten für einzelne Sorten auf kleinere Erhöhungen. Liverpool bedang für Plata-Rindertalg erster Qualitäten auf Verschiffung 44—45 sh, zweiter Qualitäten 40 sh 6 d bis 41 sh 6 d, guten bis feinen australischen Rindertalg 45 sh 6 d bis 49 sh 6 d pro cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 13. März 1924.

Die Nachfrage hält weiter an, und der Umsatz war in der letzten Woche sehr bedeutend.

Paraffin ist nach wie vor sehr fest, und es stehen abermalige Erhöhungen bevor. Ich notiere für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 13 bis 13,50 p. 100 kg, Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 12 bis 12,75 p. 100 kg, und Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 11,75 bis 12,50 p. 100 kg, Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52⁰ kostet $ 11,75 bis 12,25 p. 100 kg und gelbe Vacuum-Schuppen 50/52⁰ $ 11,75 bis 11 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind unverändert, und zwar für Ceresin naturgelb 54/56⁰ $ 20 p. 100 kg, 58/60⁰ $ 21,25 p. 100 kg, 66/68⁰ $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56⁰ $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage nach diesem Artikel wird von Tag zu Tag größer, und es ist nicht einmal der geringste Bedarf zu decken, da die Ankünfte recht spärlich sind. Ich notiere je nach Provenienz sh 130 bis 150 p. cwt., deutsches Bienenwachs GM 3,50 pro kg. — Japanwachs liegt ruhig und vernachlässigt; meine Notierungen sind die folgenden: Für Lokoware sh 86 bis 88 p. cwt.; Januar-März-Abladung sh 84 p. cwt., März-April-Abladung sh 82 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Amerika hat in den letzten Tagen größere Posten hier aus dem Markt genommen, und die Preise sind infolgedessen von Tag zu Tag stark nach oben geschnellt. Lokoware ist im Verhältnis noch billig, und ich notiere heute dafür sh 122/6 bis 127/6 p. cwt. in fettgrauer Qualität; courantgraue Ware fehlt gänzlich. Februar-März-, März-April- und April-Mai-Abladung kostet sh 125 p. cwt. — Montanwachs: Hierfür notiere ich noch GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Marktlage ist im großen und ganzen unverändert geblieben, doch macht sich in den letzten Tagen wieder etwas größere Nachfrage bemerkbar. Ich notiere heute Type G/H mit $ 5,40 p. 100 kg für Abladungs- und schwimmende Ware, und $ 6 p. 100 kg für Lokoware. Die letztere Position ist infolge des augenblicklich herrschenden Streikes in Hamburg besonders gesucht.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikanische Paraffinschuppen 50/52⁰ liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 13. März 1924.

Der Markt war auch in der vergangenen Woche bei größeren Umsätzen fest. Besonders Karnaubawachs und Bienenwachs erzielten infolge kleinen Angebots vom Produktionslande erheblich höhere Preise. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 3,30—3,50 per Kilo verzollt, Karnaubawachs, courantgrau, zu 120 bis 125, fettgrau, zu 122 bis 125 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto unverzollt, Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg, brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar 12¾ bis 16 per 100 kg, brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 14. März 1924.

Der Wachsmarkt ist unverändert fest. Infolge des sehr schlechten Ausfalles der Ernte werden von Brasilien beträchtliche Erhöhungen des Karnaubawachs-Preises gemeldet. Die unverbindlichen Richtpreise sind zurzeit folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 125 bis 135, fettgraues Karnaubawachs sh 120—123, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 92—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 290, Ceresin, naturgelb 54/56⁰ GM 87, Ceresin, Ia weiß 54/56⁰ GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 16. März 1924.

○ In der abgelaufenen Woche kamen die Geschäfte an unserem Platze durch den ausgebrochenen Hafenarbeiterstreik fast völlig zum Stillstand; eine große Anzahl Dampfer liegt im Hafen, ohne die Ladung löschen zu können; an den meisten Lägern herrscht ebenfalls Arbeitsruhe, sodaß die bereits abgeschlossenen Verkäufe von Loko-Ware nicht zum Versand gebracht werden können; die Drahtzieher — in diesem Falle wieder einmal die Kommunisten — geben sich alle erdenkliche Mühe, weitere Arbeiterkreise in den Streik hineinzuziehen, so u. a. die Transportarbeiter, was ihnen allerdings bisher nicht gelungen ist. Immerhin läßt sich nicht voraussagen, was jeder weitere Tag bringen kann. Es geht, wie gegenwärtig bei den meisten Streiks, um die Grundidee des Achtstundentages, über dessen Unmöglichkeit sich die vernünftigen Teile auch in Arbeitnehmerkreisen längst im klaren sind! Aber gewissen Häuptlingen geht es nun einmal weniger um Ruhe, Ordnung und Wiederaufbau, als gerade um das Gegenteil, und da ist der Gesang von dem Angriff auf verfassungsmäßig erworbene Rechte für manche Ohren die richtige Musik! Der Streik wurde hier mit großer Mehrheit der Arbeitnehmer beschlossen, und es haben sich an der Abstimmung ca. 4700 Personen beteiligt. Ihr fern geblieben sind aber ca. 10 000 im Hafen beschäftigte Arbeiter, die der Verantwortung der vorzunehmenden Schritte damit wohl aus dem Wege zu gehen gedachten und in der Hauptsache auch von einem Streik nichts wissen wollten. Indessen, in kritischen Momenten, wie dem hier gegebenen, ist auch ein solches Fernhalten der eigenen Meinungsäußerung eine Mitschuld an der sich daraus ergebenden Gestaltung, und in Wirklichkeit büßen denn auch diese 10 000 Menschen jetzt durch die ihnen aufgezwungene Arbeitsruhe bereits schwer! Noch sind alle Brücken nicht abgebrochen, die dann den Streik schließlich auf die Zermürbung der einen oder der anderen Seite angewiesen sein lassen würden. Zu hoffen ist deshalb, daß sich ein Weg noch ehestens findet, der die Beilegung der Differenzen möglich macht, ohne daß von den radikalen Seiten der erhoffte politische Gewinn daraus gezogen werden kann. Wirtschaftlich wird bereits genug Schaden in den wenigen Tagen für unser ganzes Land angerichtet, denn die Folgen eines solchen Streikes lokalisieren sich nicht auf den hiesigen Platz, sondern greifen in weiter Richtung aus und bringen zunächst nur dem mit uns konkurrierenden Auslande Nutzen.

Infolge dieser Zustände hört man eben auch im Harzgeschäft keine Preise, die einen wirklichen Anhalt geben könnten, es verlauten vielmehr rein nominelle Forderungen, die von den Notierungen der vorigen Woche nicht abweichen. Die letzten acht Tage brachten von amerikanischer Ware wieder eine große Zufuhr von ca. 6000 Barrels, die noch ungelöscht im Hafen liegt. Dehnt sich der Streik länger aus, so werden weitere schwimmende Posten jedenfalls nach Holland oder nordischen Häfen umdirigiert, und solche Ware geht für den deutschen Verbrauch verloren, da sie nur mit erhöhten Kosten später hierher zu nehmen sein würde; der Absatz muß im entsprechenden Transitgeschäft gesucht werden. Da die Inlandsindustrie wohl mit Ausnahme weniger größerer Werke nicht über den dringendsten Bedarf hinaus versorgt ist, wird nach längerer Streikdauer eine vermehrte Nachfrage einsetzen, die auf die dann eintretende Preisentwicklung nicht ohne Einwirkung bleiben kann; soweit heute Käufe möglich sind (viele Abgeber werden kaum darauf eingehen) zur Lieferung nach beendigtem Streik, wären diese im Interesse der Verbraucher gelegen.

Von den Auslandsmärkten lauten die Berichte wenig verändert; Amerika behält eine feste Haltung für Harz und Terpentinöl bei und konzentriert seine Tätigkeit darauf, die an dem Naval-Stores-Geschäft beteiligten gesamten Kreise unter einen Hut zu bringen, um so für die nächste Saison Vorbedingungen zu schaffen, die eine Besserung der gegenwärtigen Lage der Produzenten bringen sollen.

Frankreich kämpft mit dem Frankenschwund und ist zu fortgesetzten Preiserhöhungen für Harz genötigt, die allerdings für den ausländischen Käufer mit guter Valuta nominell bleiben und eben immer noch günstige Kaufgelegenheit bedeuten. Deutschland macht immer noch weniger Gebrauch davon, wenn man von den besetzten Gebieten absieht, die mehr oder weniger genötigt sind, französisches Harz mit zu verarbeiten. Im Transito-Geschäft allerdings macht sich die französische Konkurrenz für uns nach verschiedenen Richtungen bemerkbar.

Spanien, das noch über eine wenig veränderte Valuta gegenüber dem Stande seit Jahresbeginn verfügt, hält der französischen

Konkurrenz die Stange und bringt es in seinen hellen Harzen zu einem fortgesetzt recht ansehnlichen Geschäft.

Von sonstigen Märkten hört man wenig; auch von Griechenland nicht, das manchmal recht billig war und für besondere Zwecke mit seinem Produkt vorankommen konnte.

Die amerikanischen Preise liegen für die unteren und mittleren Sorten noch zwischen $ 5,70 bis 6, für die helleren von $ 6,25 bis 8,25. Auch die spanischen Preise sind für uns unverändert und teilweise, im Anschluß an die französische Entwicklung, eher etwas williger.

Über die nächsten Aussichten läßt sich heute kaum eine Perspektive machen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 14. März 1924.

Die Befestigung auf dem Ölmarkte macht weitere Fortschritte. Das Geschäft hat im allgemeinen noch unter der Geldknappheit der Industrie zu leiden. Es notieren im Großhandel per Kilo, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden in Rentenmarkwährung:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 38,65 bis 57,75
Amerik. Spindelöl-Raffinat, Visk. ca. 2-7 b/20	GM 37,45 bis 38,65
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 44,10 bis 60,90
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 35,70
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 31,50 bis 37,80
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/80	GM 30 bis 31,50
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 58,80
Gasöl lose unverzollt	GM 12,60
Bohröl, weißlöslich	GM 42
Maschinenfett	GM 43,05
Vaselin, gelb	GM 56,70
Wagenfett	GM 25,20
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11, Deichtsr. 14.)

Hamburg, den 13. März 1923.

Der Inlandsmarkt verkehrte in ruhiger, aber fester Haltung.

Ätznatron: Lokoware wurde stark gefragt. Das Geschäft belebte sich merklich. Gefordert und bezahlt wurden $ 7,80 bis 7,85 per 100 kg netto.

Ätzkali: Es waren nur wenige Bestände am Markt. Die Notierungen waren sehr fest und lagen bei GM 56 per 100 kg ab Hamburger Lager.

In Kalilauge wurden geringe Posten mit GM 30 bis 31 aus dem Markt genommen.

Pottasche lag unverändert fest. Greifbare Partien waren nicht unter GM 43 bis 44 erhältlich.

Soda. Die Klagen mehrten sich über unzureichende Belieferung seitens der deutschen Werke. Importware wurde schlank mit GM 14 per 100 kg aufgenommen.

Das Verbrauchergeschäft in Wasserglas war befriedigend.

Der Exportmarkt war äußerst ruhig. Irgendwelche nennenswerte Preisveränderungen erfolgten nicht.

Augsburg 2, den 17. März 1924.

Atzkali 88/92%	GM	60
Atzkalilauge 50° Bé	„	34
Atznatron 125/28°	„	40
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„	14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„	110
Antichlor, feinkrist.	„	15,25
Antichlor, Perlform	„	18,50
Chlorbarium-Kristallmehl	„	24
Chlorkalk	„	19
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„	9
Chlorcalcium 90/95	„	18,50
Dextrin	„	48
Eisenvitriol	„	3,75
Essigsäure 30%, techn.	„	33,10
Gelbkali	„	180
Gelbnatron	„	140
Glaubersalz, feinkrist.	„	2,85
Glaubersalz, kalz., gemahlen	„	9
Glyzerin 28° Bé. DAB. V	„	155
Hirschhornsalz, pulv.	„	58
Kalialaun, krist. Mehl	„	17
Kaliumbichromat	„	97
Kartoffelmehl	„	33
Kupfervitriol	„	46
Lithopone	„	40
Natrium bicarbonicum venale	„	15,50
Natriumbichromat	„	90
Natriumbisulfat	„	4,50
Natronwasserglas, filtr., 36/38° Bé	„	9,60
Oxalsäure	„	75
Pottasche 96/98%, kalz., gemahlen	„	45
Salmiak, weiß, feinkrist.	„	48
Salmiakgeist	„	35
Salzsäure	GM	8,50
Soda, krist.	„	2,50
Soda, kalz.	„	14,50
Schwefelnatrium, konz.	„	25
Schwefelnatrium, krist.	„	15
Schwefelsäure 60° Bé	„	5,60
Schwefelsäure 66° Bé	„	8
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„	18
Zinkweiß R. S.	„	100

Die Preise verstehen sich per 100 Kilo bei Waggonbezug ab mittel- und süddeutschen Werken.

Der Markt war fest, die Nachfrage lebhafter.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 15. März 1924.

Ameisensäure 85% 115 (44), Ätznatron 125/8 33,15 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 56 (29.5), Antichlor, krist. 16 (8.15), Antichlor, Perlform 18,70 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), Bittersalz 3,70 (2.17/6), Bleiglätte, rein 100 (47), Bleimennige rein 100 (44.10), Borax, krist. 46 (24), Chlorcalcium 70/5 10 (3.17/6), Chromalaun 58,50 (25.15), Chlorkalk 110/15% 22 (8), Chlorbarium 98/100% 27 (13.15), Eisenvitriol 3,20 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 128 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 145 (68), Glaubersalz, krist. 3,90 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8 (4.17/6), Kalialaunkristallmehl 17 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 19 (8.10), Kali, chlorsaures 42 (24), Kalilauge 50° Bé 31,50, Kupfervitriol 98/99% 46,50 (22.5), Kaliumbichromat 97 (52.10), Lithopone RS 38 (19), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17 (11.15), Natrium bic. venale 16 (10.5), Natronlauge 38/40° Bé 16,50, Oxalsäure 98/100% 68 (35), Pottasche 96/8% 43 (22), Salmiakgeist 0,910 40 (21.10), Salmiak, feinkrist. 47 (24), Schwefelnatrium 60/2% 23 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% (16.8), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 3,10 (4), Soda, kalz. 96/8 14,50 (7), Soda, krist. 9,75 (4), Tonerde, schwefelsaure 14/5% 20,50 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,75 (4.15) Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 99 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg).

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 11. März 1924.

*Ätzkali, 88/92 K 9300, *Ätznatron, 128/130 K 6200, *Alaun, in Stücken K 3400, *Ameisensäure, 85% K 14 600, *Antichlor, krist. K 3300, *Bittersalz, in Fässern K 900, Bleiglätte, B. B. U. K 13 300, Bleiweiß, chem. rein K 15 000, Bleizucker, krist. K 15 500, Borax, krist. K 10 600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4600, Chlorkalk, 110/115 K 2400, Chlorsaures Kali K 6400, Chromalaun K 8000, *Chromkali K 16 500, Eisenvitriol K 1100, *Essigsäure, 80%, f. Genußzw., p. 1000 kg £ 45.10, Formaldehyd, 40% K 26 500, Glaubersalz, krist. K 1100, Glyzerin, 28 Bé, chem. rein K 29 000, Glyzerin 28 Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 23 000, Harz franz., WW K 7200, Harz, inländ., FG K 5300, Kali, gelbblausaures K 24 000, *Karbolsäure, kristall., per 1000 kg £ 73, Kupfervitriol, 98/99 K 8200, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 13 300, Minium, Bleiberger K 13 700, *Naphtalin, Schuppen-, weiß, p. 1000 kg £ 16.5, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, Oxalsäure K 14 500, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg $ 11,50, *Salzsäure 19/21, techn., per 1000 kg £ 6, Salzsäure, 20/22 techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 106 000, Schwefelnatrium 60/62 K 4600, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2950, Soda bic. B. K 4000, Soda bic. M. B. B. K 5200, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 200, Terpentinöl, inländ. K 24 800, Terpentinöl, russ., schwach gelblich K 15 000, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, China- K 31 000, Wachs, Karnauba- K 36 000, Wachs, Japan- K 32 500, Wachs, Montan-, Riebeck K 8300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 39 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. Artifex, Chemische Fabrik G. m. b. H., Stellingen. Herstellung chemisch-technischer Artikel aller Art und deren Vertrieb. Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer Carl Wilhelm Kurt Schwencke, Kaufmann, Hamburg.

Fräulein Ilse Anna Emilie Hulda Zindler, Hamburg, ist Prokura erteilt.

† Berlin. Vacuum-Montan-Gesellschaft für Öle, Hütten- und Industriebedarf m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Ölen, Ölersatzen, Fetten aller Art sowie von Waren, in welchen derartige Produkte enthalten sind, sowie Handel mit Industrieerzeugnissen, welche von der Montanindustrie benötigt werden. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Bruno Brülkow.

† Biedenkopf. Heinrich Schwarz, Öl- und Fettfabrik in Wolzhausen. Gesellschafter Kaufleute Heinrich Schwarz V. und Ludwig Schwarz.

† Bielefeld. Walter Oberschelp, Chem. u. Dampfseifenfabrik. Inhaber Kaufmann Walter Oberschelp in Brake i. W.

† Breslau. Wilhelm Dewor Gesellschaft für chemische und mineralische Produkte m. b. H. Handel mit sämtlichen chemischen und mineralischen Produkten, vorzugsweise mit technischen Ölen und Fetten, ferner mit Brennstoffen und Industriebedarfsartikeln aller Art. Stammkapital 12 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufleute Wilhelm Dewor und Salo Mannheimer. Dem Kaufmann Friedrich Dewor ist Prokura erteilt.

† Breslau. Schreier & Co. G. m. b. H. Handel mit Seifen und Friseurbedarfsartikeln. Stammkapital 100 Milliarden Mark. Geschäftsführer Kaufleute Salo Schreier und Alfred Growald. Fräulein Agathe Schreier ist Prokura erteilt.

† Butzbach. Gesellschaft für chemische Industrie m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Chemikalien und chemisch-technischen Produkten, Handel mit solchen Waren und Beteiligung an anderen Unternehmungen. Stammkapital 300 Millionen Mark. Geschäftsführer 1. Kaufmann Willy Harald Hosch, 2. Kaufmann Ludwig Gontermann, beide in Einhäusermühle bei Butzbach, 3. Kaufmann Hermann Becker in Hilgenbach.

† Glogau. Niederschlesische Margarine- und Nahrungsmittel-Werke A.-G. Herstellung und Vertrieb von Margarine, Kunstspeise- und Kokosfett sowie sonstiger Nahrungsmittel. Grundkapital 240 000 Goldmark. Gründer der Gesellschaft sind: 1. die Stadtgemeinde Glogau, 2. der Stadtrat Arthur Lieutnant aus Glogau, 3. der Kaufmann Hans Niemann aus Glogau, 4. der Kaufmann Paul Starzonek aus Glogau, 5. der Rittergutsbesitzer Gustav Wolff aus Kreidelwitz, 6. der Rittergutsbesitzer Richard Ismen aus Lesciikowitz, 7. die verwitwete Frau Rittergutsbesitzer Laura Ackermann, geb. Thies, aus Salisch, 8. der Rittergutsbesitzer Georg Langebeckmann aus Tschirnitz. Die Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. Vorstand ist der Stadtrat Arthur Lieutnant aus Glogau.

† Hamburg. Europäisches Ölkontor, G. m. b. H., Zweigniederlassung der gleichlautenden Firma zu Breslau.

† Hannover. „Oka" G. m. b. H. zur Herstellung von Seifen und Seifenpulvern, Eichstr. 28. Herstellung und Vertrieb von Seifenpulver und Seifen sowie chemisch-technischer Produkte ähnlicher Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Gustav Carl Wüstemann in Hildesheim und Carl August Tilemann in Hannover.

† Langenburg. Seifen- und Parfümeriefabrik Peribann Heinrich Schuster, Sitz Lendsiedel. Inhaber Heinrich Schuster, Fabrikant in Lendsiedel.

† Ludwigshafen a. Rh. „Industria", Rheinische Vertriebsgesellschaft für chemisch-technische Produkte, Autoersatzteile, Kleinmotoren und elektrische Bedarfsartikel, G. m. b. H., Schulstr. 38. Geschäftsführer: 1. Pierre Sherminier, Kaufmann in Ludwigshafen a. Rh., 2. Nikolaus Reif, Tabakfabrikant in Oppau. Handel mit chemisch-technischen Produkten, Autoersatzteilen, Kleinmotoren-, Kino- und elektrischen Bedarfsartikeln und pharmazeutischen Präparaten sowie Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen. Stammkapital 10 000 Goldmark.

† Naugard. Pommersche Klebstoffwerke, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kleister und Pflanzenleimen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Fabrikdirektor Oskar Braeuer.

† Neuburg a. D. Silvana G. m. b. H., Lauingen. Geschäftsführer ist Josef Israng, Kaufmann. Handel mit chemisch-technischen Produkten und pharmazeutischen Präparaten sowie Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen. Stammkapital zwei Millionen Mark.

† Ulm a. D. Ulrich Brandmaier & Söhne, chem.-techn. Produkte. Gesellschafter Ulrich und Michael Brandmaier, Reisende in Pfuhl. Georg Brandmaier, Privatangestellter in Pfuhl, und Otto Helferich, Kaufmann in Ulm. Georg Brandmaier ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

-m. Aabenraa (Dänemark). A.-S. Det Sönderjyske Kompagni, Sodafabrik, Gewürzmühle und Kolonialwaren en gros, hatte aus ihrer neuen Sodafabrik infolge außerordentlich scharfen Wettbewerbs nur 16 098 Kr. Rohgewinn. Aus 63 401 Kr. Reingewinn werden 4% Dividende verteilt und der Rest von 441 Kr. vorgetragen. Die Agenturen in Haderslev, Söndersborg und Tönder wurden aufgehoben.

Augsburg. Gebr Kniewitz. Prokura Fries erloschen. Neuer Gesamtprokurist: Dr. Schmid, Roland.

Berlin. Rohprodukte-Gesellschaft des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten E. V. m. b. H. Die Firma ist gelöscht. — Aktiengesellschaft für technische und chemische Industrie. Die Firma lautet jetzt Chemische Fabrik „Hydra" Dr. Falk & Co. Aktiengesellschaft. Kaufmann Eduard Jung, Berlin, ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum Vorstand ist bestellt Kaufmann Hermann Rahms, Berlin-Schöneberg. — Chemische Fabrik Martin Meyer G. m. b. H. Durch Beschluß vom 14. Dezember 1923 ist die Firma geändert in: Niederlausitzer-Bad Reichenhaller Chemische Werke „Nibrag" Werk Berlin: Chemische Fabrik Martin Meyer G. m. b. H.

Bernburg. Syndikat deutscher Sodafabriken G. m. b. H. Prokura Ludwig Bönnecken erloschen. Dem Direktor Karl Breuer ist Gesamtprokura erteilt mit der Befugnis, die Firma mit je einem der bereits vorhandenen Gesamtprokuristen zu zeichnen.

Breslau. Schlesischer Öl- und Fettwaren-Import Arthur Großke, Breslau-Pöpelwitz. Die Kaufleute Carl Glofke und Hugo Rehbaum sind in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten.

Bochum. Cumaronharz-Verband G. m .b. H. Direktor Otto Kurrer ist zum Geschäftsführer bestellt.

Düsseldorf. Zündwarenfabrik A.-G. Firma geändert in „Zeus", Fabrik chemisch-technischer Bedarfsartikel, Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr: Fabrikation von Zündfidibussen, die auf Grund eines im In- und Auslande geschützten Verfahrens hergestellt werden, ferner Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Bedarfsartikel. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist bestellt: Ferdinand Schunck, Kaufmann in Düsseldorf. Hans Fehling ist Gesamtprokura erteilt.

-m. Göteborg. Das Parfümeriegeschäft Eskil Fagerberg stellte die Zahlungen ein.

Halle a. S. Dr. Ing. e. h. Dr. phil. Scheithauer, Generaldirektor der Werschen-Weißenfelser Braunkohlen A.-G., konnte am 23. Februar seinen 60. Gebrutstag begehen.

Hannover. Vereinigte Niederländische Seifenfabriken G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 4. Februar 1924 ist der Gesellschaftsvertrag im § 2 (Gegenstand des Unternehmens) geändert. Der Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Fabrikation von Seife und Seifenpulver und verwandten Artikeln in Lohnarbeit für die Gesellschafter. Wirtschaftlichen Interessen dient die Gesellschaft nicht.

Jessen, Bez. Halle. Otto Behrendt verlegte die Zentralverwaltung seiner chemischen Fabrik nach Halle a. S., Triftstr.

Karlsruhe i. B. Sein 50jähriges Arbeitsjubiläum feierte vor einigen Tagen Werkmeister Friedrich Ragout in der Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. Wolff & Sohn, G. m. b. H. In treuer 50jähriger Pflichterfüllung und unermüdlicher vorbildlicher Strebsamkeit hat er sich vom einfachen Arbeiter zum ersten Werkmeister emporgearbeitet und versieht heute noch in aller Frische und Rüstigkeit seine Stellung. Er zählt zu den Veteranen von 1870/71.

-m. Kopenhagen. A.-S. Dansk Säbeindustri, Seifenfabriken, verwendet den Reingewinn von 190 681 Kr. zu Abschreibungen auf Gebäude, Maschinen, Etablierungskonto (38 759 Kr.), Außenstände (14 549 Kr.) und Übertrag (21 933 Kr.). — -m. Die Kerzengießerei Theodor Bech, Mansasvej 16, wurde kürzlich errichtet. — -m. Die Seifen- und chemisch-techn. Fabrik A.-S. Schreiber & Carl Petersen jun., deren 1 Mill. Kr.-Aktienkapital in den letzten 3 Jahren ohne Dividende blieb, schloß mit der Seifenfabrik C. Schous Fabriker A.-S. ein vorläufiges Abkommen auf 10 Jahre über ein Zusammenarbeiten unter Leitung der Firma Schou. — -m. Die in Liquidation befindliche Alex. Rönnoe Comp., Raadmandsg. 43, bietet in Annonce das Herstellungsrecht ihrer Erzeugnisse Wäscheblau, Bohnermasse, Scheuerpulver, Mopöl, Silbercreme für 8000 Kr., Rohstoffe, Maschinen und Lager für 8500 Kr. zum Kauf an.

Leipzig. Curt Böhmer Vertrieb norddeutscher Seifen. Willy Carl Böhmer ist als Inhaber ausgeschieden. Der Kaufmann Walter Ernst Prägler in Planitz ist Inhaber. Die Handelsniederlassung ist nach Planitz-N. verlegt worden, weshalb die Firma hier in Wegfall kommt.

Mainz. Treffpunkt chemisch-technische Produkte G. m. b. H. August Dielmann, als Geschäftsführer ausgeschieden. Arthur Nathan, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

-m. Stockholm. Die neue Tekniska Fabriken „Tefa" brachte eine von der staatlichen Prüfungsanstalt gutgeheißene Normaltinte „Tefa" auf den Markt, auch eine Kopiertinte.

-m. Uleaborg, Finnland. Die mit 250 000 f. M. Aktienkapital gebildete O.-Y. Pohjanmaan Margariinitehdas errichtet in der dazu eingekauften Genossenschaftsmeierei Kempele eine Margarinefabrik, die zweite Nordfinnlands.

Wien. Die Georg Schicht A.-G. in Aussig wandelt ihre österreichischen Betriebe in eine eigene und selbständige österreichische Aktiengesellschaft unter der Firma „Österr. Georg Schicht A.-G." um.

Hugo Stinnes — Allrussisches Naphtasyndikat. Die Ind.- u. Handels-Ztg. erfährt, daß die Firma Hugo Stinnes einen Vertrag mit dem Allrussischen Naphtasyndikat über den Alleinverkauf des russischen Benzins und Schmieröls für Deutschland, die Tschechoslowakei und Skandinavien abgeschlossen hat. Das Abkommen läuft ein Jahr mit einem Vorzugsrecht auf

weitere Verlängerung. Die Lieferungen an die Firma Stinnes auf Grund dieses Vertrages werden sofort aufgenommen.

Deutsche Erdöl-A.-G., Berlin. Wie die Ind.- u. Handels-Ztg. von zuständiger Stelle erfährt, ist eine Tochtergesellschaft der Deutschen Erdöl-A.-G. in der Gegend von Celle (Hannover) mit einer in Deutschland bisher unerreichten Ölproduktion fündig geworden. Trotzdem zur Sicherung der Produktion die Sonde stark gedrosselt ist und nicht in vollem Ausmaß ihrer Leistungsfähigkeit, die auf ein mehrfaches ihrer augenblicklichen Produktion zu schätzen ist, produzieren kann, läßt sich die tägliche Ausbeute mit 300 000 kg annehmen. Das Öl wird unter großem Druck des mitaustretenden Gases weit über das obere Ende der die Bohrung umfassenden Röhren in mannsdickem Strahl hinausgeschleudert und hat in den zwei Tagen, seitdem die Sonde produziert, bereits einen See innerhalb der in großer Hast aufgeworfenen Staudämme gebildet. Die Bedeutung des Fundes wird ersichtlich, wenn man sich klar macht, daß die Produktion dieser einen Bohrung größer ist als die gesamte übrige deutsche Produktion, und daß bei der Natur des Lagers eine langdauernde Produktion zu vermuten ist. Das Öl stammt aus der erheblichen Tiefe von 750 m, aus der in Deutschland bisher Produktion nicht gewonnen wurde. Für die Deutsche Erdöl-A.-G. bedeutet die Erschließung des Lagers etwa eine Verdreifachung ihrer Produktion.

Vom Weltmarkt.

-m. **Großbritanniens Ölsamen- und Öleinfuhr in 1923** betrug in Tons: Rizinussamen 15 241 (18 438); Baumwollsaat: aus Ägypten 338 376 (282 818), Brit.-Indien 151 538 (136 928), anderswoher 53 651 (64 177); Leinsaat aus Rußland 1914 (422), Argentinien 169 967 (178 995), Brit.-Indien 190 464 (158 231); Rapssaat aus Brit.-Indien 60 092 (32 630), anderswoher 806 (780); Sesamsamen aus China 3 829 (0), anderswoher 2458 (74); Sojabohnen aus Rußland 63 700 (27 187), China 20 946 (18 470), Japan 28 414 (13 700); andere Ölsamen 35 538 (48 528) t. Kopra 86 550 (86 084), Erdnüsse 96 604 (65 756), Palmkerne 261 540 (212 138), andere Ölnüsse und -kerne 10 673 (1107) t. — Rizinusöl 4699 (2515), Kokosöl, roh 19 487 (28 549), gereinigt 8187 (9841); Kottonöl, roh 3327 (1576), gereinigt 4247 (3222); Palmöl, roh 64 302 (71 266), Palmkernöl, roh 108 (442), Palm- und Palmkernöl, gereinigt 250 (123); Olivenöl, roh 4307 (2810), gereinigt 3853 (4984); Rapsöl 427 (1251), Sojabohnenöl 23 606 (20 357); Fischöle und Tran 42 818 (33 279) t; Schmieröl 82 22 (69,44) Mill. Gallons; ätherische Öle 3,91 (3,24) Mill. lb.

-m. **Norwegens Tranausfuhr in 1922** betrug in hl: Heringstran 32 061 (1921: 77 825; 1913: 21 052), andere Trane 155 923 (168 546 bzw. 247 202) hl.

-m. **Dänemarks Einfuhr im Jahre 1923** betrug in dz: Oleomargarin 11 444 (1922: 9413), Premierjus 15 868 (11 100), Margarine 12 870 (18 088), Baumwollsamenöl 17 030 (37 655), Erdnußöl 6881 (13823), Kokosöl 29 398 (62 100), Sesamöl 6710 (9981). Compoundlard 4971 (3810), Sojabohnenöl 38 314 (25 442), Harz 20 851 (18719); Talg 5113 (5618), Paraffin 4138 (3277), Stearin 4398 (4034); Tran 69 581 (51 306), davon 15 974 (24 850) zur Wiederausfuhr. Schmieröle von 90—200° Flammpunkt 51 147 (78 395), andere 7747; gewöhnliche Seife 6421 (6427), Waschpulver 13 124 (8105); Sesamsamen 82 462 (58 977), Rapssamen 2047 (6101), Sonnenblumensamen 2538 (264), nicht benannte Ölsamen 119 275 (25 244), Sojabohnen 1 289 225 (795 023), Kopra 673 142 (353 035), Palmkerne 41535 (12 733), Erdnüsse 98253 (49004); Ätzkali fest 10499 (12 980), flüssig 8793 (2373); Ätznatron fest 30 105 (22 388); Pottasche 16 411 (7485), kalz. Soda 121 727 (104 383) dz.

-m. **Dänemarks Ausfuhr im Jahre 1923** in dänischen Erzeugnissen betrug in dz: Talg, roh oder geschmolzen 11 048 (16 899); Knochenfett, Wollfett, Lanolin 25 407 (20 597), Kokosöl 74 378 (50 845), Palmöl 2522 (2584), Sojabohnenöl 114 214 (73 814), Fettsäuren 29 982 (11 623) dz.

-m. **Chinas Ausfuhr in 1923** zeigt trotz der politischen Wirren, die einen erheblichen Rückgang im allgemeinen durch sinkenden Handel im Innern bewirkten, in Holzöl nach Amerika Steigerung. Auch der Handel in Talg und Eiprodukten war gut, weniger dagegen der Sojabohnenexport. Hierin findet China jetzt in Afrika einen Wettbewerber, und zugleich ist Wladiwostok (Rußland) im Begriff, wieder ein wichtiger Ausfuhrplatz für solche nach Europa zu werden.

-m. **Die Ausfuhr von Angola (Portugiesisch-Westafrika)** in 1922 betrug 10 354 (1921: 12 564) t Palmkerne und Palmöl. Die Wachsausfuhr ist, im Gegensatz zur vorgenannten, gegenüber der Vorkriegszeit nur wenig gewachsen, in 1922 auf 990 t. In Rizinussamen betrug sie 1156 (1920: 1393) t, bedeutend mehr als vor dem Krieg. Im 1. Halbjahr von 1923 (von 1922) wurden 2595 (3168) t Palmkerne und 1391 (1245) t Palmöl ausgeführt.

Die Olivenernte in Korfu. Nach der völligen Fehlernte des Jahres 1922 versprach die Ernte bis zu den letzten Herbstwochen 1923 ein günstiges Ergebnis. Die Witterung im Dezember 1923 hat diese Hoffnungen zum größten Teil zerstört. Die Frucht, teilweise vom Wurm angegriffen, ist frühzeitig abgefallen, was zur Folge hat, daß nur geringe Mengen und minderwertige Qualitäten gewonnen werden können. Nur im Norden der Insel, der durch die geschützte Lage den Südwinden weniger ausgesetzt ist, konnte ein Teil der hängenden Frucht in gesundem Zustand erhalten werden. Man schätzt das Ergebnis der Ernte auf etwa 5 Mill. kg, während noch vor wenigen Wochen mit einem solchen von etwa 12 bis 14 Mill. kg gerechnet werden konnte. Wie sich die kommende Ausfuhr gestalten wird, läßt sich noch nicht übersehen. Die Regierung hat vorläufig 500 000 Oka (1 Oka = 1,28 kg) für das Ausland freigegeben; mit Rücksicht auf die diesjährige Geringfügigkeit der Ölernte in Griechenland dürfte die griechische Regierung zum Zwecke einer Deckung des inländischen Bedarfs mit der Erteilung der Ausfuhrgenehmigungen wohl sehr sparsam umgehen. Soweit der Verkauf ins Ausland zugelassen sein wird, dürfte das diesjährige Öl, wie schon im Jahre 1921, zum größten Teil nach der Riviera abgesetzt werden können, um in den dortigen Raffinerien zur weiteren Bearbeitung Verwendung zu finden. Nach Deutschland ist im Jahre 1922 von Korfu überhaupt kein Öl zur Ausfuhr gelangt. Gegenwärtig liegen einige Anfragen von dort vor, es ist aber sehr zweifelhaft, ob ein Geschäft zustande kommt, da die deutschen Großhändler — wie schon vor dem Kriege, so auch heute noch — ihren Bedarf an der Riviera zu decken suchen und für dort gekaufte Ware immer höhere Preise anlegen als im eigenen Erzeugungsgebiet.

Zölle und Steuern.

-m. **Ein Handelsabkommen zwischen Finnland und Belgien,** das am 14. Februar in Kraft trat, gewährt bei Einfuhr in Belgien meistbegünstigte Zollbehandlung für u. a. finnische Butter, Margarine, vegetabilische Stoffe, Harz, rohe Mineralien; andererseits in Finnland die früher schon Frankreich bewilligten stark ermäßigten Zollsätze für u. a. parfümierte Seife aus Belgien, welche fortan nach dem Grundsatz der Meistbegünstigung auch für diese Waren aus Dänemark und Holland gelten.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Weitere Verordnung über die patentamtlichen Gebühren. *Vom 28. Februar 1924.*

Gemäß Artikel I Abs. 2 des Gesetzes über die patentamtlichen Gebühren vom 9. Juli 1923 (RGBl. II S. 297) wird mit Zustimmung des Reichsrats folgendes verordnet:

Artikel I.

Für die patentamtlichen Gebühren, die nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung gezahlt werden, tritt an die Stelle des im Artikel I Abs. 1 der Verordnung vom 29. November 1923 (RGBl. II S. 432) vorgeschriebenen Tarifs der folgende Tarif.

Artikel II.

1. Ist eine Patentjahresgebühr in der Zeit vom 1. Dezember 1923 bis zur Veröffentlichung dieser Verordnung vor der Fälligkeit entrichtet worden, so gilt sie als vorschriftsmäßig gezahlt, sofern der gezahlte Betrag dem Tarif der Verordnung vom 29. November 1923 entspricht.

2. Wird nach dem Inkrafttreten der vorliegenden Verordnung eine der unter I Nr. 2, 3 und 5, II Nr. 2 und III Nr. 4, 9 und 11 des folgenden Tarifs bezeichneten Gebühren noch in Höhe des Tarifs der Verordnung vom 29. November 1923 bezahlt, so steht dem Beteiligten zur Zahlung eine weitere Frist von einem Monat seit dem Inkrafttreten der vorliegenden Verordnung zu. Nachzuzahlen ist der Unterschied zwischen dem durch die vorliegende Verordnung bestimmten Tarifsatz und dem bereits entrichteten Betrage. Die Nachzahlung wirkt auf den Zeitpunkt der früheren Zahlung zurück.

Artikel III.

Diese Verordnung tritt am 1. März 1924 in Kraft.

Gebührentarif.

Es beträgt die Gebühr:

I. bei Patenten:	Goldmark
1. für die Anmeldung (§ 20 Abs. 3 Patentgesetzes)	15
2. a) für das 1. Patentjahr (§ 24 Abs. 1)	30
b) „ „ 2. „ (§ 8 Abs. 1)	30
c) „ „ 3. „ desgl.	30
d) „ „ 4. „ „	50
e) „ „ 5. „ „	100
f) „ „ 6. „ „	150
g) „ „ 7. „ „	200
h) „ „ 8. „ „	250
i) „ „ 9. „ „	300
k) „ „ 10. „ „	400
l) „ „ 11. „ „	500
m) „ „ 12. „ „	600
n) „ „ 13. „ „	700
o) „ „ 14. „ „	800
p) „ „ 15. „ „	1000
q) „ „ 16. „ „	1300
r) „ „ 17. „ „	1600
s) „ „ 18. „ „	2000
3. für die Einlegung der Beschwerde (§ 26 Abs. 1)	20
4. für den Antrag auf Erklärung der Nichtigkeit oder auf Zurücknahme oder auf Erteilung einer Zwangslizenz (§ 28 Abs. 4, § 11)	50
5. für die Anmeldung der Berufung (§ 33 Abs. 1)	150

II. bei Gebrauchsmustern:

1. für die Anmeldung (§ 2 Abs. 5 des Gesetzes, betreffend den Schutz von Gebrauchsmustern) 10
2. für die Verlängerung der Schutzfrist (§ 8 Abs. 1) . . . 100

III. bei Warenzeichen: Goldmark

1. für die Anmeldung — Anmeldegebühr — (§ 2 Abs. 3 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen) 15
2. für die Anmeldung — Klassengebühr — (§ 2 Abs. 3) 5
3. für die Eintragung (§ 6a) 15
4. für die Erneuerung — Erneuerungsgebühr — (§ 2 Abs. 5) 100
5. für die Erneuerung — Klassengebühr — (§ 2 Abs. 5) 5
6. für die Anmeldung eines Verbandszeichens — Anmeldegebühr — (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 3) 100
7. für die Anmeldung eines Verbandszeichens — Klassengebühr (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 3) 15
8. für die Eintragung eines Verbandszeichens (§ 24a Abs. 3, § 6a) 100
9. für die Erneuerung eines Verbandszeichens — Erneuerungsgebühr — (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 5) . . . 500
10. für die Erneuerung eines Verbandszeichens — Klassengebühr — (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 5) 15
11. für die Einlegung der Beschwerde (§ 10 Abs. 2) . . . 20
12. für den Antrag auf Löschung (§ 8 Abs. 2 Nr. 2) . . . 50

IV. Sonstige Gebühren:

1. für den Antrag auf Ausfertigung eines Prioritätsbelegs 1
2. Zuschlagsgebühr für die Nachholung:
   a) der Zahlung einer Patentjahresgebühr (I Nr. 2a bis s des Tarifs; § 24 Abs. 2 Satz 2, § 8 Abs. 3 Satz 2 des Patentgesetzes),
   b) der Zahlung der Gebühr für die Verlängerung eines Gebrauchsmuserts (II Nr. 2 des Tarifs; § 8 Abs. 1 Satz 4 des Gesetzes, betreffend den Schutz von Gebrauchsmustern),
   e) Erdeuerung eines Warenzeichens (III Nr. 4 und 9 des Tarifs; § 8 Abs. 4, § 24a Abs. 3 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen)

   25 vom Hundert der nachträglich zu zahlenden Patentjahres-Verlängerungs- oder Erneuerungsgebühr.
3. Reichsgebühr für den Antrag auf internationale Markenregistrierung (§ 2 Abs. 2 des Gesetzes über den Beitritt des Reichs zu dem Madrider Abkommen über die internationale Registrierung von Fabrik- oder Handelsmarken vom 12. Juli 1922 — RGBl. II S. 669, 779 —) 50

Berlin, den 28. Februar 1924.

Der Reichsminister der Justiz.

Emminger.

Ein- und Ausfuhr.

Belgisches Fettausfuhrverbot. Laut „Moniteur belge" Nr. 62 ist mit Wirkung vom 1. d. M. ab die Ausfuhr jeglicher Art von Fett, das zur menschlichen Ernährung geeignet ist, sowie die Ausfuhr von Kunstbutter und Margarine bis auf weiteres verboten. Für die Ausfuhr von Margarine und Kunstbutter werden Ausfuhrbewilligungen erteilt.

Verschiedenes.

Die Berliner Seifenmesse und Ausstellung findet vom 28. bis 30. März d. J. in den Gesamträumen der „Kammersäle", Berlin SW, Teltowerstr. 1—4, statt. Sie bringt eine Übersicht der Artikel, die in Seifen- und Drogengeschäften geführt werden. Von seiten der Aussteller ist die Messe diesmal ganz besonders stark besetzt, sodaß heute schon kein Platz mehr verfügbar ist. Die Messen haben sich zum Sammelpunkt sowohl der Fabrikanten, als auch der Seifen- und Drogenhändler von Groß-Berlin, der Provinz Brandenburg und darüber hinaus ausgebildet. Ihrer Reichhaltigkeit wegen wird der Besuch für jeden Interessenten anregend und nutzbringend sein. Veranstalter: Zentralverband der Seifenhändler Deutschlands, Berlin, Solmstraße 41.

Preise für Kartoffelstärkefabrikate. Das Stärkesyndikat berechnet mit Wirkung ab 8. März d. J. für prompte Lieferung in Waggonladungen ab Berlin (alles in Festmark pro 100 kg): Trockene Kartoffelstärke und -Mehl prima 27,75, do. superior 28,75, do. hochfein 29,75. Stärkederivate unverändert und zwar: Traubenzucker in Kisten und geraspelt 39, 42er Kapillärsirup ausschl. Faß 38, 44er Bonbonsirup ausschl. Faß 40, Kulör einschließl. Faß 42,20, lösliche Stärke 39, Kartoffel-Dextrin prima 41,10, do. superior 42. (Frkf. Ztg.)

Das Feuerlöschen mit Schaum!

(Vortrag, gehalten von Herrn Branddirektor Effenberger, Hannover, gelegentlich der Leipziger Frühjahrsmesse, am Mittwoch, den 5. März 1924, abends 7½ Uhr, im Saale der alten Handelsbörse, am Naschmarkt in Leipzig.)

Die Frage nach dem verläßlichsten und zweckmäßigsten Feuerschutz steht heute im Brennpunkt des Interesses aller Wirtschaftskreise. Im Vortrag wird dem Schaumlöschverfahren rückhaltlos der erste Platz eingeräumt. Während man lange Zeit nur Wasser als Feuerschutzmittel kannte, hat die Erfahrung bewiesen, daß Schaum ein viel besseres Löschmittel als Wasser ist. Der Schaum ist nicht nur, wie das Wasser, auf das Löschen bestimmter Brände beschränkt, sondern darüber hinaus ist der Schaum noch das einzige Löschmittel bei solchen Bränden, denen gegenüber Wasser machtlos ist oder geradezu feuerverbreitend wirkt. Das ist bei brennenden Flüssigkeiten der Fall, und da brennende Flüssigkeiten in immer größerem Umfange von verschiedenen Zweigen der deutschen Wirtschaft verbraucht werden, steigt damit auch die Bedeutung des Schaum-Löschverfahrens.

Wenn ein so erfahrener Brandfachmann, wie es der Branddirektor der Stadt Hannover ist, angesichts der vielen Mängel und Unzulänglichkeiten sonstiger Feuerlöschapparate und Feuerlöschsysteme lediglich dem Schaumlöschverfahren ausschlaggebende Bedeutung beimißt, dann darf man solchen Worten Glauben schenken. Es gibt keine Art von Feuerlöschen, die sich mit dem Schaumlöschverfahren vergleichen darf, gemessen an Wirkungsgrad und Volumen. Die Perkeo-Schaum-Feuerlöscher entwickeln in Gebrauch ein Vielfaches ihres Apparat-Inhaltes und sind dadurch zur Bekämpfung von Bränden geeignet, deren größerer Umfang die Benutzung sonstiger Hilfsmittel von vornherein ausschließt.

Von ganz besonderem Interesse für die Industrie ist die Tatsache, daß das Schaum-Löschverfahren bei stationären Löschanlagen und Vorrichtungen angewendet werden kann. Die Perkeo-Projekte sehen automatisches Auslösen von Löschanlagen vor, das es ermöglicht, daß beispielsweise Tankbrände usw. selbsttätig gelöscht werden können, noch ehe die Wachmannschaften und das Bedienungspersonal den Brand bemerkt haben. Solche stationäre Löschanlagen können an verschiedenen Orten und zu den verschiedensten Zwecken erstellt werden. Die Baukosten hierfür stehen in gar keinem Verhältnis zu dem enormen Wert einer solchen Feuerlöschanlage und sie werden zum großen Teil sofort schon durch den Prämiennachlaß eingebracht, den Feuerversicherungen angesichts solcher Perkeo-Anlagen gewähren.

In einem Film wurden dann Handlichkeit und Wirkungsweise der verschiedensten Perkeo-Apparate demonstriert. Besonders überraschend waren die gut gelungenen Aufnahmen einer stationären Modellanlage, die die Deutsche Werft in Hamburg gebaut hatte. Hier wurden 350 Liter Gasöl und 50 kg Benzol auf 30 m² Oberfläche in Brand gesteckt, und nach mehreren Minuten Brenndauer, als die Metallteile schon weißglühend waren und sich zu werfen begannen, wurde dieser gefährlich aussehende Brand mittels Schaum-Löschanlage innerhalb 42 Sekunden restlos erstickt.

Alles in allem rechtfertigt das Perkeo-Schaumlöschverfahren tatsächlich das große Interesse, das die führenden Wirtschaftskreise, Feuerwehren, staatliche Behörden, Industrie und Haushalt, dem Perkeo-Verfahren entgegenbringen.

Die Folgen der billigen Margarinepreise. Dem Butter- und Fettw.-Verkehr wird eine Anzeige aus dem „Mühlhauser Anzeiger" zugesandt, worin von einer Öl- und Fetthandlung (Beckers Ölhalle) Lederfett zum Preise von 0,50 und 0,60 M pro Pfund angeboten wird. Um die Käufer anzulocken, wird in der Anzeige bekannt gegeben, daß die gegenwärtig im Preis noch billigere Margarine sich wegen ihres Gehalts an Salz und Wasser nicht als Schuhschmiere eignet. Zur Aufklärung der vorliegenden besonderen Verhältnisse diene folgendes: Die Kammgarnspinnerei Mühlhausen hat im Dezember von ihrem Stammhause in Bremen einen großen Posten Margarine für ihre Arbeiter bezogen. Die Ware ging nicht gut ab und wurde älter. Um noch etwas zu retten, hat die Spinnerei vor kurzem den vorhandenen Bestand an einige Detaillisten mit 0,37 Goldmark pro Pfund abgegeben, und diese Detaillisten verkauften die Ware mit 0,45 Goldmark pro Pfund im Laden. Dieser Vorgang hat den Inhaber der „Beckers Ölhalle" zu seinem Inserat veranlaßt. Der ganze Vorfall erhellt, wie notwendig es ist, nur gute Qualitäten zu verkaufen, da sonst die Margarine-Industrie unweigerlich in den Abgrund gerät.

Deutsche Patentanmeldungen.

12f, 3. S. 64 346. Wilhelm Secker, München, Außere Maximilianstr. 6. Verfahren zur Herstellung eines säurebeständigen Überzugs für Betonbehälter; Zus. z. Anm. H. 87 363. 16. 11. 23. — **12o,** 26. K. 76 439. Koholyt Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Herstellung wasserlöslicher Produkte aus Säureharzen. 21. 2. 21.

22g, 4. C. 32 857. Chemische Fabrik Dr. Gröppel & Co., Kom.-Ges., Osnabrück. Verfahren zur Herstellung von Druckerschwärze (Rotationsfarbe). 24. 11. 22. — 4. S. 60 384. Dr. Paul Seidler, Görlitz, Jakob-Böhme-Str. 11. Verfahren zur Darstellung graphischer Farben. 18. 7. 22. — 7. P. 44 636. Friedrich Plettke, Geestemünde, Buchtstr. 10. Anstrichmittel zur Konservierung von Metallflächen. 21. 7. 22. — 7. W. 64 545. Max Weinberg u. Karl Kroell, Frankfurt a. M., Gutleutstraße 294. Schutzanstrich für Schiffsböden.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 189.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— **Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 27. März 1924. Nr. 13.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Unsere Zusammenkünfte finden von nun an im „Bienenkorb", Dresden, Schloßstr., abends 7½ Uhr statt. Die erste, am Sonnabend, den 5. April. Es sind alle Kollegen und Interessenten dazu eingeladen.

Otto Schliebener, Ortsgruppen-Vorsteher.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Störungen in der Seifenfabrikation.

Von *Viktor Seidl*, Wien.

(Eing. 25. II. 1924.)

Der klaglose Verlauf der Vorgänge bei der Herstellung von Kernseifen hängt von drei Umständen ab:

1. Von der richtigen Beschaffenheit der Rohmaterialien.
2. Von der zweckmäßigen, durch keine Gebrechen geschädigten Fabrikationsanlage.
3. Vom in der Praxis erworbenen Können des Siedemeisters.

Daß einwandfreies Rohmaterial zur Verarbeitung gelangt, ist selbstredend eine Hauptbedingung, um zufriedenstellende Resultate zu erzielen.

Welchem Praktiker ist es, besonders in der Zeit der Rohmaterialiennot in und nach dem Kriege, in der alles ver- und gekauft wurde, nicht vorgekommen, daß ihm bei Nichtgelingen eines Sudes die Schuld daran zugeschrieben wurde, während das minderwertige Rohmaterial die Ursache war? Wie oft verlaufen lange Zeit hindurch stets einwandfrei gelungene Sude unter den gleichen Bedingungen eines Tages nicht mehr in der gewünschten Weise!

So versuchte ein mir bekannter Siedemeister im Jahre 1919 vergebens im Schweiße seines Angesichtes, die Seife in Verband zu bringen. Erst die Prüfung des verwendeten „Pflanzenöles" ergab, daß irrtümlicherweise an dessen Stelle Maschinenöl geliefert wurde. Deshalb soll jedes Rohmaterial vor Verwendung zumindest auf sein Ansehen, womöglich aber auch chemisch geprüft werden. Ein kleines Untersuchungslaboratorium und eine entsprechend geschulte Kraft müßte jede Seifenfabrik, die rationell arbeiten will, besitzen. Die damit verbundenen Kosten werden durch die infolge der Untersuchung vermiedenen Übervorteilungen und Ärgernisse reichlich aufgewogen. Nur durch eine Analyse läßt sich entscheiden, ob nicht ein scheinbar vorteilhaftes Angebot infolge schlechter Qualität des Produktes in Wirklichkeit ungünstiger ist. Eine solche Prüfung ist umso notwendiger, als auch durch Irrtümer unrichtiges Material geliefert werden kann.

Ist das Unglück geschehen, daß eine größere Menge Maschinenöl, Vaselin etc. in einen Sud gegeben wurde, so verleimt man am besten die übrigen Fettstoffe wie gewöhnlich und läßt längere Zeit absetzen. An der Oberfläche scheidet sich dann das mineralische Fett ab und kann leicht abgenommen werden.

Bei Verarbeitung normaler Rohstoffe können sich Schwierigkeiten ergeben, wenn einerseits vollkommen neutrale Fettstoffe, wie frischer Talg, Schweineschmalz etc., anderseits stark fettsäurehaltige, wie Knochenfett, alter Talg etc., oder reine Fettsäuren versotten werden.

Frischer Talg verseift sich nur schwer, deshalb muß die Verleimung mit schwacher Lauge eingeleitet werden, bei direkter Feuerung mit solcher von 10—15° Bé, bei direktem Dampf mit einer solchen von 20—25° Bé. Es bildet sich sonst nicht die notwendige Emulsion, durch die das Fett fein verteilt wird, in welcher Form es der Lauge eine große Angriffsfläche bietet. Bleiben Fett und Lauge trotz Siedens getrennt, dann muß durch Zugabe von Wasser die bereits zugesetzte Lauge abgeschwächt werden. Bei dieser Verdünnung darf man aber nicht zu weit gehen und muß deshalb das Wasser, um nicht zu viel zuzusetzen, in kleinen Partien zufügen. Es wird sonst einerseits eine zu große Salzmenge zum Aussalzen benötigt, anderseits wird eine nur noch schwer korrigierbare Schaumbildung eintreten, weiter unnötige Verdünnung der Unterlauge und damit Erschwerung ihrer Verwertung durch die Verringerung der Glyzerinprozente. Sollte trotz mäßiger Verdünnung noch kein Verband eintreten, versuche man, etwas Seifenabfälle dem Kesselinhalt zuzusetzen.

Zu starkes Sieden ist zu vermeiden. Im Gegenteil begünstigt ein zeitweiliges Unterbrechen der Erhitzung die Emulsionsbildung. Während solcher vorübergehender scheinbarer Ruhe sind die kleinsten Fett- und Laugenteilchen, welche die chemische Verbindung eingehen, doch in Bewegung, wenn auch in langsamer. Sie haben so gewissermaßen mehr Zeit sich zu verbinden, als wenn sie, während der Kesselinhalt heftig brodelt, aneinander vorüberstürzen.

Hat man des Guten zu viel getan, und bedeckt den Kesselinhalt bereits eine respektable Schaumkappe, so läßt sich bei direkter Feuerung oder indirektem Dampf das überschüssige Wasser und damit der Schaum durch Einkochen entfernen. Steht aber nur direkter Dampf zur Verfügung, dann ist der Seifenleim durch neuerliches Zusetzen von Fett und starker Lauge zu konzentrieren.

Es gerät aber auch der anfangs schönste Seifenleim in einem späteren Zeitpunkt leicht außer Verband, wenn die Lauge zu rasch oder in zu konzentrierter Form zugesetzt wird. Obwohl sich die Emulsion in diesem Falle durch Wasserzugabe meist wieder rasch herstellen läßt, soll es womöglich nicht zu einer solchen Trennung kommen. Die noch nicht verseiften Fetteilchen werden hiebei von einer dünnen Seifenhaut umhüllt, was die weitere Verseifung unterbricht. Bei der späteren Verdünnung löst sich diese Membrane nur schwer auf, und es kann vorkommen, daß kleine Mengen unverseiftes Fett in die fertige Seife übergehen. Hierdurch wird die Seife weich, fleckig und später ranzig.

Bei Bildung des Verbandes tritt infolge der Reaktionswärme heftiges Steigen ein. Diesem muß durch Freilassen von $^1/_5$—$^1/_4$ des Kesselinhaltes als Steigraum Rechnung getragen werden. Beginnt die Masse in die Höhe zu gehen, dann versucht man, die Seife durch Wehren abzukühlen, stellt den Dampf ab oder dämpft das Feuer. Genügt das nicht, wird die Seife mit einigen Schöpfern oder Eimern Wasser, je nach Inhalt des Kessels, welches über die ganze Oberfläche zu verteilen ist, abgeschreckt. Aus diesem Grunde muß solches stets bereit gestellt sein. Obwohl sich bei

genügender Vorsicht ein Übergehen der Seife verhindern läßt, ist der Boden des Arbeitsraumes, zumindest in der Umgebung des Kessels, vor Beginn des Siedens zu reinigen, damit bei Entfernung eventuell ausgelaufener Seife, was am besten nach ihrer Abkühlung geschieht, kein Schmutz, Holzteile etc. in dieselbe kommen.

Sind stark fettsäurehaltige, leicht verseifbare Fettstoffe zu verarbeiten, worüber die chemische Untersuchung Aufschluß gibt, so besteht Gefahr, daß die Seife während der Laugenzugabe plötzlich unter Klumpenbildung dick wird. Dieses „Zusammenfahren“ oder „Zusammenschießen“ kann jedoch nur eintreten, wenn eine zugesetzte Laugenpartie vom Fett vollkommen aufgenommen wurde. Es läßt sich sonach vermeiden, wenn weitere Alkalizugabe vor vollkommener Bindung der letzten, solange noch leichter Zungenstich vorhanden ist, erfolgt.

Zu schnell darf aus übergroßer Ängstlichkeit die Verseifungslauge ebenfalls nicht zugeführt werden, da dadurch die bereits erwähnte Störung des Verbandes eintritt.

Meist kündigt sich bevorstehendes Zusammenfahren durch einen Farbenumschlag an. Die Seife wird dicker (nicht zu verwechseln mit einem scheinbaren Dickwerden bei Trennung infolge Laugenwirkung) zäher, beginnt zu puffen und läßt sich schwerer krücken. Sobald die ersten Zeichen auftreten, muß ohne Verzug eine größere Menge Lauge zugegeben und deren Verteilung durch Krücken unterstützt werden. Um dabei nicht über das richtige Maß hinauszugehen ist es zweckmäßig, vor Beginn des Sudes die für die Verseifung ungefähr notwendige Laugenmenge vorzubereiten; bei 20grädiger Lauge etwa das gleiche Gewicht wie Fett, bei stärkerer entsprechend weniger. Verfehlt wäre es, die dickwerdende Seife durch stärkeres Erhitzen flüssiger machen zu wollen. Das Zusammenfahren ist ein chemischer Vorgang, dessen Reaktionsgeschwindigkeit durch Erhöhen der Temperatur nur vergrößert wird. Die Masse wird noch schneller ein dicker, klumpiger Brei. Aus diesem Grunde ist es zweckmäßig, die Erhitzung zu unterbrechen und erst nach Zugabe von Lauge die Seife wieder zu erwärmen, um bereits gebildete Klumpen aufzulösen. Diese Gefahr bei Verarbeitung leicht verseifbarer Fettstoffe läßt sich durch Zusatz von 1—2% Salz, auf den Fettansatz gerechnet, vor Beginn der Verseifung verringern. Das Salz wirkt störend, erschwert so gewissermaßen die Verseifbarkeit des Fettansatzes. Man darf aber hiebei 1% nicht überschreiten, da sonst die Verseifung nicht vollkommen normal ablaufen würde.

Hat sich aber schon ein dicker Brei gebildet, muß dieser unter Kochen und Krücken in geringem Laugenüberschuß aufgelöst werden. Um sicher zu sein, daß keine unverseiftes Fett enthaltenden Teilchen zurückgeblieben sind, ist die Masse nach sichtbarer Lösung noch 1—2 Stunden tüchtig durchsieden zu lassen. Der Laugenüberschuß wird hierauf wieder mit Fettsäure neutralisiert. Nachdem bereits $^2/_3$ der Gesamtverseifungslauge aufgenommen wurden, ist die Gefahr des Zusammenfahrens geringer. (Schluß folgt.)

Zur Frage der Bestimmung der Naphtensäuren.

Von Ing. *B. Tütünnikoff.*

Mitteilung aus dem Laboratorium der organischen Technologie des Technologischen Institutes in Charkoff (Rußland).

(Eing. 10. III. 1924.)

Die von mir etwas früher empfohlene Methode zur qualitativen und quantitativen Bestimmung der Naphtensäuren[1]) war auf ihrem Verhalten in alkalischen Lösungen der Einwirkung einer schwachen Lösung von Permanganat gegenüber basiert. Es wurde von mir die Tatsache festgestellt, daß jene Oxysäuren, welche unter diesen Bedingungen aus ungesättigten Fettsäuren gewonnen wurden, in Benzin unlösliche Kupfersalze gaben, während die mir zur Verfügung stehenden Naphtensäuren aus Kerosin russischer Provenienz unter denselben Bedingungen in der Hauptmasse keiner Veränderung unterworfen sind, indem sie, wie zuvor, die in Benzin löslichen Kupfersalze bilden. Diese Reaktion wird auf folgende Weise besonders effektvoll hervorgerufen. Die Kupfersalze der Naphtensäuren werden in Benzin aufgelöst und in einem Probierglas mit einer schwach alkalischen Lösung von Permanganat energisch aufgerüttelt. Nach dem Absitzen des Manganhyperoxyds zeigt das Benzin, wie vorher, eine bläulichgrüne Färbung. Wenn nun unter denselben Bedingungen der Versuch mit einer Benzinlösung von Kupfersalzen ungesättigter Fettsäuren durchgeführt wird, so verschwindet die bläulichgrüne Färbung des Benzins vollständig.

[1]) Seifensieder-Zeitung 1923, Nr. 43—44.

Als etwas später diese Methode der Bestimmung der Naphtensäuren von Herrn *Davidsohn*[2]) einer Nachprüfung unterzogen wurde, erhielt dieser ein vollständig negatives Resultat. Herr *Rietz*[3]), welcher im Laboratorium von Prof. Holde dieselbe Methode an Naphtensäuren russischer Provenienz einer nochmaligen Prüfung unterwarf, konstatiert das Eintreten der Reaktion, bemerkt aber dabei, daß bei einigen Naphtensäuren ein negatives Resultat sich ergab. Die Resultate der von Herrn Davidsohn wie auch teilweise von Herrn Rietz angestellten Versuche begründeten die Voraussetzung, daß einige von den Naphtensäuren, unter den angeführten Bedingungen der Oxydation unterworfen, dabei Verbindungen bilden, welche in Benzin unlösliche Kupfersalze geben. Diese Folgerung widerspricht sowohl der in der entsprechenden Literatur bestehenden Ansicht über die Naphtensäuren, nach welcher diese gesättigte, sehr stabile, in der Kälte durch alkalische Lösungen des Permanganats nicht oxydierbare Verbindungen darstellen, als auch anderseits den von mir früher in dieser Richtung erzielten Resultaten. Trotzdem war ich, als mir die von Herrn Davidsohn und Rietz beschriebenen Arbeiten zu Gesicht kamen, über diesen Umstand wenig verwundert, da ich auf Grund der augenblicklich angestellten Versuchsarbeiten schon früher zu dem Schluß gelangt war, daß die von mir vorgeschlagene Methode der Bestimmung der Naphtensäuren nicht bei allen im Erdöle anzutreffenden Säuren ihre Anwendung finden kann, und daher sehe ich mich Herrn Davidsohn gegenüber zu großem Dank verpflichtet, durch diesen Hinweis mein Augenmerk auf das Bestehen von Erdölen gelenkt zu haben, deren begleitende Säuren in der Hauptmasse durch Permanganat oxydiert werden.

Dieser scheinbare Widerspruch in dem von mir, Herrn Davidsohn und teilweise auch von Herrn Rietz erhaltenen Resultat erklärt sich durch die noch unzulängliche Erforschung sowohl der Struktur und des Bestandes, als auch der Entstehung der Naphtensäuren überhaupt. Bis zur letzten Zeit war der größte Teil der Forscher auf diesem Gebiete schweigend damit einverstanden, daß die Naphtensäuren als ein durch Oxydation der Naphtene in der Erde, bei ihrer Lagerung, Destillation und Raffinierung entstandenes Produkt anzusehen seien. Diese Ansicht findet ihre Bestätigung durch die Arbeiten von Herrn *Charitschkoff*[4]), denen zufolge bei der Oxydation einiger Erdöldestillate durch die Luft bei Anwesenheit von Alkalien außer Asphaltogensäuren, welche bekanntlich keine in Benzin löslichen Kupfersalze liefern, sich auch nebenbei Säuren, welche in Benzin lösliche Kupfersalze liefern, bilden. Die Abwesenheit von Asphaltogensäuren in den Naphtensäuren, die aus alkalischen Abfällen gewonnen wurden, welche bei der Raffinierung der Erdöldestillate sich ergaben, läßt sich dadurch erklären, daß die Asphaltogensäuren sich nicht ohne Zersetzung destillieren lassen. Die Produkte der Oxydation der Erdöldestillate, welche in Benzin lösliche Kupfersalze bilden, wurden von Herrn Charitschkoff nur auf Grund ihrer letzten Eigenschaft als Naphtensäuren anerkannt.[5]) Aus diesem Grunde wurden alle Naphtensäuren, welche aus alkalischen Abfällen gewonnen waren, ihrer Struktur und ihrem Ursprung nach als homogen angesehen, und in Bezug hierauf konnte man ein gleiches Verhalten gegenüber der Einwirkung verschiedener Reagentien voraussetzen. Nach dem eben Gesagten ist der angeführte Widerspruch in den von drei Forschern erzielten Resultaten jedenfalls sonderbar.

Dennoch aber erweisen sich die Naphtensäuren, welche durch ihre Eigenschaft, in Benzin lösliche Kupfersalze zu bilden, charakterisiert sind, ihrer Struktur und Herkunft nach als nicht gleichartig, trotz der darüber bisher bestandenen Ansicht. Auf Grund der von mir vor kurzem festgestellten Resultate bin ich zum entgegengesetzten Schluß gelangt. Diese Arbeit, welche ihrer Vollendung noch entgegensieht, wird von mir etwas später veröffentlicht werden, einstweilen möchte ich aber hier einige wenige Ansichten über diese Fragen darlegen, welche zur Aufklärung der sowohl von Herrn Davidsohn bei der Nachprüfung der von mir empfohlenen Reaktion erzielten negativen Resultate, als auch der von Herrn Rietz konstatierten Abweichungen von diesen dienen können.

In letzter Zeit gelang es mir, eine Oxydationsmethode der Erdölkohlenwasserstoffe durch Luftsauerstoff in Gegenwart von Katalysatoren (Salzen und Oxyden schwerer Metalle) auszuarbeiten, wobei es mir in verhältnismäßig kurzer Zeit glückte, bis etwa 90% der Oxydationsprodukte zu erhalten. Diese Methode wurde bei der Oxydation verschiedener Erdölmaterialien

[2]) Ebenda 1924, Nr. 1.
[3]) Ebenda 1924, Nr. 2.
[4]) J. russ. phys.-chem. Ges. 1908, 1757; 1909, 345.
[5]) Ebenda 1909, 346.

— vom Benzin an bis zum Paraffin einschließlich — in Anwendung gebracht und zwar zu dem Zwecke der Gewinnung von Produkten, durch deren weitere Untersuchung alsdann die Möglichkeit geschaffen würde, über die Zusammensetzung der Erdölkohlenwasserstoffe Aufklärung zu schaffen. Die durch Oxydation von Paraffin erhaltenen Produkte erweisen sich in ihrer Hauptmasse als ein Gemisch von gesättigten Säuren der Fettreihe. Die Oxydationsprodukte der höhersiedenden Fraktionen des Kerosins und der Schmieröle stellen sich der größten Wahrscheinlichkeit nach als ein Gemisch von ungesättigten Karbonsäuren, Oxysäuren und Laktonen dar. Die Oxydationsprodukte der eben angeführten Destillate bilden in Benzin unlösliche Kupfersalze, wodurch sie sich von den aus alkalischen Abfällen gewonnenen Naphtensäuren kraß unterscheiden. Die Produkte der Oxydation des Benzins und der niedrigsiedenden Fraktionen des Kerosins (russische Provenienz) stellen ein Gemisch von Säuren dar, von denen die einen in Benzin lösliche Kupfersalze bilden, die anderen aber solche Salze nicht geben. Ein solcher Unterschied zwischen den gebildeten Oxydationsprodukten und dessen Vorhandensein nur im Falle der Oxydation niedrigsiedender Fraktionen des Erdöls (niedriger als 200°) läßt sich leicht erklären, wenn man hier die von Herrn Charitschkoff bewiesene Tatsache in Betracht zieht, nämlich, daß aus der Zahl der Polymethylensäuren nur die Säuren der Pentamethylenreihe die Eigenschaft, in Benzin lösliche Kupfersalze zu bilden, besitzen, und daß Pentamethylenkohlenwasserstoffe fast ausschließlich in den niedrigsiedenden Fraktionen des Erdöls anzutreffen sind. Aus diesem Grunde müssen die Asphaltogensäuren als Oxydationsprodukte des Hexamethylens betrachtet werden. Trotzdem aber unterscheiden sich die Produkte der Oxydation der bezeichneten Destillate, welche die Eigenschaft, in Benzin lösliche Kupfersalze zu bilden, besitzen, scharf von den Naphtensäuren, welche bei der Raffinierung der Erdöldestillate gewonnen werden. Dieselben stellen keine gesättigten Verbindungen dar, sondern haben Doppelbindungen, da ihre Jodzahl eine ziemlich hohe ist. Dadurch erklärt sich denn auch ihr Verhalten der Einwirkung des Permanganats gegenüber; das letztere oxydiert sie, wodurch sie ihre Fähigkeit, in Benzin lösliche Kupfersalze zu bilden, verlieren. Mit Hilfe der Oxydation verschiedener Erdölkohlenwasserstoffe durch die Luft gelang es mir, keine solchen Säuren, welche unter der Einwirkung des Permanganats unverändert wie vorher in Benzin lösliche Kupfersalze bilden konnten, zu erhalten. Aus diesem Grunde müssen die Naphtensäuren, welche aus alkalischen Abfällen beim Raffinieren leichter und mittlerer Erdöldestillate gewonnen werden, als die veränderten Reste eines Rohmaterials, aus welchem sich das Erdöl gebildet hat, angesehen werden. Da nun durch die anorganische Hypothese der Entstehung des Erdöls die Bildung dieser stabilen Säuren nicht erklärt werden kann, so ist hiermit der endgültige Beweis ihres zweifellosen organischen Ursprungs geliefert. Diesen stabilen Naphtensäuren erteile ich die Benennung „Urnaphtensäuren", der unstabilen Säure — Naphtylensäure.

Man darf annehmen, daß, erstens die Urnaphtensäuren Nebenprodukte bei der Entstehung des Erdöls darstellen oder daß sie zweitens als eine Zwischenstadienveränderung der Ursubstanzen bei deren Umbildung in Erdölkohlenwasserstoffe anzusehen sind. Welche von diesen beiden Voraussetzungen die richtige ist, darüber kann uns nur eine Untersuchung jener Veränderung der Säuren unter den Bedingungen der Lagerstätten der Erdöle genügend Aufschluß erteilen. Im ersten Falle kann man in den alkalischen Abfällen die Anwesenheit zweier verschiedener Typen von Naphtensäuren, welche in Benzin lösliche Kupfersalze bilden, erwarten. Diese werden ihrer Herkunft nach, qualitativ aber durch ihr Verhalten zur Einwirkung des Permanganats, verschieden sein. Abhängig von den Bildungs- und Lagerungsbedingungen der Erdöle kann deren Gehalt an diesen oder jenen Säuren ein verschiedener sein. Einerseits konnte das Erdöl sich in primären Lagerstätten befinden und seine Bildung unter solchen Bedingungen vor sich gehen, bei denen die Substanzen, die zur Herstellung der Naphtensäuren dienen, sich nicht entfernen konnten. In dem gegebenen Falle werden die Säuren, welche als Begleiter des Erdöls erscheinen, infolge geringer Einwirkung des Sauerstoffes der Luft beinahe ausschließlich aus der Einwirkung des Permanganats gegenüber widerstandsfähigen Naphtensäuren, Resten organischer Substanzen, aus welchen sich das Erdöl bilden konnte, bestehen. Es ist aber auch der Fall denkbar, daß das nach der eben beschriebenen Ursprungsweise vorkommende Erdöl sich in sekundärer Lagerstätte befindet. Alsdann werden die Naphtensäuren, welche als Ausscheidungsprodukt bei der Raffinierung ihrer Destillate erscheinen, sich als Gemisch von stabilen (Urnaphtensäuren) und unstabilen Säuren darstellen. Die Verteilung derselben unter den Destillaten wird eine verschiedene sein. Da nun die Pentamethylene höheren Molekulargewichtes sich als leichter oxydierungsfähig erweisen werden, so kann man in den hochsiedenden Destillaten die Anwesenheit großer Mengen unstabiler Säuren erwarten. Diese Ansicht findet ihre Bestätigung darin, daß die aus hochsiedenden Schmierölen gewonnenen Naphtensäuren hohe Jodzahlen aufweisen, welche auf ihren Ursprung durch Oxydation hindeuten. Die Säuren, welche bei der Raffinierung der bakuschen Maschinenöle gewonnen werden, geben nach ihrer Bearbeitung mit Permanganat keine in Benzin löslichen Kupfersalze, wodurch dieselbe Ansicht abermals sich bestätigt. Die Ansammlung stabiler Naphtensäuren in niedrigsiedenden Destillaten kann auch in der Ansicht ihre Aufklärung finden, daß die Substanzen, aus denen sie gebildet wurden, einer geringen Anzahl Individuen einer homologen Reihe angehören. Zu diesen gehört wahrscheinlich der größte Teil der kaukasischen Erdöle. Es ist schließlich noch ein Fall anzunehmen, in welchem das Erdöl gar keine stabilen Naphtensäuren enthalten kann. Dieser Fall kann entweder dann eintreten, wenn das Erdöl sich in einer sekundären Lagerstätte befindet, und unter Bedingungen, bei denen die Substanzen, welche die Naphtensäuren erzeugten, sich aus irgendeinem Grunde entfernen konnten, z. B. durch Wasser ausgewaschen wurden, oder aber das Erdöl konnte bei seinem Übergang in sekundäre Lagerstätten solche Erdschichten durchdringen, in denen die stabilen Naphtensäuren physikalisch oder chemisch zurückgehalten wurden. In diesen Fällen wurden die in dem Erdöl aufgefundenen Säuren durch Oxydation gebildet, und ein Teil derselben, welcher aus alkalischen Abfällen ausgeschieden wurde, konnte ausschließlich aus dem Permanganat gegenüber unstabilen Verbindungen bestehen. Es ist möglich, daß die Säuren, welche Herrn Davidsohn zur Verfügung standen, aus einem solchen Erdöl gewonnen waren. Für den Fall aber, daß die zweite dieser Voraussetzungen die richtigere sei, was übrigens für mich weniger wahrscheinlich ist, so wird das Verhältnis zwischen stabilen und unstabilen Säuren von dem Alter des Erdöls abhängig sein. Wenn dann weiter die Entstehung des Erdöls in ein sehr weit zurückliegendes Alter fällt und der Prozeß der Umbildung der organischen Säuren in Kohlenwasserstoffe als ganz vollendet anzusehen ist, so werden die in einem solchen Erdöl anzutreffenden Naphtensäuren dem Typus der unstabilen, durch die Oxydation gebildeten Säuren angehören. Im entgegengesetzten Falle werden die Erdölsäuren ein Gemisch von stabilen und unstabilen Säuren darstellen, deren quantitatives Verhältnis zueinander von dem Einwirkungsgrade des Sauerstoffes auf sie abhängig sein wird.

Was die Zusammensetzung, Struktur und Bildung dieser und jener Säuren anbetrifft, so können die Arbeiten auf diesem Gebiete noch bei weitem nicht als vollendet angesehen werden, und daher kann augenblicklich nur von Voraussetzungen die Rede sein. Diese Frage hat ein hohes Interesse, da durch die Erforschung der Bedingungen, unter denen sich Urnaphtensäuren bilden, die Möglichkeit geboten ist, eine Aufklärung über die Entstehungsbedingungen des Erdöls und derjenigen Stoffe, die zu seiner Entstehung dienten, zu schaffen. Für das Ausgangsmaterial der Bildung der Urnaphtensäuren wie auch eines Teils der Naphtene halte ich die Zersetzungsprodukte der Eiweißstoffe. Die ersteren wurden augenscheinlich aus den aromatischen und Aminosäuren, welche bei dem Prozeß der ohne Zutritt des Sauerstoffes der Luft in Fäulnis übergegangenen Eiweißstoffe erhalten werden, gebildet, wobei derselbe Prozeß unter Druckeinwirkung des unter solchen Bedingungen durch Fäulnis erzeugten Wasserstoffes vor sich ging. Dieser Prozeß kann auf nachstehende Weise dargestellt werden:

$C_6H_5-COOH \longrightarrow$ (Ring: $CH(CH_3)$, H_2C, H_2C, CH_2, $CH-COOH$)

$C_6H_5-CH_2-COOH \longrightarrow$ (Ring: $CH(CH_3)$, CH_2, CH_2, CH_2, $CH-CH_2-COOH$)

$C_6H_5-CH_2-CH(NH_2)-COOH \longrightarrow$ (Ring: $CH(CH_3)$, H_2C, H_2C, CH_2, $CH-CH_2-CH_2-COOH$)

Auf eben dieselbe Weise läßt sich die Bildung der Pentamethylene aus den aromatischen Kohlenwasserstoffen erklären:

Was nun die Bildung der Hexanaphtene und der niedrigsiedenden Paraffine anbetrifft, so bin ich darüber noch zu keiner bestimmten Ansicht gelangt.

Gegenwärtig wird diese Arbeit noch fortgesetzt, und in kurzer Zeit hoffe ich, die von mir aufgestellte Theorie durch experimentale Beweise erhärten zu können.

Chemische Mitteilungen

Die Schwefelsäure zur Glyzerinbestimmung nach der Bichromatmethode.

Von *J. Kellner.*

Der Verf. hat schon früher mitgeteilt, daß bei der Glyzerinbestimmung nach der Bichromatmethode eine Schwefelsäure vom spez. Gewicht 1,230 genügt, um eine vollständige Oxydation des Glyzerins zu gewährleisten. Auf Grund weiterer Untersuchungen ist er zu dem Ergebnis gekommen, daß die Dichte der Schwefelsäure aber auch nicht größer sein soll, als 1,230. Ist die Dichte der Säure größer als 1,230, so werden unter Umständen Beimengungen, welche trotz sorgfältigster Vorreinigung bei gewissen Glyzerinwässern bezw. Rohglyzerinen nicht entfernt werden, bei Verwendung von Schwefelsäure mit einer Dichte über 1,230 zum größeren Teile oder ganz oxydiert und als Glyzerin errechnet, wogegen bei Verwendung der Schwefelsäure 1,230 keine oder nur eine untergeordnete Oxydation statthatt. Der Verfasser gibt die Untersuchungsergebnisse eines holländischen Acidifikationsglyzerines an, das in der Ausführungsform der Intern. Standard-Methode zur Untersuchung von Rohglyzerin (Schwefelsäure spez. Gew. 1,5) im Gehalt von 85,79% Glyzerin, bei Anwendung von Schwefelsäure 1,230 dagegen 84,61% Glyzerin gab. Mit reinem Glyzerin konnte er bei Schwefelsäure 1,5 86,75%, bei solcher 1,3 dagegen 86,75% und bei 1,23 ebenfalls 86,75% ermitteln. Ein künstlich mit leichtflüchtigen Fettsäuren versetztes chemisch reines Glyzerin ergab bei Schwefelsäure 1,5 91,88%, bei 1,23 90,39% Glyzerin, ein mit Milchsäure versetztes Glyzerin bei Schwefelsäure 1,5 89,86% Glyzerin, und sowohl bei Schwefelsäure 1,3 wie auch 1,23 denselben Wert. Die gleichen Resultate wie bei dem Milchsäurezusatz wurden auch bei einem Zusatz von löslicher Stärke gefunden.

(Z. D. Öl- u. Fett.-Ind. 1924, S. 13 d. Chem. Umschau.)

Ein neues Verfahren zum Nachweis von Nickel.

Von *C. G. Vernon.*

Setzt man überschüssiges starkes Ammoniak zu einer nickelhaltigen Lösung, leitet kurze Zeit Schwefelwasserstoff durch die Flüssigkeit und kocht darauf, so bildet sich ein Spiegel aus metallischem Nickel, und die Lösung schwärzt sich, auch noch in sehr großer Verdünnung. Bei Spuren von Nickel bildet sich eine irisierende Haut. Kobalt reagiert nicht bei dieser Prüfung. (Chem. News 1923, 200 d. Pharm. Zentralh.)

Kleine Zeitung

Herstellung von Seifenstücken aus flüssiger Seifenmasse. (D. R. P. 391 380 v. 18. I. 1922. *Marion La Follette Crouch* in Whitefish Bay, Wisconsin, V. St. A.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 20. Januar 1921 beansprucht.] Die Herstellung von Seifenstücken aus flüssiger Seifenmasse, wobei die Seifenmasse in Formen, die der Größe der fertigen Seifenstücke entsprechen, eingegossen und darin gekühlt wird, ist schon häufig vorgeschlagen worden.

Abb. 1.

Nach der Erfindung wird die obere Seite der in den Formen befindlichen Seifenmasse zuerst unter Vermittlung einer über den oben offenen Formen befindlichen, durch ein Kühlmittel gekühlten Platte mittelbar gekühlt, und nach genügendem Festwerden wird die Seife durch Aufsprühen des Kühlmittels unmittelbar erhärtet.

Es wird dadurch eine schnell abgekühlte Hülle gebildet, die eine solche Temperatur und Härte besitzt, daß die Seifenstücke gehandhabt werden können, ohne zu brechen oder ihre Form zu verlieren, obwohl im Innern die Seifenstücke noch heiß und halbflüssig sind. Das Innere der Seifenstücke gibt die Wärme langsam auf die Außenhülle ab und erhärtet auch langsam, sodaß die Struktur des Seifenkernes anders ist als die der äußeren, umgebenden Schicht.

Abb. 1a.

Eine Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens ist in den Zeichnungen schematisch dargestellt.

Ein Kessel *A* für die heiße, halbflüssige Seife bestizt eine regelbare Auslaßöffnung im Boden, unter der sich ein endloses Förderband befindet, das aus einer Reihe von einzelnen, oben offenen Formen *B* besteht. Dieses Formenband ist an Führungsrollen *C*, um eine obere und untere Trommel *D* und *E* am hinteren Ende und um eine große Führungstrommel *F* am vorderen Ende geführt. Jede Form hat so viel Rauminhalt, als zur Aufnahme der halbflüssigen Seife, die nach dem Erstarren ein Seifenstück von normalen Abmessungen bildet, genügt, und jede Form besitzt einen beweglichen Boden, der gegebenenfalls gehoben oder gesenkt werden kann.

Abb. 2.

Das Formenband geht mit dem größten Teil seiner Länge durch ein Gehäuse *G*, das durch Zwischenwände *G'* in Abteile unterteilt ist, in denen durch Kühlmittel eine allmählich abnehmende Temperatur erzielt wird. Vorzugsweise wird ein flüssiges Kühlmittel benutzt, und zwar eine Salzlösung, die durch Sprühröhren I, I', I², I³ in die verschiedenen Abteile eingeführt wird, wobei die Röhren I, I' die Salzlösung nach den unteren Flächenseiten und Enden der einzelnen Formen, die Sprühröhre I² nach den oberen Seiten der Formen und der darin enthaltenen Seife und die Röhren I³ nach der Oberseite der Platte *H* lenken. Von dieser Platte gelangt die Flüssigkeit auf die Oberseite des Bandes und der Seife in den Formen an einer Stelle, die genügend weit von dem Kessel entfernt ist, sodaß die Oberfläche der Seife so hart ist, daß eine Formänderung bei der Berührung mit dem Kühlmittel nicht stattfindet. Die Länge der Platte *H*, die in dem ersten Abteil neben dem Kessel dicht oberhalb des Bandes angeordnet ist, wird abhängig von der Temperatur verändert, jedoch wird die Temperatur des Kühlmittels über der Platte genügend tief gewählt, um das gewünschte Ergebnis zu erreichen, ehe die Formen das Ende des ersten Abteils in dem Gehäuse *G* erreichen.

Abb. 2a.

Beim Austritt aus dem Kessel wird die halbflüssige Seife auf die nötige Menge für das herzustellende Seifenstück in den Formen unterteilt, und diese gehen mit dem Förderband nach den Kühlräumen. In dem ersten Abteil wird die Seife durch Sprühen der Salzlösung auf die unteren Flächen, Enden und Seiten der Formen bei einer Temperatur von ungefähr minus 3,3° C gekühlt, und gleichzeitig wird auch Kühlflüssigkeit auf die Platte *H* bei einer noch niedrigeren Temperatur, beispielsweise minus 7,8° C gesprüht. Haben die in den Formen befindlichen

halbflüssigen Seifenstücke das Ende der Platte *H* erreicht, so hat sich eine gehärtete Deckschicht gebildet, die eine unmittelbare Berührung mit dem Kühlmittel gestattet, und das Kühlmittel kann dann von dem Ende der Platte auf die Oberseite der Form abfließen. Wenn die Formen sich in die Abteile von tieferer Temperatur hineinbewegen, werden sie oben und unten, an den Seiten und Enden von einem Kühlmittel besprüht, das vorzugsweise eine Temperatur von minus 7,8° C hat, und diese Temperatur wird aufrecht erhalten, so lange sich die Formen durch dieses Abteil bewegen.

Zu beachten ist, daß die Seife nicht mit einer beweglichen Fläche in Berührung gebracht wird; dies ist deshalb von Wichtigkeit, weil sonst die Seife haften bleiben würde und nur schlechte Formstücke erzielt würden.

Wie die Erfahrung gelehrt hat, haben die Seifenstücke bei der Abgabe von dem Formenband im Innern im wesentlichen dieselbe Konsistenz wie die Seife im Kessel, und die Temperatur des inneren Teiles der Seife kann unter Umständen noch hoch sein. So haben Versuche bewiesen, daß, wenn die Kesselhitze 82,2° C ist, die Temperatur des inneren Teiles jedes Seifenstückes 65,6° C sein kann. Zu beachten ist jedoch, daß die Eigenschaften, welche durch verschieden rasche Erhärtung bedingt sind, dem fertigen Seifenstück anhaften. In dem praktischen Betriebe werden zufriedenstellende Ergebnisse erzielt, wenn die Zahl der von der Außenschicht entfernten Wärmeeinheiten ungenügend ist, um vollständige Erhärtung zu erzielen, und die überflüssigen Wärmeeinheiten dienen dazu, die Verdampfung der Feuchtigkeit während der endgültigen Erhärtung der Seifenstücke zu erleichtern. Die innere Hitze gleicht die Temperatur in dem ganzen Seifenstück allmählich aus, sodaß alle innere Spannung aufgehoben wird, was die Herstellung eines zähen Seifenstückes ermöglicht, das gepreßt werden kann und sich später nicht wirft.

P a t e n t - A n s p r u c h: Verfahren zur Herstellung von Seifenstücken aus flüssiger Seifenmasse, wobei die Seifenmasse in Formen von den fertigen Seifenstücken entsprechender Größe gegossen und darin zwecks Erhärtung gekühlt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die obere Seite der in den Formen befindlichen Seifenmasse zuerst unter Vermittlung einer über den oben offenen Formen befindlichen, durch ein Kühlmittel gekühlten Platte mittelbar und sodann nach genügendem Festwerden durch Aufsprühen des Kühlmittels unmittelbar erhärtet wird.

*

Trandestillation unter gleichzeitiger Trennung der normal animalischen von den fischig animalischen Fettsäuren. (D. R. P. 391 935 v. 28. VII. 1922. *Zusatz zum Patent 391 235. Dr. Carl Stiepel* in Berlin.) Das Verfahren des Patentes 391 235[1]) sieht zur Gewinnung der normalen animalischen Fettsäuren eine Polymerisation und Anhydrierung der fischig animalischen Fettsäuren „vor“ der Destillation vor.

Es wurde nun gefunden, daß diese Prozesse auch unmittelbar mit der Destillation verbunden werden können, indem man während der Destillation solche Substanzen der Tranfettsäure zusetzt, welche diese Polymerisation und Anhydridbildung in der Wärme begünstigen. Als solche Stoffe kommen in Betracht: Zinkchlorid, Zinnchlorür, Natriumacetat wie auch stark Wasser entziehende Säuren oder deren Anhydride u. a. m.

B e i s p i e l: Im Autoklaven bis auf etwa 95 Prozent gespaltene Tranfettsäure wird während des Erhitzens in der Destillierblase mit z. B. 2 Prozent einer der vorerwähnten Substanzen versetzt und mit diesen der Destillation unterworfen.

P a t e n t - A n s p r u c h: Verfahren der Trandestillation unter gleichzeitiger Trennung der normal animalischen von den fischig animalischen Fettsäuren gemäß Patent 391 235, dadurch gekennzeichnet, daß die Tranfettsäuren unter Zusatz solcher Substanzen destilliert werden, welche eine Polymerisation und Anhydridbildung der fischig animalischen Fettsäuren begünstigen.

*

Darstellung von Fettsäuren. (D. R. P. 390 237 v. 13. VII. 1919. *Deutsche Erdöl A.-G.* in Berlin.) Es ist bekannt, daß die Kohlenwasserstoffe des Erdöls durch Einwirkung von sauerstoffhaltigen Gasen in Säuren übergeführt werden können. Die Oxydation der Kohlenwasserstoffe wurde bisher so ausgeführt, daß die sauerstoffhaltigen Gase durch die flüssigen Kohlenwasserstoffe, z. B. Erdöl oder Erdöldestillate, hindurchgeleitet wurden (*Engler-Höfer*, „Das Erdöl“, Leipzig 1913, I, S. 507 ff.). Die Einwirkung von Sauerstoff auf Kohlenwasserstoffe verläuft bei diesem Vorgang des „Blasens“ mit Sauerstoff, Luft oder anderen sauerstoffhaltigen Gasen außerordentlich langsam, sodaß die bisher beschriebenen Verfahren wirtschaftlich nicht durchführbar waren (*Gurwitsch*, Wissenschaftliche Grundlagen der Erdölbearbeitung, Berlin 1913, S. 29 ff.).

Das vorliegende Verfahren der Oxydation von hochsiedenden Kohlenwasserstoffen besteht darin, daß die Kohlenwasserstoffe bei Temperaturen, die zwischen ihrem Schmelz- und Siedepunkt liegen, im bewegten Zustand und möglichst fein verteilt mit sauerstoffhaltigen Gasen behandelt werden.

Das Verfahren kann auf verschiedene Art ausgeführt werden. Beispielsweise kann man die zu oxydierenden Kohlenwasserstoffe durch Flüssigkeitsdruck in einen Raum hinein zerstäuben, der mit sauerstoffhaltigem Gas erfüllt ist, und den Kohlenwasserstoffnebel solange darin erhalten, bis die Oxydation den gewünschten Grad erreicht hat. Man kann auch den Kohlenwasserstoff durch ein indifferentes oder sauerstoffhaltiges Gas mittels einer Düse in eine sauerstoffhaltige Atmosphäre versprühen. Ferner kann man die Kohlenwasserstoffe im flüssigen Zustand durch mit zweckmäßiger Verteilungsvorrichtung versehene Reaktionstürme herabfließen lassen und sauerstoffhaltiges Gas im Gleich- oder Gegenstrom zuführen. Schließlich kann man das sauerstoffhaltige Gas auch unter Druck und als Sauerstoffüberträger wirkende Katalysatoren anwenden.

Das vorliegende Verfahren bietet den bisher bekannten Verfahren gegenüber eine Reihe von Vorteilen. Einmal verläuft die Oxydation nach diesem Verfahren innerhalb eines Bruchteils der Zeit, die bisher für die Oxydation von Kohlenwasserstoffen erforderlich war. Während nämlich bisher die Bildung von Fettsäuren aus Kohlenwasserstoffen, z. B. durch Blasen von Paraffin mit Luft, eine Zeit von 15 bis 18 Tagen erforderte (*Bergmann*, Zeitschrift für angewandte Chemie, 1918, S. 69), ergibt das vorliegende Verfahren in ebensoviel Stunden eine höhere und nach Art der Produkte sogar bessere Oxydation. Zweitens kann die Oxydation bei niedrigerer Temperatur als bisher durchgeführt werden; während z. B. beim Blasen von Paraffin Temperaturen von über 130° angewendet werden mußten, kann man nach vorliegendem Verfahren die Oxydation von Paraffin bei unter 100° ausführen. Drittens werden nach vorliegendem Verfahren, eben weil es bei niedrigerer Temperatur wirkt, aus dem Gemisch hochmolekularer Kohlenwasserstoffe, wie sie besonders in Erd- und Teerölen vorliegen, vorzugsweise hochmolekulare, d. h. wasserunlösliche, mit Alkali seifenbildende Säuren erhalten, während beim Blasen der Kohlenwasserstoffe gemäß den bisherigen Verfahren erhebliche Mengen von niedrigmolekularen, d. h. wasserlöslichen Fettsäuren entstanden, die von geringerem technischen Wert sind. Weiterhin blieb bei den bisher beschriebenen Verfahren die Oxydation stets an einem gewissen Punkt stehen, sodaß die unoxydierten Anteile der Kohlenwasserstoffe von den Säuren getrennt und einer neuen Behandlung unterworfen werden mußten (*Harries*, *Koetschau* und *Fonrobert*, Chemiker-Zeitung 1917, S. 117). Schließlich ermöglicht das vorliegende Verfahren durch die Verkürzung der Arbeitszeit eine erhöhte Ausnutzung der Apparatur und eine Verkleinerung des Arbeitsraumes, was wiederum für die Wirtschaftlichkeit und Gefahrlosigkeit des Verfahrens von Bedeutung ist. Die Leistungsfähigkeit des Oxydationsraumes hängt übrigens von den Strömungsgeschwindigkeiten des oxydierenden Gases und des zu oxydierenden Kohlenwasserstoffs ab.

Die Ausführbarkeit der Verfahrens konnte nicht vorausgesehen werden, weil bei der Einwirkung von sauerstoffhaltigen Gasen auf fein verteilten, beispielsweise zerstäubten Kohlenwasserstoff der Eintritt von Explosionen zu befürchten war. Nach der deutschen Patentschrift 168 291 wurde diese Gefahr durch die besondere Maßnahme des Zusatzes von Wasserdampf zum Gemisch der fein verteilten Kohlenwasserstoffe und des oxydierenden Gases herabgesetzt, während dies bei dem vorliegenden Verfahren dadurch erreicht wird, daß die fein verteilten Kohlenwasserstoffe nicht im gas- oder dampfförmigen Zustand — bei Rotglut —, sondern im tropfbar flüssigen Zustand bei Temperaturen, die zwischen ihrem Schmelz-Siedepunkt gelegen sind, mit sauerstoffhaltigen Gasen behandelt werden. Nach der deutschen Patentschrift 32 705 hat man eine feine Verteilung zu oxydierender Kohlenwasserstoffe bereits bewirkt, und zwar dadurch, daß man dieselben von Bimsstein, Infusorienerde u. dgl. indifferenten Stoffen aufsaugen ließ, um sie in diesem Zustand mit sauerstoffhaltigen Gasen in Berührung zu bringen. Der Nachteil dieses Verfahrens dem vorliegenden gegenüber war, daß die Kohlenwasserstoffe nicht als solche, sondern im Gemisch mit Fremdstoffen fein verteilt vorlagen, sodaß sie nach ihrer Behandlung von diesen die Apparatur belastenden Fremdstoffen durch ein besonderes Aufbereitungsverfahren wieder getrennt werden mußten. Dadurch, daß die Kohlenwasserstoffe bei dem vorliegenden Verfahren in Bewegung erhalten werden, sodaß dauernd neue Teile des Kohlenwasserstoffs mit dem Sauerstoff in Berührung kommen, wird auch ein schnellerer und günstigerer Reaktionsverlauf erzielt. Das vorliegende Verfahren ist auf Kohlenwasserstoffe und Kohlenwasserstoffgemische verschiedenster Art und Herkunft anwendbar, namentlich auf Erdöl, dessen Destillate und Produkte, sowie auf Teere, wie sie bei der Destillation von Holz, Torf, Schiefer, Braunkohle und Steinkohle entstehen, und auch auf Produkte von solchen Teeren. Die für die Oxydation benötigte Zeit, Temperatur, Sauerstoffmenge und Druckhöhe ist von der Art des zu oxydierenden Kohlenwasserstoffs abhängig und diesem jeweils anzupassen. Da im allgemeinen ungesättigte Kohlenwasserstoffe, wie sie in den genanten Rohstoffen und Erzeugnissen der Mineralölindustrie häufig in reichlicher Menge vorkommen, der Oxydation leichter zugänglich sind als gesättigte Kohlenwasserstoffe, so können an ungesättigten Verbindungen reiche Kohlenwasserstoffgemische bei besonders niedrigen Temperaturen, Drucken und Konzentrationen des Sauerstoffs behandelt werden, während paraffinische oder aromatische Kohlenwasserstoffe eine energischere Behandlung erfordern. In einzelnen Fällen empfiehlt es sich bei besonders empfindlichen Kohlenwasserstoffen, den Sauer-

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 12, S. 184.

stoffgehalt der Oxydationsgase durch Zusatz von indifferenten Gasen soweit herabzusetzen, daß unerwünschte Nebenreaktionen, wie z. B. die völlige Aufspaltung der Kohlenwasserstoffe unter Kohlensäurebildung, sowie die Gefahr vollständiger Verbrennung unter Explosion ausgeschlossen werden. Als Katalysatoren kann man alle als Sauerstoffüberträger bewährten Körper, z. B. Nickel-, Kupfer-, Manganverbindungen, vorteilhaft etwa auch die Manganseifen der durch die Oxydation der Kohlenwasserstoffe gebildeten Fettsäuren, verwenden.

Die Ausführung des Verfahrens kann z. B. in folgender Weise geschehen:

Erdölparaffin vom Schmelzpunkt 50 bis 52° wird in einem hohen Zylinder aus säurefestem Metall in einen vorerwärmten Luftstrom hinein fein zerstäubt. Die im unteren Teil durch Verdichtung des Nebels sich ansammelnde Flüssigkeit wird durch eine Pumpe oder ähnlich wirkende Vorrichtung wieder in den Oxydationsraum zurückgeführt. Ein Teil des Kohlenwasserstoffnebels wird von dem Luftstrom aus dem Oxydationsraum getragen und aus diesem mit Hilfe einer Waschvorrichtung (Skrubber) vorteilhaft durch das im Oxydationsapparat umlaufende geschmolzene Paraffin niedergeschlagen. Wenn diesem Kreislauf genügende Geschwindigkeit verliehen wird, so kann das Paraffin bei etwa 100° innerhalb einiger Stunden fast vollständig in freie Fettsäuren bzw. in Gemische von Fettsäure und Fettsäureester übergeführt werden, welch letztere sich aus den Fettsäuren und den durch Oxydation entstandenen Alkoholen gebildet haben. Die Ausbeute an Verseifbarem beträgt etwa 100% des Paraffins, die Säurezahl des Oxydationsproduktes liegt bei etwa 200, die Verseifungszahl zwischen 200 und 300. Neben den wasserunlöslichen, petrolätherlöslichen Normalfettsäuren werden unter diesen Umständen nur geringe Mengen von Oxyfettsäuren gebildet, was für die Verwertung des Oxydationsproduktes als seifenbildender Rohstoff von besonderer Bedeutung ist.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Darstellung von Fettsäuren durch Oxydation von hochsiedenden Kohlenwasserstoffen, dadurch gekennzeichnet, daß die Kohlenwasserstoffe im tropfbar flüssigen und bewegten Zustande fein verteilt und bei zwischen ihrem Schmelz- und Siedepunkt liegenden Temperaturen mit sauerstoffhaltigen Gasen behandelt werden.

*

Herstellung einer Formaldehydkaliseife. (D. R. P. 385 305 v. 23. X. 1921. Dr. *Alfred Becker* in Frankfurt a. M.) Es ist bekannt, daß die desinfizierende Kraft des Formaldehyds in Verbindung mit einer Seife erhöht wird, während seine ätzende Eigenschaft dadurch aufgehoben wird. Solche Formaldehydseifenpräparate sind entweder flüssig, fest oder salbenförmig (Seifensieder-Zeitung 1921, Nr. 1, S. 3). Die flüssigen und festen Formaldehydseifen müssen zur Erreichung des für äußerliche Anwendung zweckmäßigsten Gehaltes an Formaldehyd (etwa 1 bis 15 Prozent dreißig- bis vierzigprozentigen Formaldehyd) erst mit Wasser verdünnt bezw. gelöst werden. Bei der in der Seifensieder-Zeitung beschriebenen Arbeitsweise wird von den Fettsäuren als solchen ausgegangen.

Es wurde nun gefunden, daß man zu einer salbenförmigen, nicht fettenden direkt gebrauchsfertigen Formaldehydseife dadurch gelangt, daß man bestimmte Kondensationsprodukte von Formaldehyd mit verseiften Triglyzeriden zur Erreichung des für äußerlichen Gebrauch zweckmäßigsten Gehaltes an Formaldehyd mit Kaliseife, insbesondere mit stearin- und palmitinsaurem Kalium, unter Erwärmen verdünnt. Diese Kondensationsprodukte werden verhältnismäßig wenig von der Haut resorbiert. Weiter wurde festgestellt, daß eine sehr starke Resorbierbarkeit dadurch erzielt wird, daß man Alkalisalze schwacher Säuren zufügt. Im Gegensatz zu den vorbeschriebenen Präparaten zeigt diese neue salbenförmige Formaldehydseife eine viel leichtere Resorbierbarkeit.

Wenn man die Seifengrundlage von Anfang an mit der zur Erreichung von 6 bis 10 Prozent Formalingehalt nötigen Menge an Formaldehyd erwärmt bezw. zu kondensieren versucht, so erhält man keine länger homogen haltbare Masse; auch ist dieselbe zu flüssig. Wohl aber erhält man ein homogenes, chemisch abgebundenes Produkt, wenn man die Grundseife mit einer größeren Menge Formaldehyd kondensiert (etwa 11 Mol. Formaldehyd auf 1 Mol. Seifengrundmasse). Dieses Produkt ist jedoch äußerlich nicht anwendbar, da es stark reizend und ätzend wirkt. Aus diesem Grunde wird es im Überschuß von Seife verdünnt. Dadurch wird ein homogenes Ganzes erzielt.

Auch diese Seife ist noch nicht vollkommen resorbierbar. Damit das Präparat gut eindringt und zwecks besserer Abbindung werden Alkalisalze schwacher Säuren zugefügt.

Beispiel. 9 Teile von verseiftem Stearin werden mit 6 Teilen dreißig- bis vierzigprozentigem Formaldehyd unter Zufügen von 2 Teilen destilliertem Wasser während kurzer Zeit auf 50 bis 60° erwärmt und dieses Gemenge bis zum Erkalten verrührt, wobei starke Schaumbildung und Verflüssigung eintritt.

4 Teile dieser Formaldehydseife werden in 24 Teilen stearin- oder palmitinsaurem Kalium unter Zusatz einer Lösung von 1,5 Teilen Borax in 5 Teilen Wasser verdünnt und das Ganze unter Umrühren auf etwa 50° C erwärmt. Die so erhaltene Formaldehydseife ist salbenförmig und hat einen Gehalt von etwa 6 bis 10 Prozent dreißig- bis vierzigprozentigem Formaldehyd.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer Formaldehydkaliseife aus Kondensationsprodukten von Formaldehyd mit verseiften Triglyzeriden, dadurch gekennzeichnet, daß man das Kondensationsprodukt zur Erreichung des für äußerliche Anwendung zweckmäßigsten Gehaltes an Formaldehyd mit Kaliseife, insbesondere mit stearin- oder palmitinsaurem Kalium, unter Erwärmen verdünnt und zwecks Erlangung guter Resorbierbarkeit Alkalisalze schwacher Säuren zufügt.

*

Verfahren zum Destillieren von Harz, Kolophonium u. dgl. (D. R. P. 385 658 v. 2. VI. 1922. Dr. *Joseph Marie Alphonse Chevalier* in Versailles, *Paul Bourcet* und *Henri Regnault* in Paris.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 4. Oktober 1921 beansprucht.] Man hat bereits vorgeschlagen, zwecks Gewinnung von reinen Harzölen Harz mit einem Zusatz von etwa 10 Prozent technischer Phosphorsäure auf hohe Temperaturen (300° C oder mehr) zu erhitzen. Dieses Verfahren hat den Fehler, daß es eine hohe Arbeitstemperatur und große Mengen von Phosphorsäure zur Herstellung eines nicht wertvollen Erzeugnisses verlangt. Dieses besteht nämlich aus aus einem wenig gefärbten, aber riechenden Öl, dessen Farbe unter Einwirkung des Lichtes und der Luft nachdunkelt. In der destillierten Flüssigkeit befinden sich phenolhaltige, saure und riechende Körper, die man erst durch ein Alkali ausfällen muß, um reine Harzöle zu erhalten.

Gemäß der Erfindung beträgt dagegen der Zusatz von Phosphorsäure nur etwa 1 Prozent, und die Destillation wird unter 200° C ausgeführt. Man erhält so andere Erzeugnisse als auf dem Wege der eingangs dargelegten oder der trockenen Destillation.

Bei dem neuen Verfahren verwandelt die Destillation das Harz, das Kolophonium oder die anderen harzhaltigen Stoffe in zwei Flüssigkeiten. Die eine Flüssigkeit destilliert mit über und kann als Ersatz von Terebinthenessenz sowie als Karburiermittel für Alkohol benutzt werden. Die andere Flüssigkeit destilliert nicht mit über und ist ein Harzöl mit besonderen Eigenschaften. Seine Viskosität ist gering; es ist nicht sauer und hat keinen Geruch. Hierdurch unterscheidet es sich sehr deutlich von den Harzölen, die man mittels der zurzeit bekannten Destillierverfahren erhalten kann, die stark viskos sowie sauer sind und riechen.

Im folgenden soll ein Ausführungsbeispiel des neuen Verfahrens beschrieben werden. Man setzt dem Harz, Kolophonium oder anderen harzhaltigen Stoffen 1 bis 5 Prozent konzentrierte Phosphorsäure zu und destilliert über offenem Feuer. Die Temperatur wird allmählich gesteigert, bis die Dämpfe auf etwa 310° C erhitzt sind. Die in dieser Weise durchgeführte Destillation ergibt erstens 48 Prozent leichtes Öl, das überdestilliert und als Ersatz von Terebinthenessenz benutzt werden kann, zweitens 45 Prozent Rückstand, der aus einem flüssigen rötlichen, grünschillernden Öl von schwacher Viskosität und Säure besteht und nicht riecht, drittens 5 Prozent saures Wasser.

Das neue Destillierverfahren bietet folgende Vorteile:

1. Das Verfahren geht sehr schnell vor sich.

2. Man kann Apparate von geringem Gewicht benutzen, deren Herstellung, Aufstellung und Erhitzung weniger Kosten verursachen als die der Apparate, die man zurzeit zum Destillieren von Harzöl benutzt.

3. Man erhält eine flüchtige Flüssigkeit, die als Ersatz von Terebinthenessenz in zahlreichen Fällen benutzt werden kann.

4. Diese Flüssigkeit läßt sich ganz oder teilweise zum Karburieren von Alkohol verwenden.

5. Man erhält ein neues Harzöl, das nicht nochmals destilliert zu werden braucht und ganz besondere Eigenschaften besitzt.

6. Die trockenen harzhaltigen Stoffe werden in flüssige Erzeugnisse umgewandelt, und die Ausbeute ist höher, als man sie mit den bisher gebräuchlichen Verfahren erzielen kann.

Die im vorstehenden angegebenen Erzeugnisse sind nur als Beispiel angeführt und können von Fall zu Fall geändert werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Destillieren von Harz, Kolophonium, harzhaltigen Stoffen oder deren Derivaten unter Zusatz von Phosphorsäure, dadurch gekennzeichnet, daß der Zusatz etwa nur 1 Prozent beträgt und die Destillation unter 200° C ausgeführt wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

Fragen.

254. Wie läßt sich eine aus reinem Kokosöl hergestellte weiße Schmierseife (Silberseife), welche zu scharf geworden ist, aus den Fässern rinnt und fast gar nicht schäumt, wieder schäumend machen?

J. in A.

255. Beeinträchtigt die Anwesenheit von Sapo kalinus die Wirkung von Strontiumsulfid (Sr S), ebenso das Füllen der Masse in schlecht verzinnte Bleituben? D. in B. (Argentinien).

256. Wieviel 90/92%iges Kaliumoxyd ist zur Verseifung von 1 kg Arachidöl nötig? D. in B. (Argentinien).

257. Bitte um Angabe eines pulverförmigen Bürsten- und Schwamm-Reinigungsmittels, das die Politur und die Borsten nicht angreift? D. in B. (Argentinien).

258. Auf welche Weise kann ohne große Apparatur der Schmelzpunkt von Harzen auf etwa 100° C erhöht werden? Ein gutes Verfahren wird honoriert. B. in B.

259. Woraus besteht Poliergelb und wer liefert solches? Gefärbter Tripel kommt nicht in Frage. B. in G.

260. Wir ersuchen um Angabe eines guten Verfahrens zur Herstellung von 20%iger Leimseife und Haushaltseife, die sich in 200-g-Stücken gut pressen läßt und auch nicht zu sehr beschlägt. N. B. in N.

261. Wir spalten regelmäßig engl. Palmkernöl mit Pfeilring- bezw. Kontaktspalter und bestimmen jedesmal die Glyzerinausbeute. Diese beträgt höchstens 10% 88%iges Glyzerin, während andere Fabriken 12,5—13,5% erzielen sollen. Durch Glyzerinbestimmungen im Wasser und im fertigen Glyzerin haben wir festgestellt, daß nennenswerte Verluste durch Eindampfung nicht entstehen. Worauf ist diese geringe Ausbeute zurückzuführen? S. in S. (Polen).

262. Welches ist die genaueste und zuverlässigste analytische Methode für Harzbestimmung in Seifen? S. in S. (Polen).

263. Wir bitten um eine brauchbare Vorschrift zur Herstellung eines weißen Bohrfettes nach Art des bekannten Oportet. W. in D.

264. Wie stellt man ein gutes konkurrenzfähiges Seifenpulver her? P. in G.

265. Welches Mittel verwendet man am besten gegen das Schwitzen der Terpentinöl-Schuhcreme? Fettsaure Tonerde ist zu wenig wirksam. S. in K. (Litauen).

266. Ich suche ein Mittel, welches durch Verbrennung oder sonstigen Vorgang Gase entwickelt, welche zur absoluten Vernichtung von Ungeziefer aller Art, wie Wanzen, Flöhe, Motten, Schwaben, auch Ratten und Mäuse sich hervorragend bewähren. Gute, erprobte Vorschriften, die obigen Anforderungen entsprechen, werden honoriert. A. R. in L.

267. Meiner für Schuhfabrikation hergestellten Gummilösung (Schuhzement) wird ungenügende Klebfähigkeit vorgeworfen. Bitte um Vorschläge, wie dieser Mangel beseitigt werden kann. A. in G.

268. Bezugnehmend auf die Antwort zu Frage 114 in Nr. 8 d. J. bemerke ich, daß die hier am Markt befindlichen Transparentschmierseifen der Lever Brothers-Werke sowie die der Firma Schous A.-G., Kopenhagen, nachweislich Talg enthalten. Die Seife genannter Werke gewinnt mit dem Fallen der Temperatur an Konsistenz und bildet trotz der niedrigen Temperatur Korn, der Grund bleibt jedoch klar. Welchen Vorteil hat ein Ausschleifen mit Chlorkaliumlösung? Ist bei dem hiesigen stets feuchten Klima nicht die Gefahr allzustarker Wasseranziehung gegeben? H. F. H. in R. (Island).

269. Bitte um ein Verfahren zur Herstellung von Adeps lanae. Wer liefert eine geeignete Apparatur? L. in B.

270. Ich stelle eine billige verseifte Schuhcreme her aus 11 kg Spezialwachs (Komposition), 4 kg Montanwachs, 900 g Harz, 4 kg 87%iger kalz. Pottasche und 2,3 kg Farbe (wasserlöslich), wobei ich stets eine gute Qualität erzielte. Um diese jedoch zu verbessern, versuchte ich, vor der Verseifung in die aufgelöste Wachsmischung auf einen Ansatz von 100 kg 10 kg Terpentinölersatz warm zuzugeben, worauf ich erst die übliche Verseifung vornahm. Die fertige Creme blieb weich, schmierig und ohne Spiegel. Ich bemerke, daß ich die 10 kg Terpentinölersatz vom Wasser abzog. Woran liegt der Fehler? Darf die Masse nicht gekocht werden? Eine genaue Anleitung wird gerne honoriert. F. G. in R.

271. Bitte um eine Vorschrift zur Erzeugung von feiner reiner Kristallsoda. Eine erprobte Anleitung wird honoriert. J. L. in P. (Tschechoslowakei).

272. Wie wird ein Ia Seifenpulver erzeugt? Eine gute Vorschrift wird gerne honoriert. J. L. in P. (Tschechoslowakei).

273. Aus welchen Fetten wird eine Kernseife nach Art der Sunlicht-Seife hergestellt? Wie hoch kalkuliert sich eine solche Seife im Kessel ohne jegliche Unkosten? T. in E.

274. Für welche besonderen Zwecke verwendet man in der Textilindustrie reine Ammoniumseifen, das heißt solche, die keine fixen Alkalien enthalten, und welche Fettsäuren eignen sich am besten zur Herstellung derartiger Produkte? M. in M.

275. Wir möchten zur Füllung von Schmierseife Karragheenmoos verwenden und bitten um geeignete Vorschriften sowie Angaben über Ausbeute und Arbeitsweise. D. in B.

276. Ist die Linoleumerzeugung gewinnbringend und empfehlenswert? Wie hoch würden sich ohne Grundstück die Anlage und Einrichtung einer mittleren Linoleumfabrik stellen? Welche Fachzeitung behandelt die Herstellung von Linoleum? G. in B.

277. Wie erzeugt man eine billige Vaselin-Haarpomade für Spiegeldosen? M. in P.

278. Bitte um einen genauen Ansatz und Beschreibung der Siedeweise für eine Ia grüne Marseillerseife. Vorhanden ist ein 100-Ztr.-Kessel mit direkter Feuerung. Wie groß kann der Ansatz sein? A. in E.

279. Ist bei dem Fabrikat der Firma Kölnisch-Wasser-Fabrik 4711 nur die Marke (4711) oder auch die Blaugold-Etikette geschützt, bezw. kann letztere allgemein verwendet werden? R. in C.

280. Welche Erfahrungen hat man mit Tetrachlorkohlenstoff als Seifenzusatz gemacht? F. in P.

Antworten.

191, 196, 202, 209, 217 u. 219. Herstellungsvorschriften für Bohröle, Mundwasser nach Art von „Odol", wetterfesten Wasserfarbenanstrich, feste und halbfeste Brillantine, Metallputzmittel nach Art von „Kaol" oder „Blendol" und flüssige Seife gibt gegen mäßiges Honorar ab *Dr. M. Krüger.*

196, 199, 207, 215, 217 u. 220. Auskunft erteilt *Konrad Wegener*, Berlin, Schmidstr. 13.

199, 211 u. 215. Setzen Sie sich mit mir durch Vermittlung der Redaktion in Verbindung. *Praxis.*

201. Kohlen- und Feueranzünder stellt man wie folgt her. In einem durch Dampf heizbaren doppelwandigen Kessel mit Rührwerk wird rohes Baumharz (ev. z. T. ersetzt durch Wachs- und Fettabfälle) geschmolzen, dann die zehnfache Gewichtsmenge grobe Kienholz- oder Fichtensägespäne eingearbeitet und nach gleichmäßiger Durchmischung mittels einer für Preßkohlen, Schlackensteine u. dgl. gebräuchlichen Presse geformt. Die Fabrikation ist einfach und lohnend, jedoch feuergefährlich, weshalb besondere Vorsichtsmaßregeln geboten sind. *Dr. M. Krüger.*

— Auskunft über die Anfertigung von Kohlenanzündern erteilt *Arthur Plöttner*, Theissen i. Th.

202, 208, 214, 215, 217 u. 222. Auskunft erteilt *Arthur Wetzel*, Leipzig-Li., Lütznerstr. 5 II r.

204. Savonettöl liefert fortlaufend *Gustav Heess*, G. m. b. H., Cannstatt-Stuttgart.

207. „Tintentod" besteht einerseits aus einer Lösung von unterchlorigsaurem Kalium bezw. Natrium (Eau de Javelle, bezw. Eau de Labarracque), welche infolge ihres Gehaltes an unterchloriger Säure die tintenbleichende Wirkung ausüben. Die zweite Flüssigkeit besteht aus einer Lösung von unterschwefligsaurem Natron, welche die Papierfaser vor nachträglicher Einwirkung der ersten Lösung schützt. Genaue Herstellungsvorschrift dieses sowie eines andern, ganz neuen Tintenfleckentfernungsmittels gebe ich gegen mäßiges Honorar ab. *Dr. M. Krüger.*

208. Dunkelwerden bei Heißlagerfett. Die meisten fettlöslichen Farbstoffe halten eine Hitze von 150° nicht aus. Als besonders geeignet empfehle ich Ihnen Cerotinechtlichtgelb R extra (Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I), welches Sie bis zu 150° erhitzen können und das auch dann noch Farbkraft behält. *Sp.*

210 u. 215. Bewährte Vorschriften für Seifenpulver und Schuhcreme erhalten Sie von der Chem. Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien. *B.*

211. Dänol besteht aus 45 G.-T. Rizinusöl und 45 G.-T. Olein, in welchem 10 G.-T. fettlösliches Nigrosin gelöst sind. *Dr. M. Krüger.*

215. Moderne Schuhcreme-Einrichtungen liefert *Friedr. Kling*, Maschinenfabrik, Nordhausen.

220. Füllmaschinen zum Gießen von Tabletten von Kokosspeisefett liefert *Friedr. Kling*, Maschinenfabrik, Nordhausen.

224. Nähere Angaben über die Wirkung von Toluolsulfonchloramidnatrium als Bleichmittel finden Sie in Nr. 3, Jg. 1924, S. 181—184 von „Melliand's Textilberichten", woselbst darüber von Prof. Dr. *P. Heermann* eine Abhandlung erschienen ist. Das Para-Toluolsulfonchloramidnatrium wird in verschiedenen Konzentrationen bezw. Einstellungen und Formen unter verschiedenen Namen in den Handel gebracht, z. B. das „Chloramin Heyden" von der Chem. Fabrik von Heyden in Radebeul-Dresden, das von der Chemischen Fabrik Pyrgos G. m. b. H. in Radebeul-Dresden als „Zauberin" gebrauchsfertig eingestellt wird, und das „Mianin" der Firma Fahlberg, List & Co. in Magdeburg, das von der Firma „Bedos" Chemische Fabrik Robert Schmidt G. m. b. H. in Berlin-Johannisthal, als „Bedos Kaltbleiche" gebrauchsfertig eingestellt wird. Bei Bezug berufen Sie sich am besten auf Prof. Dr. P. Heermann. *A. G.*

225. Für Schreibmaschinenbänder eignen sich am besten Stoffstreifen aus ägyptischer gezwirnter Mako. Dieser Stoff wird entschlichtet, gewaschen und gebleicht, um ihn zu entfetten und möglichst saugfähig zu machen. Derartige Gewebe liefert z. B. die Firma Flaade, Chemnitz. Maschinen zum Schneiden und Leimen der Bänder liefert C. G. Haubold jr. A.-G., Chemnitz. Als Bandfärberei nenne ich Ihnen die Schreibmaschinenbandfärberei, Radebeul b. Dresden. Maschinen zum Schneiden und Fixieren von Schreibmaschinenbändern, die nicht mehr geleimt zu werden brauchen, baut die Firma Leo Sistig, Krefeld. *F. R.*

— Verfahren und Einrichtungen zur Herstellung von Schreibmaschinen-Farbbändern liefert

Wilh. Reinicke, Crimmitschau, Melanchthonstr. 34.

226. Ausgelaugte Karragheenmoosrückstände sind wertlos und können getrocknet und unter dem Dampfkessel verbrannt werden. *M. O.*

— Die entschleimten Karragheenmoosrückstände bilden ein wertloses, oft lästiges Nebenprodukt, da sie als Zellulose gar keine Stickstoffverbindungen und in der Asche auch weder Phosphorsäure noch Kalisalze enthalten und infolgedessen nicht den geringsten Düngewert besitzen.

Ing.-Chem. *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

227. Ihre Anfrage ist nicht einfach zu beantworten, weil die Verhältnisse noch nicht stabilisiert sind. Es gibt sicher eine Anzahl von Seifenfabriken, die ihre Unterlauge selbst auf Unterlaugen-Rohglyzerin verarbeiten, z. B. die Firma August Jacobi, A.-G., Darmstadt. *Th. M.*

228. Es ist nicht möglich zu sagen, wie groß z. Zt. die Seifenpulverproduktion Deutschlands ist. Mit 1 kg pro Kopf im Jahr ist sicher zu rechnen. Die Wasserglaserzeugung ist bedeutend, weil davon viel exportiert wird. In der Seifenindustrie ist der Bedarf nicht mehr so groß wie früher. Dafür wird Wasserglas in andern Industrien mehr gebraucht, und es finden sich immer neue Verwendungsgebiete. *Th. M.*

229. Galalith ist bohr-, fräs- und polierbar; in der Wärme läßt es sich pressen, prägen, stanzen und schweißen.

Ing.-Chem. *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

230. Der Übelstand, daß sich bei kaltgerührten Toiletteseifen das Parfüm nicht lange hält, kommt von der unvollständigen Verseifung, bezw. vom vorzeitigen Ranzigwerden solcher Seifen. Sie müssen darauf achten, eine möglichst haltbare Seife zu erzeugen, indem Sie möglichst frisches neutrales Kokosöl verarbeiten, die Seifen möglichst lange rühren und dann die Formen in eine Wärmkammer bringen, damit eine vollständige Durchwärmung und gute Verseifung der Masse eintritt. Außerdem werden dem Parfüm Fixierungsmittel, z. B. Benzoeinfusion, Moschustinktur usw. zugesetzt. *L. M.*

231. Für Kernseifenkessel mit direkter Feuerung eignet sich, wenn Kraft nicht zur Verfügung steht, eine Handkrücke, die aus einem Siebteller (durchlochte runde Eisenplatte), welche an einer Eisenstange befestigt ist, besteht. Von der Eisenstange läuft ein Seil über eine an der Decke befestigte Rolle, sodaß das Seil und die Handkrücke hochgezogen und herabgelassen werden können. Durch eine horizontale, in einer Gabelung sitzende Führungsstange läßt sich die Krücke nach jedem Teil des Kessels dirigieren. Zur Bedienung sind 2—3 Arbeiter erforderlich, welche die Krücke hochziehen und wieder eintauchen lassen, wobei 1 Mann die Führungsstange handhabt. *R. W.*

232. Farbige Kaltpoliertinten in konsistenter Form, wie Schuhcreme, sind m. W. nicht im Handel, und Sie müßten selbst Versuche machen, indem Sie den Wasserzusatz entsprechend erniedrigen; z. B. werden 16 kg Karnaubawachs geschmolzen und mit einer heißen Lösung von $2^1/_2$ kg Kernseife und 2 kg 38gräd. Ätznatronlauge in 60 kg Wasser emulgiert, wonach noch eine Aufschlämmung von 25 kg feinster Erdfarbe in 50 kg Wasser zugemischt wird. Mischungen von Erdfarben und Anilinfarben werden nicht geliefert. Von letzteren sind z. B. geeignet Gelb C. J. für gelb, Ochsenblutrot 5880 für rot, Rehbraun C. J. für braun usw. Da Erdfarben besser decken, werden solche bevorzugt und zwar soll ein Teil ($^1/_4$) aus Bleifarbe, z. B. Chromgelb, Bleisuperoxyd etc. bestehen, während $^3/_4$ gewöhnliche Erdfarben (Ocker, Terra di Siena, Umbra etc.) sein können. Wenden Sie sich an die Farbenfabrik Carl Jäger, G. m. b. H., Düsseldorf 1. *N. D.*

— Die genauen Ansätze der Farben für Kaltpoliertinten gibt Ihnen jede Anilinfarbenfabrik, von der Sie die Farben beziehen. Sie können wohl Erdfarben gemischt mit Anilinfarben von Fabriken beziehen, doch würde ich aus Rentabilitätsrücksichten die Mischung stets selbst vornehmen, denn außer einer kleinen Mischmaschine, ev. auch Farbenmühle benötigen Sie ja nichts, aber die Farbmühle benötigen Sie unbedingt, denn nur durch diese können Sie ein gleichmäßiges Produkt in Verbindung mit Erdfarben erzielen. Die Kaltpoliertinten lassen sich auch in Pastenform herstellen, und ich könnte Ihnen gegen Honorar eine gute Vorschrift geben, die sich in der Praxis bestens bewährt. *E. Aehnelt*, Bamberg.

232 u. 246. Vorschriften für farbige Kaltpoliertinten und verseiftes Bohnerwachs gebe ich ab und bitte, sich durch Vermittlung der Redaktion mit mir in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

233. Über „Therapogen" dürften sich nur in der pharmazeutischen und medizinischen Literatur nähere Angaben finden. Um einen Einblick über die nähere Zusammensetzung dieses Präparates zu gewinnen, stehen dem Herrn Fragesteller zwei Wege offen und zwar: 1. Die chemische Untersuchung dieses Präparates, das aber nicht immer zum Ziele führt, oder 2. das Studium der einschlägigen Literatur.

Ing.-Chem. *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

— Therapogen besteht nach „*Gehe's* Codex" aus wasserlöslich gemachtem Naphtalin (β-Naphtol?), Bestandteilen des Kampferoles in Verbindung mit wasserlöslich gemachten Terpenen und einer alkalischen Leinölseife mit Zusatz von Olefinphenolen und Thymol. *A. B.*

234. Für ein kräftiges Bad rechnet man 300 g Natriumperborat. Als Katalysator kann Manganborat, Eisenoxydsaccharat, Jod, Jodkalium usw. zugesetzt werden. Weitere Informationen über Sauerstoffbäder erhalten Sie durch die Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath, Berlin W. 15. *A. G.*

235. Eine Rasiercreme nach Art von „Mennen's Shaving Cream" wird hergestellt, indem man 66 T. Ia Rindstalg und 8 T. Kokosöl bei ca. 60° C mit einer Lauge aus $29^1/_2$ T. 50gräd. Ätzkalilauge und 10 T. Wasser innig verrührt, bis die Masse aufliegt, dann das Rührgefäß in heißes Wasser bringt und solange bedeckt, bis die Selbsterhitzung eintritt, wonach man der klaren flüssigen Seife noch 8 kg Glyzerin und 37 kg heißes Wasser zumischt und nach gutem Durchmischen erkalten läßt. Die erkaltete Creme wird parfümiert und in Steintöpfen stehen gelassen, bis sie einen schönen Perlmutterglanz aufweist. Die leichte Verteilung auf der Haut ist auf den Glyzerinzusatz und hohen Wassergehalt zurückzuführen. *R. S.*

236. Als Tauchlack für dekorierte Wachs- und Kompositionskerzen eignet sich am besten eine Lösung von 2 T. Zelluloidabfällen in 8 T. Amylacetat und 12 T. Aceton. Einen sehr guten Kerzenlack liefert Dr. W. Esch, Lackfabrik, Freiberg i. Sa. *D. M.*

237. Die Zusammensetzung der von den Kavon-Werken, Dresden, vertriebenen Kavonschnitzelseife ist bisher nicht bekanntgegeben worden, und es empfiehlt sich, eine Probe durch ein Fachlaboratorium untersuchen zu lassen. *A. G.*

238. Um zu ermitteln, welche Gesellschafter der Firma R. Baumheier, Oschatz i. Sa., und den Kavon-Werken, Dresden, angehören und ob auch Auslandsfirmen dabei beteiligt sind, wenden Sie sich am besten an das Amtsgericht Oschatz, bezw. Dresden und verlangen einen Auszug aus dem Handelsregister. *Dr. W.*

239. Zum Auskleiden von Fettspaltungs-Autoklaven kommen nur Kupfer oder Aluminium in Betracht, besonders ersteres. Ob sich die Auskleidung nach dem Schoopschen Metallisier-Spritzverfahren für Autoklaven bewähren würde, müßte erst bewiesen werden, und es scheint, angesichts des hohen Drucks, immerhin einigermaßen zweifelhaft. Ob Erfahrungen längerer Dauer vorliegen, ist mir nicht bekannt. Der Belag müßte mindestens 3 mm stark sein, da er sonst schon nach wenigen Jahren aufgezehrt wäre. Besser eignen sich jedenfalls Futter aus Kupferblech, die, wenn sachgemäß konstruiert und richtig eingebaut, jahrelang halten. Zu näheren Angaben gerne bereit. Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

240. Wenn eine Marseillerseife aus reinem Sulfurolivenöl zu weich ausfällt, sind folgende Maßnahmen zu empfehlen: Entweder siedet man die Seife auf 2 Wassern, also indirekt, oder man verarbeitet neben Sulfurolivenöl ca. 25% Talg oder helles Knochenfett, wodurch man eine härtere Seife erzielt. Auch bei der Erstarrung in einer Plattenkühlmaschine wird eine festere Seife erhalten. *R. G.*

241. Eine Sulfurolivenölschmierseife könnte verbilligt werden, wenn man Erdnußölfettsäure oder Sesamölfettsäure, die bei der Speiseölfabrikation abfallen, mitverarbeitet. Im Sommer kann auch etwas helles Knochenfett, Abdeckereifett usw. mitverwendet werden. *R. G.*

242. Über Olivenöl-Avivage vgl. die Antworten zu Frage 117 in Nr. 8 und 9 d. J. *Red.*

243. Für die Einrichtung einer neuzeitlichen Wagenfettfabrikation wenden Sie sich am besten an Gebr. Burgberg, Altona a. E., oder Carl Osterloh, Lübeck. In Frage kommen heizbare Schmelzkessel und Rührapparate. *M. O.*

— Sachgemäße Auskunft und Unterweisung erteilt

A. Künkler, Rohrbach-Heidelberg.

— Ich kann Ihnen genaue Auskunft geben, die auf praktischer Ausführung beruht. *E. Aehnelt*, Bamberg.

244. Kernseifenausbeute. Wenn eine ausgeschliffene Kernseife 62—64% Fettsäuregehalt aufweist, so beträgt, falls reine Fettsäuren verarbeitet worden sind, die Ausbeute $\frac{100 \times 100}{62} = 161{,}3\%$, bezw. $\frac{100 \times 100}{64} = 156{,}2\%$. Wurden reine Neutralfette verarbeitet, so berechnet sich eine Ausbeute von $\frac{95 \times 100}{62} = 153{,}2\%$, bezw. $\frac{95 \times 100}{64} = 148{,}4\%$, da ein reines Neutralfett ca. 95% Fettsäuren enthält. Waren die Fettsäuren bezw. die Neutralfette verunreinigt, so sinkt dementsprechend die Ausbeute, z. B. bei einer 97%igen Fettsäure auf $\frac{100 \times 97}{62} = 156{,}4\%$, bezw. $\frac{100 \times 97}{64} = 151{,}5\%$ oder bei einem 98%igen Neutralfett auf $\frac{95 \times 98}{62} = 150{,}1\%$, bezw. $\frac{95 \times 98}{64} = 145{,}4\%$. *R. W.*

245. Bei kaltgerührten Seifen, die einen Zusatz von 1—2% Bienenwachs und Japanwachs erhalten sollen, wird dieser zunächst in dem heißen Fettansatz schmelzen gelassen und dann die Lauge bei entsprechend höherer Temperatur eingerührt. Das Wachs der fertig gerührten Seife einzuarbeiten, ist nicht ratsam, da es in der zu kalten Masse zu Klumpen erstarren würde. Auch ein Zusatz von Terpentinöl ist unangebracht. Für Japanwachs ist die Hälfte des Gewichtes 38grad. Lauge zu rechnen. Ein entsprechender Ansatz wäre: 37 kg Kokosöl, 8 kg Ia Talg, 1½ kg Japanwachs, 1½ kg Bienenwachs, 23¼ kg 38gräd. Natronlauge, woraus bei sachgemäßer Arbeitsweise eine sehr schöne kaltgerührte Seife ohne Alkaliüberschuß erzielt wird. *L. M.*

246. Mit Parkettwachs, welches unter Beifügung eines Wasserzusatzes hergestellt ist, meinen Sie jedenfalls eine angeseifte Ware; z. B. werden 16½ T. Ceresin und 16½ T. Japanwachs geschmolzen und mit einer Lösung von 1½ T. Pottasche in 65½ T. Wasser bei mäßiger Erwärmung verrührt. Honigaroma zur Parfümierung liefert die Firma E. Sachsse & Co., Leipzig. *F. R.*

— Für Ihren Zweck käme ein verseiftes Parkettwachs in Frage. Die Arbeitsweise wäre entsprechend der Herstellung von verseifter Schuhcreme, natürlich mit Ihrem Zweck entsprechenden Rohmaterialien. Die verseiften Wachse ergeben aber lange nicht die gute Ware, die die Verarbeitung von Wachs mit Terpentinöl und gewissen Ersatzstoffen ermöglicht, und das verbrauchende Publikum zieht die bessere Ware vor. Honigparfüm liefern alle größeren Fabriken äther. Öle, sie beziehen es konzentriert billiger, als Sie es sich selbst herstellen können.

E. Aehnelt, Bamberg.

247. Eine Verpflichtung für den Fabrikanten, Kerzen nur in Packungen abzugeben, besteht nicht mehr, und lt. Bekanntmachung v. 16. VII. 1921 ist auch das Verbot des losen Verkaufes von mehr als 3 Kerzen aufgehoben. *Red.*

248. Fettsäuretanks werden am besten durch eine Verbleiung vor dem Angriff der Fettsäuren auf blankes Eisen geschützt. Entweder werden homogen verbleite Eisenbleche zum Bau der Tanks verwendet, oder die Tanks werden nachträglich mit Bleiplatten von ca. 5 mm Stärke, am Boden von ca. 8 mm Stärke ausgelegt, oder es wird mittels des Metallspritzverfahrens eine Verbleiung angebracht. Homogen verbleite Tanks liefern Sächsische Bleiwarenfabrik H. Ulbrich, Oederan i. Sa.; L. Keßler & Sohn, Bernburg; Bleiindustrie-A.-G., vorm. Jung & Lindig, Freiberg i. Sa., die auch Bleibleche liefern und Verbleiungen vornehmen. Metallspritzapparate liefert die Meurer'sche A.-G. für Spritzmetall-Veredlung, Berlin SO. 36. *D. M.*

— Zum Lagern von Fettsäuren dürfen keine eisernen Reservoire verwandt werden. Solche sind entweder mittelst des Schoop'schen Spritz-Verfahrens mit einem Blei- oder Kupfer-Belag zu versehen, der nicht unter 2—3 mm stark sein dürfte und welcher, weil keinem Druck ausgesetzt, ziemliche Aussicht auf längere Haltbarkeit hätte, oder mit Walzblei auszukleiden. Wie bezw. ob sich das Schoop'sche Verfahren bei Fettsäuren auf die Dauer bewährt hat, ist mir allerdings nicht bekannt. Das Walzblei müßte in Anbetracht der Größe der Behälter 5—6 mm stark sein und wäre an den senkrechten Wandungen entsprechend zu befestigen, um ein Sacken zu verhindern. Solche Ausbleiungen werden ausgeführt von der Sächsischen Blei-Industrie A.-G. vorm. Jung & Lindig, Freiberg i. Sachsen, der Sächsischen Staatlichen Bleiwarenfabrik, Halsbrücke i. Sachsen, von der Firma J. Machwürth, Bleilöterei, Vohwinkel (Rheinl.) u. a. Vielleicht sind aber die Rößler'schen säurefesten Steinauskleidungen für Reservoire zweckmäßiger und für die Dauer billiger.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

249. Ihr Ansatz ist für eine Kernseife ungeeignet, da eine solche kein Wasserglas enthalten darf, auch ergibt der Ansatz infolge des hohen Harzzusatzes eine zu weiche Seife, selbst wenn Sie das Knochenfett durch Hartfettsäure ersetzen. Eine gefüllte Seife ließe sich z. B. herstellen aus 30 kg Palmkernöl, 12 kg Talg oder Hartfettsäure, 8 kg Knochenfett, 50 kg Harz, 84 kg 30gräd. Ätznatronlauge, 10 kg Wasserglas und 10 kg Kristallsoda, wobei letztere zur Härtung dient. Der Fettansatz wird geschmolzen, auf 90° C erhitzt und das zerkleinerte Harz darin zergehen gelassen, wonach man bei 75° C die Lauge, mit dem Wasserglas gemischt, zurührt, bis guter Verband entsteht, wobei noch schwach nachgeheizt werden kann. Dann wird der Kessel auf 2 Stunden warm bedeckt, nachdem man noch die Kristallsoda zugegeben hat, und in kleine Formen gebracht. *R. W.*

250. Gewiß kann Natronwasserglas von 38° Bé zum Einlegen von Eiern verwendet werden, doch muß es mit 8—12 T. Wasser vorher verdünnt werden. *A. G.*

251. Ein geleeartiges Rostschutzmittel wird durch Lösen von Kunstharz (Chemische Werke vorm. H. E. Albert, Biebrich a. Rh.) in Benzol hergestellt, wobei etwas Paraffin oder Rizinusöl mitverwendet werden kann. Je nach der gewünschten Konsistenz ist der Benzolzusatz zu regeln. *M. O.*

252. Kern- und Schmierseifen. Vgl. die Antworten zu den Fragen 80 in Nr. 7; 134 in Nr. 9; 176 u. 177 in Nr. 10 usw. *R. W.*

253. Ein konsistentes Fett für einen hohen Druck, das demnach einen hohen Schmelzpunkt haben muß, wird z. B. hergestellt, indem man 45 kg Talg und 30 kg helles Kottonstearin mit 150 kg Mineralöl zusammenschmilzt, auf 130° C erhitzt, unter Rühren in kleinen Portionen 35 kg 40gräd. Ätznatronlauge einarbeitet und dann noch 75 kg Mineralöl zugibt. Da das Fett stark schäumt, ist Vorsicht geboten. Man rührt und erhitzt solange, bis sämtliche Knötchen vergangen sind, alles Mineralöl verkocht ist und das Fett dünn und zwischen zwei Fingern durchsichtig ist, wonach man es in einem Rührwerk glatt rührt. *M. O.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Was versteht man jetzt unter „Kernseife"?

Unter dieser Überschrift habe ich in Nr. 7 dieses Blattes die Frage aufgeworfen, welches Fabrikat man jetzt nach der neuen Fassung des Begriffes „Kernseife" seitens des Verbandes der Seifenfabrikanten unter „Kernseife" zu verstehen hat. Nach dieser Fassung ist bekanntlich jede Natronseife als „Kernseife" anzusprechen, die 60% Fettsäure aufweist, ganz gleich, ob es sich um eine Leimseife oder eine auf Unterlauge bezw. Leimniederschlag hergestellte Seife handelt. Auch braucht nach der neuen Definition die „Kernseife" nicht frei von Füllmitteln zu sein.

Zu der von mir aufgeworfenen Frage haben Dr. *Stiepel* und Prof. *Leimdörfer* Stellung genommen. Während Stiepel sich auf den Standpunkt stellt, daß unter „Kernseife" nur eine auf Unterlauge oder Leimniederschlag gesottene reine Seife zu verstehen ist, vertritt Leimdörfer eine entgegengesetzte Ansicht. Er widmet der von mir angeschnittenen Frage eine längere Abhandlung (Nr. 9 und 10 dieses Blattes) und kommt zum Ergebnis, daß der Seifenhändler am besten tut, die Seife nach Muster zu kaufen. Eine derartige Stellungnahme ist mir nicht verständlich. Will denn Leimdörfer mit seinen Ausführungen sagen, daß, wenn der Seifenhändler nicht nach Muster eine Kernseife gekauft hat, er verpflichtet ist, jede 60%ige Natronseife abzunehmen, auch wenn es sich um eine kaltgerührte und eventuell gefüllte Kokosseife handelt? Wenn der Käufer nur bekannte Seifenmarken oder nach Muster stets seine Ware bezieht, ist ja die Sache sehr einfach und rechtlich vollkommen klar. Strittig wird ja gerade die Frage, wenn der Seifenhändler schlechthin „Kernseife" kauft, z. B. „Weiße Wachskernseife" oder „Oranienburger Kernseife". Muß in diesem Falle der Abnehmer mit jeder Lieferung einer 60%igen Seife zufrieden sein? Auf diese meine klare Frage gibt die *Leimdörfer*'sche Abhandlung keine Antwort. Dies ist umso mehr zu bedauern, als Leimdörfer ein bekannter Fachmann auf unserem Gebiete ist, und eine von ihm gegebene präzise Antwort zur Klärung der Sachlage wesentlich beigetragen hätte.

Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.

Hexalin- und Methylhexalinseifen.

Durch die mehrfachen auch in dieser Zeitschrift erschienenen Auseinandersetzungen über die Abgrenzung der beiden D. R. P. 312 465 und 365 160 ist in Fabrikanten- und Verbraucherkreisen eine gewisse Unklarheit entstanden, ob und in welchem Umfang Fabrikation und Verwendung von Hexalinseifen erlaubt ist. Die Unterzeichneten geben deshalb mit Zustimmung des Herrn *Friesenhahn* als Inhabers des D. R. P. 365 160 bekannt, daß Herstellung, Vertrieb und Verwendung der in diesem Patent beschriebenen Seifen-Kompositionen den Beziehern ihres Hexalins und Methylhexalins lizenzfrei gestattet ist.

Dies gilt auf Grund inzwischen getroffener freundschaftlicher Vereinbarungen mit der Firma *J. Simon & Dürkheim* als Inhaberin des D. R. P. 312 465 auch für solche Hexalin- bezw. Methylhexalinseifen, welche einen Zusatz von hydrierten Naphtalinen (Tetralin, Dekalin) aufweisen, sofern dieselben als schnittfähige Stück-, Riegel- oder Schmierseifen wenigstens 5%, in allen anderen Fällen mindestens 7½% Hexalin bezw. Methylhexalin enthalten.

Die Herstellung tetralin- oder dekalinhaltiger Seifen ohne Hexalin, bezw. Methylhexalin oder mit einem Zusatz von Hexalin oder Methylhexalin, der geringer ist als 5 bezw. 7½%, bedarf dagegen besonderer Vereinbarungen mit der Firma J. Simon & Dürkheim, Chemische und Seifen-Fabrik, Offenbach a. M.

J. D. Riedel A.-G. *Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 27. März 1924. Nr. 13

Huf-Fette.

Von *Stan. Ljubowski.*

Die Hufe der Pferde sind so vielseitigen schädlichen Beeinflussungen ausgesetzt, daß sie, wenn die Tiere ihre Arbeit zufriedenstellend verrichten, einen tadellosen Gang haben und sich im Ganzen gut befinden sollen, auch einer entsprechenden Pflege unterzogen werden müssen. Die Pflege des Hufes besteht nicht nur in gutem Beschlag, alltäglichem Waschen mit Seifenwasser, öfterem Säubern mit dem Hufräumer, sondern auch in dem Einfetten seiner schuhartigen hornigen, etwa 8—12 mm dicken Umhüllung mit einem geeigneten Fettstoff. Durch diese Behandlung werden die Hufe vor dem oft vorkommenden Rissig-, Mürbe-, Brüchig- und Sprödewerden bewahrt, vor dem Anhaften von Feuchtigkeit und Schmutz geschützt und in ihrem Aussehen verschönt. Zum Einfetten verwendet man entweder verschiedene in der Behausung vorhandenen Fette, wie z. B. Schweinefett, Talg, Tran, Rüböl, jedoch auch Vaselin, Maschinenöl, Wagenfett oder die besonders für diesen Zweck zubereiteten Huffette, Hufschmieren und Hufsalben, mit deren Herstellung sich mehrere chemisch-technische Fabriken befassen.

Diese Hufeinsalbungsmittel bestehen entweder nur aus echten Fettstoffen (Glyzeriden), aus diesen und den Pseudofettstoffen (Kohlenwasserstoffen) oder aus letzteren allein, oder sie enthalten noch andere mehr, weniger oder gar nicht wirkende Zusätze, meist um sie von anderen ähnlichen Fettwaren unterscheidbar zu machen.

Als erstgenannte eignen sich dazu durch ihren fettreichen und widerstandsfähigen Charakter die animalischen Fettarten, wie der Talg, das ungesalzene Schweineschmalz, Knochenfett, Pferde- oder Kammfett, das Klauenöl, Knochenöl und die Fischtrane und -öle, obwohl ihre Verwendung keinesfalls so typisch oder gewohnt ist wie bei den Lederfetten; von den vegetabilischen das Rüböl, Rizinusöl, Leinöl und Kottonöl. Da aber die edleren Fettstoffe verhältnismäßig hoch im Preise stehen, so verwendet man öfter allerhand Abfallfette, Nachschlag-, Rückstands- und Satzöle, wie den Seifentalg, Benzinknochenfett, Kadaverfett, Walkfett, rohes und neutrales Wollfett, den Rüböl- und Leinölsatz, entsäuerte Ölraffinationsrückstände sowie noch andere, die etwa durch zu dunkle Färbung und hohen Gehalt an unverseifbaren Bestandteilen für bessere Verwendungszwecke nicht gut geeignet sind. Trotz der geringen Qualität sollen die Fettstoffe kein Salz, keine anorganischen oder organischen Säuren, freie Fettsäuren oder alkalische, metallische und fremdartige Beimengungen enthalten. Um noch mehr im Preise leistungsfähig zu sein, greift man zu den Harzölen, Mineralölen, Ablaufölen, Teerölen und anderen festen oder flüssigen Abfall- und Rückstandsprodukten. Den eingangs angegebenen Zweck erfüllen, pro domo nostra gesagt, nur die echten Fettstoffe, nicht aber die Kohlenwasserstoffe, welche eigentlich die größten Feinde der lebendigen Hornsubstanz sind; wo es aber mehr auf das Fernhalten von Feuchtigkeit, Kot und anderem Schmutz ankommt, ist ihre Anwendung nicht ganz verfehlt. Damit die nicht konsistenten oder flüssigen Bestandteile in festere Fertigprodukte übergeführt werden können, benötigt man dazu für ganz feine Erzeugnisse das Bienenwachs, für die übrigen das Ceresin, Paraffin, Montanwachs, ev. auch verschiedene Raffinations- und Destillationsrückstände oder Verseifungsagentien, wie Kalk oder Lauge; letztere dürfen aber darin in überschüssiger oder ungebundener Menge nicht vorhanden sein.

Die weiteren Zusätze bilden die Teerprodukte, welche teils der Verbilligung oder besonderen Nebenwirkung wegen oder täuschungshalber oft inkorporiert werden. In erster Linie kommen hier die antiseptischen oder desinfizierenden Stoffe, wie des Phenol, Kresol, ihre Seifenprodukte und Derivate, wie die Sapokresole, Chloride, seltener auch die Salicylsäure, in zweiter Linie der Kienteer, Holzteer, das Karbolöl, Kreosotöl u. dgl. in Betracht, Zusätze, durch welche die Huffette die Eigenschaft als Vorbeugungsmittel gegen einige Pferdekrankheiten, wie den Hufspalt, Hufzwang, Steingallen, erlangen sollen. Ob sie es in der verhältnismäßig geringen Menge und in der Mischung mit Fett- oder Kohlenwasserstoffen auch wirklich tun, möge dahingestellt werden. Eher erreicht man dadurch ein Identifizierungskennzeichen für diese Fettwarengattung. Es gibt aber auch Huffette, welche diese Stoffe nicht enthalten. Der Kienteer und Holzteer verleihen der dünnen Schicht des auf den Huf aufgetragenen Fettes eine längere Dauerhaftigkeit und größeres Abstoßungsvermögen gegenüber Wasser, Schnee, Morast, Schmutz, Bakterien u. dgl. Die übrigen Teerstoffe und Peche tragen etwas zur Färbung und Verbilligung bei.

Die nicht durch vorstehende Zusätze riechend gemachten Huffette pflegen oft etwas im Geruch korrigiert zu werden. Man verwendet dazu nur billige Riechstoffe, darunter das Terpentinöl, Kienöl, leichtes Kampferöl, Amylacetat, Butteräther, Bernsteinöl, Kopalöl u. a. m. Bei den Vaselinhuffetten ist man an den bittermandelölartigen Geruch gewöhnt, es soll aber dazu nicht das giftige Mirbanöl, sondern entweder das blausäurefreie Bittermandelöl oder das entschieden billigere künstliche Bittermandelöl (Benzaldehyd) genommen werden.

In der Ausfärbung kommen die Huffette in blaß bis dunkelgelb vor, wobei man, um eine feurigere Färbung zu erhalten, mit etwas gelber Fettfarbe nachhilft, während ihre braune Farbe meist nur von den Rohmaterialien bedingt ist. Für sattes ausgiebiges Schwarz, welches den bläulichen oder grünlichen, von Mineralölen herrührenden Ton nicht aufweisen soll, nehme man möglichst dunkle Rohstoffe, mit Nitronaphtalin entscheintes Mineralöl, etwas Fettschwarz mit Ruß oder nur diesen.

Um an dieser Stelle zwischen den häufig verwechselten Bezeichnungen einen Unterschied zu machen, so werden in der Herstellungsart die durch den Verschmelzungsprozeß bereiteten als Huffette, die durch den Verseifungsprozeß hergestellten als Hufschmieren und die geschmeidigen, homogenisierten als Hufsalben abgehandelt.

Die Herstellungsweise der Huffette unterscheidet sich entweder gar nicht oder nur wenig von der der Lederfette. Die härteren Stoffe, wie das Ceresin, Paraffin, Montanwachs, ev. Goudron, Harz, Pech, werden geschmolzen, die halbfesten, wie der Talg, das Knochenfett, Wollfett u. dgl. darin zergehen gelassen, alsdann werden ohne Wärmeanwendung die flüssigen Materialien in dickem Strahle unter tüchtigem Umrühren zugesetzt, hierauf gibt man die Riechstoffe oder Desinfizienten bei. Als solche verwendet man für helle Huffette das gereinigte Trikresol oder die sogenannte weingelbe Karbolsäure (acid. carbolic. crud.), für braune und schwarze die 100%ige Rohkarbolsäure, von welchen $^1/_2$—1% vollkommen genügen. Um die Mineralöle zu entscheinen, verfährt man so, daß bei den an ihnen reicheren Huffetten die Entscheinung erst bei der Herstellung dieser, bei kleinerem Zusatze (10—30%) schon vor der Zugabe erfolgt, indem man solche Öle am Lager hält. Gleichgültig nach welcher Art man arbeitet, geschieht die Entscheinung der Mineralöle in der Weise, daß man dem 65—70° C heißen Öl oder dem Fettansatz $^3/_4$—$1^1/_2$% (auf das Mineralöl gerechnet) absolut trockenes Nitronaphtalin zusetzt und umrührt, wonach es sich bald darin löst und der Stich verschwindet.

Einige Umstände oder Schwierigkeiten verursacht oft das innige Verteilen oder Auflösen der Teer- und Pechstoffe. Bei dem Kienteer und Holzteer genügt dazu eine proportionell höhere Erhitzung des ganzen festen Ansatzes inkl. der Fette, insbesondere aber des Wollfettes, Harzes oder auch des Harzöles, wenn diese in Anwendung kommen; danach werden die Proben aus dem Kessel gezogen, und wenn nach dem Erkalten keine Ausscheidung oder Marmorierung vorliegt, werden erst die übrigen Stoffe der Schmelze zugesetzt und bis zu der Abfülltemperatur umgerührt. Das gleiche gilt auch von dem Harz-, Holzteer-, Fett- oder Stearinpech. Tritt gleichwohl die Verbindung nicht ein, so kann ihr durch einen kleinen Zusatz von frischem trockenen Kalkhydrat nachgeholfen werden. In der Regel verbinden sich die ziemlich frischen, also nicht dem Lufteinfluß längere Zeit ausgesetzten, „veralterten", „verwitterten" oder überoxydierten Peche leichter als letztere, welche dann darin überhaupt unlöslich sind. Sehr ungünstig verhalten sich dazu die Zusätze von Fettsäuren, darunter auch die in den Fettschwärzen enthaltenen, und die Petroleumnaphtaderivate, insbesondere wenn sie in etwas zu warmem Zustande zugesetzt waren, sodaß gewöhnlich schon aus der Verbindung die pech- oder asphaltartigen Bestandteile oder Zusätze ausgeschieden werden. Dieses gilt auch von dem Ozokerit, manchem Rohmontanwachs und Mineralöldestillat, und es bleibt dann gewöhnlich nichts anderes übrig, als die pechartigen Ausscheidungen noch warm aus der Schmelze zu ent-

fernen, damit sie nach dem Erkalten den Kessel nicht schwer verunreinigen. Es empfiehlt sich, um von diesen Umständen verschont zu bleiben, solche Zusätze, mit Ausnahme des Kienteers, Holzteers oder Goudrons, lieber nicht anzuwenden.

(Schluß folgt.)

Rundschau

~m. **Herstellung poröser Baustoffe mit Seife.** Ein dänisches Patent Nr. 32877 auf ein Verfahren hierzu erhielt Ing. *E. Chr. Bayer*, Kopenhagen, N. Frihavnsg. 21, als Zusatzpatent zu Nr. 31916, nach welchem bei Herstellung von porösem Baustoff oder Gips als schaumbildender Stoff Pflanzenschleim mit Gelatine oder insbesondere Tangin zugesetzt wird. Spätere Versuche ergaben, daß sich auch Harz-Natron- oder Harz-Kaliseifen hierzu sehr gut eignen, da ihr Schaum sich mit dem betonbildenden Stoff gut mischt, ohne daß die Schaumblasen platzen, sodaß der gewünschte Porositätsgrad sicher zu erreichen ist.

Herstellung von Tinten. (D. R. P. 389833 v. 7. IV. 1921. *Chemische Fabrik Pharma G. m. b. H.* in Hannover.) Auf präparierten Platten werden durch Ammoniak abgebende Substanzen Niederschläge erzeugt, die dann imstande sind, Druckerschwärze aufzunehmen, und gestatten, eine große Anzahl Abdrücke zu machen.

Stellte man bisher mit der Schreibmaschine Schriftsätze her, so konnte man diese für obigen Zweck nicht gebrauchen, da es an dem entsprechenden Farbbande fehlte. Durch eingehende Versuche ist es nun gelungen, eine Substanz herzustellen, mit deren Verwendung man ein sehr gut wirkendes Farbband erhält.

Löst man Zinkhydroxyd in Ammoniak, so erhält man eine Verbindung, die beim Trocknen Ammoniak abgibt. Diese Reaktion verläuft jedoch so schnell, daß sie für obigen Zweck kaum verwendet werden kann.

Zinksalze verhalten sich ebenso. Nur Zinkhalogen verhält sich anders, da hier Verbindungen entstehen, die das aufgenommene Ammoniak derart langsam abgeben, daß z. B. ein damit hergestelltes Farbband noch vollkommen wirksam war, nachdem es vier Wochen frei hängend der warmen Zimmerluft ausgesetzt worden war. Die Substanz ertrug ein stundenlanges Erwärmen im Trockenschrank auf 90 bis 95° C, ja eine Erhitzung auf 110° C, die ungefähr eine Stunde dauerte, schadete nicht.

Als Beispiel für Herstellung einer Tinte diene folgendes: Eine einfache Auflösung des Zinkammonhalogens in Wasser, versetzt mit den bei der Herstellung von Tinten gebräuchlichen Verdickungsmitteln und mit irgendeinem Farbstoff gefärbt, gibt eine Tinte, die für die in diesem Patent erwähnten Vervielfältigungszwecke vollkommen geeignet ist. Diese kann folgende Zusammensetzung haben: 5 g Zinkammonhalogen, gelöst in 10 cm^3 Wasser plus 10 cm^3 Ammoniak, dazu die gewöhnlichen Verdickungsmittel und ein beliebiger Farbstoff.

Als Beispiel für eine Farbbandmasse diene das folgende: 60 g salzsaures Zinkammon, das natürlich auch direkt in Lösung aus Chlorzink und Ammoniak hergestellt werden kann, 40 g Glyzerin zum Feuchthalten des Bandes, wie bei jedem Farbband angewandt wird, 37 g Verdickungsmittel und 40 cm^3 Ammoniak. Diese Lösung wird mit Farbstoff versetzt und eingedampft, bis das Thermometer 108° C zeigt. Es lassen sich natürlich verschiedene Abänderungen zu brauchbaren Bändern verarbeiten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Tinten und Farbmassen für Farbbänder aus Ammoniak und Zinksalzen, dadurch gekennzeichnet, daß Zinkhalogen entweder durch wässeriges Ammoniak in Lösung gebracht oder mit diesem sowie den nötigen Zusätzen fein verrieben wird.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Über die Zölle in Ölen und Fetten.

Hamburg, den 16. März 1924.

= In meinem letzten Berichte habe ich die Frage aufgeworfen, wie sich die Verhältnisse der Öl- und Fettwirtschaft nach Wiedereinführung der Vorkriegs-Zölle gestalten würden. Heute möchte ich diesem Gedanken etwas weiter nachgehen.

Nach den letzthin von mir veröffentlichten statistischen Zahlen kann kein Zweifel darüber bestehen, daß die Ölmühlen-Industrie bis zu einem gewissen Grade notleidend geworden ist. Von diesem Gesichtspunkte aus mag ein Zollschutz notwendig und berechtigt erscheinen. Nun darf man aber nicht übersehen, daß in der Ölmühlen-Industrie überwiegend ausländisches Kapital arbeitet. Für diese Kreise wirtschaftliche Vorteile zu erwirken, dürfte kaum von Interesse sein, und doch würde man diese Wirkung nicht vermeiden können, wenn man auf dem Wege der Zölle dem deutschen Teil der Ölindustrie helfen will. Natürlich leidet unter der augenblicklichen Lage die ausländische Industrie ebensosehr wie die deutsche und sie muß daher bestrebt sein, sich in ein günstigeres Fahrwasser zu retten. Darüber hinaus ist es sehr wahrscheinlich, daß der ausländische Teil der deutschen Öl- und Speisefettindustrie seine Hoffnungen auf eine Monopolstellung innerhalb Deutschlands noch nicht aufgegeben hat. Bei der augenblicklichen Notlage ist die Möglichkeit vorhanden, daß sich der Aufsaugungsprozeß unter den Mühlen, welcher nach dem Kriege begann, fortsetzt. Gerade die Notlage bietet hierfür den denkbar günstigsten Nährboden. Trotzdem ist die Erreichung einer Monopolstellung gänzlich aussichtslos, da unsere innere Politik alle Syndikatsbestrebungen bekämpfen muß. Wir sind darauf angewiesen, unsere Arbeitsleistung zu erhöhen und die Löhne zu verbilligen, und müssen daher die Preise aller Erzeugnisse, besonders die der Ernährung dienenden, so niedrig als möglich halten. Die Einführung der Zölle würde zweifellos die ausländische Ölindustrie in der Richtung eines Monopols stärken. Bei der Aussichtslosigkeit aber, dieses Vorhaben bei der augenblicklichen Lage Deutschlands durchzuführen, würde die durch die Zölle hervorgerufene Kräftigung der Ölindustrie sehr wahrscheinlich nur zu einem weiteren erbitterten Wirtschaftskampf zwischen den beiden bestehenden Gruppen führen. Trotzdem würde man sich entschließen müssen, der deutschen Ölindustrie jede erdenkliche Hilfe zu teil werden zu lassen, wenn Aussicht bestände, die ausländische Industrie über lang oder kurz aus ihrer Vormachtsstellung zu verdrängen. Hierfür sind die Aussichten aber nur gering, da die ausländische Industrie unter viel günstigeren Bedingungen arbeitet, und so muß man leider annehmen, daß die Hilfe für die deutsche Ölindustrie in Gestalt der Zölle zu spät kommt und daher in dieser Richtung keine Besserung der Lage zu bringen vermag.

Dagegen würde der Handel durch die Wiedereinführung der Zölle an entscheidender Stelle getroffen werden. Der Handel hat seit der Freigabe der Öl- und Fettwirtschaft besonders in Pflanzenölen einen erfreulichen Aufschwung genommen. In immer weitere Kreise ist die Auffassung gedrungen, daß der Handel preisregulierend wirkt und daß es ein schwerer Fehler war, ihm bei seiner Betätigung Fesseln anzulegen. Bei dem schwierigen Stande der Fragen über die Löhne und Arbeitszeit wird man sich den Luxus nicht leisten können, Maßnahmen zu ergreifen, welche den Handel aufs neue schädigen müssen. Der Schaden würde aber ein ganz erheblicher sein, wenn der Schwerpunkt aufs neue in die Öl-Industrie verlegt würde. Man braucht nur die Einfuhrziffern der Vorkriegszeit vergleichsweise heranzuziehen, um festzustellen, in welchem Ausmaße sich der Handel einschränken würde.

Ich möchte aus diesen Ausführungen die Schlußfolgerung ziehen, daß bei der Wiedereinführung der Zölle der Nutzen für den einen Teil sehr fraglich wäre, der Schaden für die andere Seite aber mit Sicherheit feststehen würde. Ich nehme daher auch als sicher an, daß man im Schoße der Regierung diese Absicht, welche die entgegengesetzte Richtung der im Augenblick notwendigen Politik verfolgt, bereits fallen gelassen hat. Anders ist die Verzögerung in der Entschlußfassung wohl kaum zu verstehen. Sollte diese Annahme jedoch nicht richtig sein, möchte ich noch einmal ausdrücklich vor einer solchen Maßnahme warnen.

Franz Gabain.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Im Laufe der Berichtswoche machte sich am La Plata weiterer Druck auf die Preise nach unten geltend, bis sich am Schluß die Stimmung wieder etwas befestigte. Sowohl in Nordamerika wie in Europa war die Nachfrage nach Leinsaat keineswegs so dringend als vor einiger Zeit. Nach der Ankunft größerer Mengen Leinsaat aus der argentinischen Ernte in den europäischen Häfen hat das Interesse an Leinsaat und Leinöl, namentlich aber an letzterem, ganz erheblich nachgelassen. Der englische Markt wie der holländische Markt sind vorerst der spekulativen Nachfrage so ziemlich entkleidet, wenn man nicht für spätere Termine leerverkaufen will. In Buenos-Aires notierte Leinsaat für März 18,55, für April 18,65 und für Mai 18,75 Pesos, in Rosario für März 18,40 Pesos Papier pro 100 kg. In der zweiten Märzwoche wurden von Indien nach England 575 t, nach dem Festlande 1150 t Leinsaat, 5475 t bezw. 9075 t Rübsaat und 6200 t Baumwollsaat nach England, in der vergleichenden Vorjahrswoche 1500 t bezw. 1150 t Leinsaat, 2450 t bezw. Rübsaat und 5000 t Baumwollsaat verschifft. In Kanada wie in Nordamerika machte sich gleichfalls starker Druck auf die Preise für Leinsaat auf spätere Termine geltend, dem zum Schluß auch einige Erholung folgte. In Winnipeg notierte Leinsaat für Mai 2,12 3/8, Juli 2,12 1/2, in Minneapolis für März 2,40 1/2 und Mai 2,42, in Duluth für Mai 2,38 1/2 und für Juli 2,37 1/4 Doll. für 1 Bushel. Bemerkenswert ist, daß trotz des erheblichen Preisrückganges für Leinsaat für spätere Lieferung Leinöl in Nordamerika unverändert blieb. Chicago notierte für Leinöl am Platz und auf Lieferung 94 Cents pro Gallone.

In England war die Nachfrage schließlich sehr ruhig. Am Londoner Markt forderten Abgeber für Leinsaat, Kalkutta, vor-

rätig, £ 21, schwimmend £ 20.15, Bold Bombay, Februar-März £ 20.7/6, Plata, schwimmend, £ 18.5, Rübsaat, Toria, cif Hull oder Festland, Februar-März, £ 18, Jamba £ 14.12/6, Kottonsaat, Bombay, Februar-März, £ 10.5, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13, Rizinussaat, neue Bombay, März-April, £ 24.15, Mohnsaat, Basis rein, cif Festland, Februar-März, £ 22.7/6, in Hull für Leinöl £ 36.12/6, Kottonöl, Bombay, roh, £ 40, Palmkernöl, gepreßt, £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48, Sojaöl, extrahiert, £ 45, Rüböl, extrahiert £ 47. alles pro t. An der Amsterdamer Börse war Rüböl, vorrätig, zu Fl 55 und Leinöl zu Fl 45½ pro 100 kg angeboten.

Am Inlandsmarkt war trotz geringen Angebotes Leinöl weiter nachgiebig, der Preisstand der übrigen Sorten Pflanzenöle im großen und ganzen unverändert. Rohes Leinöl schloß mit Fl 51 bis Fl 50½ pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11, Deichstr.)

Hamburg, den 20. März 1924.

Die seit Monaten anhaltende Aufwärtsbewegung der Preise ist in der verflossenen Woche zum Stillstand gekommen. Im allgemeinen ist die Tendenz des Marktes schwach. Infolge des z. Z. in Hamburg herrschenden Hafenarbeiterstreiks war das Geschäft nach dem Inlande fast völlig leblos.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 1100 Faß nur 200 verkauft bei einer durchschnittlichen Preisermäßigung von sh 1/6 per cwt. Das Geschäft blieb nach wie vor ruhig. In Hamburg greifbare Partien waren infolge des Streiks fast vollständig geräumt, die Verbraucher werden daher in aller Kürze auf die notleidenden Partien Premier jus zurückgreifen müssen. Matadero, loko £ 47, März eintreffend £ 45.15, Februar-Abladung £ 45, Saladero, Februar-Abladung £ 46, Sansinena, März eintreffend £ 46.6, S. und A., März eintreffend £ 47.

Kokos- und Palmkernöl hatten im Verlaufe der Woche mehrfache Abschwächungen zu verzeichnen. Ebenfalls Palmöl. Kokosöl, max. 3% freie Fettsäure Hfl. 56, Palmkernöl, roh £ 42.15, Palmkernöl, roh, greifbar £ 44, Palmöl Lagos, roh, loko £ 42.

Sojabohnenöl gab weiter im Preise nach bei sehr geringem Kaufinteresse. Sojabohnenöl, roh, orient., März eintreffend £ 44.10, Sojabohnenöl, orient., April eintreffend £ 43.10.

Fettsäuren: In Anbetracht der geringen Angebote waren die Preise unverändert fest. Kokospalmkernölfettsäure £ 45, Sojabohnenölfettsäure £ 42.

Leinöl: Der hiesige Markt in Leinöl blieb unverändert ruhig und nachgiebig, während die holländischen Ablader ihre Preise gegenüber den letzten Tagen der Vorwoche um ca. 1 Gulden erhöht haben. Leinöl, roh, greifbare Ware Hfl. 51, März-April-Abruf Hfl. 49, Mai-August-Abruf Hfl. 48,50.

Rizinusöl lag nach wie vor fest. Rizinusöl prompt, I. Pressung £ 65, II. Pressung £ 64, Mai-Lieferung wurde 1 £ billiger angeboten.

Trane: Die feste Stimmung hielt weiter an. Malabar-Fischöl wurde reichlich angeboten. In Japan-Sardinentran war ein gutes Geschäft zu verzeichnen. Dorschtran, hellblank £ 39.10, gelbblank £ 39, braunblank £ 37, braun £ 33, Waltran III, ca. 15% fr. Fetts., März-Abldg. £ 36, Waltran IV, ca. 30% fr. Fetts., März-Abldg. £ 34, Japan-Sardinentran, extra pale, ca. 6% fr. Fetts. £ 34.10, Japan-Sardinentran, extra pale, ca. 8% fr. Fetts. £ 34, Februar-März-Abladung 10 sh billiger. Malabar-Fischöl, f. a. q. 97% verseifb. in Pipen, loko £ 30, Malabar-Fischöl, f. a. q. 97% verseifb., Febr.-März-Abladung £ 29.10, Malabar-Fischöl in Barrels, Febr.-März-Abladung £ 30.10.

Harz: Der Markt ist nach wie vor fest. Lokopartien äußerst knapp und anziehend.

Hamburg 11, den 22. März 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 62, Kokosöl Hfl. 57, Kokosölfettsäure £ 45, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl, loko £ 44.10, Palmkernölfettsäure £ 44.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49, Rizinusöl I. Pressung £ 65, Rizinusöl II. Pressung £ 64, Sojabohnenöl, roh £ 46, Sesamöl, roh £ 57 Sulfuröl, ital. Lire 530, Rindertalg je nach Qualität £ 46 bis 48, Spermaceti p. kg unverzollt sh 3/10, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 140, Dorschtran, hellblank £ 40, Dorschtran, gelbblank £ 39.10, Dorschtran, braunblank £ 37, Brauntran (Gerbertran) £ 33.

Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen. Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 82,95, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 102,10 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert. — Greifbares Leinöl sehr gesucht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 22. März 1924.

Von den ausländischen Öl- und Fettmärkten lauten die Meldungen nicht günstig. Die Geschäfte bewegen sich in engen Grenzen, und die Preise haben bis zu Anfang der Vorwoche eine Abschwächung zu verzeichnen. Der Verlauf der diswöchentlichen Londoner Talgauktion war wieder günstig, und es wurden Talgmengen zu erhöhten Preisen aus dem Markt genommen.

Hier liegt das Geschäft ebenfalls still, und es werden nur geringe Quantitäten verkauft. Die Preise konnten sich hier behaupten, weil sie stark unter Weltmarktparität notieren.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holl. K 16 500, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 600, Kokosöl, cochinartig K 18 100, Rüböl, dopp. raff. K 14 800, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 600, Palmöl K 14 000.

Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg, den 20. März 1924.

Das Geschäft war in der letzten Woche wieder etwas lebhafter. Die Preise werden von drüben beträchtlich fester gemeldet, jedoch kann hier am Markte noch verhältnismäßig billig gekauft werden. Lokoware kostet heute £ 99 p. engl. ton, netto, und März-April-Abladung £ 95 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 20. März 1924.

Das Geschäft ist in der letzten Woche infolge des hiesigen Hafenarbeiterstreikes etwas zum Stillstand gekommen.

Paraffin: Die Amerikaner haben die Preise weiter erhöht. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,95 bis 14,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° £ 12,50 bis 13,25 p. 100 kg und für Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 13 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,50 p. 100 kg und gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 10,50 bis 11 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind noch unverändert, jedoch werden sie infolge der erhöhten Paraffinpreise in den nächsten Tagen auch anziehen. Ceresin naturgelb 54/56° kostet $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 56/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Neuangebote sind so gut wie gar nicht zu bekommen, und der Artikel liegt infolgedessen sehr fest. Je nach Provenienz notiere ich sh 135 bis 160 p. cwt.; deutsches Bienenwachs GM 3,50 pro kg. — Japanwachs: In den letzten Tagen wurden größere Quantitäten aus dem Markt genommen, und die Preise haben etwas angezogen. Lokoware kostet sh 87 bis 90 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 85 p. cwt., März-April-Abladung sh 83 p. cwt., und April-Mai-Abladung sh 85 p. cwt., März-April-Abladung sh 83 p. cwt., und April-Mai-Abladung sh 81 p. cwt. — Karnaubawachs: Lokoware hat im Preise etwas nachgegeben, dagegen ist März-April-Abladung so gut wie gar nicht mehr zu erhalten. Lokoware in fettgrauer Qualität kostet sh 125 p. cwt. und in courantgrauer Ware sh 132 p. cwt.; März-April-Abladung sh 122/6 p. cwt. und April-Mai-Abladung sh 128 p. cwt. in fettgrauer Qualität. — Montanwachs: Der Preis ist unverändert GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Frachten von drüben nach hier sind wiederum etwas erhöht worden. Auch die Haltung auf dem Harzmarkt ist in den letzten Tagen beträchtlich fester als in der vorhergehenden Woche. Abladungsware notiere ich heute mit $ 5,45 p. 100 kg. Auch schwimmende Ware kann in geringen Quantitäten zu diesem Preise noch gehandelt werden; dagegen ist der Preis für Lokoware infolge des Hafenarbeiterstreikes beträchtlich gestiegen, und es dürfte mit weiteren Steigerungen zu rechnen sein, da neue Ware nicht aufs Lager gebracht werden kann. Der Preis für diese Ware stellt sich auf $ 6,20 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 20. März 1924.

Der Markt ist bei guten Abzug und kleinem Angebot fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 3,30—3,50 per Kilo verzollt; Karnaubawachs, fettgrau, zu 122 bis 123 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 87 bis 88 sh per cwt. netto unverzollt; Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt; Paraffin $ 13 bis 17 per 100 kg

brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 21. März 1924.

Die Tendenz ist weiterhin fest, und die Notierungen in den Ursprungsländern wurden wieder erhöht. Die Bestände sind überall sehr gering. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz, sh 135 bis 140. fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—97 p. cwt. netto alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin Ia. weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 22. März 1924.

○ Das Geschäft am hiesigen Platze steht weiter im Zeichen des Hafenarbeiterstreikes, der den regulären Warenverkehr immer mehr unterbindet und dessen Ende auch in diesem Augenblick noch nicht abzusehen ist, obwohl fortgesetzte Bemühungen zu seiner Erledigung gemacht sind. Der Schiedsspruch, der Anfang der Woche heraus kam und der den Arbeitnehmern fast restlos das bewilligte, was sie als Forderungen aufgestellt haben, ist — bezeichnenderweise — von beiden Parteien verworfen, und es ist nunmehr von dritter Seite das Reichsarbeitsministerium um Intervention angegangen; der Reichsarbeitsminister weilt zu Erörterungen bezw. Verhandlungen heute bereits in Hamburg, und man erwartet mit Spannung die weitere Entwicklung. Die linksradikalen Seiten setzen alle Hebel in Bewegung, um die Sache in politisches Fahrwasser hinüber zu leiten, und dabei kam es gestern Abend bereits zu Unruhen, die aber von der Sicherheitspolizei im Keime erstickt wurden.

Der Schaden, der dem allgemeinen Wirtschaftsleben nicht nur am Platze, sondern im ganzen Lande seit der nun schon fast 14 Tage bestehenden Arbeitsruhe erwächst, läßt sich in Ziffern kaum ausrechnen; die unparteiische Ansicht hier in Geschäftskreisen geht dahin, daß der Ausstand nicht nur hätte vermieden werden können, sondern unter allen Umständen in gegenwärtigem Zeitstadium hätte vermieden werden müssen, und daß daran, daß dies nicht der Fall geworden, die Arbeitgeber-Seite nicht von der Verantwortung frei gesprochen werden kann. Dem trug auch der Schiedsspruch entsprechend Rechnung, aber die Prestige-Frage scheint jetzt öfter die Oberhand zu gewinnen und dann einen gangbaren Rückzug zu versperren. Dieser wird jetzt wahrscheinlich durch das Reichsarbeitsministerium mit einer Verbindlicherklärung des gefällten Schiedsspruches für beide Teile ermöglicht werden, es ist aber auch dann bedauerlich, daß erst wieder Tage verloren gehen und damit die Schädigungen vergrößert werden mußten, ehe die Vernunft zum Durchbruch kommt.

Im Harzgeschäft hat die Sache eine eigene Entwicklung gezeitigt. die sich darin ausprägte, daß sofort verladbare Ware im Preise stark gesteigert wurde; während im Hafen angekommene Partien G und H, die während der Dauer des Streikes nicht gelöscht werden können, zu $ 5,70 bis 5,75 notiert werden, fordert man auf einigen Seiten für Ware, die ab Stadtlager — eventl. auch ab Petroleum-Hafen-Lager, wo nicht gestreikt wird — alsbald geliefert werden kann, bei den gleichen Typen $ 6,10 bis 6,15 per 100 kg; einzelne Abgeber lassen aber auch bei solchen lieferungsfähigen Posten die Kirche beim Dorfe und begnügen sich mit den normalen Preisen.

Die Frage lief während der letzten Woche nur mäßig ein und betraf nur den dringendsten Bedarf; im Transitogeschäft blieb es völlig still, da die ausländischen Käufer darüber orientiert sind, daß Verladungsmöglichkeiten wegen des Streiks so gut wie nicht bestehen und da man sich irgendwelchen Eventualitäten, die hier noch entstehen können, natürlich nicht aussetzt und sich mit vorliegendem Bedarf nach Holland, Belgien oder England wendet, von wo man prompt beziehen kann. Auch direkte Abladungen von Spanien wurden nach baltischen Häfen für den Zeitpunkt der Wiedereröffnung der Schiffahrt geschlossen, ebenso konnte Frankreich stark in dieser Richtung arbeiten.

Von Amerika kommen die Berichte weiter sehr fest, und man versucht für Abladungsware der unteren und mittleren Grade daselbst 5 bis 10 Cents mehr zu machen als in der vorigen Woche; bei den helleren Sorten sind die Mehrforderungen noch ausgeprägter und betragen bis zu 20 Cents die 280 lbs.

Die spanischen Preise liegen für die Mittelsorten unverändert, indessen auch sehr fest; für die hellen Typen folgt man dem französischen Beispiel erneuter Preiserhöhungen, die sich ungefähr in dem Rahmen der amerikanischen Erhöhungen halten. Die Besserung des Franken brachte in den Notierungen der französischen Ablader nominell einige Erleichterung, bei Wertung der Tageskurse schlägt diese in Preiserhöhung um.

Die allgemeine wirtschaftliche Stockung hält an und sorgt dafür, daß sich der Konsum nur mäßig und für das Notwendigste deckt, sodaß man auch für die nächste Zeit, weil diese Eindeckungen geregelt wiederkehren müssen, mit einer fortlaufend gleichmäßigen Frage und eben solcher Preishaltung, die keinesfalls zu Reduktionen nötigen wird, rechnen kann.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** Der Markt im besetzten wie im unbesetzten Gebiet entbehrte der klaren Linie. Das Angebot war im allgemeinen größer als die Nachfrage. Gelegentlich wurden zwar große Posten Teer zu kaufen gesucht, wobei es aber anscheinend mehr darauf ankam, die Preise weiter zu drücken. Nach der Neufestsetzung der Richtpreise für Dachpappe und Isolierpappe durch den Verband Deutscher Dachpappenfabrikanten kostet Dachpappe mit 80er Rohpappeneinlage GM 0,60, 100er GM 0,50, 150er GM 0,35 und 200er GM 0,28, Isolierpappe mit 80er Rohpappeneinlage GM 1,10, 100er GM 0,88 und 125er GM 0,58 pro m². Rohteer war im freien Markt weniger zu bemerken. Für Steinkohlenteer forderten Abgeber im unbesetzten Gebiet ca. M 5, für Braunkohlenurteer je nach Beschaffenheit M 3,50 bis 4,50, für Braunkohlen-Generatorteer M 1,75 bis 2,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab Verladestelle. Die Preise für Braunkohlenteer dürften um Kleinigkeiten zu unterbieten sein. Für besten destillierten Steinkohlenteer in handelsüblicher Qualität forderten Abgeber des unbesetzten Gebietes bis zu M 6,75 für 100 kg ab Station in Kesselwagen. Für letztere ist der Umlaufstag mit M 1,50 Miete zu vergüten. Steinkohlenteer notierte bei mäßig großem Angebot je nach Beschaffenheit M 12,25 bis 13 pro 100 kg ohne Verpackung. Braunkohlenteerheizöl mit etwa 10000 Kalorien war gelegentlich zu M 8 pro 100 kg netto ab süddeutscher Station zum Verkauf gestellt. Die Preise für Karbolineum, Ölware, hielten sich je nach Beschaffenheit zwischen M 12,50 bis 17 pro 100 kg ab Station. Von Pech war Steinkohlenteerpech im großen und ganzen preishaltend, die Haltung der Abgeber von Braunkohlenpech jedoch entgegenkommend. Bestes Steinkohlenteerhartpech in Blöcken, reine springharte hochglänzende Destillationsware, Schmelzpunkt 65/75, bot der Handel zu M 5, Braunkohlenteerpech, reine Destillationsware, springhart, Schmelzpunkt ca. 65/75, zu M 3,50 pro 100 kg ab unbesetztem Gebiet an. Je nach Beschaffenheit der Ware stellte sich Braunkohlenteerpech auf M 0,50 bis M 1 pro 100 kg teurer, verunreinigte Ware jedoch ebensoviel billiger. Im Kleinverkauf stellte sich Dachdeckereiteer auf M 10,50 bis 11, Klebemasse ebenso hoch pro 100 kg ab Lager. Benzol und Benzin waren im allgemeinen im besetzten wie im unbesetzten Gebiet in ausreichenden Mengen zu haben und die Preise den veränderten Verhältnissen angepaßt. Teerrückstände boten dem Käufer mit Rücksicht auf das Vorhandensein ausreichender Mengen Brennstoffe nur wenig Interesse, obwohl solche zu ganz mäßigen Preisen angeboten waren.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 20. März 1924.

Der Inlandsmarkt zeigte in letzter Woche eine festere Haltung, da verschiedene Artikel Preiserhöhungen brachten. Die Nachfrage seitens der Verbraucher konnte sich dagegen noch nicht recht wieder beleben.

Ätznatron: Loko war sehr knapp. Die englischen Werke sind schon für Lieferung Anfang April ausverkauft. Gefordert wurden unverändert $ 7,80 bis 7,85 per 100 kg.

Ätzkali fand starke Nachfrage, Lokoware kaum zu haben. Gefordert und bezahlt wurden GM 56 per 100 kg.

Kalilauge: Die Preise schwankten zwischen GM 30 und 33 per 100 kg.

Pottasche: Greifbare fand dauernd starkes Interesse bei GM 44 per 100 kg.

Soda, kalz.: Bei lebhafter Nachfrage wurde jede Menge mit GM 14,50 schlank aufgenommen.

Soda, krist. regte sich kaum, gefordert wurden ab Hamburger Lager GM 9,50, ab mitteldeutschen GM 6 per 100 kg.

Wasserglas wurde weiter mit GM 9,75 per 100 kg bezahlt.

Der Exportmarkt war ruhig. Durch den hiesigen Streik litt das schon sehr schlechte Geschäft gewaltig. Sehr oft mußten deutscherseits Käufe in Belgien fob Antwerpen getätigt werden.

Augsburg 2, den 24. März 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 60
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 34
Ätznatron 125/28°	„ 40
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	„ 14,50
Ameisensäure 85%, techn.	„ 110
Antichlor, feinkrist.	„ 15,25
Antichlor, Perlform	„ 18,50
Chlorbarium-Kristallmehl	„ 24
Chlorkalk	„ 19
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 9
Chlorcalcium 90/95	„ 18,50

Dextrin	GM	48
Eisenvitriol	„	3,75
Essigsäure 30%, techn.	„	33,10
Gelbkali	„	180
Gelbnatron	„	140
Glaubersalz, feinkrist.	„	2,85
Glaubersalz, kalz., gemahlen	„	9
Glyzerin 28° Bé. DAB. V	„	155
Hirschhornsalz, pulv.	„	58
Kalialaun, krist. Mehl	„	17
Kaliumbichromat	„	97
Kartoffelmehl	„	33
Kupfervitriol	„	46
Lithopone	„	40
Natrium bicarbonicum venale	„	15,50
Natriumbichromat	„	90
Natriumbisulfat	„	4,50
Natronwasserglas, filtr., 36/38° Bé	„	9,50
Oxalsäure	„	75
Pottasche 96/98%, kalz., gemahlen	„	45
Salmiak, weiß, feinkrist.	„	48
Salmiakgeist	„	35
Salzsäure	„	8,50
Soda, krist.	„	2,50
Soda, kalz.	„	14,50
Schwefelnatrium, konz.	„	25
Schwefelnatrium, krist.	„	15
Schwefelsäure 60° Bé	„	5 60
Schwefelsäure 66° Bé	„	8
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„	18
Zinkweiß R. S.	„	100

Die Preise verstehen sich per 100 Kilo bei Waggonbezug ab mittel- und süddeutschen Werken.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 22. März 1924.

Ameisensäure 85% 115 (44), Ätznatron 125/8° 33,50 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 56 (29.5), Antichlor, krist. 16 (8.15), Antichlor, Perlform 18,70 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.17/6), Bleiglätte, rein 95 (47), Bleimennige rein 94 (44.10), Borax, krist. 46 (24), Chlorcalcium 70/5% 10 (3.17/6), Chromalaun 58,50 (25.15), Chlorkalk 110/15% 22 (8), Chlorbarium 98/100% 27 (13.15), *Eisenvitriol 3,20 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 128 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 145 (68), *Glaubersalz, krist. 3,90 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8 (4.17/6), Kalialaunkristallmehl 17 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 19 (8.10), Kali, chlorsaures 42 (24), Kalilauge 50° Bé 31,50, Kupfervitriol 98/99% 46,50 (22.5), Kaliumbichromat 97 (52.10), Lithopone RS 38 (19), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17 (11.15), Natrium bic. venale 16 (10.5), Natronlauge 38/40° Bé 14,50, Oxalsäure 98/100% 68 (35), Pottasche 96/8% 44 (22), Salmiakgeist 0,910 39,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 47 (24), Schwefelnatrium 60/2% 23 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 16 (8), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 3,10 (4), Soda, kalz. 96/8 14,50 (7), Soda, krist 9,50 (4), Tonerde, schwefelsaure 14/4 20,50 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8 (9.12/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,75 (4.15), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 90 (44).

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Der Markt war unverändert ruhig. Glaubersalz, kalz., lose verladen war sehr gesucht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. P. Dietrich & Co. A.-G. Vertrieb von Benzin, Öl und technischen Fetten sowie Import und Export dieser Waren, Fabrikation von chemischen Produkten. Grundkapital 100 Milliarden Mark. Zum Vorstand sind bestellt: 1. Kaufmann Hans Wirtz, Berlin-Tempelhof, 2. Kaufmann Hermann Simsch, Berlin. Geschäftsstelle Strelitzer Str. 15.

† Chemnitz. Kelp & Gieseke G. m. b. H., Innere Johannisstraße 10, Zweigniederlassung des in Leipzig unter der gleichen Firma bestehenden Hauptgeschäfts.

† Mannheim. „Motor" Vertriebs-A.-G. Firma ist geändert in: „Melliand-Seifen-Industrie Aktiengesellschaft". Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Herstellung und Vertrieb der nach Melliands Verfahren hergestellten Seifen für industrielle und andere Zwecke. Kurt Eimer und Karl Hoffmann sind als Vorstandsmitglieder ausgeschieden. Kaufmann Jakob Schuster, Ludwigshafen a. Rh. ist als Vorstand bestellt. Prokura Theodor Mai erloschen.

Altona a. E. Victri A.-G. für Parfümerie- und Seifenfabrikation. Die Firma lautet jetzt: Chemische Fabriken Victri-Krewel-Aktiengesellschaft, Altona. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation und der Vertrieb von Parfümerien, pharmazeutischen und kosmetischen Artikeln, Seifen sowie der hierzu gehörigen Packungen, ferner alle hierzu in Beziehung stehenden Geschäfte. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 11. Februar 1924 ist das Grundkapital um 50 000 000 Mark und dann um weitere 40 000 000 Mark erhöht worden und beträgt jetzt 152 000 000 M. Durch den gleichen Beschluß sind die §§ 1, 3, 6. 11 und 16 des Gesellschaftsvertrags, insbesondere auch Firma, Gegenstand des Unternehmens und Höhe des Grundkapitals geändert. Dr. med. Ludger Nockher und Wilhelm Büsché, beide Kaufleute in Köln, sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt.

Berlin. Vereinigte Chemische Werke A.-G. Zum weiteren Vorstandsmitgliede ist bestellt Kaufmann, Dr. Friedrich Ludwig Schmidt in Berlin-Lichterfelde.

Braunschweig. Deutsche Degrasfabrik, G. m. b. H. Liquidation beendet. Firma erloschen.

Breslau. Am Donnerstag, den 13. d. Mts. verstarb der Seifenfabrikant Herr Rudolph Balhorn, der Senior-Chef der weit bekannten Firma „Ruba-Werke" Rudolph Balhorn, Seifen- und Parfümerien-Fabrik G. m. b. H., im 74. Lebensjahre. Rudolph Balhorn, geborener Breslauer, gründete die Firma am 1. Oktober 1874 auf der Reuschestraße. Nach vorübergehendem Sitz auf der Oferstraße verlegte er diese nach einem Grundstück am Ende der Neudorfstraße, wo sie sich noch heute an der Steinstraße befindet. Durch Fleiß, Tatkraft und umfassende Fachkenntnisse gelang es ihm, aus kleinen Anfängen das Unternehmen empor zu arbeiten, auf welcher Grundlage sich das heutige umfassende und geachtete Werk entwickelte. Rudolph Balhorn genoß in Fachkreisen die größte Achtung und Anerkennung. Er ist der Erfinder eines immer mehr Bedeutung gewinnenden neuen Seifengießverfahrens. Auch auf maschinellem Gebiete seines Faches hat er sich mit Erfolg erfinderisch betätigt. Seine Verdienste um die allgemeinen Interessen der Seifenindustrie fanden in der Wahl zu den Vorstandsämtern der verschiedensten Fachverbände Anerkennung. Als Gutachter und Sachverständiger bei Gericht und bei der Breslauer Handelskammer sowie als Mitglied der Preisprüfungs-Kommission hatte er oft Gelegenheit, der Allgemeinheit wertvolle Dienste zu leisten. Neben seiner reichlichen Berufs- und Facharbeit fand er aber immer noch Zeit, seine Arbeitskraft und Fähigkeiten in den Dienst seiner Mitbürger und der Allgemeinheit zu stellen. Er war lange Jahre als Bezirksvorsteher und Schiedsmann tätig. Während 3 Wahlperioden von 1905 an war er als Vertreter der freisinnigen Volkspartei Stadtverordneter und als solcher Mitglied verschiedenster Kommissionen. Dort, wie als Schulkurator der Schule Nr. 42, als Kurator der Städt. Sparkasse, als Mitglied der Einkommen-Steuer-Einschätzungs-Kommission war seine Mitarbeit und vor allem sein praktischer Blick und Rat allgemein anerkannt und hoch geschätzt. Das ihm von der Regierung während des Krieges verliehene Verdienstkreuz war ein äußeres Zeichen der ihm entgegengebrachten allgemeinen Wertschätzung als Staatsbürger. Seine große Herzensgüte und sein liebenswürdiges Auftreten sicherten ihm überall Freunde. An seiner Bahre trauern mit seinen Angehörigen, denen er stets ein treusorgendes Familienhaupt war, alle, die ihn als Menschen sehr achten und lieben lernten.

Celle. Wietzer Ölwerke, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 21. April 1914 aufgelöst. Die Liquidation ist durch den bisherigen Geschäftsführer Boissevain erfolgt, dessen Vertretungsbefugnis nach vollständiger Verteilung des Gesellschaftsvermögens und Beendigung der Liquidation nunmehr eroschen ist. Die Firma ist erloschen.

Coblenz. Herr August Edelmann, 1. Siedemeister der Seifen- und Seifenpulverfabrik Herm. Jos. Krepele, feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum bei dieser.

Dresden. Am 2. März d. J. ist Herr Seifensiedemeister Wilhelm Schliebener im 84. Lebensjahre, umgeben von den Seinen sanft entschlafen. Mit ihm ist ein ehrenwerter Kollege, ein treuer Familienvater, ein nie rastender deutscher Mann dahingegangen. Seine letzte Ruhestätte fand er auf dem Friedhofe in Dresden-Weißer Hirsch. Wilhelm Schliebener war am 10. Juli 1840 als Sohn eines Amtsmanns in Schlesien geboren. Seine Lehrzeit verbrachte er in Breslau und Öls und arbeitete dann auf der Wanderschaft in Meißen, Dresden und Berlin. Von 1863—1870 war er dann ununterbrochen bei der Firma J. G. Böhlke in Bromberg in Stellung. Schliebener wurde mit dem preußischen Allgemeinen Ehrenzeichen sowie mit dem Kreuz zum Allgemeinen Ehrenzeichen ausgezeichnet und bei seinem Übertritt in den Ruhestand erhielt er vom Verband der ostdeutschen Industriellen die Medaille für langjährige treue Dienste in Silber. Seinen Lebensabend verbrachte er im Familienkreis seines Sohnes Otto, der ebenfalls den Seifensiederberuf ergriffen hat.

-m. Kopenhagen. A.-S. Det Östasiatiske Kompagni (East Asiatic Co., Ltd.), Überseehandels- und Reederfirma, verteilt für 1923 aus 8,07 (i. V. 6,88; vergl. Jahrgang 1923, Nr. 14) Mill. Kr. Reingewinn 14 (12) % Dividende mit 7 Mill. Kr. und macht 4,9

(4,53) Mill. Kr. Übertrag. Der Einfuhrhandel hatte steigenden Umsatz, namentlich nach Südeuropas Märkten; auch die Ausfuhr, besonders von dänischen Erzeugnissen der Schwesterfirmen, wuchs. Die New York-Agentur, welche u. a. große Einfuhr von Talg und Pflanzenölen für Nordamerika betrieb, wurde nach San Francisco verlegt. Die Ausfuhr chinesischer Produkte (Sesam- und Leinsaat, Erdnüsse, rohes Sojaöl, Holzöl, Eiprodukte) der Shanghai- Hankow- und Tsingtauagenturen wuchs trotz der während des größten Teils des Jahres herrschenden Unruhen in den Aufkaufsbezirken. Die Harbin-, Wladiwostock- und Dalnyagenturen kauften wieder große Mengen Bohnen, Öl und Sesamsaat ein. Der Export der Soerabaya-Agentur (Java) war nur im 1. Halbjahr zunehmend. Die Valparaiso-Agentur konnte einen bedeutenden Markt für Sojaöl der Dansk Sojakagefabrik (Kopenhagen) gewinnen, die nach und nach die Bearbeitung auch anderer Ölfrüchte aufnimmt. Die Stettiner Ölwerke A.-G. mit Betrieben auch in Hamburg und Ammendorf war ein bedeutender Abnehmer von ostasiatischen Rohwaren durch die Firma und hielt normalen Betrieb aufrecht; ihre Aktiva behalten ihren Goldwert, Zufuhr der Rohstoffe und Absatz ihrer Erzeugnisse erfolgen auf Goldbasis. Die 20 Mill. Kr. 5%iger Vorzugsaktien, welche Östasiatiske in der Danske Landmandsbank in 1922 zeichnete, blieben ohne Dividende. — -m. Parfümerie-Großhandlung Madsen & Wivel übernahm den Großvertrieb der „Veet"-Creme zur Entfernung von lästigem Haarwuchs, auch für Schweden. — -m. Aus A.-S. Jettadam Fabriker, Fabrik für Schuhcreme, Metallputzmittel, Tinte, Fliegenfänger, traten N. Philipsen und A. Hjorslev aus, neue Direktoren und Vorstandsmitglieder wurden Fabrikant J. H. Johansen und S. M. Elleesöe.

Lauban. Seifenindustrie Herschel & Hartmann, Kath. Hennersdorf. Firma erloschen.

Lüneburg. Deutschösterreichische Industriegesellschaft G. O. Vogelsang & Co. m. b. H. Dem Kaufmann Walter Westphal ist Einzelprokura erteilt. Prokura Adolf Brand erloschen. Die Buchhalterin Emmi Blecken hat Einzelprokura.

-m. Mölndal bei Göteborg, Schweden. Svenska Oljeslageriaktiebolaget, Ölmühlen (auch in Stockholm-Henriksborg) hatte 710 000 (652 000) Kr. Roh- oder 280 000 (304 000) Kr. Reingewinn und schüttet wieder 6% oder 300 000 Kr. aus. An der neuen Verkaufsstelle der Leinölfabriken beteiligte sie sich mit 68 000 Kr. Aktien.

München. Sendlinger Speisefettfabrik G. m. b. H. in Liquidation. Liquidator Paul Ludwig Heinrich Kohfeldt ausgeschieden; neubestellter Liquidator: Karl Paul Gerhardt, Kaufmann in Hamburg.

Northeim i. H. Hannoversche Öl- und Fettfabrik Krull & Müller. Der Kaufmann Theodor Hermann Krull in Dalhausen, Kreis Höxter ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Der Kaufmann Joseph Ferdinand Müller in Northeim ist nunmehr alleiniger Inhaber der Firma.

Odenkirchen. Chemische Werke Severin Abels, A.-G., in Zoppenbroich bei Giesenkirchen. Der Kaufmann und Fabrikant Severin Abels ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die Prokura des Kaufmanns Johann Esser aus Rheydt ist erloschen.

-m. Stockholm. Die neue A.-B. Ideal Oil Company-Riddareg. 30, erzeugt ein Lederimprägnierungsmittel für Schuhsohlen. — -m. Die neue A.-B. Lättelafabriken, Scheeleg. 3, brachte einen Feueranzünder „Lätt-eld" (d. h. „leicht Feuer") in Brikettform auf den Markt.

A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel, Berlin. Der Aufsichtsrat genehmigte den Abschluß vom 30. September 1923, welcher noch in Papiermark zu erfolgen hat und einen Gewinn von 76 962 546 Mill. M ergibt. Eine Dividende kommt, wie in der letzten Generalversammlung anläßlich des gewährten Bezugsrechtes bekannt geworden ist, nicht zur Verteilung. Die Generalversammlung ist auf den 31. März anberaumt.

Vom Weltmarkt.

-m. **Großbritanniens Schmieröl-Einfuhr in 1923** betrug 82,22 (1922: 69,44) Mill. Gallons im Werte von 4,75 (4,53) Mill. £.

Industrie des Auslandes.

Schlechter Geschäftsgang in der chemischen Industrie Ungarns. Die ungarischen Kunstdüngerfabriken mußten ihre Betriebe in letzter Zeit ziemlich stark einschränken. Auch die Asphaltindustrie befindet sich laut Meldung der „Korrespondenz der Berichte aus den neuen Staaten" in einer ungünstigen Lage, da infolge der schlechten Finanzen der Stadtgemeinden die Instandhaltung der Straßen nicht im gewohnten Ausmaß vorgenommen wird. Auch die Seifenerzeugung mußte eingeschränkt werden, weil einesteils der Seifenverbrauch zurückgegangen ist, anderseits aber die Seifenfabriken große Vorräte auf Lager haben, die sie nicht im Ausland absetzen könnten und die der Inlandskonsum vielleicht auch bei gesteigertem Verbrauch nicht aufnehmen könnte.

-m. **Die dänische Margarineindustrie in 1923** hatte, heißt es in einem Jahresrückblick der A.-S. Otto Mönsted, ein etwas besseres Jahr mit sinkender Einfuhr, größerer Erzeugung und Ausfuhr. Diese letztere, die freilich immer noch gering ist, ging (abgesehen von Grönland, Island, Färöern und Schweden) nach Deutschland, wo man dank der guten Qualität zu konkurrenzfähigem Preise wegen der Ernährungsschwierigkeiten von der blassen Farbe absah. Verdienst hat die dänische Industrie davon kaum gehabt, aber größere Beschäftigung und vermehrten Umsatz (auch für die Ölindustrie). Verlangen muß sie nach wie vor, daß das dänische Färbeverbot wegfällt, und kann nur hoffen, daß der wieder vorgelegte Gesetzvorschlag hierüber endlich durchgeführt wird. Eine bedeutende Anzahl neue kleine Margarinefabriken entstanden in 1923 rings im Lande, die Gesamtzahl war Ende des Jahres 112 (Ende 1922: 11 große, 25 mittlere, 46 kleine Betriebe). Der Preis für Pflanzenmargarine, die wie bisher den Hauptverbrauch deckt, wechselte mehrfach, und war zuletzt 11 Öre für ½ kg höher als zu Anfang des Jahres, für die Standardsorte „Oma" 98 (zu Anfang 87) Öre das Pfd. im Kleinverkauf. Der Verbrauch ist zum Besten der Butterausfuhr noch sehr steigerungsfähig. Haushaltstatistik für Kopenhagen zeigt, daß der Butterverbrauch in der Einkommenklasse bis 3000 Kr. doppelt so groß ist wie in den beiden Gruppen 3—4000 und 4—5000 Kr., während der Margarineverbrauch in der ersten nur 40 kg, in der dritten 69 kg jährlich ausmacht. Der dänische Margarinefabrikantenverein feierte am 9. August 25jähriges Bestehen. Otto Mönsteds Fabrik blickte im gleichen Jahre auf 40 Jahre zurück.

-m. **Indisches Rosha-Gras-Öl.** Eine von der Forstverwaltung der Präsidentschaft Bombay in 1922 angelegte Destillation hierfür hatte anfangs ein gutes Ergebnis, aber unkundige Behandlung an den entlegenen Plätzen, wo man arbeiten mußte, bewirkte doch ein Mißlingen. Von einer jetzt von Blair, Campbell a Mc Lean errichteten, verbesserten Anlage verspricht man sich mehr Erfolg.

Zölle und Steuern.

-m. **Kanada.** Ab 4. Februar wird ein Dumpingzoll auf Ätznatron und flüssiges Chlor erhoben, falls der Verkaufspreis an einen Käufer in Kanada niedriger ist als der Marktwert für Inlandsverbrauch im Ausfuhrlande.

= **Lederindustrie und Öl- und Fett-Einfuhr.** Der Zentralverein der Deutschen Lederindustrie hat an das Reichswirtschaftsministerium folgende Eingabe gerichtet: Von einer interessierten Seite ist unlängst der Antrag gestellt worden, die Einfuhrerleichterungen für pflanzliche und tierische Öle und Fette gemäß den Bekanntmachungen vom 4. August 1914 und vom 8. März 1915 außer Kraft zu setzen. Da dieser Antrag Gegenstand von Beratungen innerhalb des Reichswirtschaftsministeriums und mit den beteiligten Industriezweigen bildet, sieht sich der Zentralverein der Deutschen Lederindustrie veranlaßt, hierdurch zum Ausdruck zu bringen, daß die Einführung dieser Zölle auf die von der Lederindustrie benötigten und vom Ausland eingeführten Öle und Fette die schädlichsten Nachwirkungen haben würde, wie dies aus Nachstehendem hervorgeht.

Bei der Lederherstellung kommen fast alle Arten von Ölen und Fetten für die verschiedensten Zwecke zur Verwendung. Für Sämischleder, Glacéleder und ähnliche Arten, die durch Behandlung der Blößen mit trocknenden Fetten erzielt werden, haben Fette die gleiche Bedeutung wie etwa die vegetabilischen Gerbstoffe in der Lohgerberei. Die Qualität der Öle und Fette ist für die Qualität des fertigen Leders oft ausschlaggebend; auch können die speziellen Öle und Fette überhaupt nicht durch andere Sorten ersetzt werden. Die Sämischgerberei beruht beispielsweise auf der alleinigen Verwendung von Robben-, Dorsch- und Waltran, und bei der Herstellung von Lackleder ist das Leinöl unentbehrlich. Bei der Zurichtung werden fast alle Lederarten ausnahmslos mit Ölen und Fetten behandelt. Hierbei erzielt man die beabsichtigten Wirkungen, Geschmeidigkeit, Haltbarkeit usw. durch rein mechanische Funktionen, während bei der Gerbung eine chemische Verbindung der Fette mit der Haut stattfindet. Der Jahresverbrauch der Lederindustrie an Ölen und Fetten hat in der Vorkriegszeit etwa 16 000 Tonnen betragen, davon entfielen auf den Gerbprozeß etwa 15 Prozent und auf die Zurichtung etwa 85 Prozent. Dieses Verhältnis besteht auch heute noch ziemlich unverändert. Bei der Zurichtung des Leders werden entsprechend den zahlreichen Herstellungsverfahren ganz verschiedene Fette gebraucht, die hauptsächlichsten sind: Talg, Fischtran, Wollfett, mannigfaltige Pflanzenfette (Olivenöl, Rizinusöl, Leinöl), und Wachse (Palmenbutter, Bienenwachs, Japanwachs), Harzöle und Mineralfette, verschiedene Mineralsalze und auch einige Absatzfette sowie die aus verschiedenen Ölen und Fetten hergestellten Seifen. Die Einfettung findet in erster Linie bei lohgaren, chromgegerbten und in kombinierter Gerbung hergestellten Oberledern statt. Sie spielt bei Riemenleder eine wichtige Rolle und ist auch bei Sohlleder unentbehrlich. Die gerbende Wirkung der Fettstoffe wird bei verschiedenen hochqualifizierten Ledersorten, wie z. B. Lackleder, Sämischleder, Satin- und Farbleder, speziell ausgenutzt. Die Öle und Fette gehören demnach also zu den wesentlichen Bestandteilen der Ledererzeugung.

Was die Herkunft der verarbeiteten Öle und Fette betrifft, ist die Lederindustrie in der Hauptsache auf die Einfuhr angewiesen, da die wichtigsten Arten und Sorten in Deutschland so gut wie gar nicht hergestellt werden oder aber in einer Qualität, die bei den außerordentlichen Ansprüchen an die Konkurrenzfähigkeit des fertigen Leders für die Verarbeitung gar nicht in Frage kommen kann. So hat beispielsweise das holländische Leinöl gegenüber dem deutschen gewisse Vorzüge, die für die Fabrikation eines so heiklen Artikels wie Lackleder ins Gewicht fallen. Ganz unabhängig von der Preisgestaltung der inländischen Öle und Fette wäre die Lederindustrie nach wie vor auf den Import ausländischer Öle und Fette angewiesen. Die verarbeiteten Trane werden z. B. aus Neufundland, Dänemark und Norwegen bezogen. Leinöl kommt aus den Niederlanden, während Palmen- und Kokosnußöl über Großbritannien, die Niederlande usw. bezogen werden. Jede Belastung dieser Rohstoffe durch Einfuhrzölle würde daher in den Preisen des fertigen Leders entsprechend zum Ausdruck kommen müssen. Dadurch wäre nicht nur unser hochwichtiger Auslandsabsatz in Leder, sondern auch die Konkurrenzfähigkeit auf dem Inlandsmarkte in vielen Fällen ernstlich gefährdet. Bei der Beurteilung der wirtschaftlichen Auswirkungen einer Zollbelastung von Ölen und Fetten ist es daher notwendig, die spezielle Lage der Lederindustrie, als wichtigen Verbrauchers der Öle und Fette, sowie ihre Produktions- und Absatzverhältnisse in Betracht zu ziehen. Die amtliche Produktionsstatistik vom Jahre 1910 ergibt eine Gesamtproduktion der deutschen Lederindustrie von etwa 140 000 Tonnen. Demgegenüber hat die Produktion des Jahres 1920 nach einer privaten Erhebung des Zentralvereins der Deutschen Lederindustrie nur noch etwa 70 000 Tonnen betragen. Inzwischen ist dieser Tiefstand überwunden worden, jedoch hat auch die Produktion des Jahres 1922 nach den vorliegenden Statistiken über die Rohstoffversorgung der Industrie kaum über 90 000 Tonnen betragen. Das Jahr 1923 hat den Aufstieg von neuem gehemmt. Diese Entwicklung der Verhältnisse seit Kriegsbeginn ist in erster Linie auf den Aufschwung der Konkurrenzindustrien des Auslandes und die Abhängigkeit der deutschen Lederindustrie von den Rohstoffen des Weltmarktes zurückzuführen.

Die unmittelbaren Folgen der evtl. Einführung von Zöllen auf Öle und Fette liegen angesichts dieser Situation auf der Hand. Bei Sämischleder sind z. B. für mittlere Felle etwa ¾ kg Robben- oder Dorschtran erforderlich, also etwa 50 Prozent vom Hautgewicht. Der Vorkriegszoll für Tran gemäß Pos. 130 des alten Zolltarifs von 3 Mark per 100 kg entspricht einer Verteuerung des Trans von etwa 6 Prozent und würde also eine Verteuerung des fertigen Leders von mindestens 3 Prozent herbeiführen, die den Export von Sämischleder bedeutend erschweren würde, da mit einer sehr scharfen und leistungsfähigen Auslandskonkurrenz zu rechnen ist. Ähnlich verhält es sich bei Oberledersorten, beispielsweise bei Fahlleder. Rechnet man mit einem Fettgewicht von nur 25 Prozent, so würde die fertige Ware durch den Zoll immerhin um 2 Prozent verteuert werden. Hierdurch würde die Ausfuhrmöglichkeit von Fahlleder unterbunden werden, da es schon jetzt kaum noch mit den Auslandspreisen konkurrieren kann. Ganz ähnlich verhält es sich mit dem Lackleder. Die Verteuerung der ausländischen Öle und Fette durch die Zollbelastung würde sich direkt gegen die Lederindustrie wenden und der Wirtschaft keine Vorteile bringen, da die Lederindustrie als Abnehmer der deutschen Erzeugnisse zumeist nicht in Frage kommt. Angesichts dieser Verhältnisse kann vom Standpunkt der Allgemeinheit nicht ohne weiteres behauptet werden, daß die Suspendierung der Einfuhrzölle für Öle und Fette sich zum Schaden der deutschen Wirtschaft ausgewirkt habe. Die Lederindustrie muß diese Frage direkt verneinen. Es ist zu beachten, daß die Devisen, die bei der Einschränkung bezw. Einstellung des Imports der ausländischen Öle und Fette angeblich zu anderen Zwecken verwendet werden können, keinen Gewinn bedeuten, sondern daß die damit verbundene Einschränkung der Lederausfuhr infolge der Preisverteuerung zu einem erheblichen Ausfall an Exportdevisen führen würde. Die Aktivseite unserer Handelsbilanz ist von der Leistungsfähigkeit der Fertigwarenindustrien abhängig. Die Sämischgerberei beispielsweise ist aber in Deutschland nie zum Blühen gekommen. Zwangsweise ist in den Jahren 1900—1914 von den damals 150 Betrieben die Hälfte zum Erliegen gekommen, dagegen sind die Sämischgerbereien in Frankreich, Belgien, England, Dänemark, Schweden, Rußland in mächtiger Weise emporgeblüht, zum Teil infolge der günstigeren Lage zu den Produktionszentren des Fischtrans, aber auch dank der der Lage angepaßten Zollpolitik.

Bei einer Beurteilung der Lage der deutschen Ölmühlenindustrie, die in der Eingabe des Verbandes der deutschen Ölmühlen vom 26. November v. J. eingehend geschildert worden ist, muß der allgemeine Rückgang des Konsums unbedingt in Betracht gezogen werden. Es ist in diesem Falle abwegig, die Situation der Vorkriegszeit in den Vordergrund zu stellen, da die Produktions- und Absatzverhältnisse der Verbraucher geändert erscheinen. Die Außenhandelsstatistik ist für die technischen Öle und Fette, deren Einfuhrüberschuß nicht so erheblich ist, weit günstiger ausgefallen als für die Speisefette. Die Argumentation der Eingabe stützt sich zum Teil auf ganz allgemeine wirtschaftliche Schwierigkeiten, mit denen alle Industriezweige zu kämpfen hatten und auch zurzeit noch kämpfen müssen. Manches erweist sich sogar als überholt. Wenn es unüberwindbare wirtschaftliche Hemmnisse sein müssen, welche die einheimische Produktion der Öle und Fette lähmen und die Konkurrenzfähigkeit der Auslandsproduktion erhöhen, dann muß es zweifelhaft erscheinen, ob die Einführung von Zöllen das geeignete und wirtschaftlich gerechtfertigte Heilmittel ist, wo doch an anderer Stelle der Denkschrift behauptet wird: Die Zölle wurden früher nicht einmal bei der Preisbildung ausgenutzt, und es besteht kein Grund, weshalb der Zollschutz heute andere Wirkung haben sollte. Jedenfalls aber ist ein Nachweis für die günstige Auswirkung der Wiedereinführung der Einfuhrzölle auf Öle und Fette für die deutsche Wirtschaft nicht erbracht. Der Abbau unserer Produktionskosten muß fortgesetzt werden, auch wenn es sich nur um Pfennige handelt. Dieser Grundgedanke würde vom Reichswirtschaftsministerium verlassen werden, wenn es sich bereit finden sollte, der Zollbelastung auf Rohstoffe seine Genehmigung zu geben zu einer Zeit, da angesichts der ständigen wirtschaftlichen und politischen Bedrohung von Staat und Wirtschaft von der Erhaltung unserer Konkurrenzfähigkeit und der Hebung des Exportgeschäftes unser Schicksal abhängt. Der Zentralverein der Deutschen Lederindustrie erhebt daher seine warnende Stimme und bittet aus vorstehenden Gründen dringend, von der Wiedereinführung der Zölle auf Öle und Fette unbedingt abzusehen. *S.*

Kein Rechtsmittel gegen die Entscheidungen der Finanzgerichte über die Entschädigung von Auskunftspersonen und Sachverständigen. Nach § 282 Abs. 4 der Reichsabgabenordnung ist gegen Verfügungen, d. h. Entscheidungen, Beschlüsse, Anordnungen usw. (§ 73) der Finanzgerichte keine Beschwerde zulässig. Hiervon gibt es keine Ausnahmen. Wo die Reichsabgabenordnung Rechtsmittel gegen Entscheidungen der Finanzgerichte vorsieht, ist das stets die Rechtsbeschwerde (vgl. §§ 218, 283 Abs. 1, § 351 Abs. 1 Satz 4). Auch für den hier vorliegenden Fall des § 297 gilt nichts anderes. Allerdings scheint der Wortlaut des § 297 dafür zu sprechen, daß hinsichtlich der Entschädigung von Auskunftspersonen und Sachverständigen grundsätzlich nicht nur die Erinnerung gegen die Verfügung der Geschäftsstelle, sondern demnächst auch noch die Beschwerde (§§ 224, 281) gegen die Erinnerungsentscheidung gegeben sein sein soll. Trifft das zu, so kann es aber nur soweit gelten, als die Beschwerde nicht an anderer Stelle des Gesetzes ausgeschlossen ist. Das ist durch § 282 geschehen. Die Beschwerde in den Fällen des § 297 kommt also nur in Betracht, wenn eine Verwaltungsbehörde (Finanzamt oder Landesfinanzamt) entschieden hat. Dieses Ergebnis entspricht auch allein dem § 282 Abs. 1 Satz 3, wonach für die Entscheidung über die Beschwerde die „nächstobere" Behörde zuständig ist. Denn mit einer solchen kann nur eine Verwaltungsbehörde gemeint sein, und es ist ausgeschlossen, daß das Gesetz eine Verwaltungsbehörde zur Entscheidung über Verfügungen der Finanzgerichte berufen wollte. Keinesfalls ist „nächstobere Behörde" der Finanzgerichte der Reichsfinanzhof. (Beschluß des Reichsfinanzhofs vom 10. Juli 1923 II B 2/23.)

Rechtsmittel gegen Neufestsetzung der Vorauszahlungen nach dem Einkommensteuergesetz. Daraus, daß gegen die Festsetzung der vorläufigen Steuerschuld nach § 30 Abs. 3 des Einkommensteuergesetzes vom 29. März 1920 nur die Beschwerde gegeben war, kann nicht gefolgert werden, daß auch im Falle der Neufestsetzung der Vorauszahlungen auf Grund des § 42 Abs. 3 des Einkommensteuergesetzes in der Fassung des Gesetzes vom 20. Dezember 1921 nur der Weg der Beschwerde offensteht. Mangels einer ausdrücklichen Vorschrift in dem zuletzt genannten Gesetze muß vielmehr auf Grund der Reichsabgabenordnung geprüft werden, welches Rechtsmittel dem Steuerpflichtigen gegen Festsetzungen nach § 42 Abs. 3 a. a. O. zusteht. Nach § 220 der Reichsabgabenordnung gilt als Steuerbescheid jede Willenskundgebung eines Finanzamts, mit der erstmalig ein bestimmter Betrag als Steuer von einer bestimmten Person sofort oder innerhalb einer bestimmten Frist beansprucht wird. Die Festsetzung nach § 42 Abs. 3 a. a. O. ist aber nichts anderes als eine solche Willenskundgebung des Finanzamts. Das was das Finanzamt in diesem Falle von dem Steuerpflichtigen fordert, ist, wenn das Gesetz auch nur von Vorauszahlungen spricht, doch eine Steuer im Sinne des § 1 der Reichsabgabenordnung. Die Neufestsetzung der Vorauszahlungen gilt daher nach § 220 der Reichsabgabenordnung als Steuerbescheid; das hat zur Folge, daß gegen die Festsetzung die Rechtsmittel des § 217 der Reichsabgabenordnung gegeben sind (Einspruch, Berufung, Rechtsbeschwerde). Ist so dem Steuerpflichtigen die Möglichkeit gegeben, die Neufestsetzung der Vorauszahlungen im Berufungsverfahren und daher auch mit der Rechtsbeschwerde vor dem Reichsfinanzhof anzufechten, so wird doch eine Nachprüfung der Festsetzung durch den Reichsfinanzhof stets nur im beschränkten Umfang möglich sein; denn die Feststellungen, die das Finanzamt zu einer Neufestsetzung auf Grund des § 42 Abs. 3 des Einkommensteuergesetzes führen, werden fast stets auf dem der Rechtsbeschwerde verschlossenen tatsächlichen Gebiete liegen. Der Reichsfinanzhof wird daher im allgemeinen nur nachzuprüfen haben, ob überhaupt die Rechtsgrundlage für eine Neufestsetzung

nach § 42 Abs. 3 gegeben ist, oder ob das Finanzamt etwa bei der Festsetzung die Grenzen des billigen Ermessens überschritten hat (§ 6 der Reichsabgabenordnung). Daraus, daß die Neufestsetzung als Steuerbescheid im Sinne des § 220 der Reichsabgabenordnung gilt, folgt nicht, daß bei der Neufestsetzung der Ausschuß mitzuwirken hat (§ 25 der Reichsabgabenordnung). Denn eine Veranlagung im Sinne der Reichsabgabenordnung ist die Neufestsetzung nicht. Der Festsetzungsbescheid ist kein Veranlagungsbescheid. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 10. Oktober 1923 VI e A 65/23.)

Berechnung der Grunderwerbsteuer bei deren Übernahme durch den Verkäufer. Zu entscheiden war lediglich die Frage, ob im Falle der Übernahme der ganzen Grunderwerbsteuer durch den Verkäufer eines Grundstücks der ausbedungene steuerpflichtige Kaufpreis sich um die Hälfte der an sich dem Käufer zur Last fallenden Steuer mindert. Die Frage ist zu bejahen. Aus den gleichen Gründen, aus denen im Falle der Übernahme der ganzen Steuer durch den Käufer sich der Kaufpreis nach der ständigen Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs um die halbe Steuer erhöht, muß im Falle der Übernahme der ganzen Steuer durch den Verkäufer die Hälfte der Steuer von dem Kaufpreis abgezogen werden. Veräußerungspreis ist die Gegenleistung für die dem Veräußerer das Grundstück feil ist, und diese Gegenleistung mindert sich um die Gegenleistung für das, was der Veräußerer seinerseits, ohne aus anderen Gründen dazu verpflichtet zu sein, dem Käufer zuwendet, um ihn als Käufer zu gewinnen. Der Fall liegt nicht anders, als wenn etwa Verkäufer und Käufer zwar über einen bestimmten Grundstückskaufpreis einig geworden sind, der Verkäufer sich aber außerdem verpflichtet hat, dem Käufer seine Spesen für seine Reisen zum Verkäufer zu vergüten. Im Ergebnis hat letzterer nur einen Kaufpreis bekommen, von dem der Betrag dieser Vergütung abgeht. Dem vom Erwerber übernommenen Kaufpreis stehen eben zwei Verpflichtungen des Veräußerers gegenüber: einmal die Hingabe des Grundstücks und außerdem die Befreiung des Erwerbers von der ihn gesetzlich treffenden Steuerhälfte. Steuerpflichtig ist nur der auf das Grundstück entfallende Teil des Kaufpreises. Der auf das Grundstück entfallende Teil des Kaufpreises ist zu berechnen nach der Formel $x = \frac{100\,K}{100 + \frac{p}{2}}$

(Urteil des Reichsfinanzhofs vom 5. Oktober 1923 II A 118/23.)

Abzugsfähigkeit der Ausgaben einer zur Erhaltung der Dienstfähigkeit notwendigen Erholungsreise als Werbungskosten nach dem Einkommensteuergesetze? Nach § 4 des Einkommensteuergesetzes unterliegt der Einkommensteuer der Gesamtbetrag der in Geld oder Geldeswert bestehenden Einkünfte nach Abzug der im § 13 genannten Beträge, insbesondere der in Nr. 1 daselbst aufgeführten, zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung der Einkünfte gemachten Aufwendungen (Werbungskosten). Durch § 15 des Einkommensteuergesetzes wird der Begriff der Werbungskosten näher begrenzt und erläutert und eine Reihe von Ausgaben beispielsweise bezeichnet, die in keinem Falle als Werbungskosten in Abzug gebracht werden dürfen. So enthält § 15 Nr. 2 a. a. O. die Bestimmung, daß die zur Bestreitung des Haushalts des Steuerpflichtigen aufgewendeten Beträge nicht abgezogen werden dürfen. Schon mit dem Grundgedanken dieser Vorschrift wäre es unvereinbar, Kosten einer Erholungsreise oder deren Mehrbetrag gegenüber den Kosten des gewöhnlichen Lebensaufwands abzuziehen. Diese Aufwendungen für die Gesundheit oder deren Erhaltung sind grundsätzlich ebenso wie die Kosten der Ernährung als Kosten des Haushalts anzusehen, da es sich um Aufwendungen handelt, die für die Fortführung des täglichen Lebens gemacht werden. Der Grundgedanke des Einkommensteuergesetzes ging dahin, den während eines Zeitabschnitts eingetretenen Vermögenszugang unter Hinzurechnung der Ausgaben für den persönlichen Verbrauch zu treffen, wobei das Begriffsmerkmal des persönlichen Verbrauchs so weit zu fassen ist, daß es den Verbrauch für Haushalt und Familie einschließt. Trotz aller Abschwächung des ursprünglichen Einkommensbegriffs ist an der Nichtabzugsfähigkeit der Ausgaben für den persönlichen Verbrauch festgehalten, vgl. § 15 Nr. 3. Zu den Ausgaben für den persönlichen Gebrauch gehören aber alle Aufwendungen zur Erhaltung oder Wiederherstellung der Gesundheit, einerlei, ob der Steuerpflichtige durch persönliche Arbeit Einkommen erzielt und auch aus diesem Grunde seine Gesundheit erhalten muß oder nicht, und einerlei, ob die Störung oder Schwächung der Gesundheit auf eine Tätigkeit, die zur Erzielung von Einkünften vorgenommen ist, oder auf andere Ursachen zurückzuführen ist. Das gilt grundsätzlich für alle Aufwendungen zur Erhaltung oder Wiederherstellung der Gesundheit. Denn eine Grenze zu ziehen zwischen Ausgaben, die der Gesundheit im allgemeinen dienen, und solchen, die nur die Leistungsfähigkeit im Beruf erhalten sollen, ist praktisch, wenigstens für die Regel, nicht möglich. Ausnahmen insbesondere zuzulassen in Fällen, in denen die Wechselbeziehungen zwischen Berufstätigkeit und Gesundheitszustand besonders enge sind, ist nicht angängig. Die Gesundheit ist ein höchst persönliches Gut, und die Aufwendungen zu ihrer Erhaltung dienen in erster Linie persönlichen Bedürfnissen, auch wenn sie mittelbar der Erwerbsfähigkeit zugute kommen, und selbst wenn die Gesundheit durch diese Tätigkeit geschädigt worden ist. Unerheblich ist es daher, ob die Kosten für den Kuraufenthalt zur Erhaltung der infolge der Berufsausübung geschwächten Gesundheit und herabgeminderten Dienstfähigkeit des Steuerpflichtigen aufgewendet werden müssen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 10. Oktober 1923 VI e A 131/23.)

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Benzin. Im Handel mit Benzin ist es nicht handelsüblich, daß bei einem Zirkaverkauf 10—15 Prozent mehr oder weniger geliefert werden dürfen. Die Zirkaklausel wird angewendet mit Rücksicht darauf, daß das genaue Fassungsvermögen der Verpackung (Kannen, Fässer, Zisternen) im allgemeinen vorher nicht feststeht und deswegen ein gewisser Spielraum in der Lieferung gewährt werden muß. Erfahrungsgemäß betragen die Abweichungen bei Lieferung des Benzins in Kannen nur einige Kilo, wobei im übrigen meist nach Festgewicht gehandelt wird (20, 25, 50 Kilo). Bei Lieferungen in Fässern sind Abweichungen von etwa 5 bis 10 Kilo je Faß nicht zu beanstanden, während Kesselwagen der handelsüblichen Größe von 19 cm^3 meist mit 12—13 000 Kilo, je nach dem spezifischen Gewicht, gefüllt werden.

Ein Vermerk auf der Rechnung „Pfand für 4 Eisenfässer" berechtigt nach den im Handel mit Benzin geltenden Gebräuchen den Verkäufer, Rückgabe der Fässer in natura zu verlangen unter Zurückerstattung der für Pfand gezahlten Summe. Ein Vermerk auf der Rechnung, daß Fastagen zurückgenommen werden, wenn sie innerhalb drei Monaten zurückgezahlt werden, ist hierbei unerheblich.

(Gerichtliches Gutachten der Berliner Handelskammer.)

Der Begriff: „Grossist" und „Detaillist". Die Handelskammer in Kiel erteilte auf die Anfrage eines Gerichts wegen der Auslegung der Bezeichnung „Grossist" und „Detaillist" folgenden Bescheid: „Unter Grossisten versteht man im kaufmännischen Verkehr solche Kaufleute, die ihre Handelswaren von Kaufmann zu Kaufmann, also an Händler (Wiederverkäufer) verkaufen, unter Detaillisten solche Kaufleute, die ihre Waren an Verbraucher abgeben. Nach der allgemeinen kaufmännischen Auffassungsweise muß daher sowohl ein Grossist wie auch ein Detaillist Kaufmann sein. Behörden, wie Intendanturen, Kaiserliche Werften und andere mehr, die im großen einkaufen, können nicht als Grossisten bezeichnet werden. Wirtschaftlich zählen solche Behörden zur Klasse der Verbraucher, wobei der Umstand, daß sie im großen einkaufen, nicht bestimmend angesehen wird. Vielfach ist jedoch gebräuchlich, bei Agenturverträgen für Kiel bezüglich der hier zahlreichen Behörden, Intendanturen usw., soweit sie als Großabnehmer in Frage kommen, besondere Abmachungen hinsichtlich der Provision für Lieferungsabschlüsse zu treffen."

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Rechtsprechung.

Die Haftung der Bahn bei Ausfolgung eines Gutes an Unbefugte.

Von Syndikus *Brodbeck*, beratender Volkswirt für Verkehrsrecht R. D. V., Stuttgart.

Die Frage, ob und in welchem Umfange die Eisenbahn bei Ausfolgung eines Gutes an einen Unbefugten zu haften hat, war bis heute im Frachtrecht sehr umstritten. Die hauptsächlich in der Rechtslehre vertretene Ansicht, daß in einer ordnungsmäßigen Benachrichtigung der Bahn, auch wenn sie seitens der Post falsch ausgeführt sei, eine Ablieferung i. S. § 76 EVO. liege, ist vom Reichsgericht in seiner neuesten Entscheidung vom 28. November 1923 nicht gebilligt worden.

Dem Urteil liegt folgender Tatbestand zugrunde:

Eine auf der Bestimmungsstation angekommene Frachtsendung wurde dem Empfänger durch Postkarte mittels Post avisiert. Die Karte geriet in Hände unbefugter Personen, die mit gefälschter Empfangsbescheinigung von der Bahn die Ausfolgung des Gutes verlangten und auch erhielten. Die Eisenbahn bestritt ihre Schadenersatzpflicht unter Einnahme des oben erwähnten Rechtsstandpunktes und stellte auch jegliches bahnseitiges Verschulden in Abrede.

Das Reichsgericht vertrat indes die Ansicht, daß die Ausfolgung eines Gutes an unbefugte Dritte einem Verlustfall i. S. des § 84 EVO. gleichzuachten sei, und eine Haftung nur beim Vorliegen eines eigenen Verschuldens der Verfügungsberechtigten oder beim Vorliegen höherer Gewalt entfalle. Beide Voraussetzungen lägen aber nicht vor, sodaß die Haftung gemäß § 84 EVO. sich selbst bis auf zufällige Naturereignisse erstrecke. Die Herausgabe an eine andere Person als den bestimmungsmäßigen Empfänger sei keine Ablieferung, sondern ein die Haftung der Bahn begründender Verlustfall. Nach § 76 Abs. 7 EVO. ist die Eisenbahn unter gewissen Voraussetzungen verpflichtet, dem Empfänger des Gutes die Ankunft zu avisieren; sie kann den im § 79 Abs. 3 vorgesehenen Postweg wählen. Die Bestimmungen über Abnahme gemäß § 80 Abs. 1 und § 75 Abs. 5 EVO. haben mit der Frage der Ablieferung nichts zu tun. Die im Schrifttum von Brandis und von der Leyen (JW. 1920 S. 1307) vertretene Auffassung beruhe auf Verkennung der Tragweite der Bestimmungen im § 79 Abs. 3 EVO. Daraus, daß die vorgeschrie-

bene Benachrichtigung unter gewissen Voraussetzungen als erfolgt gelte, folge nicht, daß auch die Bahn ihrer Ablieferungspflicht genügt habe. Dies erscheint für den gewöhnlichen Fall der Abholung ohne Benachrichtigung als selbstverständlich, kann aber auch im Falle einer auf dem Postweg erfolgten Benachrichtigung nicht anders sein, selbst wenn letztere in falsche Hände gerät und dadurch Mißbrauch getrieben wird. Die im § 38 Ziff. 4 der Allgem. Abfertigungsvorschriften vorgesehenen Bestimmungen seien rechtlich unbeachtlich, weil dieser innerdienstlichen Vorschrift die Gesetzeskraft fehle.

Die Bahn ist, so führt entgegen einer früheren Entscheidung des Landgerichts München der höchste Gerichtshof weiter aus, nach dem Frachtvertrag zur Prüfung der Empfangsbescheinigung verpflichtet, auch wenn ihr das Benachrichtigungsschreiben vorgelegt wird. Wie sie sich diese Überzeugung verschafft, ist ihre Sache, wobei Verkehrserschwerungen keine Rolle spielen können.

In Ermanglung eines eigenen Verschuldens des Verfügungsberechtigten und mangels der Voraussetzungen des Begriffes der höheren Gewalt besteht somit die strenge Haftung gemäß § 84 EVO.

Wirtschaftliches.

Zur Lage der Parfümerie- und Feinseifenindustrie schreibt die Firma Calderara & Bankmann A.-G. in Berlin: An der Konjunkturbesserung, die an verschiedenen Stellen des Geschäftslebens eingesetzt hat, konnte die Parfümerie- und Feinseifenindustrie noch nicht teilnehmen — im Gegenteil! Die Lage ist zurzeit schlechter als je. Das Weihnachtsgeschäft war zwar nicht ungünstig, aber die Großabnehmer haben die Chancen des Weihnachtsgeschäfts etwas überschätzt und sich infolgedessen zu stark mit Ware versorgt. Sie sitzen nun auf ihren Beständen fest und können Neuanschaffungen nicht vornehmen, denn der Absatz ist empfindlich ins Stocken geraten, teils durch die fast vollkommene Abwanderung der Ausländer, teils durch die Schwächung der Kaufkraft des inländischen Verbrauchers. Dieser scheidet zum Teil durch Verkürzung seiner Einkünfte, zum Teil durch den Personalabbau mehr oder weniger als Käufer aus. Hierdurch wird der günstige Einfluß, den die Stabilisierung der Valuta zuerst ausgeübt hat, wieder ausgeschaltet. Durch den Sturz des französischen Frankens und durch die Preisgabe der Einfuhrkontrolle können auch anderseits französische Erzeugnisse leichter in den Kleinhandel gelangen. Dadurch wird das deutsche Absatzgebiet so weit eingeengt, als diese ausländischen Erzeugnisse den Bedarf der Kreise decken, die urteilslos ausländische Ware kaufen, weil es eben Auslandsware ist. Man kann sogar beobachten, daß, auf diese Manie spekulierend, Firmen Absatz finden, die zwar im Auslande liegen, aber unter hochtönenden Namen schlechte Qualitäten auf den Markt werfen, oder Firmen, die sich im Inlande befinden und durch die Etikettierung und Nachahmung bekannter Auslandsfabrikate von vornherein auf Täuschung ausgehen. Auf dem Weltmarkt wirkt sich der Sturz des französischen Frankens und der damit verbundene Preisdruck besonders empfindlich aus. Er macht es unseren Fabrikanten, selbst bei schärfster Kalkulation, sehr schwer und vielfach unmöglich, in Konkurrenz zu treten, um so mehr, als die Regierung den sich daraus ergebenden Ansprüchen unserer Industrie auf Abbau besonderer Belastung (Luxussteuer, hohe Frachten usw.) bisher nicht entgegengekommen ist. Es muß darauf hingewiesen werden, daß gerade die heimische Industrie durch ihre reichen Exportmöglichkeiten große Devisenmengen hereinbringen kann.

(Deutsche Parfümerie-Ztg.)

Verschiedenes.

Messeversicherung. Durch Vereinbarung mit bedeutenden deutschen Versicherungsgesellschaften ist es dem Meßamt für die Frankfurter Internationalen Messen gelungen, eine allgemeine Messeversicherung zusammenzustellen, von der anzunehmen ist, daß sie allen irgendwie bei dem Messebesuch vorkommenden Zwischenfällen und Wünschen der Messebesucher Rechnung trägt. Insbesondere ist dabei auch vorgesehen, daß Aussteller solche Ausstellungsstücke, die zwischen den Messen auf ihren Ständen bleiben sollen, gegen alle Gefahren versichern können. Da überdies die Prämiensätze gegenüber den bisher gebräuchlichen bedeutend herabgesetzt sind, ist anzunehmen, daß von dieser Versicherungsgelegenheit schon anläßlich der vom 6. bis 12. April stattfindenden Frühjahrsmesse ausgiebiger Gebrauch gemacht wird. Antragsformulare sind durch das Meßamt Frankfurt a. M. erhältlich.

Über den Erdölfund der Deutschen Erdöl A.-G. berichtet der „Hann. Kurier" eingehend. Danach liegt der Erdölausbruch 3⅓ Kilometer östlich von der Eisenbahnhaltestelle Ehlershausen an der Kreuzung der von dort zum Kalischacht Niedersachsen bei Wathlingen führenden Grubenbahn mit dem nach Norden fließenden Auebach. Die Ausbrüche wiederholen sich in Zwischenräumen von 4 bis 5 Stunden. Die Abfuhr des aufgefangenen Öls soll sich etwas gesteigert haben.

Die bedeutendsten Erdölvorkommen Deutschlands liegen in der Lüneburger Heide, und zwar immer an der Seite der dortigen Salzlagerstätten mit den wertvollen Kalilagern. So sind bei Erdölbohrungen meist zufällig die großen Salzlager der Lüneburger Heide gefunden (z. B. bei Wietze-Steinförde, Hänigsen). Denn das Erdöl gelangte an die Erdoberfläche; das kompakte Steinsalz wurde aber bereits in 100 bis 200 Meter Tiefe vom Grundwasser aufgelöst. Die hieraus entstehenden Salzquellen treten aber oft erst in weiter Entfernung vom Salzstocke zutage und wechseln die Austrittspunkte. Bisher hat man nun das Öl des Hänigser Gebietes meist an der oberen Kante der schräg aufsteigenden, aber durch Sand und Ton des Diluviums und der Kreide verdeckten Gebirgsschichten von Jura und Kreide in 130 bis 140 Meter Tiefe erbohrt. Die Bohrungen im „Brand" (Fiedler), „Napoleon", „Iltis" und „Rheingold" mit 160 bis 200 Meter Tiefe gehörten vor dem Kriege zu den tiefsten des Hänigser Gebietes. Etwa 400 Meter östlich der jetzigen Eruption wurde dann „Elverath" in größerer Tiefe gut fündig. Der Ingenieur Oehlrich, der reiche Erfahrungen in Rumänien gesammelt hatte, veranlaßte dann, die jetzige Bohrung so anzusetzen, daß sie die ölführenden Schichten in größerer Tiefe treffen mußte, wo der Ölgehalt noch weniger zur Erdoberfläche abgelaufen ist. Diese Erwartung hat sich glänzend bestätigt. Die jetzigen Erdöleruptionen werden durch Gasdruck bedingt. Wie lange dieser anhalten wird, kann nicht vorausgesagt werden. In Neuengamme bei Hamburg hat er jahrelang angehalten, aber gar kein Öl in die Höhe befördert. Sobald das Gas abgelaufen ist, wird der Pumpbetrieb beginnen müssen.

Die Bedeutung des jetzigen Fundes werde in den nächsten Wochen dadurch in Erscheinung treten, daß in nächster Nähe zahlreiche neue Bohrungen von anderen Gesellschaften in Betrieb genommen werden. Denn das Erdöl gehört dem Bestizer der Landparzellen, die schachbrettartig durcheinanderliegen.

(Frkf. Ztg.)

Internationale Messe in Utrecht. Die 10. internationale Messe ist vor kurzem eröffnet worden. Es haben sich 827 Aussteller beteiligt, darunter 265 ausländische Firmen, die in der Mehrzahl durch ihre niederländischen Agenten vertreten sind. Bis jetzt haben sich 13 000 Messebesucher angemeldet. Das Messeamt stellte fest, daß eine große Anzahl bedeutender Firmen, die bei der vorigen Messe nicht mehr vertreten waren, wieder als Aussteller erschienen sind. Zu diesen Firmen gehört auch die holländische Abteilung der Siemens-Schuckert-Werke.

Die Budapester fünfte Mustermesse findet vom 31. Mai bis 10. Juni statt. Gleichzeitig damit wird eine Graphische und eine Büchermesse veranstaltet. Für die Zureise werden alle üblichen Vergünstigungen erteilt.

Internationale Mustermesse zu Barcelona. Die diesjährige Messe, welche in den Ausstellungspalästen des Montjuich abgehalten wird und ursprünglich vom 10.—20. März stattfinden sollte, ist endgültig auf die Zeit vom 31. Mai bis 10. Juni verlegt worden. Nähere Auskunft über die Messe erteilt der offizielle Delegierte für Deutschland im Verkehrsbureau Jacob u. Valentin, Berlin NW 7, Unter den Linden 69.

Die Handels- und Industrieausstellung in Reval findet vom 14. bis 25. Juni statt. Anmeldungen liegen bereits vor aus Deutschland, Sowjetrußland, Finnland, Schweden, Lettland, Litauen, Polen und England.

Deutsche Patentanmeldungen.

12q. 14. F. 51 912. Dr. Franz Fischer, Mülheim-Ruhr, Kaiser-Wilhelm-Platz 2. Verfahren zur Entfernung der sauren Bestandteile aus Teeren, Teer- oder Mineralölen oder Pechen; Zus. z. Pat. 375 716. 31. 5. 22. — 20. F. 46 027. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von Derivaten harzartiger Kondensationsprodukte aus Phenolen und Aldehyden; Zus. zur Anm. F. 45 987. 13. 1. 20.

22h. 1. C. 32 455. Consortium für elektrochemische Industrie G. m. b. H., München. Verfahren zur Verbesserung von Kunst- und Naturharzen. 7. 8. 22. — 1. F. 49 840. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen. 29. 7. 21. — 4. C. 33 405. Cella Drahtwerk G. m. b. H., Hamm i. W., Verfahren zur Herstellung ofentrocknender Lacke. 7. 4. 23. — **22i**, 2. V. 16 435. Dr. Aldo Volpino, Ferrara, Ital.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Wagener, Pat.-Anw., Berlin SW 29. Verfahren zur Herstellung von künstlichem Gummi aus Rübenschnitzeln. 15. 4. 21. Italien 17. 4. 20.

23c, 1. B. 89 820. Dr. Hermann Borck, Berlin, Händelstr. 5. Verfahren zur Herstellung eines Türkischrotölersatzes. 24. 6. 19. — 23e, 2. C. 31 375. Johanna Kirchfeld, München, Sophienstr. 5c. Verfahren zur Herstellung einer neutralen Seife durch Zusatz von gespaltenen Eiweißstoffen zu einer Grundseife. 25. 6. 21. — 2. Sch. 66 440. Fr. Gruner A.-G., Eßlingen a. N. Verfahren zur Herstellung von Toiletteseifen.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite X.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 214.)

21. 11. 22. — **23f**, 1. R. 60 224. C. E. Rost & Co., Dresden-A. Strangpresse für Seife. 2. 2. 24.

30h, 13. T. 27 742. Dr. Carl Thieme, Zeitz, Wasserberg 10. Verfahren zur Herstellung desinfizierender Kaumassen. 17. 5. 23.

55f, 15. M. 80 619. Friedrich May und Dr. Josef Ehrlich, Wien; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Dauernd feuchtes, unmittelbar zum Kopieren zu benutzendes Papier. 23. 2. 23. Österreich 1. 8. 22.

78d, 1. G. 56 399. Geka-Werke Offenbach Dr. Gottlieb Krebs, Offenbach, u. Hans Grünewald, Worbis. Verfahren zur Herstellung von Wunderkerzen. 20. 4. 22.

Versagte Patente.

23e, 2. P. 43 232. Verfahren zur Herstellung eines Waschmittels. 15. 2. 23.

Eingegangene Preislisten.

Königswarter & Ebell, Chem. Fabrik, K.-G., Hannover-Linden. Vorzugspreisliste D 101 über Chemikalien und chemisch-technische Präparate.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

128. Leinenbeutel für Waschblau oder Schirting hierfür in großen Quanten. B. in S.
129. Maschinen zum Schneiden von Nachtlichten mit mechanischem Antrieb. J. L. in P. (Böhmen).
130. Maschinen zur Herstellung von Schmirgelpapier, Schmirgelleinwand und Glaspapier. J. L. in P. (Böhmen).
131. Glasglocken für Büstenbehandlung nach der Bier'schen Saugmethode. K. in S. (Schweden).
132. Reine Kokosseife in Stücken. F. in B.
133. Panamarinde in Leinenbeuteln oder Gazebeuteln. H. W. in F.
134. Das Dauerschmierfett „Germanol". G. U. in U.
135. Billiges Ölpapier zum Abdichten von Bohnerwachsdosen. F. in K.
136. Musterkollektionen von Kernseifen, Schmierseifen und Seifenpulver. O. in K.
137. Spindel- oder Vaselinöl für Lederfett. K. in B.
138. Deutsches und amerikanisches Terpentinöl. K. in B.
139. Stearin für Kompositionskerzen. K. in B.
140. Walrat, weiß. K. in B.
141. Bienenwachs, weiß. K. in B.
142. Naphtensäuren. B. in B.
143. Ragoda-Seifenpulver. G. in B.
144. Seifenschnitzel, Seifenflocken, Seifenspäne. Z. in F.

Beantwortungen.

69. Flaschenkapsellack „Original Capsulin" liefert die Kosmos-Export G. m. b. H., Hamburg 8.

101. Transtearin liefert Otto Cramer, Charlottenburg 4.

103. Harzöle liefert die A.-G. Johannes Jeserich, Charlottenburg-Berlin.

103. Harzöle und sonstige Rohstoffe für die Wagenfettfabrikation liefert die Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstraße 70/71.

104. Kokosölfettsäure, Palmkernöl und Harz in kleinen Packungen von 50—100 kg liefern Wilh. Otto Duesberg & Co., Hervest-Dorsten.

105. Ätznatron, Pottasche und Wasserglas liefert die Neusser Handelsgesellschaft, Neuss a. Rh., Breitestraße 25.

109. Apparate zur Herstellung gries- und pulverförmiger Tanzsaalglätte liefern Kukofka & Schmidkunz, Augsburg 8.

113. Hartspiritus liefert Julius Rabe, Fellbach-Stuttgart; Chem. Ind. Robert Fallnicht A.-G., Eidelstedt b. Hamburg.

114. Laugenwagen und Thermometer liefern Bahmann & Spindler, G. m. b. H., Stützerbach i. Thür.; Gustav Deckert, Frauenwald; Alexander Küchler & Söhne, Ilmenau i. Thür.

115. Standgläser liefert F. Ad. Richter & Co., Konsteinhütte, Konstein i. Bayern; Franz Barth, Glashüttenwerk Wiesau b. Sagan.

116. Delko-Seifenschnitzel liefert Theodor Dötschel, Pößneck.

119. Emaileimer liefern Bing-Werke A.-G., Nürnberg; Wilhelm Schlüter & Co., Fulda.

120. Harzstocköl und Harzöl liefern W. O. Duesberg & Co., Hervest-Dorsten; Lubecawerke, Lübeck; Verwertungsgesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin O 17.

121. Blauöl liefern Wilh. Otto Duesberg & Co., Hervest-Dorsten.

123, 124 u. 125. Textilseifen, Marseillerseifen und Schmierseifen liefern Fr. Gruner, Eßlingen; Heilbronner & Co., Heilbronn a. N.

126. Gießmaschinen für Schuhcreme liefern Ganzhorn & Stirn, Schwäb. Hall; Friedrich Kling, Nordhausen a. H.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ
des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (nur Postbezug innerhalb des Reichsgebietes): Monatlich 2.— **Goldmark**; für das Ausland 3,— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 3. April 1924. Nr. 14.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Störungen in der Seifenfabrikation.

Von *Viktor Seidl*, Wien.

(Schluß.)

Sind Fettsäuren zu verseifen, so ließe sich bei normaler Arbeitsweise die besprochene Schwierigkeit nicht vermeiden. Abgesehen von der Anwendung des Karbonatverfahrens, verläuft die Verseifung ohne Störung, wenn die Fettsäure in die Lauge eingetragen wird. Der hiedurch vorhandene Laugenüberschuß verhindert das Dickwerden, stört jedoch die Verseifung nicht weiter, da sich Fettsäure unter allen Umständen mit diesem bindet.

Die Verseifung von Fettsäuren mit Ätzlauge kommt praktisch nur für die Schmierseifenfabrikation in Betracht. Bei der Natronverseifung werden Fettsäuren heute wohl schon ausschließlich nach dem Karbonatverfahren verarbeitet. Daß sich dieses langsamer eingeführt hat, als man infolge seiner großen Vorteile glauben würde, ist darauf zurückzuführen, daß viele handwerksmäßige Seifensieder Vorurteile gegen diese Siedemethode besitzen. Diese sind aber nur auf unrichtige Arbeitsweise zurückzuführen. So wird z. B. die Seife durch ungenügendes Austreiben der Kohlensäure weich und unansehnlich. Durch die bei der Verseifung entwickelte Kohlensäure geht der Kesselinhalt viel heftiger in die Höhe, und es muß deshalb genügend Steigraum gelassen werden. Man begegnet der Gefahr des Übergehens am besten dadurch, daß man die Fettsäure in mehreren kleinen Partien zusetzt, die nächste erst dann, wenn die vorhergehende bereits längere Zeit mit der Sodalauge versotten wurde.

Das Austreiben der Kohlensäure wird begünstigt, wenn man sich zum Einbringen der Fettsäure eines Trichterrohres bedient, das in einen am Boden des Kessels gebogenen Ansatz mit kleinen Öffnungen endet. Dadurch ist die Fettsäure gezwungen, in fein verteiltem Zustand auszutreten. Das Sieden mit direktem Dampf oder das Zuführen von Preßluft mittels Luftstrahlgebläses ist ebenfalls vorteilhaft. Letzteres soll aber nur solange angewendet werden, als es unbedingt notwendig ist, da der hiebei sich bildende Schaum sich später nur schwer entfernen läßt.

Um die Seife flüssiger zu halten und dadurch das Austreten der Kohlensäure zu erleichtern, setzt man der Seife 2—4% Kochsalz, auf den Fettansatz gerechnet, zu. Daß alle Kohlensäure ausgetrieben ist, erkennt man daran, daß ein mit verdünnter Schwefelsäure begossenes warmes Muster keine Blasen mehr entwickelt.

Ein anderer häufig vorkommender Fehler ist, daß die Soda auf die Gesamtmenge der verwendeten handelsüblichen Fettsäure berechnet wird. Da in einer solchen jedoch stets mehr oder weniger ungespaltenes Neutralfett vorhanden ist, welches durch Soda nicht verseift werden kann, bleibt einerseits Natriumkarbonat, andererseits unverseiftes Fett in dem Fertigprodukt. Deshalb ist es unbedingt nötig, durch eine chemische Untersuchung den Fettsäuregehalt genau festzustellen und auf diesen oder, um sicher zu sein, einen noch um ca. 5% geringeren die notwendige Soda zu berechnen (21 Teile Ammoniaksoda auf 100 Teile Fettsäure). Verfehlt ist es auch, die zur Verseifung des Neutralfettes nötige Ätznatronlauge zuzusetzen, solange noch freies Natriumkarbonat vorhanden ist, da Ätzalkali infolge seiner starken Reaktionsfähigkeit sofort mit den Fettsäuren reagiert und so ein Teil der Soda wie auch des Neutralfettes ungebunden bleibt.

Vor Einleitung der Aussalzung muß während längeren Siedens die Abrichtung des Seifenleims geprüft werden. Bleibt sie unverändert, so ist das Fett vollkommen verseift.

Das schlechte Absetzen der Kernseife ist bei vollkommener Aussalzung auf einen zu großen Salzzusatz zurückzuführen. Man gehe deshalb nicht weiter als unbedingt nötig und verwende stets gesiebtes Salz, damit nicht sich später lösende Klumpen die Aussalzung in unbeabsichtigter Weise verschieben. Um nicht zu große Salzmengen für das Aussalzen zu benötigen, versiede man bei Herstellung von Kernseifen auf Unterlauge möglichst stets nur Kernfette und verseife eventuell mit zu verwendende Leimfette für sich allein. Beim Sieden auf Leimniederschlag muß der Fettansatz wenigstens zu 20% aus Leimfetten bestehen. Die Grenzlaugen eines Ansatzes aus Kernfetten allein sind zu wenig verschieden, als daß eine teilweise Aussalzung deutlich erfolgen würde.

Häufig ergeben sich Schwierigkeiten beim Ausstechen des überschüssigen Alkalis im Leimniederschlag. Daß hiezu nur Harz oder Fettsäure verwendet werden kann, ist selbstverständlich, da Neutralfett infolge des vorhandenen Salzes vom Alkali nicht oder nur schwer gebunden wird. Wenn ein kleiner Fettüberschuß genommen wurde, was sich daran zeigt, daß ein Muster des Leimkernes nach dem Erkalten weich bleibt und genügend Salz zugesetzt ist, muß die Unterlauge bei genügendem Durchsieden klar und vollkommen seifenfrei sein.

Viele nicht befriedigende Resultate sind auf die nicht zweckmäßige Zusammensetzung des Fettansatzes zurückzuführen. Wie bereits erwähnt, soll dieser bei Herstellung von Kernseife auf Leimniederschlag mindestens 20% Leimfett, Kokos- oder Palmkernöl oder deren Fettsäuren enthalten. Gewisse Fettstoffe, wie z. B. Kottonöl, Leinöl, Leindotteröl, Rüböl, Abfallfette, Trane etc., dürfen nur bis höchstens 25% vom Fettansatz mitverarbeitet werden. Bei einem höheren Prozentsatz verschlechtern sie die Qualität der Seife sehr. Eine solche Seife neigt dann zum Fleckig- und Ranzigwerden und nimmt einen unangenehmen Geruch an. Auch der Harzgehalt darf ein gewisses Maß nicht überschreiten. Bis ca. 20% ist er in verschiedener Beziehung vorteilhaft. Er verbilligt die Seife, erhöht den Glanz, macht sie geschmeidiger und besser schäumend. Durch einen zu hohen Zusatz wird die Seife aber weich, klebrig und sie dunkelt zu sehr nach. Selbstredend richtet sich die Grenze nach der Qualität des übrigen Fettansatzes. Besteht dieser zum größten Teil aus Weichfetten, wird sie bei Ia Kernseife niedriger sein müssen, 10—15%, als wenn hauptsächlich Talg, gehärtete Fette etc., verwendet werden, 15—20%.

Was die zweckmäßige Fabrikationsanlage anlangt, ist die gute Isolation aller Dampfleitungen sehr wichtig. Abgesehen von dem Wärmeverlust, ist die Gefahr sehr groß, daß infolge der großen Kondenswasserbildung der Kesselinhalt zu stark verdünnt wird. Aus dem gleichen Grund muß auch stets genügend gespannter Dampf verwendet werden und soll der Druck wenigstens 6 Atmosphären betragen. Bei einer neuen Anlage ist es vorteilhaft, die Wassermenge, die sich während der normalen Kochdauer kondensiert, so festzustellen, daß ein bestimmtes Wasserquantum mit direktem Dampf gekocht und die erfolgte Vermehrung gemessen wird.

Ein klagloses Funktionieren der Anlage erfordert vor allem regelmäßige Kontrolle und Konservierung der Fabrikationsein-

richtung. Trotz des auf der Hand liegenden Vorteils der Reparatur kleinster Schäden kommt es noch immer vor, daß eine solche hinausgeschoben wird, bis sie schließlich doch, jetzt aber mit bedeutend höheren Kosten und vermehrter Arbeit, durchgeführt werden muß.

Es liegt auch im Interesse eines jeden Unternehmens, einen intelligenteren Arbeiter mit der Konservierung und Kontrolle sowie Handhabung der Geräte und Maschinen in seinem Arbeitsbereiche, z. B. der Pressen, Kühlapparate, Fettschmelzvorrichtungen etc., zu beauftragen, welcher auch für sie verantwortlich ist. Es darf z. B. nicht einmal dieser, einmal jener die Motoren bedienen, sondern es hat dieses stets die gleiche geschulte Person zu tun. Zur Vermeidung von Verlegenheiten bei Abwesenheit dieses Bedienungsmannes ist noch eine Reserveperson auszubilden.

Um Schäden bei Frost zu vermeiden, muß im Winter bei Betriebsschluß das Wasser aus den freiliegenden Rohren abgelassen werden, ebenso das sich in den Dampfleitungen und Duplikatkesseln ansammelnde Kondenswasser. Die Rohre, durch die das geschmolzene Fett geleitet wird, müssen stets nach erfolgter Benützung gründlich mit Dampf durchgeblasen werden, damit kein Fett zurückbleibt, welches später erstarrt und Schwierigkeiten hervorrufen würde. Sollte infolge Versäumens der erwähnten Vorsichtsmaßnahmen Wasser oder Fett in einer Rohrleitung einfrieren, so ist es vorteilhaft, das Auftauen durch Anzünden von mit Petroleum befeuchteten Hadern, die um die betreffenden Rohre gewickelt werden, zu bewerkstelligen. Achtung auf Feuersgefahr!

Um ein rationelles Arbeiten zu erreichen, müssen die Formen, beziehungsweise Rahmen der Kühlapparate den Seifenschneidemaschinen entsprechend dimensioniert sein, um möglichst geringe Mengen Abfall zu ergeben.

Das praktische Können des Siedemeisters ist selbstverständlich von entscheidendem Einfluß auf das Gelingen der Seife. Es ist ein bekannter Irrtum der meisten Anfänger, nach kurzer Tätigkeit beim Kessel zu glauben, die zur Seifenherstellung notwendige Weisheit mit Löffeln gegessen zu haben. Der erfahrene Siedemeister weiß, daß für ihn selbst nach jahrelanger Praxis noch immer neue Probleme auftauchen. Nur eine durch langjährige Praxis erworbene Routine ermöglicht ein sicheres, ruhiges Arbeiten und ein gewisses instinktives Ergreifen von Gegenmaßnahmen, wenn Gefahren im Anzug sind.

Jede Seife besitzt eine Sprache, und je mehr der Sieder diese versteht, ein desto besserer Meister ist er. Um ein Bild zu nennen: Nicht der Sieder darf vor der Seife Angst besitzen, sondern die Seife muß vor ihm zittern. Viele schlaflose Nächte hätte sich mancher Anfänger erspart, wenn er sich nicht zu viel zumuten würde.

Cereps in der Seifen-Fabrikation.

Von *Julius Schaal.*

(Eing. 15. III. 1924.)

Halten wir uns an das, was theoretisch unbestritten richtig sein dürfte: Ziel der Seifenfabrikation muß sein, das System „Wasser, gelöst in fettsaurem Salz" (siehe Abhandlung über Kernseifen von Dr. *Leimdörfer*, Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 10, S. 150) zu erzeugen, um am Markte Dauererfolg und ein zeitgemäßes Erzeugnis zu haben, so ergibt sich die Notwendigkeit, das in der Seife vorhandene Wasser, soweit es das entgegengesetzte System „fettsaures Salz, gelöst in Wasser" darstellt, zu beseitigen, entweder durch den Trocknungsprozeß oder durch Bindung. Ersteres ist hinsichtlich der letzten Prozente natürlich kostspielig im Fabrikationsprozeß, kostspielig auch hinsichtlich des Endproduktes, da in diesem der Gehalt an fettsaurem Salz, alias Seife steigt, die Fabrikation also prozentual geringere Ausbeute liefert.

Die neuesten Bestrebungen also, Seifen zu liefern mit 60% Fettsäure statt 80, welche aber im Verbrauch nicht merklich schneller schwinden, sind nur auf dem Wege zum Erfolg zu bringen, statt Austreiben des Wassers es zu binden bezw. Stoffe zuzusetzen, welche das Wasser dem unerwünschten System „Seife in Wasser" entziehen und zwar in einer Form, daß diese Nebenstoffe nicht nackte Füllstoffe zur Verbilligung sind, sondern die nutzbringenden Eigenschaften der Seife vermehren, also am Waschprozeß teilnehmen.

Von einem solchen Stoff muß also nicht Wasseraufsaugefähigkeit und mechanische Reinigungswirkung verlangt werden, sondern Emulsionswirkung und eigene Emulgierbarkeit zur schnellen Vermehrung der Schaumwirkung und zu größerer Haltbarmachung des Schaumes. Als solche kommen nur fettartige, aber nicht selbst verseifbare Stoffe in Betracht. Diese müssen weiter die nötige Bindekraft besitzen, um das System „Seife in Wasser" vor dem Zerbröckeln (besonders bei fast verbrauchten Seifestücken ein sehr oft angetroffener Mangel, der den Konsumenten die Marke als minderwertig erscheinen läßt) zu bewahren, also die Härte mildern durch Geschmeidigkeit und Zähigkeit. Schließlich muß noch den herrschenden Anschauungen Rechnung getragen werden, daß eine Seife nicht nur neutral sein soll, sondern gelinde „überfettet", um dem Alkali und den Fettsäuren bei der Spaltung die unvermittelte Schärfe (Hautreizung) zu nehmen. Der Zusatzstoff soll also fähig sein, die Seife neutral zu machen durch Bindung von Alkaliresten, wie sie unvermeidlich besonders bei kaltgerührten Seifen vorhanden sind, andererseits aber darf das dafür vorhandene Fett nicht leichtem Ranzigwerden ausgesetzt sein. Es bedarf also hinsichtlich seiner Fettsäuren einer Schutzbindung, welche durch Alkali aber leicht zerfällt bezw. eine Doppelbindung eingeht.

Als ein solches Erzeugnis fand ich im Jahre 1920 das Cereps des Herrn Dr. *Schaumann*, Inhabers der chemischen Fabrik Mahlsdorf in Berlin-Mahlsdorf, welches von diesem eigentlich als Salbengrundlage während der Notzeit 1918/19 aufgebaut war, dann für meine Zwecke einer kleinen Änderung unterworfen wurde.

Ich habe in meiner Fabrik fortgesetzt mit Cereps gearbeitet mit bestem Erfolge, und auch von anderer Seite sind mir die Vorteile des Cereps bestätigt worden, welche zusammenfassend also mit wenigen Worten sich ausdrücken lassen: Ermöglichung der Bindung von Wasser und Alkali in Vereinigung mit Vermeidung von Ranzidität, Ausnutzung zur Vermehrung und Festigung der Schaumkraft, Geschmeidigmachen und Binden zur Verhinderung des Zerbröckelns.

Für die Praxis sei noch bemerkt, daß die Verseifungszahl des Cereps bei 25 liegt. Man kann also 0,1% Alkali ($KOH = 0{,}045\ Na_2O$) durch einen Zusatz von 4% Cereps beseitigen.

Erwähnt sei schließlich noch, daß dem Cereps der lästige Ösypus-Geruch des Wollfettes (Lanolin) nicht anhaftet und demnach für die Parfümierung nicht in Betracht kommt.

Ich hoffe, mit meinen Zeilen der Vervollkommnung mancher Seifenerzeugnisse durch den Hinweis auf Cereps zu dienen.

Ueber Kottonöl und Soapstock.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

(Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn u. G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Eing. 20. III. 1924.)

Rohes Kottonöl wird bekanntlich hauptsächlich mit Natronlauge raffiniert. Sowohl die Menge der angewendeten Laugen, als auch die Stärke derselben hängt von der Farbe des Rohöles und von der in ihm enthaltenen Menge freier Fettsäuren ab. Während das eine Kottonöl sich mit 4—5% Lauge von etwa 25° Bé (auf die Menge Rohöl berechnet) sehr gut entfärben läßt, sind zum Bleichen eines anderen Kottonöles 10—15% Lauge erforderlich.

Soll das gebleichte Kottonöl für Speisezwecke verwendet werden, so wird gewöhnlich eine Temperatur von nicht über 70° C angewendet, weil sonst der Geschmack des Öles leiden kann. Mitunter wird das rohe Kottonöl bei gewöhnlicher Temperatur gebleicht.

Die Raffination wird am besten in Gefäßen vorgenommen, die nach unten konisch zulaufen und mit Dampfschlange und Rührvorrichtung versehen sind. Die Lauge wird in das gerührte Öl in der Weise zugegeben, daß sie durch ein mit Öffnungen versehenes Schlangenrohr oder durch eine Brause über die Oberfläche des Rührgefäßes verteilt wird. Zunächst wird bei gewöhnlicher Temperatur etwa eine halbe Stunde lang gerührt, darauf erwärmt man die Masse langsam mittels der Dampfschlange auf 50—70° C. Es beginnen nach kurzer Zeit sich schwarze Punkte auszuscheiden, die sich allmählich zu Flocken zusammenziehen, welche im gebleichten klaren Öl herumschwimmen. Jetzt stellt man das Rührwerk ab und überläßt die Masse der Ruhe.

Der ausgeschiedene Raffinationsrückstand — der Soapstock — ballt sich allmählich zusammen und setzt sich zu Boden. Er wird abgelassen und in eisernen Gefäßen gesammelt. Gewöhnlich scheidet der Soapstock beim Lagern noch etwas Öl aus, das abgeschöpft wird.

Vor der Ausführung der Raffination im Großen empfiehlt es sich, Versuche im Kleinen vorzunehmen. Am besten verfährt man dabei wie folgt:[1])

Gehalt an freien Fettsäuren. Da das Rohöl dunkel in der Farbe ist, so macht die Erkennung des Farbenumschlages bei der nachstehend beschriebenen Titration dem Anfänger bisweilen Schwierigkeit, während der Geübtere damit leicht fertig

[1]) Vgl. Seifens.-Ztg. 1905, Seite 438 u. 439.

wird. Man wägt ca. 25 g Rohöl genau in ein etwa 200 cm³ fassendes Becherglas ein und übergießt das Öl mit etwa der gleichen Menge neutralisierten Alkohols. Das Gemisch wird dann auf dem Wasserbade erwärmt und kräftig umgeschüttelt, damit sich die freien Fettsäuren des Öles in dem Alkohol vollständig auflösen. Hierauf werden einige Tropfen Phenolphtaleinlösung zugefügt und unter fortwährendem Schütteln bezw. Rühren solange vorsichtig Halbnormalkalilauge zugegeben, bis die alkoholische Schicht (die sich beim Stehen vom Öl trennt) dauernd rot gefärbt bleibt. Man muß sich in acht nehmen, daß man nicht zu viel Lauge hinzugibt. Das Herannahen der Endreaktion charakterisiert sich durch das langsame Verschwinden der Rotfärbung, in welchem Falle man die Lauge nur in einzelnen Tropfen zugeben muß. Der Säuregehalt wird in Prozenten Ölsäure ausgedrückt. Folgendes Beispiel zeigt die Berechnungsweise. Bei Anwendung von 25 g Rohöl waren zur Herbeiführung der stehenbleibenden Rotfärbung 2,5 cm³ Halbnormallauge nötig. Nun entspricht 1 cm³ Halbnormallauge 0,141 g Ölsäure, folglich obige 2,5 cm³ = 2,5 . 0,141 = 0,3525 g Ölsäure in 25 g Öl, oder das Öl enthält 0,3525 . 4 = 1,41% freie Fettsäure, als Ölsäure berechnet.

R a f f i n i e r u n g s v e r s u c h e. Je nach der Qualität des zu raffinierenden Rohöles schwankt die Menge der für diese Operation erforderlichen Natronlauge. Es ist deshalb nötig, wenn man ökonomisch arbeiten will, im Laboratorium einige Vorproben anzustellen. Desgleichen empfiehlt es sich, beim Einkauf von Raffinierungsrohöl vor dem Abschluß Versuche über die Raffinierbarkeit und die bei der Raffination entstehenden Verluste des in Frage kommenden Öles anzustellen. Man bringt in ein 400-cm³-Becherglas 200 cm³ des zu prüfenden Öles und erwärmt es auf eine zwischen 49—54,5° C liegende Temperatur. Hierauf wird eine gemessene Menge Ätznatronlauge (deren Stärke je nach dem Säuregehalt des betreffenden Öles etwas wechselt) innig untergerührt. Man läßt nun das Gemisch an einem warmen Ort einige Stunden — noch besser über Nacht — stehen, kühlt ab und gießt dann das oben schwimmende Öl von dem Bodensatz in einen Meßzylinder ab. Die Volumenverminderung, dividiert durch 2, gibt den Verlust in Prozenten an, und eine durch ein trockenes Filter in eine farblose Flasche gebrachte Probe zeigt die Farbe an. Von derartigen Versuchen stellt man mehrere an, indem man die Menge der angewendeten Lauge wechselt, wobei man mit 5% beginnt. Für ein Öl, das 0,5—1,0% freie Fettsäuren enthält, sollte die Stärke der Lauge etwa 12° Bé sein; enthält es 1—2% freie Fettsäuren, so nimmt man eine Lauge von etwa 14° Bé, bei 2—3% freien Fettsäuren empfiehlt sich eine solche von 16° Bé.

Es sind die verschiedensten Modifikationen der Kottonölraffination in Vorschlag gebracht worden. Einige derselben sollen hier kurz erwähnt werden.[2])

Nach *Frank Boulton Aspinall* wird das rohe Kottonöl nicht direkt mit Natronlauge behandelt, sondern vorher mit einer K o c h s a l z l ö s u n g vermischt.

Früher wurde nach *Kuhlmann* das rohe Kottonöl mittels K a l k m i l c h und k o h l e n s a u r e n K a l k e s raffiniert. Man ließ diese Ingredienzien in der Wärme auf das Öl einwirken, wobei sich eine pechartige Masse ausschied. Das Öl wurde dann noch mittels Chlorkalks und Salzsäure gebleicht.

Mit Karbonaten und Kalkmilch arbeiten auch *G. Tall* und *W. Ph. Thompson*, welche Baumwollsaatöl mittels A l k a l i k a r b o n a t reinigen und dann mit schwach milchigem K a l k w a s s e r vermischen. Nach dem Absetzen wird letzteres abgezogen und das Öl mit trockener W a l k e r d e auf 150—180° C erhitzt. Dabei verliert das Öl den ihm noch häufig anhaftenden Beigeschmack und die letzten Reste des gelben Farbstoffes.

E. S. Wilson raffiniert das rohe Kottonöl mittels W a s s e r g l a s e s und bleicht dann mit C h l o r k a l k.

Für Öle, welche Brennzwecken dienen sollen, ist vielfach an Stelle der Alkaliraffination die S c h w e f e l s ä u r e r e i n i g u n g in Anwendung. Speisefähige Öle lassen sich durch die Säuremethode jedoch nicht herstellen. Gewöhnlich wird das Öl nach der Reinigung noch einer N a c h b e h a n d l u n g unterworfen. Zu diesem Zwecke bringt man es in einen besonderen Behälter, wo das Öl einer schwachen Erwärmung unterworfen und langsam umgerührt wird. Nach kurzer Zeit scheiden sich das in dem Öl etwa enthaltene Wasser — das von der Raffinationslauge stammt — ab und die letzten im Öl suspendierten Reste des Raffinationsrückstandes.

Enthielt das Rohöl erhebliche Mengen freier Fettsäuren und waren daher zur Reinigung des Öles große Laugenmengen notwendig, so zeigt das Raffinat gewöhnlich einen leichten S e i f e n g e s c h m a c k oder Laugenstich, der durch W a s c h e n des Öles mit warmem Wasser oder Salzlösung behoben werden kann.

Will man sich davon überzeugen, ob das Öl nach dem Waschen noch Spuren von Seife enthält, so prüft man es in der Weise, daß man einige Tropfen des Öles mit destilliertem Wasser im Reagenzglase unter Zusatz von 2—3 Tropfen Phenolphtaleinlösung 2—3 Minuten kocht, eine rötliche Färbung zeigt schon die geringsten Mengen von Seife an.

Das gewaschene Öl wird noch durch eine Filterpresse getrieben, wodurch es blank und gänzlich wasserfrei wird.

Vielfach wird das nach der Raffination erhaltene Kottonöl einer Bleichung mit W a l k e r d e (auch Fullererde genannt) unterworfen. Das Öl wird dabei ganz gering erwärmt, und man schickt die ganze Masse nach der Behandlung mit der Bleicherde durch eine Filterpresse.

Es ist in Amerika vielfach gebräuchlich, dem mit Bleicherde zu bleichenden Öle vor der Bleichoperation Natriumbikarbonat zuzusetzen. Dieser Zusatz hat den Zweck, den Geschmack des Öles noch zu verbessern. Die Menge der anzuwendenden Bleicherde hängt ganz von der Natur des Öles ab. Während man bei manchen Ölen schon mit 2—3% Fullererde fast farblose Produkte erhält, werden andere Sorten auch mit weit größeren Prozentsätzen des Bleichmittels kaum heller. Für die Herstellung von hellen Ölen sind daher Vorversuche über die Bleichfähigkeit der betreffenden Ölpartie unerläßlich. Die Prüfung ist verhältnismäßig einfach und wird wie folgt ausgeführt: In einen trockenen Kolben von etwa 175 cm³ Fassungsraum werden 100 cm³ Öl hineingegeben, und der Kolben wird dann im Wasserbade auf eine Temperatur von 82—88° C erhitzt. Sodann wird soviel Fullererde, als man zur Bleichung für erforderlich hält, hinzugefügt, der Kolben verkorkt und einige Minuten lang gut durchgeschüttelt. Alsdann überläßt man den Kolbeninhalt an einem warmen Orte der Ruhe und filtriert nach dem Absetzen der Erde das darüber stehende Öl durch ein trockenes Papierfilter in eine farblose, saubere Flasche, in der die Farbe des Öles beobachtet werden kann. Bei dem ersten Versuche sollen etwa 2% Fullererde angewendet werden, und wenn diese Menge das Öl nicht genügend bleicht, soll ein anderer Versuch mit etwas größeren Mengen Bleicherde angestellt werden. Ferner sollen Geruch und Geschmack des Öles festgestellt werden. Das Öl sowohl wie die Bleicherde müssen völlig trocken zur Anwendung kommen, da andernfalls das Öl einen erdigen Geschmack und Geruch annehmen könnte.

Das nach der Laugenraffination und dem Bleichen mit Fullererde resultierende Kottonöl ist von angenehmem und mildem Geschmack, aber es ist reich an festen Triglyzeriden und daher nicht kältebeständig. Soll das gereinigte Kottonöl als Tafelöl Verwendung finden, so ist ein K ä l t e b e s t ä n d i g m a c h e n unerläßlich. Diese Operation beruht auf dem Ausscheiden der festen Triglyzeride; das Kottonöl wird allmählich abgekühlt, und die dabei in Flocken ausfallenden festen Fettanteile werden durch Filtration von dem flüssigen Öle abgeschieden. Man bedient sich auch dabei vielfach der Zentrifugen. Das Abkühlenlassen muß sehr sachgemäß durchgeführt werden, da sonst die festen Anteile in einer Form sich ausscheiden, die ihre Trennung von den flüssigen Anteilen sehr erschwert. Es kommt vor, daß das Öl dann g e l a t i n i e r t, und dabei ist natürlich eine Scheidung der festen Anteile von den flüssigen Bestandteilen geradezu ausgeschlossen. Die Abkühlung der Öle erfolgt in Räumen, deren Temperatur man durch künstliche Kühlvorrichtungen genau regulieren kann; die zum Kältebeständigmachen des Kottonöles notwendige Anlage wird dadurch ziemlich kostspielig. Die Abscheidung der ausgeschiedenen festen Fette, die unter dem Namen K o t t o n s t e a r i n bekannt sind, geschieht durch Filterpressen.

(Fortsetzung folgt.)

[2]) Hefter: Technologie der Öle und Fette, Band II, Seite 206.

Literaturbericht

Farben- und Lackkalender. (Taschenbuch für die Farben- und Lack-Industrie sowie für den einschlägigen Handel.) Herausgegeben von Dr. *Hans Wolff*, Berlin, und Direktor *W. Schlick*, Hamburg. 177 Seiten. Preis GM 6. Stuttgart 1923. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H.

Vorliegendes Taschenbuch in Verbindung mit einem Kalender stellt ein gelungenes Nachschlagebuch für Laboratorium, Betrieb und Kontor der Lack-, Firnis- und Farben-Industrie dar. Das kleine Werkchen enthält in kurzer gedrängter Form alles Wissenswerte, dessen der Analytiker und Praktiker in seinem Wirkungskreis bedarf. Man erkennt sofort bei eingehendem Studium des Büchleins die Absicht der Verfasser: Ein kleines handliches Werk der Praxis zu übergeben, in dem der Benützer

rasch und ohne Zuhilfenahme größerer Werke die wichtigsten Angaben finden kann.

Neben der Anführung der wichtigsten Rohmaterialien (Rohstoffe) der Lack- und Farben-Industrie nehmen die Prüfungs- und Untersuchungsmethoden den weitaus größten Teil des Buches ein. Dies ist um so mehr zu begrüßen, weil sich das Untersuchungslaboratorium auch in der Lack-, Firnis- und Farben-Industrie immer mehr und mehr einbürgert und es gerade hier an brauchbaren handlichen Nachschlagemitteln fehlt. Hier wird das oben angeführte Büchlein besonders zustatten kommen und gute Dienste leisten. Im großen und ganzen muß gesagt werden: Es will wesentlich aus der Praxis für die Praxis sein, und den Autoren gebührt für die mit Sachkenntnis und besonderem Fleiß gelieferte Arbeit der volle Dank der Fachwelt. Das Taschenbuch kann in seiner mustergültigen Ausstattung allen Interessenten zur Anschaffung nur wärmstens empfohlen werden.

Karl A. Schwan.

Deutscher Färber-Kalender 1924. 33. Jahrgang. Herausgegeben von der Redaktion der „Deutschen Färberzeitung". 210 Seiten mit Anzeigen-Anhang. Elegant und dauerhaft gebunden GM 3, für das Ausland Sch. F. 6. Wittenberg (Bez. Halle) 1924. Verlag von A. Ziemsen.

Der mit seinem gediegenen Inhalte bestbekannte Kalender bringt auch in seiner diesjährigen Ausgabe eine hübsche Reihe wertvoller Arbeiten, die sicherlich jedem Praktiker aus den Kreisen der Färberei, Druckerei Bleicherei, Appretur, Chemisch- und Naßwäscherei sehr nützlich sein werden. Wie im Vorwort schon betont wird, ist der heurige „Deutsche Färber-Kalender" unter ganz besonders großen Schwierigkeiten entstanden, zumal der Verlag und die Redaktion auf die Herausgabe schon völlig verzichtet hatten. Erst gegen Ende vorigen Jahres, wo eine Besserung in der wirtschaftlichen Lage eintrat, konnte die Gefahr vermieden werden, die lange Reihe der schon erschienenen Kalender plötzlich zu unterbrechen und eine Lücke entstehen zu lassen.

Aus dem Inhalte des beliebten Fachkalenders seien folgende Abhandlungen hervorgehoben: „Die praktische Bedeutung der natürlichen Farbenordnung" von Dir M. Becke, Wien, ein schöner Artikel, welcher sehr klar und vor allen Dingen verständlich geschrieben ist, ferner bringt Prof. P. Heermann einen lehrreichen Artikel über „Katalyse, Spaltung und Wanderung in der Textilveredelung". „Die Entwicklung der Färberei" beschreibt Dr. A. Ganswindt. Über „Die Chemische Wäscherei im Jahre 1923" berichtet Dr. Klewitz in recht anschaulicher Form. Wichtig und sehr anregend ist der Artikel Dr. Lehne's „Seife und ihre Ersatzmittel". Eine recht erfolgreiche Arbeit, welche besondere Erwähnung verdient und die auch die Druckerei zu ihrem Rechte kommen läßt, bringt unter „Die Küpenfarben im direkten Baumwolldruck" Chemiker-Kolorist O. Gaumnitz, Augsburg. Ferner belehren weitere Artikel, wie „Lederfärberei" u. a. m. Ein technischer Rückblick 1922—23, Tabellen der verschiedensten Art und ein Bezugsquellen-Nachweis über die verschiedenartigsten Dinge, deren der Färber bedarf, vervollständigen den Inhalt des wertvollen Nachschlagebuches.

So kann dieser gut ausgestattete Kalender jedem Fachmann, sei er Werkmeister, Betriebsleiter oder Geschäftsinhaber, besonders empfohlen werden.

Karl A. Schwan.

Kleine Zeitung

Verfahren und Vorrichtung zum Geruchlosmachen von Schmierseife. (D. R. P. 390 650 v. 7. IV. 1921. *Aktiebolaget W. Gutzeit & Co.* in Kotka, Finnland.) Bei der Natron- oder Sulfatzellulosefabrikation erhält man als Nebenerzeugnis sogen. flüssiges Harz, bestehend aus Fett- und Harzsäuren. Aus dem flüssigen Harz als solchem oder nach dem Raffinieren des Erzeugnisses, z. B. durch Destillation oder chemische Behandlung, stellt man Schmierseife her, der gewöhnlich eine unangenehmer Geruch eigentümlich ist, der im wesentlichen auf gewisse, mit Wasserdampf gemischte flüchtige, chemische Verbindungen zurückzuführen ist. Es ist schon bekannt, diesen übeln Geruch durch Verdampfen der flüchtigen Beimengungen zu beseitigen, indem man z. B. die Seife bei hohen Temperaturen unter Anwendung von Druck oder mit strömendem Dampf behandelt.

Gemäß vorliegender Erfindung wird die Verdampfung der genannten Beimengungen der Schmierseife auf erwärmten metallischen Unterlagen bewirkt, die gegebenenfalls in Umdrehung sich befinden, beispielsweise auf einem metallischen Zylinder, der mit seinem unteren Teil in einen mit der Seifenmasse gefüllten Trog taucht.

Eine derartige Vorrichtung ist auf der Zeichnung in Abb. 1 in Stirnansicht und in Abb. 2 in Seitenansicht dargestellt. Die Vorrichtung besteht aus einem mittels Dampf erwärmten, in Umdrehung versetzbaren Trockenzylinder *A*, der so angebracht ist, daß der untere Teil des Zylinders mit der Schmierseife oder Seife in Berührung kommt, die in Trog *D* enthalten ist. Dabei geht die Schmierseife auf den Zylindermantel über. Ein rakelartiger Verteiler *C* ist so angebracht, daß er mit Hilfe von Stellschrauben in dem erforderlichen Abstand von dem Zylinder eingestellt werden kann, wodurch die Dicke der Schmierseifenschicht nach Belieben geregelt werden kann. Die geruchlos gemachte Schmierseife wird von dem Trockenzylinder mit Hilfe des Schabers *B* entfernt.

Abb. 1.

Der Trog *D* besitzt einen Doppelboden, der einen geschlossenen Raum bildet, in dem eine Heizschlange für mittelbare Dampferwärmung und eine mit Löchern versehene Schlange für unmittelbare Dampferwärmung angeordnet ist.

Abb. 2.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Geruchlosmachen von Schmierseife durch Verdampfen flüchtiger Beimengungen, dadurch gekennzeichnet, daß die Verdampfung auf einer gegebenenfalls in Umdrehung befindlichen, erwärmten metallischen Unterlage erfolgt. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen anwärmbaren, in Umdrehung versetzbaren metallischen Zylinder (*A*), dessen unterer Teil in einen Trog (*D*) zur Aufnahme der zu behandelnden Schmierseife eingreift, die durch einen einstellbaren rakelartigen Verteiler (*C*) verteilt und durch einen Schaber (*B*) abgenommen wird.

Estragonöl in der Parfümerie-Industrie. In der Parfümerie spielen gewisse Duftstoffe eine untergeordnete Rolle, teils, weil ihre Träger selten und teuer sind, teils, weil ihre Verwendbarkeit beschränkt ist. Solche Parfümerien sind infolgedessen wenig gekannt und begehrt, und es geschieht daher leicht, daß sie in der Fülle der andern geläufigern Stoffe ganz übersehen werden, obwohl sie, wie die Erfahrung lehrt, in vielen Fällen unentbehrliche und schätzenswerte Hilfsmittel für den Parfümeur sind.

Ein derartiger Duftstoff ist das Estragonöl, und „La Parfumerie moderne" hat mit Recht auf die Eigenschaften dieses Öles und seine Anwendbarkeit hingewiesen. Wir geben das für unsere Zwecke wichtige aus den Ausführungen des französischen Fachblattes wieder, in der Erwartung daß Interessentenkreise den Versuch nicht unterlassen, das Öl am gegebenen Orte gelegentlich zu erproben.

Das Öl wird aus dem Estragon (Artemisia Dracunculus) gewonnen, indem man die ganze Pflanze der Destillation unterwirft. Der Estragon ist an sich viel benutzt in der Delikatessenfabrikation. Senf, vor allem Mixed Pickles verdanken ihren pikanten Geschmack dieser Pflanze, die ja auch in der guten Küche seit alters her eine beliebte und bekannte Rolle spielt. Möglich, daß diese Verwendung dem Fernerstehenden die Vorstellung er-

weckt, das Aroma sei für Parfümeriezwecke unbrauchbar. Denn bekanntermaßen pflegen Düfte der Küche und solche des Salons nicht miteinander zu harmonieren. Der Hauptbestandteil des Öles ist Methylchavicol oder Estragol, das seinen Namen von der Pflanze hat, deren Duftstoff es kennzeichnet. Daneben finden sich Phellandren und einige andere noch wenig erforschte Stoffe, die jedoch zu dem starken und berauschenden Duft in hohem Maße beitragen.

Was die Estragonpflanze selbst anlangt, so stammt sie aus Sibirien. In Europa sind ihre fruchttragenden Triebe unbekannt. Ihre Vermehrung geschieht durch Absenker, sodaß ihre Kultur langwierig und nicht ganz einfach ist. Das ätherische Öl ist schwach gelb, ziemlich schwer (sp. G. = 0,900—0,960), dreht schwach rechts und hat den Brechungsindex 1,5028—1,5138 (Parry). Die Ausbeute ist nur schwach, 0,25—0,5%, und der Preis ist dementsprechend recht hoch.

Das Estragonöl wird in der Parfümerie bereits angewendet. Das Geheimnis seiner Verwendung liegt ausschließlich in der richtigen Dosierung. Der kräftige, kennzeichnende Duft darf nicht vorherrschen, sondern hat lediglich dem Bukett eine kräftigere Note zu geben. Das unter dem Namen „Roi des Parfums" in Amerika beliebte Parfüm soll seinen eigenen Reiz kleinen Estragonmengen verdanken. Was sich an Nachahmungen dieses Präparates im Handel befindet, entbehrt gerade dieses Bestandteils, wohl deshalb, weil das Öl, wie erwähnt, wenig gehandelt und somit kaum beachtet wird. Wenn man jedoch den Nachahmungen Spuren Estragonöles zufügt, etwa in Mengen von 3 pro Mille, so wird die Ähnlichkeit alsbald auffallend groß. Der Ruf des Estragonöles in gewissen Kreisen scheint damit gerechtfertigt, um so mehr, als viele Kompositionen einer ähnlichen Vervollkommnung fähig sind. Es sei beiläufig erwähnt, daß der häufige Gebrauch des Sternanisöls aller Wahrscheinlichkeit nach auf das Streben zurückzuführen ist, ein Bukett in einer Richtung völliger zu gestalten, deren besondere Farbe gerade durch Estragon, nicht durch das Anethol bestimmt wird, ohne daß freilich dem Parfümeur dieser Sachverhalt bekannt ist.

Wir geben im folgenden einige Vorschriften, die sich des Estragonöles bedienen.

„Kirschblüte."

Nerolin	50 g
Vanillin	20 g
Cumarin	4 g
Bittermandel	6 g
Bergamott	100 g
Benjoinharz	25 g
Estragon	3 g

Diese Vorschrift ist bekannt. Sie enthält an Stelle des Estragonöles ursprünglich 3 g Fenchel, 5 g Aubépine und ½ g Anethol.

„Frühling."

Geraniol (terpenfrei)	30 g
Franz. Rose	10 g
Cumarin	100 g
Dimethylhydrochinon	50 g
Mimosa	5 g
Cassia	2 g
Estragon	1—5 g
Synth. Zibet	1—5 g

das Ganze auf 5 l Alkohol.

„Ländlich."

Heliotropin	15 g
Petitgrain	10 g
Bergamotte	80 g
Amylsalizylat	25 g
Cumarin	20 g
Tolubalsam	10 g
Iris	20 g
Tuberose und Jasmin	10 g
Estragon	5 g
Synth. Moschus	2 g

(Deutsche Parfümerie-Ztg.)

*

Wege zur Haarwuchsförderung. Die Forschungen auf dem Gebiete der Haarwuchs-Förderung sollen, wie der Chemikalien-Markt Meißen mitteilt, in neuerer Zeit einen nicht unbeachtlichen Fortschritt durch die langjährigen Versuche des bekannten Spezialisten Dr. *Kapp*-Berlin gemacht haben. Dr. Kapp hat versucht, den Hornstoff (Keratin) auf elektro-phoresischem Wege zu den Haarbildungsstätten zu leiten, und damit auch sehr gute Erfolge bei Menschen mit kahlen Haarstellen erzielt. Nach der Kappschen Methode werden Haare und Fingernägel von gesunden, kräftigen Menschen zu 7 Prozent in Liquor ammon. caustic. aufgelöst und dann mit dieser Lösung, die auf 5 Prozent verdünnt wird, Mullstückchen getränkt und mit der Kathode einer Elementebatterie (15 bis 20 MA) verbunden, auf die kahlen Hautstellen gelegt. Durch dieses Verfahren wurde in den meisten Fällen ein kräftiger Neuwuchs der Haare häufig nach jahrelanger Kahlköpfigkeit angeregt. Die Kappschen Forschungen, die der Gelehrte noch weiter verfolgt und zu einem vollen Erfolge zu bringen hofft, stützen sich in etwas auf die bekannten Forschungsergebnisse des Professors *Zuntz*, der entdeckte daß keratin-(hornstoff-)haltige Nahrungsmittel (Kornelleim) den Haarwuchs ungemein fördern. Er führt diese Nährkraft auf den reichlichen Schwefelgehalt des Keratins zurück. Schwefel ist ein sehr altes haarwuchsförderndes Mittel, das schon vielfach, innerlich in entsprechender Verarbeitung verabfolgt, bei Personen, die schwefelarm sind, tatsächlich den Haarwuchs förderte und die Glatzenbildung verhütete. (Drogenhändler.)

*

Bleichen von Fetten und Ölen. (D. R. P. 391 553 v. 21. XI. 1922. Firma *E. Merck* in Darmstadt*).) Wasserstoffsuperoxyd, das bekanntlich vielfach technische Anwendung als Bleichmittel findet, übt auf Fette und Öle sowohl in verdünnter als auch in 30gewichtsprozentiger Lösung keine oder fast keine Bleichwirkung aus.

Es wurde nun gefunden, daß Wasserstoffsuperoxyd von mehr als 30 Gewichtsprozent, besonders aber in Konzentrationen von 60 und mehr Prozent, eine außerordentlich starke Bleichwirkung auf Fette und Öle auszuüben imstande ist. Es gelingt z. B., ein tiefdunkles Öl auch dann in kurzer Zeit auf Goldgelb zu bleichen, wenn die bisher gebräuchlichen Bleichverfahren mit Fullererde Benzoylperoxyd, Ammonpersulfat oder Kaliumbichromat und Salzsäure usw. völlig versagen.

Beispiel. 100 kg dunkler Tran werden mit 5 kg Wasserstoffsuperoxyd von 60 Gewichtsprozent gemischt und unter fortwährendem Rühren erwärmt. Die Menge des zuzusetzenden Wasserstoffsuperoxydes hängt ab von der Farbintensität des zu bleichenden Öles und Fettes.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Bleichen von Fetten und Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß Wasserstoffsuperoxyd von mehr als 30 Gewichtsprozent zur Anwendung kommt.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

281. Bitte um eine Vorschrift für eine Elfenbeinseife. V. in W.

282. Unsere aus reinem Leinöl sowie Sojabohnenöl angefertigte 38/40%ige Schmierseife, bei welcher die Kalilauge mit 10% kalz. Soda und 5% Pottasche reduziert wurde, verliert schon bei 1—2° Kälte das transparente Aussehen und wird trübe und unansehnlich. Worauf ist dieser Fehler zurückzuführen? Bitte um eine Vorschrift für eine transparente helle und Elainschmierseife aus Leinöl und Sojabohnenöl. Ein gutes Verfahren wird honoriert. L. B. in P.

283. Wie ist der Ansatz für eine Textilseife? Diese soll weiß sein und aus möglichst billigen Rohstoffen hergestellt werden. Muß die dazu gebrauchte Ätznatronlauge mit kalz. Soda reduziert werden und wieviel? Wie ist die Siedeweise? T. S. in H.

284. Ich stelle auf halbwarmem Wege eine 60%ige Kernseife her und möchte den Abfall aus Seifenschnitzel verarbeiten. Wie ist die Arbeitsweise, welche Maschinen kommen in Frage und wer liefert solche? U. in H.

285. Rüböl, mit Ätznatronlauge, nachfolgender Bleichung und Dämpfung mittels Heißdampf unter Vakuum als Speiseöl raffiniert, schäumt noch beim Kochen und Backen in der Pfanne. Was ist die Schuld des Schäumens, und wie kann dies beseitigt werden? Sch. in O.

286. Gibt es ein Mineralöl mit der Viskosität 3—4 bei 50°, welches einer mehrstündigen Erhitzung auf 140—150° standhält, ohne sich dunkel zu färben? Russisches I (Visk. 6½) Standart Pale Oil 0,900/7 und Golden Mashinery Oil hält dieser Probe nach unseren Versuchen nicht stand. Wer liefert gegebenenfalls ein solches Öl? S. in G.

287. Soviel wir wissen, wird bei der Speisefettfabrikation aus Kokosnußöl der flüssige Anteil des Kokosöles abgepreßt. Wer liefert diesen flüssigen Anteil des Kokosfettes, bezw. welche Fabriken befassen sich mit der Herstellung von Kokosspeisefett? S. in G.

288. Welcher Zusatz eignet sich besser zur Verwendung für hochgefüllte Mottledseifen, Chlorkalium oder Chlorcalcium, um ein Beschlagen dieser Seifen zu verhindern? K. in Sch.

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Paul Langenkamp* in Darmstadt.

289. Wir gewinnen durch Neutralisation von schwefelsäurehaltigen Wassern mit Baryumkarbonat ständig größere Mengen Baryumsulfat. Wer hat dafür Verwendung und zu welchem Preis?
K. in M.

290. Bitte um eine Vorschrift für Terpentinöl-Schuhcreme.
R. in O.

291. Welcher Prozentsatz Pottasche ist zur Einstellung von Kalilauge für ungefüllte Naturkornseife aus Talg und Bohnenöl, bezw. Leinöl nötig und zwar a) für Sommerseife und b) für Winterseife? Genaue Angaben werden ev. honoriert.
V. S. in S.

292. Bitte um eine genaue Anleitung, wie man mäßig warm gepreßtes Sonnenblumenöl auf Speiseöl verarbeitet. Das Öl ist hell, hat aber einen Satz und zeigt den charakteristischen Ölgeruch. Gewünscht wird eine primitive Methode mit wenig Apparatur. L. in B. (Rumänien).

293. Benötige fürs Ausland ein Denaturierungsmittel für Alkohol zur Seifenfabrikation, das aber keinen Geruch und hellere Farbe, dafür aber irgendeinen schlechten und widerlichen Geschmack haben darf. D. in B. (Argentinien).

294. Bitte um eine Vorschrift für eine kaltgerührte, aber fast neutrale Toiletteseife, welche sich auch gut pressen läßt; Talg, Schweinefett, Erdnußöl, Baumwollsaatöl, Kokosöl und Rizinusöl stehen in bester Güte zur Verfügung.
D. in B. (Argentinien).

295. Besitzt Baryum sulfuricum in einem Depilatorium haarzerstörende Eigenschaften oder dient es nur neben einem Sulfid als Excipiens? D. in B. (Argentinien).

296. Wie neutralisiert man am besten eine flüssige Seife (Shampoon)? D. in B. (Argentinien).

297. Welches Mineralöl ist heute in der Praxis in Bezug auf Preis zur Erzeugung von mittelgutem gefüllten Wagenfett auf kaltem Wege am empfehlenswertesten? Gibt es außer Gasöl noch ein billigeres Öl, bezw. muß man Gasöl mit anderen Ölen oder mit Steinkohlenteerölen mischen, und wer liefert solche Öle in Kesselwagen oder Fässern nach Litauen?
S. in M. (Litauen).

298. Bitte um genaue Angaben, wieviel 96/98%ige Pottasche pro 100 kg Ätzkali und pro 100 kg 50gräd. Ätznatronlauge zum Einstellen der Lauge bei transparenten Schmierseifen aus Leinöl mit 12% Harz nötig ist, und wieviel Natronlauge aus 128gräd. Ätznatron mitverwendet werden kann. W. in B.

299. Ist die deutsche Schmiermittelindustrie heute imstande, gleich gute Schmierfette wie die amerikanischen Fette „Xullit", „Calypsol", „Keustone" etc. herzustellen? Ist „Germanol" von Ing. E. H. Schulz, Hannover, obigen Fabrikaten gleichwertig? Bitte um Anleitung zur Herstellung. K. in K. (Skandinavien).

300. Wie läßt sich zum Selbstkostenpreis von 20—25 Goldpfennig ein Spinnöl ohne Harz und Sprit, das keine Flecken gibt und mit Wasser eine unbegrenzt haltbare Emulsion liefert, herstellen? K. in K. (Skandinavien).

301. Bitte um eine Vorschrift für dickflüssigen Dachpappenteer aus Braunkohlenbitumen, Steinkohlenteer und Trockenmittel ohne Kalk, der ohne Anwässern angewendet wird. Mit Braunkohlenbitumen ist fester, zäher künstl. Asphalt gemeint.
K. in K. (Skandinavien).

302. Ich bitte um Angabe eines einfachen, sauberen, billigen Verschlusses für mit Fahrradöl gefüllte, verkorkte Flaschen mit Bezugsquellenangabe. Gleichzeitig wäre mir auch Angabe von leistungsfähigen Lieferanten für Wellpappkartons zur Verpackung von Fahrradölflaschen erwünscht, desgleichen auch billigste Bezugsquelle für Flaschen. B. in S.

303. Wir beabsichtigen, sizilianischen und amerikanischen Brockenschwefel bis zur größten Feinheit, strichfein, zu mahlen, ebenso Hartgummiabfälle. Bei Schwefel ist zu beachten, daß beim Mahlen der Staub sich sehr leicht entzündet. Bei Hartgummi ist die Hauptschwierigkeit das Sichten, da sich die Siebe leicht und schnell mit einer graphitähnlichen Masse zuschmieren. Es scheint dies auf einem Farbstoffgehalt des Gummis zu beruhen. Wir bitten um Auskunft, welche Mahl- und Siebmaschinen am zweckmäßigsten sind. W. in F.

304. Wie wird ein gutes Scheuerpulver nach Art von „Ata" erzeugt? Die Rohstoffe können fast alle am Platze bezogen werden. K. K. in L.

305. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung von Huntefett, das zur Schmierung von Hunten in Bergwerken dienen soll. B. R. in Z. (Tschechoslowakei).

306. Wie werden Flaschenlacke (Tauchlacke) hergestellt?
R. M. in R. (Tschechoslowakei).

307. Welche einfachen Mittel können beim Kühlen von hoch harzhaltigen Seifen in Anwendung gebracht werden, um ein starkes Ankleben bezw. Anhaften der Seifenplatten an den Nickelplatten der Seifenkühlmaschinen zu vermeiden? L. in B.

308. Bitte um eine Vorschrift für ein Imprägniermittel, um organische Faserstoffe, insbesondere Holz, gegen Feuer und Fäulnis zu schützen. Wer liefert derartige Imprägniermittel?
L. in M.

309. Wie wird Schuhsteifkappenstoff erzeugt, welche Gewebe eignen sich am besten dafür, und welche Maschinen kommen in Frage? R. in C.

310. Wir beabsichtigen die Anschaffung einer größeren Kerzen-Tunk- oder Gießanlage für Kommunion-, Altar- und Kirchenkerzen und bitten um Urteile, welche Anlage sich am besten bewährt hat. Ist es ev. von Vorteil, die Kerzen von dünnerem Durchmesser maschinell herzustellen und dann durch Tauchen auf die gewünschte Stärke zu bringen? Eine Zuganlage ist vorhanden. Wer liefert Kerzen-Tunk- oder Gießvorrichtungen?
K. & K. in L.

311. Sind mit dem Hochdruckautoklaven System Dr. Böhm helle Fettsäuren und mit welcher Spaltungsdauer zu erzielen? Welche Erfahrungen wurden mit diesem Apparate gemacht in Bezug auf den hohen Betriebsdruck?
F. Z. in M. (Jugoslavien).

312. Wie hoch ist im allgemeinen der Salzprozentgehalt in fertiger auf Leimniederschlag gekochter Grundseife, und bei welcher oberen Grenze riskiert man die lästige Salzabscheidung in Toiletteseifen beim Lagern? Wir haben niemals weniger als 0,40% NaCl (in der Grundseife gerechnet) gehabt, gewöhnlich 0,6—0,7%. Kann dieser Salzgehalt die Seife kurz und schlecht bearbeitbar auf der Piliermaschine machen?
L. in T. (Skandinavien).

313. Kann mit Phtalsäurediäthylester vergällter Alkohol für die Herstellung von Mundwasser verwendet werden? R. in M.

Antworten.

172. Die gewöhnlichen Seifen des Handels sind im wesentlichen Gemenge von Kali- oder Natronsalzen der höheren Fettsäuren, können aber den Begriffsbestimmungen des Verbandes der Seifenfabrikanten entsprechend auch unter Zusatz von Harz hergestellt werden (Vgl. Schrauth, Handbuch der Seifenfabrikation, 5. Aufl., S. 44.) Niemals aber können reine Harzseifen, schon in Rücksicht auf ihre äußere Beschaffenheit als Seifen im handelsüblichen Sinne bezeichnet werden. Das gleiche gilt für die Türkischrotöle, die ihrer besonderen chemischen Zusammensetzung entsprechend weder den Charakter, noch die Eigenschaften gewöhnlicher Handelsseifen aufweisen und ebenfalls nur in speziellen Fällen bei der Herstellung technischer Seifen zusätzliche Verwendung finden. Wenn daher, wie zu vermuten ist, der Anfrage patentrechtliche Gesichtspunkte zugrunde liegen (vgl. D. R. P. 312 465), so kann es mit Rücksicht auf diesbezügl. Entscheidungen des Patentamtes keinesfalls zweifelhaft sein, daß reine Harzseifen (Alkalisalze der Abietinsäuren) oder Türkischrotöle nicht als Seifen im handelsüblichen Sinne gelten können. Dr. *Hueter*.

192. Gesichtscreme. Bei der Beantwortung dieser Frage habe ich es übersehen, auf die hautreizende Wirkung vieler ätherischer Öle aufmerksam zu machen. Der Herr Fragesteller erwähnt zwar nicht die Verwendung ätherischer Öle, da er diesen Umstand für belanglos findet.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

232. Kaltpoliertinte. Um farbige Kaltpoliertinte herzustellen, kann man nach folgendem Verfahren arbeiten: 4 kg Bienenwachs, 5 kg rohes Karnaubawachs und 1 kg Stearin werden geschmolzen und mit 1,250 kg Marseiller Seife und 0,750 kg Ätznatron, gelöst in 60 kg Wasser, verseift. Andererseits werden 5 kg Nigrosin wasserlöslich LT für schwarz oder 3 kg Rehbraun CJ für braun, oder 3 kg Ochsblutrot 5880 für rot oder 3 kg Gelb CJ für gelb usw. in 20 kg Wasser gelöst und der Wachsseife zugesetzt. Zum Schluß gibt man noch 1 kg flüssigen Fischleim zu und arbeitet alles durcheinander. Die erwähnten Farben liefert die Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1. *Sp.*

234. Auf ein Vollbad rechnet man 300 g Natriumperborat oder 1 l Wasserstoffsuperoxyd mit 3 Gewichtsprozenten (10 bis 12 Vol.-%) Sauerstoff. Als Katalysatoren verwendet man die verschiedensten Präparate und zwar Metallsalze, kolloide Metalle, kolloide Metalloxyde, Metallsaccharate, Eiseneiweißverbindungen, ferner Enzyme, Fermente und Organextrakte, z. B. Hepin, Behringwerk in Marburg a. L. Von Metallsalzen finden Anwendung: Calciumborat, Lithiumfluorid, Magnesiumfluorid usw. Von kolloiden Metalloxyden insbesondere kolloides Mangansuperoxyd.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

254. Um die weiße Schmierseife aus Kokosöl, welche zu scharf geworden ist, aus den Fässern rinnt und fast gar nicht schäumt, wieder schäumend zu machen, wird sie unter Zusatz von Wasser aufgeschmolzen und zunächst etwas Kokosöl zugesetzt, um ihr die Schärfe zu nehmen. Ich vermute auch, daß eine unvollständige Verseifung vorliegt, denn sonst müßte die Seife schäumen, weshalb Sie darauf achten müssen, einen guten Verband zu erzielen, was man daran erkennt, daß die Seife klar ist. Dann wird sie auch dicker werden und nicht aus den Fässern rinnen. Da Sie den Ansatz nicht angeben, läßt sich darüber schwer urteilen, was für ein Fabrikat vorliegt, da im allgemeinen weiße Schmierseifen (Silberseifen) nicht aus Kokosöl hergestellt werden. *R. W.*

255. Strontiumsulfid wird durch Wasser unter Bildung von Strontiumhydroxyd und Strontiumsulfhydrat zersetzt. Das Sulfhydrat spaltet unter der Einwirkung von Luftkohlensäure Schwefelwasserstoff ab. Die in diesem Sinne angedeutete Zer-

setzung erfolgt schon durch den Wassergehalt der Kaliseife. Diese wird durch das Strontiumhydroxyd unter Entstehung wasserunlöslicher Strontiumseife zersetzt. In den verzinnten Bleituben wird trotz der Verzinnung das Blei vom Schwefelwasserstoff und vom Strontiumsulfhydrat unter Bildung von schwarzem Schwefelblei angegriffen. Mit der Zeit wird der ganze Inhalt der Tuben geschwärzt. Auch gut verzinnte Bleituben dürfen nicht für kosmetische Präparate verwendet werden, welche Sulfide enthalten, da auch diese angegriffen werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

256. Für 1 kg Arachidöl sind zur Verseifung 215 g 90/92%iges Kaliumhydroxyd (Ätzkali) nötig. *R. S.*

257. Als pulverförmiges Reinigungsmittel für Bürsten und Schwämme eignet sich ein gutes Seifenpulver. *M. O.*

— Als pulverförmiges Schwamm- und Bürstenreinigungsmittel, welches weder die Politur noch Borsten angreift, empfehle ich gemahlene Seifenwurzel oder Quillajarinde. *P. L.*

258. Zwecks Erhöhung des Schmelzpunktes bei Harz wird dieses geschmolzen und auf 180° C erhitzt, wonach man 6—8% trockenes, feingesiebtes Kalkhydrat unter Rühren allmählich beifügt. Man erhitzt solange, bis die Schmelze schaumfrei und klar ist. *F. R.*

— Um den Schmelzpunkt des Kolophoniums zu erhöhen, wird dasselbe entweder mit Kalkhydrat, Zinkoxyd (3—10% bei 190 bis 210°) vorsichtig, oder mit gefälltem Zinkresinat (25% bei 190° C) bis zum Schaumfreiwerden erhitzt. Wenden Sie sich an die Firma Carl Jäger, Düsseldorf, welche Ihnen mit gutem Verfahren und Härtungsmaterial am besten dienen kann. *O. P.*

258, 264, 266, 272, 275 u. 277. Nähere Auskunft erteilt gegen mäßiges Honorar Dr. *M. Krüger*.

259. Das fragliche Poliergelb kann, falls es leicht mager ist, an der Zunge nur wenig klebt und, auf Wasser geworfen, zunächst darüber schwimmt, dann erst untergeht, aus gelbem Polierschiefer bestehen. Sollte es nicht der Fall sein, so lassen Sie es chemisch untersuchen. Als Bezugsquelle gebe ich die Continentale Chemische Gesellschaft, Cöln, und Alex. Blancke, Leipzig, Nürnbergerstr. 46, bekannt. *H. M.*

260. Eine einigermaßen preßbare 20%ige Leimseife kann nur mit einem hohen Zusatz erdiger Füllmittel (Talkum etc.) hergestellt werden. Z. B. werden 40 kg Kokosöl bei ca. 30° C mit 20 kg 38gräd. Ätznatronlauge innig verrührt, mit einem Gemisch von 30 kg Wasserglas und 6 kg 38gräd. Ätzkalilauge vermehrt und dann eine Mischung von 60 kg nachstehender Füllung mit 40 kg Talkum eingearbeitet. Die Füllunlg wird hergestellt, indem 10 kg Pottasche, 6 kg Salz und 2½ kg Kristallsoda in 90 kg Wasser gelöst werden. Das Gemisch von Wasserglas und Lauge wird auf ca. 35° C angewärmt und ebenso die Füllung vor dem Einrühren des Talkums leicht erwärmt. Die Seife wird nach Einarbeiten der Füllung sofort in eine Form gebracht und diese gut bedeckt. *M. H.*

261. Die geringe Glyzerinausbeute bei der Reaktivspaltung von Palmkernöl kann nur darauf zurückzuführen sein, daß das Palmkernöl vor der Spaltung viel freie Fettsäuren enthielt, oder der Spaltungseffekt ist zu niedrig, sodaß noch ein Teil des Glyzerins in dem Spaltgut verbleibt, bezw. dieses noch viel Neutralfett enthält. *R. G.*

262. Eine vorzügliche und für die Praxis genügend exakt arbeitende Methode der Harzbestimmung in Seifen, Fetten und Ölen ist diejenige von *Wolff*. Im folgenden sei eine etwas verkürzte, jedoch auf der Methode *Wolff* beruhende Ausführungsart, wie sie im Laboratorium der Seifens.-Ztg. gehandhabt wird, angegeben: In 5 g Seife werden in bekannter Weise die Gesamtfettsäuren bestimmt. Einen Teil (ca. 1 kg) der Gesamtfettsäuren bringt man, vorausgesetzt daß man die Neutralisationszahl zwecks späterer Erkennung der im Harz-Fettsäuregemisch vorhandenen Fettsäuren benötigt, in einen Erlenmeyerkolben und bestimmt durch Titration mit N/2 alkoholischer Kalilauge die Neutralisationszahl der Gesamtfettsäuren. Den anderen Teil der Gesamtfettsäuren (gewöhnlich 2,5—3 g) verwendet man nach neuerlicher Wägung für die Harzbestimmung. Zu dem Fettsäurengemisch setzt man ca. 10—25 cm³ absoluten Alkohol (Äthyl- oder Methylalkohol) und 10 cm³ des Veresterungsmittels, welches aus 8 T. absolutem Äthylalkohol und 2 T. konz. Schwefelsäure besteht, zu und läßt auf dem Drahtnetz am Rückflußkühler genau zwei Minuten kochen, nach welcher Zeit die Veresterung der Fettsäuren beendet ist, während die Harzsäure unverändert geblieben ist. Die Reaktionsflüssigkeit bringt man nun verlustlos in einen Scheidetrichter, fügt 100 bis 150 cm³ einer 10%igen Kochsalzlösung (der man zweckmäßig einige Tropfen Methylorange zugesetzt hat) zu und schüttelt mit leichtsiedendem Petroläther die Harzsäure und Fettsäureester aus und wäscht mit 5- oder 10%iger Kochsalzlösung bis zur Neutralität auf Methylorange. Ist das erreicht, so zieht man das Waschwasser ab und filtriert die Petrolätherlösung über etwas kalz. Glaubersalz (Zurückhalten von Spuren Wasser!) in einen Erlenmeyerkolben, wäscht das Filter sorgfältig mit dem Lösungsmittel nach und treibt hierauf auf dem Wasserbade letzteres zum größten Teil ab. Zum Kolbeninhalt gibt man ca. 50 cm³ neutralisierten absoluten Äthylalkohol, schwenkt öfters um und titriert in gleicher Weise, wie bei der Bestimmung der Säurezahl, mit N/2 alkoholischer Kalilauge unter Zusatz einiger Tropfen ½%iger Phenolphtaleinlösung als Indikator, und erhält so die „Kolophoniumzahl". Die Berechnung des Harzgehaltes ist nun folgende: Die im Gesamtfettsäurengemisch ermittelte „Kolophoniumzahl" sei mit 90,1 ermittelt worden. Nimmt man nun als mittlere „Kolophoniumzahl" (Säurezahl des Kolophoniums) 170,0 an, so waren in den Gesamtfettsäuren $170 : 100 = 90,1 : x$, also 53,0% Harz vorhanden. Demnach errechnet sich ein Harzgehalt in der Seife, wenn z. B. der Gesamtfettsäurengehalt der Seife 65,0% betragen hätte, nach der Proportion $100 : 53 = 65 : x$, mit 34,45% Harz. *Karl A. Schwan.*

— Als zuverlässigste Methode zur Harzbestimmung in Seifen ist das im Jahre 1891 von *Twitchell* bekanntgegebene Verfahren anzusehen. Das in den „Einheitsmethoden" (S. 58) bekanntgegebene maßanalytische Verfahren liefert meist ein wenig zu hohe Resultate. Die Annahme, daß das Verbindungsgewicht der Harzsäuren 350 beträgt, ist ebenso wenig zutreffend, wie das von Lewkowitsch angegebene Harzsäureäquivalent von 346. Bei der Verschiedenheit der Harze ist dasselbe natürlich Schwankungen unterworfen. Das gewichtsanalytische Verfahren gibt nach Lewkowitsch (Bd. 1, S. 428—433) und nach Benedikt (Benedikt-Ulzer, 4. Aufl., S. 289) gewöhnlich zu niedrige Resultate. In Seifen bis zu etwa 5% Harzgehalt sind die Fehler nach den beiden Ausführungsformen unbedeutend. Bei einem Harzgehalt von 40 bis 50% kann der Fehler bei Anwendung des gewichtsanalytischen Verfahrens bis zu 8% (minus), beim maßanalytischen Verfahren bis zu 4% (plus) betragen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

263. Ein weißes Bohrfett nach Art von „Oportet" wird erhalten, wenn man 18 kg Talgfettsäure, 12 kg helles Olein und 64 kg Mineralöl (Spindelöl) bei 65—70° C mit 9 kg 50gräd. Ätzkalilauge und 5 kg Wasser verrührt, wonach man noch eine weitere Wassermenge einverleibt und bis zum Glattwerden durcharbeitet. *Ph. T.*

— Die genaue Zusammensetzung von „Oportet" ist nicht bekannt, und es empfiehlt sich, das Präparat durch einen tüchtigen Fachchemiker untersuchen zu lassen. *A. G.*

264. Ein gutes Seifenpulver mit z. B. 15% Fettsäuregehalt stellt man nach folgendem Ansatz her: 75 kg Talg oder helles Knochenfett und 75 kg Kokosölfettsäure werden mit 150 kg 25gräd. Ätznatronlauge zu einem klaren Leim verseift, dem man 60 kg Wasserglas und 225 kg Wasser zumischt, worauf man noch 430 kg kalz. Soda einarbeitet, die Masse in Pfannen oder auf dem Steinboden ausbreitet, erkalten läßt und zu Pulver mahlt. *R. G.*

264, 270 u. 272. Auskunft erteilt

Arth. Wetzel, Leipzig-Li., Lütznerstr. 5/II r.

265. Um bei Terpentinöl-Schuhcreme das Schwitzen zu vermeiden, soll der Wachsansatz nicht zuviel kristallinisches Paraffin enthalten, d. h. dieses ist teilweise durch Ceresin zu ersetzen. Auch ein kleiner Zusatz von Bienenwachs (1—2 kg) ist sehr empfehlenswert. Zuletzt kann auch das Lösungsmittel schuld sein, wenn ungeeigneter Terpentinölersatz Verwendung fand. *F. R.*

— Wenn Terpentinöl-Schuhcreme schwitzt, so ist das ein Zeichen schlechten Verbandes. Teilen Sie mir Ihre Zusammensetzung mit, um dem Übel abzuhelfen. Meine Adresse erfahren Sie durch die Schriftleitung. *Praxis.*

— Versuchen Sie es mit „Dänol" oder mit einem Zusatz von 2—3% Rizinusöl allein. Dr. *M. Krüger*.

265 u. 270. Auskunft erteilen *Kühn & Kasse*, Lauban, Schles.

266. Hervorragend zur Vernichtung von allen Lebewesen haben sich nur die im Weltkrieg verwendeten Giftgase bewährt. Ich erinnere an die Blausäure, an das Phosgen, an die zahlreichen organischen Arsenverbindungen, z. B. Methyldichlorarsin, etc. Von diesen Gasen wird Cyanwasserstoff zur Vernichtung von Ratten und Mäusen auf Schiffen und in Getreidespeichern verwendet. Dieses höchst giftige Gas erfordert in dieser Verwendung außerordentliche Vorsichtsmaßregeln, und dennoch sind bereits eine ganze Anzahl tödlicher Unfälle eingetreten. In leerstehenden Häusern in Kellerräumen wird auch das Chlorgas (Bombenchlor) eine zuverlässige Wirkung ausüben. Milder ist die Wirkung von schwefliger Säure, welche man durch Verbrennung von Schwefel entstehen läßt, und die der Formaldehyddämpfe. Auf die Beschreibung der verschiedenen Apparate, welche zur Verdampfung von Formaldehyd verwendet werden, kann im Fragekasten nicht eingegangen werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

267. Die Klebkraft des Schuhzementes (Gummilösung) läßt sich durch Mitverwendung von Harz erhöhen, z. B. 6¼ T. Kautschuk, 2 T. Harz und 94 T. Benzol. *F. R.*

— Die ungenügende Klebfähigkeit Ihres Gummizementes kann gleich gut in schlechter Gummisorte, nicht völlig oder zu langsam, aber auch zu rasch verdunstbarem Lösungsmittel, zu dünner oder zu dickflüssiger Beschaffenheit, wie in der Verwendung, wie z. B. beim fetten Leder in wenig oder zu starker Abtrocknung des Risses, Buges, der Sohle liegen. Wenn Sie nicht allgemeine, sondern spezielle Vorschläge verlangen, dann müssen Sie sich auch ausführlicher äußern. *C. Sch.*

— Ihre Frage läßt sich erst beantworten, wenn Sie angeben, welche Rohstoffe Sie verwendet haben. Falls Sie tadellosen Parakautschuk in Benzol (Rohbenzol) in genügender Konzentration gelöst haben, muß die Lösung genügend Klebkraft haben. Setzen Sie ev. etwas feinen weißen Pfeifenton zu, der die Poren des Leders leicht schließt. Dr. *M. Krüger.*

268. Wenn Sie zu Ihrer Transparentschmierseife unbedingt etwas Talg verarbeiten wollen, ist der Pottaschezusatz für die Reduzierung der Ätzkalilauge auf 18—20% zu erhöhen. Auch wird die Schlußabrichtung, anstatt mit 30gräd. Kalilauge, mit 30gräd. Pottaschelösung vorgenommen, bis die Glasproben kräftige Blume und leichten Laugenring zeigen. Dann wird die Seife bei sachgemäßer Behandlung nicht erfrieren, höchstens auskornen. Eine Verwendung von Chlorkaliumlösung erfolgt zu dem Zweck, um an Pottasche zu sparen, welche teurer ist, weshalb man die fertige Grundseife anstatt mit 12gräd. Pottaschlösung mit 10gräd. Chlorkaliumlösung ausschleift, die Endabrichtung aber mit 30gräd. Pottaschlösung vornimmt. *R. W.*

269. Die Einrichtung für eine Anlage zur Gewinnung von Adeps lanae stellt sich sehr hoch. Diese beruht darauf, daß man das rohe Wollfett mit Kalk, Magnesia oder Ätzbaryt behandelt und auf diese Weise die verseifbaren Anteile als Seife abscheidet, wonach man mit Aceton extrahiert, das Aceton aus der Fettlösung abtreibt und auf diese Weise das Lanolin (Adeps lanae) erhält, während die Seife auf Wollfettolein und Wollfettstearin aufgearbeitet wird. Anlagen bauen Wegelin & Hübner, Halle a. S.; Carl Osterloh, Lübeck. *D. M.*

— Vgl. die Artikel über Wollfett in Jg. 1920, Nr. 26, 33, 40 u. Jg. 1921, Nr. 3. *Red.*

270. Wenn bei einer verseiften Schuhcreme ein Teil des Wassers durch Terpentinölersatz ersetzt wird, muß die erhaltene Mischware weich werden, wenn nicht gleichzeitig der Pottaschezusatz entsprechend reduziert wird und zwar auf ca. $^2/_3$, d. s. $2^1/_2$ kg Pottasche. Die Temperatur soll nicht über 90° C betragen, und die Creme darf nur bei Zugabe der Pottaschlösung gekocht werden, andernfalls würde sich der Terpentinölersatz verflüchtigen. Ob der verwendete Terpentinölersatz geeignet ist, müßte erst ausprobiert werden. *F. R.*

— Mischcreme. Mit einer derartigen Zusammensetzung kommen Sie nicht vorwärts, wenden Sie sich vertrauensvoll an mich als Erfinder einer führenden Marke. Meine Adresse erfahren Sie durch die Schriftleitung. *Praxis.*

271. Feine Kristallsoda (Feinsoda) wird erzeugt, indem man kalz. Soda unter Erwärmen in soviel Wasser löst, daß man eine Lösung von 36° Bé erhält, die absetzen gelassen und dann in einen Kristallisierkessel mit Rührwerk abgezogen wird, wo sie unter Rühren und Kühlen zu einer feinen Kristallmasse erstarrt. Diese fällt dann direkt vom Kristallisierkessel in eine Zentrifuge, wo sie von der Mutterlauge befreit und dann verpackt wird. Die Mutterlauge wird beim nächsten Mal wieder mitverarbeitet. *R. G.*

272. Vgl. die Antwort zu Frage 264 in vorliegender Nummer. *Red.*

273. Eine Kernseife nach Art der Sunlichtseife wird aus einem gemischten Fettansatz, z. B. 40% Talg, 20% Erdnußöl und 40% Kokosöl unter Zusatz von 12—15% hellstem Harz als abgesetzte Seife auf Leimniederschlag hergestellt. Näheres finden Sie in früheren Jahrgängen dieser Zeitschrift unter „Sparkernseifen", „abgesetzten Kernseifen", „Harzkernseifen" usw. Eine Kalkulation ist nur auf Basis Ihrer Fett- und Rohstoffpreise möglich, auch spielen die Größe des Sudes, die Kosten für Kohlen, Arbeit etc. eine Rolle. *R. G.*

274. Als fettsaure Ammoniakseife dürfte vor allem das Ammoniak-Türkischrotöl gelten, das in der Alizarinrotfärberei und auch zum Vorölen von mit Dampfrot bedruckten Baumwollgeweben verwendet wird. Ammoniakseifen werden auch zum Wasserdichtmachen von Geweben gebraucht, um durch Erhitzen freie Fettsäuren auf der Faser zu bekommen. Die Fettsäuren, die sich am besten dazu eignen, sind Rizinusölsäure, Sulforizinusölsäure, Ölsäure, auch Leinölsäure u. a. bei gewöhnlicher Temperatur flüssige Fettsäuren. *Argo.*

275. Eine Karragheenmoosfüllung für Schmierseifen stellt man auf folgende Weise her. 30 kg Karragheenmoos werden in einen Kessel gebracht und mit 500 kg Wasser, dem man 25 kg 38gräd. Kalilauge und 25 kg Chlorkalium zusetzt, mehrere Stunden ausgekocht, wonach man den erhaltenen Schleim durch ein Sieb gibt und dann in den gesäuberten Kessel zurückbringt, woselbst er soweit eingedampft wird, daß er Gallerte-Konsistenz besitzt. Die gesottene Grundseife wird nun bei ca. 80° C mit soviel Karragheenmoosfüllung vermehrt, als ihre Konsistenz verträgt, wobei man Ausbeuten von 320 bis 350% erreichen kann. *R. W.*

277. Billige Vaselin-Haarpomade für Spiegeldosen. 200 T. Ceresin, 100 T. Paraffin, 30 T. Talg, 1000 T. Vaselinöl und 15 T. Parfüm. *L. M.*

278. Eine grüne Marseillerseife wird, falls sie für Textilzwecke bestimmt ist, aus grünem Sulfuröl auf direktem oder indirektem Wege gesotten, wogegen bei einer Seife für Haushaltungszwecke auch andere Fettstoffe (Talg, Erdnußöl, helles Knochenfett etc.) mitverarbeitet werden können. Bei einem 100-Ztr.-Kessel werden auf 2000 kg Sulfuröl ca. 360 kg Ätznatron benötigt, die aufgelöst und auf 25° Bé eingestellt werden. Zunächst wird die ganze Lauge im Kessel erhitzt und das Sulfuröl langsam unter Sieden zufließen gelassen. Der Verband tritt infolge des hohen Fettsäuregehaltes des Sulfuröles sofort ein, und man muß nur darauf achten daß der Kesselinhalt stets im Sieden bleibt und der Leim hinreichend stark ist. Ist alles Öl im Kessel, so läßt man noch 2 Stunden unter zeitweiser Kontrolle der Abrichtung weitersieden und kürzt nun mit 24gräd. Salzwasser und zwar ziemlich stark, bis die Seife auf dem Spatel in kleinen Blättchen abläuft und sich vereinzelte Laugentropfen zeigen. Dann setzt sich die Seife tadellos ab und gibt wenig Leim und infolgedessen eine gute Ausbeute. Man bedeckt den Kessel auf 36 Stunden und bringt den abgesetzten Kern in die Form. Der Leim wird ausgesalzen und der Leimkern beim nächsten Sud wieder mitverwendet. Man kann auch indirekt, auf 2 Wassern sieden, wobei die Ausbeute etwas höher ist und weniger Leimkern resultiert. *R. G.*

279. Der Firma Kölnisch-Wasser- u. Parfümereiefabrik „Glockengasse Nr. 4711" von Ferd. Mülhens, Cöln a. Rh., ist durch W. Z. 140 150, 144 065 u. 147 858 nicht nur die Marke 4711, sondern auch die Blaugold-Etikette etc. als Bildzeichen geschützt und darf nicht nachgemacht werden. *A. G.*

280. Tetrachlorkohlenstoff wird meist nur Seifen aus sulfurierten Ölen zugesetzt, z. B. ist „Tetrapol" ein Gemisch von Monopolseife und Tetrachlorkohlenstoff. Mit gewöhnlichen Seifen mischt sich Tetrachlorkohlenstoff nicht und müßte erst in wasserlösliche Form übergeführt werden. Als Seifenzusatz ist Tetrachlorkohlenstoff bereits von anderen Mitteln (Hexalin, Methylhexalin) überholt. *D. M.*

— Tetrachlorkohlenstoff ist ein Fettlösungsmittel, und ein Zusatz zu Seifen ergibt die bekannten Waschmittel, die unter verschiedenen Namen, wie Tetrapol, Hexoran u. dgl., in der Wäschereitechnik sich sehr gut bewährt haben. Diese Eigenschaft hat er gemein auch mit anderen Chlorkohlenwasserstoffen, wie Trichloräthylen, Tetrachloräthylen u. v. a. *Argo.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Gebräuche im Tranhandel — — und Gebräuche im Sprechsaal.

Ich habe in der Nr. 50/1923 dieser Zeitung auf Grund eines Vorfalles aus meiner Praxis über den Begriff und den Wert des Unverseifbaren im Waltran geschrieben und ein diesbezügliches Hamburger Arbitrage-Urteil kritisiert. Wie bei der Besprechung derartiger Urteile in wissenschaftlichen und technischen Zeitschriften — auch bei der Besprechung von Reichsgerichtsurteilen — üblich, habe ich selbstverständlich Nennung irgendwelcher Beteiligter vermieden. Auch in der folgenden Abhandlung mit Veröffentlichung der Akten, die mir durch den Vorwurf der bewußten Fälschung abgezwungen war, blieb ich bei der Sache selbst, ohne der Personen zu gedenken.

Die sich getroffen fühlenden Kreise gingen von dem mir entgegengesetzten Standpunkte des persönlichen Hervortretens und der persönlichen Verunglimpfung aus, auf persönliche Angriffe, und nur auf die mußte ich natürlich persönlich reagieren, und so entwickelte sich im Sprechsaal dieser Zeitung unter Mißbrauch des Raumes, der Geduld der Leser und — zuletzt doch nicht am letzten — unter Mißbrauch des Geldbeutels des Verlages, zu dessen Lasten die Druckkosten gehen, ein unerfreuliches Schauspiel, dessen erreichbarer Höhepunkt mit den letzten Ausführungen der Firma Heesch, Hinrichsen & Co. erklommen sein dürfte. Von dem anfänglichen Gegenstande — der Bewertung des Unverseifbaren im Tran und der Kritik des betreffenden Schiedsspruches — ist überhaupt nichts mehr übrig geblieben, und nach einer längeren Verunglimpfung meiner Person, zu der ich mich bereits geäußert habe, gipfeln diese Auslassungen, wie schon durch den gesperrten Druck des Absatzes erkenntlich ist, in einer abfälligen Kritik der angeblichen Geschäftsgebarung der kaufenden Firma, nachdem mehrfache Versuche, diese Firma in die Öffentlichkeit zu zerren, durch den Zensurstift der Schriftleitung vereitelt wurden.

Nachdem der sachliche Teil des von mir in der Nr. 50/1923 angeregten Frage erschöpft sein dürfte, möchte ich der Schriftleitung den Vorschlag machen, die Angelegenheit für den ihr unterstehenden Teil der Zeitung als abgeschlossen zu erklären. Jedenfalls bin ich ermächtigt zu erklären, daß die angegriffenen Käufer es unbedingt ablehnen, in Hinkunft in irgendeiner Weise direkt oder indirekt zu öffentlichen Äußerungen über ihre Handlungsweise oder deren Beweggründe Stellung zu nehmen oder solche Äußerungen irgendwie weiter zu würdigen.

Dr. *Egon Böhm.*

Wir schließen hiermit die Diskussion für den redaktionellen Teil ab. *Red.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 3. April 1924. Nr. 14

Huf-Fette.

Von *Stan. Ljubowski.*

(Schluß.)

Die Zusammensetzung der Huffette pflegt dem zu erzielenden Verkaufspreis angepaßt zu werden. Gewöhnlich sind die an unmittelbare Verbraucher gelieferten Fette höher gezahlt, deshalb auch von besserer Qualität als die an die Wiederverkäufer gelieferten. In den nachstehenden Vorschriften ist die Qualität in verschiedenen Variationen angegeben.

- 5 kg Ceresin
- 25 „ Faßtalg
- 30 „ Neutralwollfett
- 30 „ Knochenfett
- 10 „ Knochenöl
- ½ „ Bernsteinöl, rektif.

- 50 kg Pferdefett
- 20 „ Rindertalg
- 30 „ neutrales Wollfett
- 10 „ Klauenöl
- ¼ „ leichtes Kampferöl.

- 5 kg Ceresin
- 30 „ Benzinknochenfett
- 20 „ brauner Talg
- 20 „ Rohwollfett, hell
- 10 „ Rüböl
- 10 „ Spindelöl
- 5 „ Holzteer.

- 30 kg Wollfett, rohes
- 6 „ Rohmontanwachs
- 24 „ Pferdefett
- 20 „ Kienteer
- 10 „ Knochenöl
- 10 „ rotbraunes Zylinderöl.

- 5 kg Rohmontanwachs
- 80 „ rohes Wollfett
- 20 „ Mineralöldestillat
- 1 „ rohe Karbolsäure.

- 5 kg Ceresin
- 5 „ Paraffin
- 15 „ halbraffiniertes Harzöl
- 35 „ neutrales Wollfett
- 15 „ Kienteer
- 10 „ Hamburger Tran
- 10 „ Abfallfett
- 5 „ Terpentinöl.

- 10 kg Paraffin
- 20 „ neutrales Wollfett
- 10 „ Pferdefett
- 60 „ gelbes Vaselinöl, entscheint
- 1 „ Trikresol
- 5 g Sudan G.

- 12 kg rohes Montanwachs
- 5 „ Kolophonium
- 10 „ Kadaverfett
- 1 „ Fettschwarz
- 70 „ Mineralöldestillat
- 1 „ Rohkarbolsäure
- 3 „ Kienruß.

- 7 kg Rohmontanwachs
- 10 „ Petroleumgoudron
- 10 „ neutrales Wollfett
- 3 „ Fischtran
- 35 „ Vulkanöl
- 35 „ Vaselindestillat
- 100 g Amylacetat

- 5 kg rohes Montanwachs
- 5 „ Schuppenparaffin
- 10 „ Wollfett, rohes
- 10 kg Holzteer
- 10 „ Stearinpech, weiches
- 10 „ filtrierter Rübölsatz
- 20 „ Vulkanöl
- 30 „ Vaselinöldestillat
- 3 „ Kienruß.

- 10 kg Rohmontanwachs
- 5 „ Harzpech
- 25 „ rohes Wollfett
- 55 „ wasserfreies Ablauföl
- 3 „ Kienöl
- 2 „ Tetralin
- 3 „ Ruß.

- 12 kg rohes Montanwachs
- 10 „ dunkles Harz
- 75 „ Teerfettöl
- 3 „ Kienteer
- 3 „ Ruß.

Einige Vorschriften der Hufschmiede und Pferdehalter: gegen Sprödesein und zur „Beförderung des Wachstums der Hufe".

- 50 kg ungesalzenes Schweinefett
- 30 „ Talg
- 5 „ Bienenwachs
- 5 „ Leinöl
- 10 „ Eisenlack
- 100 g Tannin
- 250 „ Spiritus.

Gegen spröde Hufe:

- 12½ T. Bienenwachs
- 37½ „ Talg
- 40 „ Fischtran
- 10 „ Rüböl.

Für Pferde, welche sehr viel im Wasser oder Kot stehen oder sich bewegen müssen:

- ¾ T. Schweinefett, mit
- ¼ „ Wagenschmiere zu verreiben.

Für Wasserhufe:

- 10 kg Bienenwachs
- 15 „ Dickterpentin
- 40 „ Schweineschmalz
- 25 „ Leinöl.

Die Hufschmieren.

Obwohl die bereits besprochenen Präparate das Gros der im Handel befindlichen Hufeinfettungsmittel ausmachen, kommen doch, wenn auch vereinzelt, die auf die Art der Starrfette hergestellten, hier Hufschmieren benannten Produkte vor. Es spricht auch, was die Brauchbarkeit, insbesondere bei starkem Brödeln oder längerem Stehen der Pferde in der Nässe, Morast, schlechtem Stall, Ackererde, zerfahrenen oder frischgeschotterten Straßen, jedoch auch in der Sommerhitze, anbelangt, nichts dagegen, solche vorteilhaft anzuwenden.

Von den Starrschmieren eignen sich dazu die auf die Art der Wagenschmieren sowie konsistenten Maschinenfette hergestellten, welche frei von ungebundenem Kalk, kaustischer Lauge, freien Fettsäuren und ungefüllt sein müssen. Die dazu verwendeten Öle, insbesondere für schwarze Schmieren, sollen entscheint werden. Zum Antiseptischmachen dieser mit Kalk oder Lauge bereiteten Erzeugnisse dürfen die Phenole oder Kresole oder ihre Präparate, da sie sich zusammen verbinden und in ihrer Wirkung stören, nicht genommen werden. Trotzdem sollen sich die Hufschmieren von den anderen Zwecken dienenden Schmieren in dem Geruch unterscheiden. Man hilft sich da mit dem Kienteer, Holzteer, Teerfettöl, Kienöl, Tetralin u. dgl. Nachdem die Herstellungsweise der beiden Starrschmierengattungen in diesem Blatte des öfteren ausführlich beschrieben wurde, verzichte ich auf eine beschränktere Wiederholung, will aber bemerken, daß man, wenn auch die Herstellung nach Art der konsistenten Fette etwas umständlich ist, dazu allerhand Abfallfette oder Fettsäuren sowie leichtere Mineralöle verwenden kann

und der Gefahr nicht ausgesetzt ist, daß sie in warmer Zeit in beschädigtem Zustande nach ihrem Transporte ankommen.

Die Hufsalben.

Unter diesen, zu denen eigentlich auch die Starrschmieren gehören, sollen hier die aus den Huffetten durch Ausrühren oder Egalisieren bereiteten Hufeinsalbungsmittel zu verstehen sein. Zu diesem Zweck werden die nahe dem Erkalten liegenden Fettmassen je nach der Menge entweder mit einem Rührscheit oder in den mechanischen Rührwerken solange behandelt, bis sie eine glatte fettglänzende, weich konsistente Beschaffenheit angenommen haben. Ein übermäßiges Ausrühren hat aber ihr Matschigwerden zur Folge. Durch das Homogenisieren erlangen die Fette eine höchst geschmeidige, zart schmalz- oder salbenartige Struktur und eine leicht verstreichbare Eigenschaft, da sie aber dadurch bedeutend erweichen, müssen zu ihrer Herstellung mehr feste Materialien genommen werden.

Abgefüllt werden diese Hufbehandlungsmittel entweder in ½- bis 1-kg-Blechdosen oder 4½- bis 9-kg-Blechkübel und zwar die Huffette in mäßig warmem Zustande durch Eingießen, die Hufschmieren und Hufsalben in kaltem oder lauwarmem Zustande mittels Stahlspachtel oder kleiner Schaufel, wonach die Oberfläche mittels eines stärkeren Blechstreifens durch Überfahren geebnet wird. Durch eine gefällige Ausstattung, schön klingende Bezeichnung und Nennung aller Vorteile bei der Hufbehandlung kann der durch die Autos etwas zurückgegangene Konsum gehoben und können die Interessenten zum Ankauf bewogen werden.

Rundschau

Herstellung von trockenem Handelskasein aus Magermilch. (D. R. P. 378 208 v. 15. I. 1918. Dr. *Amandus Bartels* in Harburg, Elbe.) Die fäulniswidrige Wirkung der schwefligen Säure war schon im Altertum bekannt; technisch ist von ihr in der verschiedensten Art Gebrauch gemacht worden, in verschiedener Weise auch zur Verhinderung der Fäulnis von flüssigen Nährstoffen und bei deren Verarbeitung. Von der Eigenart der schwefligen Säure im Hinblick auf ihre Säurenatur — schwache und flüchtige Säure — wird ebenfalls in der Technik vielfach Gebrauch gemacht, und zwar sowohl da, wo es auf die fäulniswidrige Eigenschaft der schwefligen Säure nicht ankommt, als auch da, wo die beiden Wirkungsarten derselben sich in nützlicher Weise vereinigen lassen. So ist es z. B. bekannt, bei der Herstellung von Kasein aus Magermilch schweflige Säure als Fällmittel zu benutzen. Das so erhaltene ausgeschiedene und gewaschene Kasein ist zwar an sich nicht haltbar, aber durch die Art der Gewinnung und die dadurch trotz des Auswaschens vorhandenen Spuren schwefliger Säure mag es auch in feuchtem Zustande immerhin etwas haltbarer sein als das mit anderen Säuren gefällte feuchte Kasein. Zweifellos wird es aber, auch wenn durch Fällung mit schwefliger Säure und unsorgfältiges nachfolgendes Auswaschen hergestellt, sehr bald durch die Entwicklung von Kleinwesen zersetzt. Auf längere Zeit haltbar bleibt nur die schweflige Säure enthaltende Molke.

Bei dem Verfahren der Erfindung wird ebenfalls schweflige Säure benutzt, und zwar zu dem Zwecke, ein trockenes Handelskasein aus Magermilch herzustellen, welches sich für die Erzeugung von Kunsthorn besonders gut eignet. Das Verfahren ist folgendes:

Die frische Milch wird in der bekannten Weise möglichst von Fett befreit und das Kasein durch Lab aus der erhaltenen Magermilch ausgefällt. Das ausgefällte Kasein wird von der Molke in üblicher Weise abgetrennt, gewaschen und von dem Waschwasser befreit. Zweckmäßig ist es, daß man, soweit es die Umstände ermöglichen, den Arbeitsgang von der Gewinnung der Milch an bis zu der Abtrennung der Molke oder des Waschwassers von dem gefällten Kasein beschleunigt. Dies wird mit einer hinreichenden Menge von Schwefligsäurelösung versetzt und nun einige Zeit stehen gelassen. Auch ohne daß Gelegenheit gegeben ist zur Abdunstung von Wasser, erhält das Kasein nach und nach eine mehr krümlige Beschaffenheit. Es wird zwischen den Fingern leicht zerreibbar und nimmt gleichzeitig eine hellere Farbe an. Die krümlige Kaseinmasse wird dann zerrieben, mit Wasser ausgelaugt, wobei die zurückgebliebenen Molkenbestandteile viel leichter und vollkommener entfernt werden, als dies durch Waschen des frischen Kaseins möglich ist. Das ausgewaschene und durch Abpressen von Wasser befreite Kasein wird darauf getrocknet. Die krümlige Beschaffenheit erleichtert das schnelle Trocknen, zumal die Trocknungstemperatur gegenüber dem bisherigen Verfahren erhöht werden kann, ohne daß das sonst leicht stattfindende Zusammenballen des Kaseins oder sonstige schädliche Veränderungen desselben während des Trocknens eintreten.

Das vorstehend beschriebene Verfahren ist das Ergebnis einer großen Reihe von Versuchen, die sich auf die Verbesserung des trockenen Kaseins des Handels für die Zwecke der Kunsthornerzeugung beziehen. Das Endergebnis war, daß man in doppelter Beziehung die Zersetzung des Kaseins vermeiden muß, nämlich sowohl die Änderung durch Einwirkung von Kleinwesen als auch die Zersetzung der Verbindung, wie sie durch Lab aus der Magermilch erhalten wird. Es wurden mit den verschiedensten Konservierungsmitteln Versuche angestellt, und zwar unter der Beobachtung, daß diese Mittel möglichst neutral oder nur schwach alkalisch sein dürfen, damit die chemische Zersetzung des Labkaseins vermieden wird. Das Ergebnis der Versuche befriedigte nicht, insbesondere war die Wirkung der Borsäure und der Borate eine schädliche. Erst als man trotz der Säurenatur der schwefligen Säure diese benutzte, ergab sich, daß deren doppelte Wirkung der Fäulniswidrigkeit und der schwachen Säurenatur das für den angestrebten Zweck geeignete technische Mittel ist.

Man benutzt zweckmäßig eine 5%ige Lösung der schwefligen Säure und setzt zu dem ausgefällten und ausgewaschenen abgepreßten Kasein so viel dieser Lösung hinzu, daß die Masse von der Flüssigkeit bedeckt ist und für die Zeit der Aufbewahrung möglichst auch von ihr bedeckt bleibt. Das so erhaltene Erzeugnis ist nach den angestellten Versuchen das beste überhaupt für die Kunsthornherstellung herstellbare Kasein. Für die Erzeugung von weißen Kunsthornmassen, insbesondere von Elfenbeinnachahmungen, hat den Vorteil, daß es mit geeigneten weißen Farben zusammen besonders reinweiße Erzeugnisse liefert.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von trockenem Handelskasein aus Magermilch durch Labkasein des Kaseins aus derselben und nachfolgendes Trocknen, insbesondere für die Zwecke der Kunsthornerzeugung, dadurch gekennzeichnet, daß dem ausgefällten, von der Molke getrennten, dann gewaschenen und vom Waschwasser befreiten Kasein tunlichst bald ein Zusatz von Schwefligsäurelösung gemacht wird, das Kasein dann einige Zeit stehen gelassen, darauf zerrieben, gewaschen, abgepreßt und getrocknet wird.

Über Feuergefährlichkeit ungelöschten Kalkes berichtet *Amos:* Eine Wagenladung frisch gebrannten Stückkalkes wurde bei vollständig trockenem Wetter in einem Holzschuppen auf einer Unterlage von Brettern gestapelt. Der Schuppen war, wie üblich, mit Pappe gedeckt, seine Wände hatten an den Brettfugen Dachleisten. Drei Tage später befand sich der Kalk bereits im Zustande des Ablöschens; er war nach den Feststellungen des Besitzers „sehr heiß“, und bald machte sich auch Brandgeruch bemerkbar. Als daraufhin mit dem Herausschaffen des Kalkes aus dem Schuppen begonnen wurde, ergab sich am Fußboden und an einer Seitenwand eine Entflammung des Holzes. Auch eine Bohle, die zum Verkarren des Kalkes ins Freie diente und auf dem Kalk gelegen hatte, fing bei dem Wegnehmen Feuer. Nach Verf. war der Vorgang folgender: Am zweiten Tage nach der Einlagerung des Kalkes in den Schuppen, an einem Sonntag, ging ein schwerer Gewitterregen nieder. Das Regenwasser war anscheinend auch unter den Holzfußboden des Schuppens in großer Menge durchgelaufen. Jedenfalls war der Kalk infolge Einwirkung dieser Feuchtigkeit imstande, „trokken abzulöschen“. Dabei trat starke Erwärmung ein, da diese am größten ist, wenn zur Löschung gerade so viel Wasser verwendet wird, wie zur völligen Hydratbildung nötig ist. Wenn weiter eine ausreichende Wärmeausstrahlung, wie im vorliegenden Fall, durch nahezu luftdichte Wände verhindert wird, erhitzen sich der Kalk und das Holz als Folge hiervon sehr stark. Nun spielt vor allem die Kalksorte insofern eine Rolle, als nicht alle Sorten beim Löschen gleich hohe Hitze entwickeln. Magerkalk wird weniger warm als hydraulischer Kalk. Da Holz erst bei 270—300° C in den Zustand der sogen. „Rotkohle“ kommt, wirken nur solche Kalksorten brandstiftend, deren Löschwärme über 270° C liegt. Voraussetzung für die Entflammung ist ferner, daß Sauerstoff zu dem verkohlten Holz gelangen kann. Diese Voraussetzung wurde im vorliegenden Falle dadurch erfüllt, daß beim Herausschaffen des Kalkes aus dem Schuppen der verkohlte Holzboden an einigen Stellen freigelegt wurde. Hieraus folgt, daß es sich empfiehlt, die Berührung gebrannten Kalkes mit Holzwerk zu vermeiden und nur massive und gut gelüftete Schuppen mit feuersicherem Fußboden zu benützen.

(Ztschr. Gewerbehyg. 1923, S. 147 d. Chem. Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Von gelegentlicher Belebung abgesehen, war das Geschäft sowohl mit Ölsaaten wie Pflanzenöl an den internationalen Märkten im allgemeinen ruhig. Die Hauptsorten Ölsaaten lagen schließlich billiger im Angebot, von Pflanzenölen war nur Leinöl auf spätere Lieferung etwas billiger, sonst aber die Lage nur wenig verändert. Am La Plata herrschte für Leinsaat naher wie erst recht späterer Lieferung feste Stimmung. Der Preis für sofortige Verschiffung stieg von 18,45 auf

18,50 Pesos Papier die 100 kg fob Buenos Aires. Von den einzelnen Terminen notierte in Buenos Aires April 18,65, Mai 18,75 und Juni 18,85, in Rosario Mai 18,75 Pesos die 100 kg. Die Abladungen von Argentinien waren in dieser Woche nur klein mit 24 000 t gegen 54 000 t in der Vorwoche, davon 8000 und 17 000 t nach Nordamerika. Nach England und an Ordre gingen 8000 t, nach dem Festlande gleichfalls 8000 t, worin 2000 t für Frankreich, 3000 t für Holland und 300 t für Antwerpen enthalten waren. Der sichtbare Vorrat ermäßigte sich im Laufe der Berichtswoche von 175 000 auf 170 000 t wie im Vorjahr. In Nordamerika war Leinsaat auf Termine schließlich erheblich billiger angeboten, wie auch die Preise für Leinöl dort nach langer Pause endlich herabgesetzt wurden. Duluth notierte für Leinsaat pro Mai 2,35½, und pro Juli 2,34 Dollar für 1 Bushel. Die Verschiffungen von Leinöl von Europa nach Amerika sind mittlerweile sehr zusammengeschrumpft, ohne daß dies den Rückgang der Preise von Leinsaat und Leinöl in der Union verhindert hätte. Die allgemeinen Aussichten am Ölsaat- und Ölmarkt sprechen zu Gunsten der Verarbeiter bezw. der Verbraucher.

Londoner Notierungen: Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 18.2/6. Calcutta, greifbar, £ 20.10, Bombay, Februar-März, £ 21, Rübsaat, Toria, Februar-März, £ 17.7/6, braune Kutnee, Februar-März, £ 17.5, Kottonsaat, Bombay, Februar-März, £ 10.10, schwarze ägyptische, greifbar, £ 13.5, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg, £ 12.5, Sesamsaat, chinesische, neue, alte Bedingungen, cif nördliches Festland, schwimmend, £ 25.15, Erdnüsse, Koromandel, machined, Februar-März, £ 22.12/6, Hull: Leinöl £ 37.10, Sojaöl, extrahiert, £ 43, Rüböl, extrahiert, £ 46, Erdnußöl, gepreßt £ 48, Kottonöl, Bombay, roh £ 39.5, ägyptisches, roh £ 41.10, Palmkernöl, gepreßt £ 40, alles pro t.

Amsterdam neigte zunächst nur wenig nach unten, war gegen Schluß der Woche aber stark geschwächt, wozu der Rückgang der Preise in den Ländern mit Frankenwährung beitrug. An der Amsterdamer Börse kostete am 26. März greifbares Leinöl Fl 44, eine Woche früher aber noch Fl 46¾ und Rüböl Fl 55 bezw. 56 die 100 kg.

In Antwerpen war greifbares Leinöl zu Frs 440 fob und Rüböl zu Frs 505 die 100 kg in Barrels unverkäuflich.

Am einheimischen Markt schwankte Leinöl zwischen Fl 55 bis später Fl 53 pro 100 kg einschließlich Barrels ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 27. März 1924.

Die Marktlage auf dem Kontinent blieb seit dem Erscheinen unseres letzten Berichtes weiter schwach. Der inländische Konsum befolgte in letzter Zeit infolge des hohen Preisstandes eine vorsichtige Einkaufspolitik, er ist für einen größeren Bedarf offen, sobald die Preise sich einigermaßen günstig gestalten. Dann dürfte eine rege Nachfrage einsetzen.

Talg: Obgleich die überseeischen Ablader Untergebote nicht in Betracht kommen lassen wollen, waren die zweite Hand und vor allen Dingen englische Baissiers mit billigeren Abladungsofferten am Markt. Die Kauflust blieb gering. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 763 Faß nur 259 verkauft zu sh 15 niedrigeren Preisen. Matadero-Talg, loko £ 46, Anfang April eintr. £ 45.5, März-April-Abladung £ 44.5, Sansinena, April eintreffend £ 46, S. & A. I loko £ 47.5.

Tierische Fette lagen ruhig bei unveränderten Preisen. Knochenfett, gut mittelfarbig, cif £ 41, Schweineseifenfett, hell, loko, d. Kr. 138.

Palmkern- und Kokosöl zeigten weiter eine rückläufige Preisbewegung. Die Angebote in greifbarer Ware waren reichlicher, doch wurde nur ein geringer Teil aus dem Markte genommen. Palmkernöl, roh, in Fässern loko £ 43.10, Palmkernöl, April-Abladung £ 42.10, Kokosöl, Ceylon, loko £ 47.10.

Fettsäuren blieben unverändert. Kokospalmkernölfettsäure £ 45, Erdnußölfettsäure £ 44.10.

Sojabohnenöl gab auch in dieser Woche im Preise nach. Die Nachfrage fehlt fast ganz. Roh, orient., April eintreffend £ 43, roh, orient., März-Abladung £ 41.10.

Leinöl war entsprechend der allgemeinen Weltmarktlage flau, die Preise dürften sich bei den großen Ankünften von Saat nicht erholen. Leinöl, prompt, cif Hfl. 47, April Hfl. 46,50, Mai-August Hfl. 46.

Rizinusöl blieb nach wie vor fest. Die Huller Mühlen sind für die nächste Zeit ausverkauft. Rizinusöl, I. Pressung prompt £ 66, II. Pressung prompt £ 65.

Tran: Der Markt war weiterhin fest gestimmt. Waltran II und IV waren sehr gut gefragt, während die Angebote zurückgehalten wurden. Japan-Sardinentran wurde für Mai- bis Juni-Abladung reichlicher angeboten. Dorschtran und Malabar-Fischöl unverändert und mehr am Markte. Dorschtran, hellblank £ 39, gelbblank £ 38.10, braunblank £ 36.10, Brauntran £ 33, Waltran III ca. 15% fr. Fetts. £ 36.10, Waltran IV, ca. 30% fr. Fetts. £ 34.10, Sardinentran, jap., hell, loko £ 36, Malabar-Fischöl, f. a. q., loko in Pipen £ 29.15.

Harz war bei reger Nachfrage weiter sehr fest gestimmt.

Hamburg 11, den 29. März 1924.

Leinöl Hfl. 51, Leinölfirnis Hfl. 52, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl Hfl. 56, Kokosölfettsäure £ 44.10, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42.10, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl, loko £ 44, Palmkernölfettsäure £ 44.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49, Rizinusöl I. Pressung £ 66, Rizinusöl II. Pressung £ 65, Sojabohnenöl, roh £ 46, Sesamöl, roh £ 56, Sulfuröl ital. Lire 530, Rindertalg je nach Qualität £ 45.10 bis 47, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 140, Dorschtran, hellblank £ 40, Dorschtran, gelbblank £ 39.10, Dorschtran, braunblank £ 37, Brauntran (Gerbertran) £ 33, Spermaceti p. kg unverzollt sh 3.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,25.

Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 82,95, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 102,10 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 29. März 1924.

Auch in der Vorwoche hat sich die Lage der ausländischen Öl- und Fettmärkte wenig geändert; die Tendenz war zu Gunsten der Käufer. Die vorwöchentliche Talgauktion hat ebenfalls eine sinkende Tendenz gezeigt, und es wurde ein Teil der zum Verkauf gestellten Talgmengen zu 6 d niedrigerem Preise verkauft.

Der hiesige Markt zeigt seit Wochen das unveränderte Bild der Ruhe, wobei zu beachten ist, daß die Preise trotz unbefriedigtem Verkauf sich gehalten haben. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 600, Leinöl, holl. K 16 500, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 600, Koksöl, cochinartig K 18 100, Rüböl, dopp. raff. K 14 800, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 600, Palmöl K 14 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 27. März 1924.

Die Nachfrage aus dem Inland war in der letzten Woche wiederum etwas besser, was vielleicht auf die zurzeit sehr günstigen Notierungen zurückzuführen ist. Lokoware kostet heute £ 95 p. engl. t netto, März-April-Abladung £ 90 p. engl. ton, netto, und Februar-März-Abladung £ 91 p. engl. t netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

, Das Geschäft mit Talg, Schmalz und verwandten Produkten am einheimischen Markt ließ in den letzten Wochen abermals zu wünschen übrig. Aus Mangel an flüssigen Mitteln müssen die Einkäufe eingeschränkt werden. Die gedrückte Haltung der ausländischen Märkte trug übrigens wesentlich dazu bei, daß einheimische Käufer nur von Fall zu Fall am Markt zu sehen waren. Für hellen Rindertalg lauteten die Forderungen am Schluß auf £ 46 bis 47.10 pro t einschließlich Faß ab Lager.

Der englische Markt, der lange Zeit sehr fest gestimmt war, mußte im Laufe der verflossenen zwei Wochen die Preise wiederholt heruntersetzen. Von den auf den letzten Londoner Talgauktionen angebotenen Mengen gingen nur kleine Bruchteile ab. Das Sinken der Preise für Futtergetreide trug zum Rückgang der Preise aller Fettstoffe bei. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber schließlich für südamerikanischen Rindertalg Saladero März-April 43 sh 6 d, für Plata erster Qualität auf Verschiffung 39 sh 6 d bis 40 sh 6 d, zweiter Qualität 42 sh 6 d bis 45 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 45 bis 48 sh, Hammeltalg 46 sh bis 49 sh und guten Mischtalg 44 sh 6 d bis 45 sh, alles 1 cwt.

In Chicago wurde Schmalz für März auf 10,85, für Mai auf 11 und Juli auf 11,25 pro Ztr., in Newyork Talg Extra, lose, auf 7⅜ und in Tierces auf 7⅝ Cents pro Pfd. ermäßigt.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 29. März 1924.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 10, S. 160) ist die Frage nach Sulfuröl immer lebhaft geblieben, bei dem festbehaupteten Preise von Lire 470 April-Juni für neue schöne grüne Ware erstklassiger Produktionen mit Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, frachtfrei italienischer Grenzstation die 100 kg netto, inkl. Barrels. Hin und wieder wurde auch noch mehr bezahlt. Für spätere Sichten, Mai-September haben Abschlüsse zur Parität von Lire 465, Bedingungen wie oben, stattgefunden.

Angesichts der mäßigen Bestände scheint für diese Campagne wirklich wenig Aussicht auf billigere Preise vorhanden zu sein.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 27. März 1924.

Eine Belebung des Geschäftes ist auch nach Beendigung des Hafenarbeiterstreikes leider nicht eingetreten.

Paraffin: Der Abzug ist gering, doch liegt der Markt in sich sehr fest. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,95 bis 14,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,55 bis 13,25 p. 100 kg, und für Ia gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 13 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,50 p. 100 kg, gelbe Vacuumschuppen 50/52° $ 10,30 bis 11 p. 100 kg, franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Trotz der hohen Paraffinpreise notiere ich noch für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Das Angebot fehlt gänzlich, und die Nachfrage nach diesem Artikel ist sehr groß, da nunmehr die Bleichzeit beginnt und nur der kleinste Bedarf einstweilen gedeckt ist. Auch Abladungsware ist sehr im Preise gestiegen. Je nach Provenienz notiere ich sh 140 bis 175 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,30 pro kg. — Japanwachs: Hauptsächlich für Loko- und kurz ankommende Ware war das Geschäft in den letzten Tagen recht rege. Erstere kostet heute sh 90 bis 93 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 87 p. cwt., März-April-Abladung sh 85 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Das Geschäft ist etwas ruhiger geworden, und heute kostet Lokoware in fettgrauer Qualität sh 122/6 p. cwt. und in courantgrauer Qualität sh 135 p. cwt.; März-April-Abladung kostet sh 120 p. cwt. und April-Mai-Abladung sh 117/6 p. cwt. in fettgrauer Qualität. — Für Montanwachs notiere ich noch GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Tendenz auf dem amerikanischen Harzmarkt ist nach wie vor kolossal fest, auch die weitere Erhöhung der Seefrachten trägt zu einer Heraufsetzung der Preise mit bei. Abladungsware notiert heute $ 5,55 p. 100 kg. Schwimmende Ware kann in geringen Mengen eventuell noch mit $ 5,50 p. 100 kg angeboten werden. Lokoware stellt sich wieder etwas billiger, und zwar auf $ 6 p. 100 kg. Die Notierungen für Lokoware hatten in der letzten Zeit nur wegen des Hafenarbeiterstreikes einen so hohen Stand erreicht, sind nunmehr jedoch nach Beendigung desselben wieder heruntergegangen.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 27. März 1924.

Nach Beendigung des Hafenarbeiter-Streikes zeigt sich im Markte vermehrte Nachfrage bei kleinem Angebot und festen Preisen. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 3,30 bis 3,50 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130—135 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt, Karnaubawachs, fettgrau, zu 122 bis 123 sh per cwt netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 89 bis 90 sh per cwt. netto unverzollt, Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 Kilo brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar 13 bis 17 per 100 Kilo brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 28. März 1924.

Die Hausse am Paraffin-, Bienenwachs- und Karnaubawachsmarkt hält an. Die Preise sind wieder auf der ganzen Linie erhöht worden, und man rechnet infolge der knappen Bestände in den Ursprungsländern und an den europäischen Stapelplätzen mit weiteren Preisavancen. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind noch folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 135 bis 140, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—97 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin, Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 29. März 1924.

○ Der Hafenarbeiterstreik ist beendigt, die Arbeit ist seit Mitte der Woche wieder voll im Gange, aber es wird noch einige Zeit dauern, bis Ordnung in die angesammelten Ankünfte, die ungelöscht liegen bleiben mußten, wie in die in der Aussendung gehemmte Unmenge Exportgüter gebracht sein kann. Der ganze Umfang des durch den Streik angerichteten Schadens läßt sich erst in einigen Wochen richtig übersehen, und hoffentlich werden dann auch die richtigen Schlußfolgerungen auf allen Seiten endlich einmal aus solchen Vorkommnissen gezogen. Zu wünschen wäre es, daß derartige Streikvorkommnisse, die schließlich unsere Gesamtwirtschaft angehen, auch in der Tages- und Fachpresse eine etwas eingehendere Erörterung finden möchten als bisher, denn schließlich hat die größere Gesamtheit der Unbeteiligten ein absolutes Recht darauf, sich ein Urteil zu bilden über die Ursachen solcher Hemmungen und dieses Urteil auch öffentlich zum Ausdruck zu bringen. Diejenige Presse, die sich in diesem Punkte stillschweigend verhält, erfüllt nicht ihre Aufgabe, eine Meinung, die hier immer mehr laut wird.

Das Geschäft in Harz zeigte von Tag zu Tag etwas mehr Belebung; vorerst kamen die Anregungen vom Inlande; im Transitogeschäft scheint man bezüglich der Streikbeendigung noch nicht genügend orientiert zu sein; die während des Streikes angelangten Partien amerikanischer Ware sind noch ungelöscht, dürften aber in wenigen Tagen greifbar werden und dann — soweit bereits kontrahiert — den inländischen Käufern zugeführt werden können. Die Ostseehäfen bis Memel hinauf sind ebenfalls wieder für die Verladung offen, und auch nach dem Norden werden die ausreisenden Dampfer wieder expediert. Jedenfalls rechnet man damit, daß die nächsten Wochen eine erhebliche Aufmunterung auch im Harzgeschäft bringen werden, und es wird in erster Linie der Transitoverkauf zu bearbeiten sein, da für das Inland infolge der valutarischen Schwierigkeiten immer noch nur beschränkte Mengen in Frage kommen können.

Die starke Besserung des französischen Franken hat für die Verkäufer dieses Landes die Chancen des Harzexportes wieder etwas herabgedrückt, allerdings hat der europäische Konsum in seinen Hauptrichtungen die Lage in größerem Umfange ausgenutzt und wird nun einige Zeit ruhig der weiteren Entwicklung zusehen können.

Im übrigen hat die jetzige Gestaltung der Frankenvaluta auch an unserem Markte jedenfalls noch schwere finanzielle Zusammenbrüche zur Folge, die indessen das Harzgeschäft weniger berühren, weil dieses fast ausschließlich in soliderен Händen ruht, die sich an den spekulativen Operationen über den sinkenden Franken nicht beteiligt haben.

Von den amerikanischen Märkten kommen Berichte über weitere Festigkeit der Notierungen. Teilweise wurden die Harzpreise etwas erhöht, und die Stimmung der Produzenten ist in der letzten Zeit immer zuversichtlicher geworden. Man verspricht sich von dem Zusammengehen aller drüben an dem Naval-Stores-Geschäft beteiligten Kreise sehr viel und geht in die neue Saison mit großen Hoffnungen hinein.

An den spanischen Abladungsmärkten folgt man der Tendenz, wie solche von Amerika resp. Frankreich beeinflußt wird; die spanischen Produzenten scheinen leichter ab- und zugeben zu können angesichts geringerer Produktionskosten resp. teilweise günstigerer Produktionsumstände, und sie werden deshalb, besonders für die hellen Harzsorten, stets eine starke Konkurrenz für die französischen Ablader bleiben, während die amerikanische Produktion weniger darunter zu leiden hat.

Die letzten hier bekannt gewordenen Notierungen, die nunmehr wieder einen mehr einheitlichen Charakter annehmen, stellten sich wie folgt: Amerikanische Loko-Ware, ab löschenden Dampfern: FGH 5,65/5,70, J 5,70, K 5,85, WG 6,80, WW 7,40 $ die 100 kg. Abladung innerhalb 30 Tagen von Amerika notierte zuletzt $ 5,65 für FGH mit Aussicht, zu $ 5,60 anzukommen. Es lagen allerdings auch solche Offerten etwas höher, zu $ 5,70 im Markte.

Spanisches Harz loko N $ 6,25, WG 6,60, WW 7,10 per 100 kg.

Abladung von Antwerpen oder Spanien ca. 5 bis 10 Cents höher, die aber jedenfalls mit festen Geboten fallen werden.

Amerikan. Terpentinöl loko mußte mit $ 38 bezahlt werden, einzelne Abgeber halten 0,25 Cents niedriger.

Schellack u. dgl.

Hamburg 11, den 29. März 1924.

Wir offerieren heute unverbindlich Schellack in Originalkolli zu 75 kg: Bronze loko frei, dunkel/hell sh 260/300, Goldorange loko fein hell sh 355/360, Abldg. Febr.-März sh 350/355, Orange TN loko, glattes Blatt in Säcken oder Kisten sh 300/305, Abldg. von Calcutta Febr.-März und März-April sh 295/300, Fein Orange loko, frei Blatt i. Kist. sh 350, schwimmend sh 320/330, März/April sh 315/325, Fein Lemon div. Mark., loko frei Blatt sh 355/360, März-April sh 335/350, Feinst Lemon loko, glattes Blatt, feinst hell sh 375/385, Abldg. Febr.-März extrafein „Superb" sh 410/415. Rubin, deutsches Erzeugnis, harzfrei sh 230/235, etwas harzhalt. wie AC sh 210/215, indisches Erzeugnis, nur ab Freihafenlager, ohne Einfuhr, Marke AC, loko, geklebt sh 310, frei Blatt sh 320, März-April sh 285/290.

Knopflack, harzfrei, gestempelt Pure, demnächst erwartet sh 375, weißgebleicht in Zöpfen, klarlöslich, Prima fein sh 255/260.

Stocklack Siam, gesiebt und holzfrei, loko ungeblockt sh 205/210, Abladung sh 190/195.

Sandarac, hell, naturell, i. Orig.-Fäss. sh 135/145. Benzoe loko, Palembang i. Kist. à 8 Dos. sh 62, Sumatra i. Kist. à 50 kg sh 120/125. Elemi Manilla i. Kist. zu 2 Dosen, zwei Qual. von sh 54 bis 60.

Für 50 kg, netto hiesiges Neubrutto mit bericht. Originaltara einschl. Orig.-Packung, ab Lager hier, Netto-Kasse in Ia Bankscheck auf London innerhalb 8 Tagen ab Fakturadatum, hier zahlbar. Verzugszinsen bis auf weiteres 3% pro Monat. Anbruch, soweit solcher abgegeben werden kann, steht nur von Loko-Ware zu Diensten und zwar mit einem Preisaufschlag von 3% und ausschließlich Packung, die billigst berechnet, aber nicht zurückgenommen wird. Für größere Mengen und Anbruch auf Wunsch Sonderangebote in Goldmark zu Diensten.

E. H. Worlée & Co.

Tetralin.

Frankfurt a. M., den 26. März 1924.

Der Preis für Tetralin bei Faßbezug ab den verschiedenen Auslieferungslägern ist heute freibleibend GM 34,50 per 100 kg.

Süddeutsche Tetralin-Gesellschaft m. b. H.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 28. März 1924.

Große Preisveränderungen fanden am Ölmarkt nicht statt, aber die Haltung war im allgemeinen stetig. Die Notierungen für Zylinderöle waren zum Teil höher. Es notieren im Großhandel per Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden in Rentenmarkwährung:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 38,65 bis 57,75
Amerik. Spindelöl-Raffinat, Visk. ca. 2-7 b/20	GM 37,45 bis 38,65
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 44,10 bis 69,75
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 35,70
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 31,50 bis 37,80
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/80	GM 30 bis 31,50
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 58,80
Gasöl lose unverzollt	GM 12,60
Bohröl, weißlöslich	GM 42
Maschinenfett	GM 43,05
Vaselin, gelb	GM 56,70
Wagenfett	GM 25,20
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 27. März 1924.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche lustlos.

Ätznatron: Lokopartien waren stark gesucht bei geringem Angebot. Die Forderungen lagen unverändert bei $ 7,80 bis 7,85 per 100 kg.

Ätzkali wurde wieder lebhafter angeboten mit GM 55,75 per 100 kg.

Kalilauge fand dauernd starkes Interesse. Für Lokoware wurden ungefähr GM 32 gefordert, während Terminware mit GM 29,50 per 100 kg gehandelt wurde.

Pottasche lag äußerst ruhig. Die Preise schwankten zwischen GM 42 und 43 per 100 kg.

Soda, kalz.: Greifbare Posten wurden schlank mit GM 14,50 per 100 kg aufgenommen.

Soda, krist.: Bei geringen Umsätzen lagen die Offerten auf Basis von GM 9,50 für Lieferung ab Hamburger Lager und GM 6,50 bis 7 ab mitteldeutschem Lager.

Die Preise für Bleimennige, Bleiweiß und Lithopone waren unverändert fest. Für Bleimennige wurden GM 95, und für Lithopone Rotsiegel GM 38 per 100 kg bezahlt.

Zinkweiß ging bedeutend zurück, wodurch die Spekulation größere Verluste erlitt. Die Forderungen lagen um £ 38.10 per 1000 kg. Bei Chlorcalcium 90/95 u. 70/75 waren die Umsätze bei gleichen Preisen befriedigend.

Chlorkalk 110/115 wurde mit GM 16,50 per 100 kg ab Mitteldeutschland in größeren Mengen gehandelt. Lokoware basierte auf GM 27 per 100 kg.

Essigsäure notierte bei ruhigem Geschäft mit GM 145 per 100 kg.

Säuren waren wenig gefragt. Die Forderungen unverändert: Salzsäure GM 1,70 per 100 kg in Kesselwagen, Salzsäure GM 3 per 100 kg ausschließlich Ballons, Schwefelsäure GM 9 per 100 kg.

Salmiakgeist wurde mit GM 39 per 100 kg exkl. bezahlt. Der Preis für

Wasserglas war unverändert GM 9,70 per 100 kg einschl. Fässer ab Hamburger oder Nähe Magdeburger Lager.

Das Exportgeschäft war weiter äußerst ruhig.

Augsburg 2, den 31. März 1924.

Ätzkali 88/92%	GM	60
Ätzkalilauge 50° Bé	„	34
Ätznatron 125/28°	„	39,50
Natronlauge 38/40° Bé, wasserhell	GM	14,25
Ameisensäure 85%, techn.	„	110
Antichlor, feinkrist.	„	15,25
Antichlor, Perlform	„	18
Chlorbarium-Kristallmehl	„	22
Chlorkalk	„	22
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„	8,50
Chlorcalcium 90/95	„	18,50
Dextrin	„	48
Eisenvitriol	„	3,75
Essigsäure 30%, techn.	„	33,10
Gelbkali	„	165
Gelbnatron	„	140
Glaubersalz, feinkrist.	„	2,85
Glaubersalz, kalz., gemahlen	„	8,25
Glyzerin 28° Bé. DAB. V	„	155
Hirschhornsalz, pulv.	„	58
Kalialaun, krist. Mehl	„	17
Kaliumbichromat	„	96
Kartoffelmehl	„	33
Kupfervitriol	„	48
Lithopone	„	39
Natrium bicarbonicum venale	„	16
Natriumbisulfat	„	3,25
Natronwasserglas, filtr., 36/38° Bé	„	9,50
Oxalsäure	„	75
Pottasche 96/98%, kalz., gemahlen	„	43
Salmiak, weiß, feinkrist.	„	48
Salmiakgeist	„	35
Salzsäure	„	2,50
Soda, krist.	„	7,60
Soda, kalz.	„	15
Schwefelnatrium, konz.	„	24,50
Schwefelnatrium, krist.	„	15
Schwefelsäure 60° Bé	„	5,60
Schwefelsäure 66° Bé	„	8
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„	16
Zinkweiß R. S.	„	90

Die Preise verstehen sich per 100 Kilo bei Waggonbezug ab mittel- und süddeutschen Werken.

Der Markt war auffallend ruhig; kalz. Soda wurde lebhafter gesucht, desgleichen war die Nachfrage nach Kristallsoda befriedigend. Die Preise für Bleizucker und Kristallsoda erhöhten sich nicht unwesentlich.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 29. März 1924.

Ameisensäure 85% 115 (44), Ätznatron 125/8° 33,60 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 55,50 (29.5), Antichlor, krist. 16 (8.15), Antichlor, Perlform 18 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.18), Bleiglätte rein 96 (47), Bleimennige, rein 98 (44.10), Borax, krist. 45 (24), *Chlorcalcium 70/5% 6,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 58,50 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 16,50 (8), Chlorbarium 98/100% 20 (13.15), *Eisenvitriol 2,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,90 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8 (4.10), Kalialaunkristallmehl 17 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 19 (8.10), Kal, chlorsaures 42 (24), Kalilauge 50° Bé 30,50, Kupfervitriol 98/99% 46,50 (22.5), Kaliumbichromat 96 (52.10), Lithopone RS 37 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.5), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 66 (35), Pottasche 96/8% 42 (22), Salmiakgeist 0,910 39 (21.10), Salmiak, feinkrist. 48 (24), Schwefelnatrium 60/2% 23 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 16 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3,10 (4), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 9,75 (4), Tonerde, schwefels. 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefels. 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,75 (4.15), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (8), Zinkweiß Rotsiegel 85 (44).

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Der Markt war ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 24. März 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 100, *Ätznatron, 128/130 K 6200, *Alaun in Stücken 3400, *Ameisensäure, 85% K 14 600, *Antichlor, krist. K 3200, *Bittersalz, in Fässern, per 1000 kg £ 2.10, Bleiglätte, B. B. U. K 13 250, Bleiweiß, chem. rein K 14 000, Braunstein, roh, in Säcken K 3400, Braunstein, gemahlen und gekörnt in Fässern K 4600, Borax, krist. K 8900, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, *Chlorbarium, krist. 98/100, per 100 kg $ 5.20, *Chlorcalcium geschmolz., 70/75, p. 1000 kg £ 4, Chlorkalk, 110/115 K 2400, Chlorsaures Kali K 6300, Chromalaun K 8000, *Chromkali K 16 500, *Chromnatron K 13 800, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzw., p. 1000 kg K 20 000, Flußspat, gemahlen, in Fässern K 1250, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein

K 29 000, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord., K 23 000, Harz, franz., WW K 7200, Harz, inländ., FG K 5300, Kali, gelbblausaures K 24 000, Kupfervitriol, 98/99 K 8300, Milchsäure, tech., 50 Vol.-% K 13 300, Minium, Bleiberger K 14 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß K 6950, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4200, Oxalsäure K 14 300, Pottasche, 96/98% K 8500, *Salzsäure, 19/21, techn., per 1000 kg £ 5.20, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Schellack T. N. orange K 106 000, *Schwefelnatrium 60/62 K 4600, Schwefelsäure 66° Bé K 1650, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2950, Soda bic. B. K 4000, Soda bic. M. B. B. K 5200, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 200, Terpentinöl, inländ. K 24 800, Terpentinöl, russ., schwach gelblich K 15 000, Wachs, Bienen- K 37 000, Wachs, China- K 31 000, Wachs, Japan- K 32 500, Wachs, Montan-, Riebeck K 8300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Chemische Fabrik Stockhausen & Cie. Buch & Landauer, A.-G. Fabrikation und Vertrieb von chemischen Produkten aller Art für eigene und fremde Rechnung sowie verwandter Erzeugnisse, Ein- und Verkauf von Chemikalien, Maschinen, Apparaten aller Art, An- und Verkauf von einschlägigen Verfahren und Patenten. Grundkapital 12 000 Billionen und 108 Milliarden Mark. Vorstand ist Dr. Friedrich Höchtlen, Chemiker, Crefeld. Geschäftsstelle Berlin SO 16, Melchiorstraße 4. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. die Commandit-Gesellschaft „Chemische Fabrik Stockhausen & Cie.", Crefeld, 2. die Firma Buch & Landauer, Berlin, 3. Frau Martha Idler, geb. Buch, Berlin, 4. Chemiker Dr.-Ing. Aug. Buch, Berlin, 5. Kaufmann Max Kühl, Berlin-Lichterfelde. — † Fabrikationsgesellschaft von Solvolith nach Dr. med. Karl Hermann, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb der Solvolith-Zahnpasta nach den Rezepten des Dr. med. Karl Hermann in Karlsbad. Stammkapital 15 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Robert Hermann, Charlottenburg.

† Breslau. Schlesische Betriebsstoff- und Mineralöl A.-G. Gebrüder Steinitz. Handel mit Öl und Petroleum, seinen Derivaten und allen bituminösen Produkten, ferner die Verarbeitung und Verwertung aller dieser und einschlägiger Produkte, der Handel mit Kraftwagen jeder Art und ihren Bestand-, Ersatz- und Zubehörteilen. Grundkapital 50 000 Goldmark. Vorstandsmitglied ist Dr. Gustav Groß. Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Firma Gebrüder Steinitz, Kommanditgesellschaft, Breslau, 2. Trinidad, Deutsche Öl- und Asphalt-Aktiengesellschaft, Dresden, 3. Debag, Deutsche Betriebsstoff-Aktiengesellschaft Dresden, 4. Rechtsanwalt Dr. Lippmann, Breslau, 5. Kaufmann Singer, Breslau.

† Düsseldorf. Schloßmännchen Putzmittelfabrik Kalb & Co., Kronprinzenstr. 9. Gesellschafter Kaufleute Ludwig Kalb und Adam Stiwi. — † Deutsch Niederländische Öl Import-Co. m. b. H., Humboldstr. 48. Import und Vertrieb von Lebensmitteln. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Wilhelm Moonen, Kaufmann.

† Frankfurt a. M. Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Handelsgesellschaft m. b. H. Zweigniederlassung Frankfurt a. M. Unter dieser Firma hat die unter der Firma „Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Handelsgesellschaft m. b. H." in Berlin bestehende Gesellschaft eine Zweigniederlassung in Frankfurt a. M. errichtet. An- und Verkauf, Lagerung und Transport von Ölen und Fetten aller Art, Kerzen, Montanwachs und anderen Erzeugnissen der chemischen Industrie. Stammkapital 10 000 000 M. Geschäftsführer ist Direktor Hermann Borelli in Berlin. Den Kaufleuten Robert Stricker in Frankfurt a. M. und Ernst Hufeld in Berlin ist Gesamtprokura erteilt.

† Grimma. Beuchaer Seifenfabrik Robert Mayer, Kommanditgesellschaft in Beucha. Gesellschafter sind a) der Fabrikant Robert Mayer in Beucha als persönlich haftender Gesellschafter, b bis f 5 Kommanditisten. Die Gesellschaft hat mit dem 15. November 1923 begonnen. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Karl Werner in Leipzig-Wahren.

† Hanau. Saponia Seifen- und Chemikalien-Großhandlung A.-G. Herstellung und Vertrieb von Seifenwaren, Chemikalien und ähnlichen Gegenständen. Grundkapital 60 000 000 M. Vorstand ist Chemiker Oskar Blattau. Die Gründer der Gesellschaft sind die Kaufleute 1. Wilhelm Grote-Hasenbalg, 2. Julius Schmidt, 3. Rudolf Bechthold, 4. Gustav Junge, 5. August Lambert, sämtlich in Hanau. Diese fünf Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. — † Utracom Kolonialwaren- und Seifengroßhandels-A.-G. Einfuhr von Kolonial- und Seifenwaren und der Handel mit derartigen Waren. Grundkapital 50 000 000 M. Vorstand ist Kaufmann Erich Rupert in Offenbach a. M. Die Gründer der Gesellschaft sind: 1. Chemiker Oskar Blattau, 2. Kaufmann Julius Schmidt, 3. Kaufmann Rudolf Bechthold, 4. Kaufmann Gustav Junge, 5. Kaufmann August Lambert, sämtlich in Hanau. Diese fünf Gründer haben sämtliche Aktien übernommen.

† Hannover. Schönhardt Motorol und Fahrleicht A.-G., Lutherstr. 27 und 27a. Herstellung und Vertrieb von Spezialmotorölen und Fetten für Kraftfahrzeuge jeder Art, Flugzeuge, Motorboote, Dampfpflüge und für jeden Motorentyp, Herstellung und Vertrieb von Fahrradöl für Fahrräder, Nähmaschinen, Schreibmaschinen, Waffen und Kinderwagen sowie von Uhrenölen und Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern und Fahrradteilen sowie Errichtung und Unterhaltung einer Tankstelle für Brennstoffe, insbesondere für Benzin und Benzol. Grundkapital 200 Millionen M. Alleiniges Vorstandsmitglied ist Kaufmann Hans Schönhardt.

† Köln. Rheinland Ölhandelsgesellschaft m. b. H., Dürener Str. 232. Handel mit Mineralölen, Fetten und verwandten Artikeln. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer Emil Mingels, Kaufmann, und Gertrud Mingels, geb. Hahn, ohne Beruf.

† Langenburg. Öl- und Fett-Vertrieb Riedbach Wilhelm Häcker. Inhaber Wilhelm Häcker, Kaufmann in Riedbach. — † Öl- und Fettindustrie Schrozberg Hachtel & Palmbach. Sitz Schrozberg. Gesellschafter Ernst Hachtel, Kaufmann, und Heinrich Palmbach, Bäckermeister, beide in Schrozberg.

† Leipzig. „Neptun" Vertriebsgesellschaft für Seifen und chemische Artikel m. b. H. Handel mit Seifen, Kerzen und chemischen Bedarfsprodukten aller Art, sowohl für eigene, wie für fremde Rechnung. Stammkapital fünfhundert Millionen Mark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Kurt Schreiber und Wilhelm Curt Emmrich.

† Lobberich. Gooßens & Inderbieten, Rheinische Öl-Import-Ges. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Georg Gooßens in Venlo und Eduard Inderbieten in Lobberich.

† Magdeburg. Fett-, Import- und Großhandels-A.-G. Herstellung und Handel mit Fetten aller Art sowie gleichen und ähnlichen Artikeln. Grundkapital 50 Billionen Mark (50 Inhaberaktien zu je 1 Billion Mark). Vorstand ist Direktor Alfred Ferdinad Winkler.

† Mainz. Everth & Cie. G. m. b. H., Untere Ingelheimstr. 8. Handel mit Mineralölprodukten, technischen Bedarfsartikeln, chem.-technischen Produkten und Artikeln verwandter Branchen. Stammkapital fünftausend Goldmark. Geschäftsführer sind Hans Everth, Kaufmann in Wiesbaden, und Jacques Findler, Kaufmann in Berlin.

† Saarbrücken. C. Hartung A.-G. Erwerb und Betrieb von Fabriken zur Herstellung und Verwertung von Ölen und Fetten sowie allen öl- und fetthaltigen tierischen und pflanzlichen Rohstoffen sowie Handel mit solchen. Grundkapital 1 000 000 franz. Franken. Die Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Fabrikant Dr. Karl Koppert in Saarbrücken, 2. Chemiker Hans Koppert in Freiburg i. B., 3. Gutsbesitzer Emil Koppert in Heidelberg, 4. Frau Dr. Karl Koppert Maria geb. Bornscheuer, 5. Direktor Dr. August Goergen, letztere beide in Saarbrücken. Den ersten Aufsichtsrat bilden 1. der vorstehend zu 1 Genannte, sowie ferner 2. Direktor L. Larzard und 3. Rechtsanwalt Dr. Heinrich Francke, zu 2 und 3 in Saarbrücken.

† Wien. Die Wilhelm Neuber G. m. H. wurde durch ihre Gesellschafter und die Niederösterreichische Escompte-Gesellschaft in eine A.-G. mit dem Firmenwortlaut Chemische Fabrik Wilhelm Neuber Aktiengesellschaft umgewandelt.

Augsburg. Hohenloher Seifenfabriken A.-G. Heinrich Schuster ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Berlin. Berliner Schuhcreme-Versand-A.-G. Die Firma lautet jetzt: Kreiner & Brandt A.-G. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt die Fabrikation und der Vertrieb von Lederkonservierungsmitteln und verwandten Artikeln. Einzelprokurist Margarete Guttmann. — Gesellschaft für Ölverarbeitung m. b. H. Otto Heuwold ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Willi Hennig in Berlin-Pankow ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Professor Dr. P. Heermann, Berlin-Lichterfelde-West, bisher Vorstand der Textilabteilung am Staatlichen Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem, ist mit dem 1. April d. J. aus dem Verbande des Materialprüfungsamtes ausgeschieden, um sich nunmehr privatim der Textilforschung sowie färberei- und textilchemischen Untersuchungen zu widmen.

Bombay. In Vadala bei Bombay ist eine Fabrik der „New Oil Mills" im Bau, welche Rizinusöl, Leinöl und Speiseöle im großen Maßstab herstellen wird.

Brandenburg a. H. Chemisch-technische Produkte Kurth, Liere & Co. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Heinrich Kurth hat das Geschäft mit allen Aktiven und Passiven übernommen und führt es unter der bisherigen Firma fort.

Dresden. (Berichtigung.) Zu der Notiz in voriger Nummer, S. 210, wird uns mitgeteilt, daß Herr Siedemeister Wilhelm Schliebener nicht von 1863—1870, sondern von 1863—1910 bei J. G. Böhlke in Bromberg tätig war. — Egbert Günther. Die Inhaberin Kaufmannswitwe Amalie Hedwig Günther, geb. Oehler, ist verstorben. Das Handelsgeschäft hat erworben der Kaufmann Walter Erich Günther und der Chemiker Georg Wilhelm Egbert Günther. Die hierdurch begründete offene Handelsgesellschaft hat am 1. Januar 1924 begonnen. Die Firma lautet künftig: Welt-Wachs-Werk Egbert Günther Söhne. Die Prokura des Kaufmanns Walter Erich Günther ist erloschen.

Essen. Rhein- und Ruhr Seifen- und Industriebedarfsgesellschaft m. b. H. Dem Kaufmann Ernst Möller ist Prokura erteilt.

Gera, Reuß. Gut & Schreiter, G. m. b. H., Chem. Produkte, techn. Öle, Fette. Gesellschaft aufgelöst. Der Kaufmann Helmut Schreiter in Gera ist Liquidator.

-m. Kopenhagen. Ein Brand in der vollen Ladung des mit Kopra und darunter Sojabohnen aus Ostasien eingetroffenen schwedischen Motorschiffs „Formosa" wurde nach mehreren Tagen mit Hilfe von über 200 Kohlesäureflaschen gelöscht. Da Sojabohnen sich bei Wasseraufnahme stark ausdehnen und das Schiff, wie man früher erlebt hat, sprengen können, konnte Wasser nicht angewendet werden.

Langenburg. Hohenloher Öl- und Fettzentrale Riedbach Häcker & Hachtel in Riedbach. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

Lübeck. Ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum beging die Firma Carl Osterloh, Maschinenfabrik und Apparatebauanstalt, am 1. April d. J. Die Firma wurde am 1. 4. 1874 gegründet und hat sich aus den kleinsten Anfängen heraus heute eine achtungsgebietende Stellung in der deutschen Apparatebau-Industrie erworben. Der Gründer der Firma Herr Carl Osterloh erhielt bald nach der Gründung verschiedene Patente für seine Apparate und Maschinen. Damit waren die Vorbedingungen für ein bestes Gedeihen der Maschinenbauanstalt gegeben. Stetig entwickelte sich das Geschäft, sodaß die Fabrik heute mit zu den führenden im Apparatebau für die deutsche chemische Industrie zu nennen ist. Unter normalen Verhältnissen beschäftigt die Firma heute einige hundert Arbeiter und Angestellte.

Die Firma Carl Osterloh stellt hauptsächlich Anlagen für die chemisch-technische Öl- und Fettindustrie her, und die Fabrikate der Firma zählen heute wohl zu den besten auf dem Markt befindlichen in dieser Branche. Die Referenzen der Firma zeigen, daß ihre Fabrikate in allen Industrie-Gegenden des Inund Auslandes eingeführt sind.

Wir wünschen der Firma weiter das beste Gedeihen zum Nutzen der chemischen Industrie.

Mannheim. F. & J. Löbmann. Gesellschaft aufgelöst. Das Geschäft samt der Firma ist auf den Kaufmann Ferdinand Löbmann übergegangen, welcher es als alleiniger Inhaber unter der bisherigen Firma weiterführt. Der Geschäftszweig ist erweitert auf Herstellung von technischen Ölen und Fetten.

Nortorf. Chemische Fabrik Aspe, A.-G. Dr. van der Leeden ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Nürnberg. Elpeka Vertriebsgesellschaft chemisch-technischer und kosmetischer Produkte m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator der bisherige Geschäftsführer Wilhelm Pütz.

Stolberg, Rhld. Mäurer & Wirtz. Dem Kaufmann Jakob Chauvistré wurde Gesamtprokura erteilt.

Ulm a. D. Emil Heinzmann. Firma geändert in Süddeutsche Öl- und Fettfabrikation Ulm a. D. Emil Heinzmann.

Leinölfabrik der Du Pont de Nemours Co. Um die Kosten der Rohmaterialbeschaffung für ihre Streichfarbenfabrikation zu vermindern, beabsichtigt die Du Pont de Nemours Co., wie „L'Industrie Chimique" berichtet, die Anlage einer großen Leinölfabrik im Anschluß an ihre Werke in Philadelphia. Die Fabrik soll eine Produktionsfähigkeit erhalten, welche zur Deckung des ganzen amerikanischen Bedarfs, welcher etwa 1 000 000 Gall. im Jahr beträgt, ausreicht. Die Gesellschaft würde auch verschiedene andere Farbenfabriken sowie einige Linoleumfabriken beliefern. Geeignete Verfahren werden schon seit längerer Zeit studiert.

Die Entwicklung des „Borax Consolidated, Ltd." „Chemical Trade Journal" (London) schreibt: „Die „Borax Consolidated" erzielte in dem Geschäftsjahr 1922/23 (Oktober/September) einen Reingewinn von 442 753 £, gegen 417 900 £ 1921/22 und 378 966 £ 1920/21. Dieses günstige Ergebnis ist besonders deshalb bemerkenswert, weil die Gesellschaft im letzten Jahr eine Preisermäßigung eintreten ließ; diese wurde nur durch Herabsetzung der Produktionskosten des Rohmaterials und des Reinprodukts möglich. In den 25 Jahren ihres Bestehens hat die Borax Consolidated Erfolge zu verzeichnen, wie nur wenige Firmen. Der gesamte Reingewinn in dieser Zeit betrug, wie der Vorsitzende, Earl of Chichester, auf der Generalversammlung mitteilte, 8 388 995 £ oder im Jahre durchschnittlich 355 560 £. Die Borax Consolidated wurde im Jahre 1899 gegründet, um die folgenden Gesellschaften zu übernehmen: die „Pacific Borax and Redwood's Chemical Works, Ltd.", die „Borax Company, Ltd.", die „Société Lyonnaise des Mines et Usines de Borax" (Lyon und Wien) und „Meak and Green, Ltd." Das ursprüngliche Aktienkapital betrug 1 400 000 £ in Aktien zu 10 £ (davon 80 000 5½prozentige kumulative Vorzugsaktien). Heute beläuft sich das eingezahlte Aktienkapital auf 2 550 000 £; dazu kommen 1 916 450 £ Obligationen. Zur Feier der „silbernen Hochzeit" wird an die Inhaber der Stammaktien ein Bonus von 2½% außer der Dividende von 12½% verteilt. Die finanzielle Lage der Gesellschaft ist sehr günstig, die Gesamtreserven betragen 1 053 131 £."

Wie der Vorsitzende außerdem noch mitteilte, wurde im vergangenen Jahr die bestehende Fabrik in den Vereinigten Staaten erweitert und eine neue Fabrik an der pacifischen Küste errichtet. Mit der türkischen Regierung wurde eine Verständigung erzielt, so daß der Bezug von Rohmaterial aus den dortigen Gruben wieder aufgenommen werden konnte. (Chem. Ind.)

Vom Weltmarkt.

Britisch-Indien. Die Rizinusproduktion. Im vergangenen Jahr spielten zum ersten Male die von den Regierungen während des Krieges aufgespeicherten Vorräte keine Rolle mehr, und das Geschäft mit Indien nahm daher ziemliche Dimensionen an. Auch die amerikanischen Mühlen kauften viel indische Saat und zwar zu sehr hohen Preisen. Für das Jahr 1924 ist die Ernte in Gujerat/Katthiawar infolge Ausbleibens der Regen als verloren zu betrachten, sodaß der Export im neuen Jahr wohl hinter demjenigen von 1923 zurückbleiben wird.

Niederländisch-Indien. Terpentinölgewinnung. In Niederländisch-Indien wurde ein reines Terpentin aus dem Harz von Pinus Marcusie, die in den Wäldern des Gajo-Distrikts in großen Mengen vorkommt, gewonnen; ob eine wirtschaftliche Ausbeutung möglich ist, müssen weitere Versuche ergeben. (Chem. Ind.)

Zölle und Steuern.

Polen. Der Konventional-Zolltarif für chemische Produkte. Die nachstehende Liste gibt die auf Grund von Handelsverträgen anderen Staaten von Polen gewährten Zollermäßigungen wieder. Die deutsche Einfuhr genießt diese Zollvergünstigung nicht.

Tarif-Nr.	Artikel	Allgem. Zoll für 100 kg in Goldfranken	Konventions-Zoll f. 100 kg in Goldfranken	Prozentuale Ermäßigung
43	1. a) Fischleim	10,—	6,50	35%
	b) Gelatine, Appreturleim, Mischungen von Gelatine und Glycerin	92,50	60,125	35%
	2. Leim aus Knochen und tierischen Abfällen; Schuster und Tischlerleim	32,—	20,80	35%
aus 68	2. Celluloid jeder Farbe in unbearbeiteten Stücken, Ringen und Plättchen; Galalith und dgl.	21,—	13,65	30%
95	Weinstein (Cremor tartari): weinsaurer Kalk (Calcium tartaricum) und citronensaurer Kalk:			
	2. halbgereinigt (nicht in Pulverform)	6,—	3,90	35%
112	Chem. und pharm. Produkte, in den andern Nummern des Tarifs nicht genannt:			
	2. Alkaloide und Alkaloidsalze			
	a) Coffein, Chinin; Theobromin	617,50	370,50	40%
	b) Strychnin, Morphin, Codein, Veratrin, Atropin, Cocain und deren Salze	1235,—	741,—	40%
	8. organische Präparate für pharmazeutische Zwecke:			
	a) Acetanilid	68,—	40,80	40%
	b) Antipyrin; Salipyrin; Phenacetin, Sulfonal; Salol; Guajaco.; Guajacol und Kreosot, kohlensaures; Pepsin, Pepton und Santonin	284,—	198,80	30%
	c) Künstl. Süßstoffe mit höherem Süßigkeitsgehalte als dem des Rohrzuckers (Sulphinid und dessen Salze, Saccharin Kristallose, Sukramin, Glycin, Sukrol, Zuckerin, Suckose, Dulcin und desgl., Orthoamidsulfobenzoesäure und ähnliche zur Saccharinerzeugung dienenden Stoffe)	4075,50	2037,75	50%
113	Dosierte Arzneien			
	1. fertig zubereitete Arzneien (außer den auf seidenen und halbseidenen Geweben fertig zubereiteten Pflastern), sofern ihre Einfuhr auf Grund besonderer behördl. Verzeichnisse gestattet ist; sowie auch dosierte chemische und phar-			

Tarif-Nr.	Artikel	Allgem. Zoll für 100 kg in Goldfranken	Konventions-Zoll f. 100 kg in Goldfranken	Prozentuale Ermäßigung
	mazeutische Produkte; Extrakte zum Medizinalgebrauche	309,—	216,30	30%
	2. Heilpflaster, aus verschiedenen Stoffen auf seidenen oder halbseidenen Geweben fertig zubereitet, sofern sie auf Grund besonderer behördlicher Verzeichnisse zugelassen sind	1235,—	864,50	30%
117	Pflanzenöle und Glyzerin, ungereinigt:			
	1. a) Oliven-, Lorbeer-, Baumwollensamenöl, Kakaobutter . . .	24,50	17,15	30%
118	Aromatische Wässer, nicht alkoholhaltige (Lorbeer-, Pfefferminz-, Orangenblüten-, Rosenwasser und dergleichen	37,—	25,90	30%
119	Kosmetische u. wohlriechende Mittel:			
	1. weiße und rote Schminke, Puder, Haarfärbemittel, Räucherkerzen, kosmetische Pomaden u. n. b. g. nicht alkoholhaltige kosmetische Waren, einschl. des Gew. ihrer unmittelbaren Verpackung . . .	556,—	361,40	35%
	2. Parfümerie- und kosmetische Waren, alkoholhaltige Parfüme, wohlriechende Wässer, Kölnisches Wasser, Elixiere, einschl. des Gew. ihrer unmittelbaren Verpackung	1235,—	802,75	35%
	3. wohlriechende und ätherische Öle: natürliche und künstliche, ohne Alkoholgehalt; wohlriech. Produkte: künstliche, auch in Kristallform; konzentrierte fettstoffhaltige Pflanzenextrakte: feste und flüssige, einschließlich des Gewichtes ihrer unmittelbaren Verpackung	247,—	160,55	35%
120	1. Seifen, Toilette- und Medizinalseifen in flüssigem und festem Zustande, auch in Pulverform, einschl. des Gewichtes ihrer unmittelbaren Verpackung	247,—	148,20	40%
	2. alle andern Seifen	31,—	23,25	25%
137	2. Schuhglanz, flüssige Tinten, Schuh- und Metallputzmittel, flüssiger Gummi, Syndetikon u. andere Mittel zum Kleben von Glas, Porzellan, Papier u. desgl.	86,50	60,55	30%

Ägypten. Zoll für Rizinus- und Leinöl. Der Zoll für pharmazeutisches Rizinusöl wurde für einen Zeitraum von 3 Monaten auf 63 Milliėmes, für Öl erster Pressung auf 55 Mill. und für Öl zweiter Pressung auf 53 Mill. per kg festgesetzt; der Zoll für Leinöl auf 45 Mill. per kg. (Chem. Ind.)

Schlußnotenstempelpflicht bei Veräußerung einer notleidend gewordenen Teilschuldverschreibung nebst den uneingelösten fälligen Zinsscheinen zu einem aus dem Betrag der fälligen Zinsen abzüglich eines sog. Minuskurses für das Papier berechneten Preise. Nach der Rechtsbeschwerde des Finanzamts ist über die Stempelpflicht aus Tarifnummer 4a des Reichsstempelgesetzes in einem Falle zu entscheiden, in dem Stücke einer notleidend gewordenen ausländischen Staatsanleihe mitsamt den uneingelöst gebliebenen fälligen Zinsscheinen um einen Betrag veräußert worden sind, der berechnet ist aus dem Betrage der fälligen Zinsscheine, gemindert um einen Betrag von 7½ vH. des Nennwerts der Anleihestücke. Die angefochtene Entscheidung des Finanzgerichts ist in sich widerspruchsvoll. Es stützt die Freistellung der Steuerpflichtigen auf die Vorschrift in der Tarifnummer 4a Spalte 4 Abs. 3 Satz 2, daß die zu den Wertpapieren gehörigen Zinsscheine bei Berechnung der Abgabe von dem Anschaffungsgeschäft über die Wertpapiere außer Betracht bleiben, verneint aber gleichzeitig, wenn auch nur wie es sagt wirtschaftlich das Vorliegen eines Anschaffungsgeschäfts über das Wertpapier selbst und nimmt ein solches allein über die fälligen Zinsscheine an. Es geht davon aus, daß die Wertpapiere selbst vom Veräußerer nicht nur unentgeltlich hingegeben worden seien, sondern daß der Veräußerer dafür, daß ihm der Erwerber die Stücke abnimmt, diesem noch etwas (den Betrag des sog. Minuskurses von 7½ vH.) daraufgezahlt habe. Wäre die Sache wirklich so, dann läge nicht nur wirtschaftlich, sondern auch rechtlich kein Anschaffungsgeschäft über die Wertpapiere vor. Denn das Anschaffungsgeschäft im Sinne der Tarifnummer 4 ist nach der insoweit nie schwankend gewesenen oberstrichterlichen Rechtsprechung ein e n t g e l t l i c h e s Veräußerungsgeschäft, und eine Zahlung, die wirtschaftlich kein Entgelt ist, kann es auch nicht rechtlich sein. Die angeführte Berechnungsvorschrift setzt aber zu ihrer Anwendung das Vorliegen eines entgeltlichen Anschaffungsgeschäfts über die Wertpapiere voraus und bestimmt nur, daß in diesem Falle bei Berechnung der Abgabe für den Umsatz der Wertpapiere von dem Entgelt für diese der Betrag für bereits fällig gewordene beigefügte oder für fehlende noch nicht fällige Zinsscheine nicht zugezählt oder abgezogen werden kann. Eine Freistellung des Steuerpflichtigen könnte also nur erfolgen, wenn ein entgeltliches Anschaffungsgeschäft über einen Gegenstand der in Tarifnummer 4a bezeichneten Art überhaupt nicht vorläge. In dieser Hinsicht geben die Ausführungen der Vorentscheidung indessen zu rechtlichen Bedenken Anlaß. Sie ist daher aufzuheben. Bei freier Beurteilung ist die Sache aber nicht spruchreif. Es steht fest, daß die fälligen Zinsscheine nur zusammen mit den Wertpapieren gehandelt worden sind. Wären die Wertpapierstücke völlig wertlos und für den Erwerber ohne wirtschaftliche Bedeutung gewesen, so wäre nicht einzusehen, warum der Veräußerer sie nicht einfach vernichtet und der Erwerber nur die Zinsscheine erworben hätte. Es ist also im Zweifel davon auszugehen, daß die Wertpapierstücke und die Zinsscheine als Sachgesamtheit den Gegenstand des Veräußerungsgeschäfts gebildet und der vom Erwerber einheitlich gezahlte Preis sich auf diese Sachgesamtheit bezogen habe. Dafür spricht zunächst auch der Umstand, daß als Entgelt nicht, wie die Vorentscheidung im Widerspruch zu dem klaren Inhalt der Akten, insbesondere der Schlußnote über das Geschäft festgestellt, die Gesamtsumme der rückständigen Zinsen, sondern ein Betrag gezahlt ist, bei dem von dieser Gesamtsumme ein Betrag von 7½ vH. des Nennwerts der Stücke abgezogen ist. Zur Aufklärung des wirtschaftlichen und rechtlichen Sachverhalts bedarf es hiernach noch einer Beweiserhebung darüber, aus welchem Grunde Zinsscheine und Stücke zusammengehandelt und warum der vom Erwerber gezahlte Preis so, wie geschehen, berechnet worden ist. In den Akten findet sich die Andeutung, daß die Zinsscheine ohne die Stücke an der Börse nicht lieferbar gewesen seien. Dann könnte die Sache so liegen, daß die Stücke nicht um der in ihnen verbrieften, aber zurzeit wertlosen Forderungsrechte willen, sondern lediglich, und zwar ohne besonderes Entgelt, mitgeliefert worden sind, um das Geschäft in bestimmten Verkehrsformen abzuwickeln, und dann ließe sich mit dem Finanzgericht im Ergebnis zu dem Schluß gelangen, daß den Gegenstand eines entgeltlichen Geschäfts nur die Zinsscheine gebildet haben. Möglich wäre aber auch, daß der Käufer die Stücke in der Hoffnung miterworben hat, es würden in Zukunft nicht nur die rückständigen Zinsen, sondern auch künftig fällige Zinsen wieder gezahlt werden, und daß mit in Rücksicht hierauf die Höhe der Risikoprämie, die in der Vergütung des Minuskurses von 7½ vH. liegt, auf diesen Betrag und nicht höher bestimmt worden ist. In diesem Falle müßte aber der so berechnete Gesamtbetrag der Vergütung als Entgelt sowohl für die Wertpapierstücke, wie für die fälligen Zinsscheine angesehen und also eine entgeltliche Veräußerung auch hinsichtlich der Stücke angenommen werden. Dann würde für die Berechnungsvorschrift in Spalte 4 Abs. 3 Satz 2 Raum sein, und es wäre der Gesamtpreis in einem angemessenen Verhältnis auf die Zinsscheine und die Stücke zu verteilen und der auf letztere entfallende Betrag zur Stempelabgabe heranzuziehen. Die Sache wurde hiernach an das Finanzgericht zur entsprechenden Beweiserhebung und anderweitigen Entscheidung zurückverwiesen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 12. Oktober 1923 II A 140/23.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

T s c h e c h o s l o w a k e i. Weitere Einfuhrerleichterungen. Durch Bekanntmachung des Handelsministeriums vom 29. Februar 1924 ist mit Wirkung vom 24. März d. J. die Einfuhr für eine Reihe von Waren freigegeben. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie enthält die Liste die nachstehenden Positionen des tschechoslowakischen Zolltarifs:

81	tierisches Wachs,
94	vegetabilisches Wachs,
95	Stearinsäure,
99	Vaselin und Lanolin,
103	Leinöl,
aus 152	grauer Ambra, Bibergeil, Bisam, Zibet usw. (ausgenommen Opium),
153	Campher,
154	wohlriechende Wässer (ohne Weingeist),
156	Farbhölzer,
157	Quebrachoholz und andere Gerbhölzer,
160	Catechu usw.,
161	Crapp-Extrakte usw.,
170	Asphaltkitt, Asphaltmastix, Harzzemente,
171	Pflasterplatten und -würfel aus Asphalt,
406	Schleifpapier,
407	Schleiftuch, Schleifbänder u. dgl. Schleifmittel,
aus 599a	Düngesalze, Rohborax, Weinstein, trockene Weinhefe, Schlempekohle (die Einfuhr von Chlorkalium ist bereits frei),
601a	Eisenbeizen aller Art, Eisenvitriol, Zaffer, Smalt, Streuglas,

aus 601b Alaune, schwefelsaure und salzsaure Tonerde (mit Ausnahme von Chloraluminium),
601c essigsaure und holzessigsaure Tonerde,
601d künstliches Schwefeleisen, Eisenchlorid, festes Nickelsulfat, auch Nickelammoniumsulfat,
603b Schwefelarsen,
603c Selenschlamm,
603d Chlorschwefel,
605 Ruß, Kohlenpulver und gemahlene Schwärzen,
606 Rußbister,
614 Stärkegummi und andere nicht besonders benannte Gummisurrogate, Kleister, Schlichte usw.,
619 Collodium, Chlorofrm, Methylalkohol, Aceton, konzentrierte Essigsäure,
634 Pechfackeln,
638 Wachskerzen, Wachsfackeln, Wachsstöcke, Nachtlichte, Zündkerzchen,
639 Wachswaren.

— **Antrag auf Freigabe der Ausfuhr von Terpentinöl.** Auf Antrag der Handelskammer Olmütz hat die Zentrale der tschechoslowakischen Handels- und Gewerbekammern nach angestellten Erhebungen in Übereinstimmung mit den Wünschen der Interessenten an das Handelsministerium das Ersuchen gerichtet, daß gereinigtes Terpentinöl in die Ausfuhrfreiliste aufgenommen wird. Die inländischen Raffinerien können ihr Terpentinöl im Inlande nur mit größten Schwierigkeiten absetzen und sind zum großen Teil auf die Ausfuhr nach dem Auslande angewiesen. Die Raffinerien beschweren sich über die Erhebung der Ausfuhrgebühr und über die langsame Erledigung der Gesuche. Da andererseits die Einfuhr von Terpentinöl aus dem Auslande keinerlei Einschränkungen unterliegt, ist der inländische Konsum auf die heimischen Raffinerien nicht angewiesen, sondern kann jederzeit seinen Bedarf an Terpentinöl aus dem Auslande decken. Die Zentrale der Handels- und Gewerbekammern hat daher das Handelsministerium ersucht, ihrem Antrage zuzustimmen. (Mitt. der Zentrale der tschechosl. Handelsk. d. Chem. Ind.)

Der Warenverkehr mit dem besetzten Gebiet unter Berücksichtigung der deutschen und französischen Zollvorschriften.

Um dem Wirtschaftsleben die Wiederaufnahme des Warenverkehrs zu erleichtern, sind im folgenden kurz die technischen Voraussetzungen, sowie sie die deutschen und französischen Zollvorschriften betreffen, ausführlich dargestellt worden. Die Angaben, die auf einer Zusammenstellung der Handelskammer Mannheim beruhen, stellen den augenblicklichen Stand dar. Die Darstellung der französischen Zollvorschriften ist vom service interallié de dérogations in Ludwigshafen auf ihre Richtigkeit überprüft. Die deutschen Zollvorschriften haben noch keine einheitliche Regelung erfahren und sind lediglich örtliche Bestimmungen und Maßnahmen.

Übersicht über die im folgenden gebrauchten Fachausdrücke.

1. Aus- und Einfuhramt Bad Ems . . . tritt für das besetzte Gebiet an die Stelle des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung.

2. Bureau de dérogations . . . regelt den Warenverkehr zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet. Das Bureau hat demnach die Zu- und Ablaufsbewilligungen auszustellen. Die zuständigen Stellen befinden sich in: Essen, Handelshof (neubesetztes Gebiet, Brückenkopf Düsseldorf, Duisburg), Krefeld, Ostwall 151 (belgische Zone), Köln, Habsburgerring 1 (englische Zone, Bezirk Bonn), Koblenz (Bezirk Koblenz), Trier (Bezirk Trier), Mainz (übrige französische Besatzungszone) und in Ludwigshafen (Pfalz).

3. Inspecteur principal des Douanes . . . . überwacht die richtige Durchführung der Zollvorschriften. Der für Mannheim-Ludwigshafen zuständige Delegierte sitzt in Ludwigshafen, Oberes Rheinufer 28.

4. Interalliierter Zolltarif. (Tarif des Douanes Interalliées.) Der interalliierte Zolltarif baut sich auf dem deutschen Zolltarif auf, welch letzterer in verhältnismäßig wenigen Positionen abgeändert ist. Er wird in seiner vollen Höhe bei der Einfuhr aus dem Ausland in das besetzte Gebiet sowie bei der Einfuhr aus dem unbesetzten Deutschland ins besetzte Gebiet zur Anwendung gebracht.

5. Zollfreiheit . . . Die nach dem interalliierten Zolltarif zollfreien Waren können ohne Zuschlag des Zolls aus dem Ausland bezw. aus dem unbesetzten Deutschland nach dem besetzten Gebiet gebracht werden. Diejenigen Waren, die nach dem interalliierten Zolltarif zollfrei sind und die aus dem unbesetzten Deutschland eingeführt werden, sind auch einfuhrfrei und können ohne Zulaufsbewilligung eingeführt werden. Die aus dem Ausland eingeführten Waren bedürfen einer Bewilligung des Ein- und Ausfuhramtes Bad Ems, soweit sie nicht auf der Einfuhrfreiliste stehen.

6. Französische Einfuhrfreiliste. (Liste des marchandises libres à l'importation en Allemagne.) Enthält diejenigen Waren, die ohne Inanspruchnahme einer Einfuhrerlaubnis (licence d'importation) des Ein- und Ausfuhramtes Bad Ems aus dem Ausland nach dem besetzten Gebiet gebracht werden können. Besonders zu achten ist darauf, daß mit der Einfuhrfreiheit nicht die Zollfreiheit verbunden sein muß. Eine Ware kann einfuhrfrei sein, d. h. einer Genehmigung von Bad Ems unterliegen, dagegen zur Zollzahlung verpflichtet sein und umgekehrt.

7. Französischer Ausfuhrabgabetarif. (Tarif des Taxes à l'exportation.) Der französische Ausfuhrabgabentarif baut sich auf dem deutschen Ausfuhrabgabentarif nach dem Stand vom Februar 1922 auf. Die seit dieser Zeit eingetretene Erleichterung im deutschen Tarif, insbesondere die fast vollständige Aufhebung des deutschen Ausfuhrabgabentarifs durch die deutsche Bekanntmachung vom 17. September 1923, ist im französischen Ausfuhrabgabentarif nicht berücksichtigt. Da die deutsche Bekanntmachung vom 17. September bei den französischen Behörden nicht anerkannt wird, so werden sämtliche Waren, die nach der deutschen Bekanntmachung vom 17. September keiner Ausfuhrbewilligung mehr bedürfen, von den Franzosen bei der Durchfuhr aus dem unbesetzten durch das besetzte Gebiet nach dem Ausland mit der Abgabe des französischen Ausfuhrabgabentarifs belegt.

8. Französische Ausfuhrfreiliste. (Liste des marchandises libres à l'exportation des Territoires rhénans occupés.) Enthält diejenigen Waren, die ohne Inanspruchnahme einer Ausfuhrbewilligung von Bad Ems (licence d'exportation) bzw. ohne Ablaufsbewilligung (dérogations de sortie) der commission de dérogations in Ludwigshafen sowie ohne Zahlung der Ausfuhrabgaben aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland bzw. nach dem unbesetzten Gebiet gebracht werden können.

9. Statistische Gebühr. Eine statistische Gebühr wird von den französischen Behörden für alle Waren, die aus Deutschland (besetztes oder nichtbesetztes Gebiet, auch im Transit) kommen, erhoben. Die deutsche Zollverwaltung in Mannheim sieht von einer Erhebung der statistischen Gebühr ihrerseits ab, um eine doppelte Erhebung zu vermeiden.

10. Transitschein (àcquit de transit) wird für alle Waren gegen die Abgabe einer vorgeschriebenen Erklärung von den Grenzzollämtern für diejenigen Waren ausgestellt, die im inneren oder internationalen Transitverkehr durch das besetzte Gebiet hindurchgehen.

Hauptverkehrsrichtungen.

I. Verkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet.

1. Warenverkehr aus dem unbesetzten ins besetzte Gebiet. Französische Zulaufsbewilligungen (dérogation d'entrée) bei der zuständigen commission de dérogations. Die grünen Formulare sind dort in 4facher Ausfertigung unter Vorlage der Faktura einzureichen, und zwar für jede Warengattung getrennt. Das Bureau de dérogation erteilt auf besonderen Antrag für Firmen, die größere Quantitäten in zeitlich getrennten Abständen zu befördern haben, Sammelbewilligungen. Bei ihrer Ausfüllung ist zu beachten: Name, genaue Adresse, genaue Tarifierung nach dem statistischen Warenverzeichnis in deutscher und französischer Sprache, Gewicht und tatsächlicher Wert in Goldmark. Die Angabe in Papiermark wird von der Genehmigungsstelle nicht mehr anerkannt. Der nichtausgenutzte Raum ist durchzustreichen. Für Waren, die nicht auf der französischen Einfuhrfreiliste stehen, muß der vorgeschriebene Eingangszoll nach dem interalliierten Zolltarif in französischen Franken bezahlt werden. Die Umrechnung wird dabei über die Goldmark in Papierfranken vorgenommen. Waren, die nach dem interalliierten Zolltarif vom Zoll befreit sind, sind von der Zulaufsbewilligung ausgenommen. Sie können ohne weiteres den französischen Zollposten passieren.

2. Warenverkehr aus dem besetzten ins unbesetzte Gebiet. Französische Ablaufsbewilligung (dérogation de sortie) bei der commission de dérogation Ludwigshafen, Ludwigsplatz 4. Die roten Formulare müssen dort in 4facher Ausfertigung eingereicht werden. Für die Ausfüllung gelten die gleichen Bestimmungen wie für die Zulaufsbewilligung (s. Ziffer 1). Waren, die auf der französischen Ausfuhrfreiliste stehen, sind von der Ablaufsbewilligung und der Abgabe befreit. Sämtliche anderen Waren zahlen den nach dem französischen Ausfuhrabgabentarif festgestellten Satz, der sich zwischen 1 und 10% vom Wert der Ware hält, in Hochvaluta-Währung. Zugelassen sind: Französische Franken, belgische Franken, Schweizer Franken, italienische Lire, holländische Gulden, Pesetas, Pfund Sterling, U. S. A. Dollar, kanadische Dollar, dänische Kronen, norwegische Kronen, schwedische Kronen, tschechoslowakische Kronen, argentinische Goldpesos.

3. Grenzverkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet (reglement d'application Nr. 18). Um den Grenzverkehr gewisser Erzeugnisse zwischen Unternehmungen, die diesseits und jenseits der Zollinie und in deren Nähe liegen, zu ermöglichen, können die Delegierten des leitenden Zollausschusses, in dessen Bereich sich der Bestimmungsort befindet, besondere und zeitweilige Genehmigungen erteilen. Der leitende Zolldelegierte für den hiesigen Bezirk sitzt in Ludwigshafen, Oberes Rheinufer 28.

(Fortsetzung folgt.)

Verschiedenes.

Vorträge auf der Frankfurter Messe! Die Leitung der Frankfurter Messe hat sich bemüht, den in großer Zahl zu erwartenden Messe-Besuchern auch in verschiedenen Vorträgen, Groß-Vorführungen usw. Besonderes zu bieten. Beispielsweise hat sie darauf hingewiesen, daß ein Vortrag über den Feuerschutz der Industrie unter Berücksichtigung besonders feuergefährlicher Betriebe gehalten wird, der ganz besonderen Interesses sicher sein darf. Der Vortrag findet am 8. April, nachmittags 4½ Uhr, im Großen Hörsaal des Physikalischen Vereins statt. Redner ist der bekannte Chemiker, Dr. Ing. R. Beythien-Heidelberg, der u. a. einen Film besonders interessanten Lösch-Demonstrationen der Hamburger Werft vorführen wird. Außerdem wird der Redner auf Grund von Modellen usw. die Möglichkeit zeigen, besonders feuergefährdete Betriebe mit Hilfe von stationären Schaumlöschanlagen vor großem Feuerschaden zu schützen. Die herstellende Firma, die Perkeo Aktiengesellschaft für Schaumlöschverfahren, Berlin NO 43, paßt solche Anlagen jeweils der Eigenart des zu schützenden Betriebes genau an und wird übrigens auch auf dem Messegelände verschiedene größere Vorführungen ihrer Schaumfeuerlösch-Geräte abhalten.

Verkehr mit Seife. Glyzerin-Seife war vor dem Kriege ein gut gehender Ausfuhrartikel. Dieses Geschäft ist aber vollständig zum Erliegen gekommen, da bei den hohen Zucker- und Spritpreisen Glyzerin-Seife, zu der mit Seifenpulver vergällter Zucker und mit Parfüm vergällter Branntwein gebraucht wird, sich zu teuer stellt. Von der Handelskammer zu Altona war daher der Deutsche Industrie- und Handelstag gebeten worden, dafür einzutreten, daß die Vorkriegsbestimmungen über die Verwendung von Branntwein und Zucker in der Seifenfabrikation allgemein wieder in Kraft gesetzt werden, damit es der Seifenfabrikation ermöglicht wird, ihre Ausfuhr nach Möglichkeit zu steigern. Der D. I. u. H. bat einige Kammern um Stellungnahme zu dem Antrage. Diesen unterstützten Bochum, Bremen, Frankfurt a. M., Hamburg und Köln, da es, wenn dem Antrage stattgegeben würde, dann möglich sein dürfte, die verlorengegangenen Absatzgebiete wiederzugewinnen. Gegen diesen weitgehenden Antrag sind Arnsberg, Berlin und Lahr. So hält Arnsberg eine steuerliche Bevorzugung für das Inland nicht für angebracht, da die unter Verwendung von Sprit hergestellten Seifen Luxusartikel sind und nicht genügend besteuert werden können. Anders sei es bei der Ausfuhr. Die Verwendung von Zucker zur Seifenfabrikation sei überhaupt nicht ratsam, da Zucker ein reines Füllmittel sei und beim Gebrauch von Seife keinen Zweck erfülle, sondern wertlos verloren gehe. Es sei viel richtiger, falls Deutschland Überfluß an Zucker hätte, diesen wie vor dem Kriege auszuführen, anstatt wertlos in der Seifenfabrikation zu verwenden. Außerdem müsse man gegen die Zulassung von Zucker bei der Herstellung von ausgesprochener Luxusware sein, so lange dieser noch knapp wäre und der Preis weit über der Friedensparität läge. (Dt. Wirtschaftsztg. Nr. 6 v. 12. 2. 1924 d. Chem. Industrie.)

Beschränkung der Margarineeinfuhr. Auf Antrag deutscher Margarinefabriken, die Einfuhr holländischer und anderer ausländischer Margarine ganz zu verbieten, hat die Reichsregierung angeordnet, daß zur Vermeidung der Verwechslung der holländischen Margarine mit Butter die Einfuhr fremder Margarine nur in Packungen in Würfelform erfolgen darf, entsprechend den Bestimmungen für die Verpackung von deutscher Margarine.

Ob nun die bloße Änderung der Verpackungsform einen Umschwung im Verbrauch zugunsten stärkerer Nachfrage nach deutscher Margarine herbeiführen wird, steht dahin. Da die holländischen Fabriken sich auf die neue Verpackungsform erst einstellen müssen, ist die Zufuhr von dorther in den letztverflossenen Tagen wohl etwas geringer geworden; aber die Nachfrage nach der ausländischen Ware bleibt sehr stark. Die deutschen Margarinefabriken sind infolgedessen in sehr schwieriger Lage. Die Herstellung stockt, weil man die Anhäufung größerer Lagermengen vermeiden will; die Betriebe liegen vielfach still oder arbeiten mit großen Einschränkungen. Man vertritt in den Kreisen der deutschen Fabriken die Auffassung, daß das Reichswirtschaftsministerium, wenn es die Einfuhr fremder Margarine nicht völlig verbieten wolle, zum mindesten einen Schutzzoll einführen müsse, der dem deutschen Erzeugnis die Mitbewerbsfähigkeit gestatte. Die Verhältnisse hätten sich gegen früher wesentlich verändert; denn wenn ehemals wegen der unzureichenden deutschen Erzeugung, — namentlich als Folge der ungenügenden Versorgung mit Rohstoff — im Interesse der Volksernährung die Einfuhr von fremder Margarine nur erwünscht sein konnte, lägen die Verhältnisse heute so, daß die deutsche Erzeugung den inländischen Bedarf ganz befriedigen könne. Immerhin wird die Einführung eines Schutzzolles sorgfältiger Erwägung bedürfen, ob die deutsche Industrie auch auf die Dauer genügend leistungsfähig sein wird. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Akademisches Übersetzungsbüro. Ein werkstudentisches Unternehmen an der Universität Frankfurt, das sich in den Dienst der Wirtschaft stellen will und für weite Kreise von Bedeutung ist. Das Büro ist bestrebt, nur solche Studenten zur Mitarbeit heranzuziehen, die imstande sind, einwandfreie Übersetzungen zu liefern. Ausstellern und Besuchern der Frankfurter Messe kann das Büro, das Übersetzungen in allen Kultursprachen liefert, empfohlen werden. Geschäftsstelle: Frankfurt a. M., Universität, Mertonstraße 17, Zimmer 32a. Fernsprecher: Taunus 1493 Nebenstelle.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

145. Die rosafarbige, mit Sandel parfümierte Seife „Rosacia". L. in H.
146. Stanniol- oder Zinnrundblätter, ev. bedruckt, zum Auflegen auf Schuhcreme-Dosen. C. F. W. in R.
147. Rohstoffe zur Wagenfettfabrikation im besetzten Gebiet, Nähe Ludwigshafen a. Rh. A. S. in O.
148. Moderne Schuhcreme-Einrichtungen für kleineren Betrieb. A. R. in O.
149. Rohmaterialien für Schuhcreme. A. R. in O.
150. Seife zum Färben von Stoffen für den Hausgebrauch. T. E. C. in H.
151. Seifenspender-Apparate. S. in C.
152. Gebrauchsfertige klare starke Chlor-Bleichlösung für Schmierseifen. F. B. in Sch.
153. Putzsteine. B. in K.
154. Dochte für Wachsschnüre. B. in K.
155. Maschinen zur Anfertigung von Wachsschnüren. B. in K.
156. Dosenverlötmaschinen. G. in M.
157. Norki-Fettsäure. C. in B.

Beantwortungen.

100. Buntbedruckte Weihnachtskerzen-Kartons liefern Krey & Sommerlad, Niedersedlitz, Sa.

120 u. 121. Harzstocköl und Harzöl liefern Albert A. David, Eberbach, Baden; Otto Frieg, Inh. Dr. Hunger, Löttringhausen i. Westf.

126. Gießmaschinen für Schuhcreme und Bohnerwachs liefert Gottlob Breitner, Schwäb. Hall.

128. Leinenbeutel für Waschblau liefert das Schwarzwald-Echo, Freudenstadt, Wttbg.

129. Maschinen zum Schneiden von Nachtlichten mit mechan. Antrieb liefern C. E. Rost & Co., Dresden.

130. Maschinen zur Herstellung von Schmirgelpapier, Schmirgelleinen und Glaspapier liefern Werner & Pfleiderer, Cannstatt-Stuttgart; Gebr. Burberg, Mettmann; Karl Seemann, Berlin-Borsigwalde; Wilh. Reinicke, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

133. Panamarinde liefern C. E. Roeper, Hamburg 8; Leo Katz, Hamburg 11.

134. Das Dauerschmierfett „Germanol". Wenden Sie sich an Herrn Zivilingenieur Erwin Herm. Schultz, Hannover, Oesterleystr. 20.

135. Ölpapier liefern Willers & Schulte, Hamburg 1.

137. Spindel- und Vaselinöle liefern P. Ovenbeck & Co., Hamburg; A.-G. für Petroleum-Industrie, Berlin W. 8, Jägerstraße 6; Carl Hellfrisch & Co., Offenbach a. M.

138. Terpentinöl, amerik. liefern C. E. Roeper, Hamburg 8; Willers, Engel & Co., Hamburg, Grimm 25. Terpentinöl, deutsch liefern Märkische Terpentinölwerke G. m. b. H., Joachimsthal (Uckermark).

139. Stearin liefern Volmar'sche Stearinwerke, Offenbach a. M.; A. Motard & Co., A.-G., Sternfeld b. Spandau; Persapol-Gesellschaft, Hamburg 11.

140. Walrat liefern C. E. Roeper, Hamburg 8; Julius Großmann, Hamburg, Catharinenstr. 8; P. Vogt, Charlottenburg 2, Fraunhoferstr. 23.

141. Bienenwachs, weiß liefern Vogelsang & Co., G. m. b. H., Lüneburg; J. Borstling A.-G., Lüneburg.

142. Naphtensäure liefern Carl Kopp & Co., G. m. b. H., Köln a. Rh.; Rütgerswerke A.-G., Berlin W. 35; Persapol-Gesellschaft, Hamburg 11.

144. Seifenschnitzel (Flocken, Späne) liefern Rudolf Weitmann, G. m. b. H., Stuttgart; Max Wunderlich, Glauchau i. Sa.; Carl Gentner, Göppingen, Wttbg.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes, nur **Postbezug**): Monatlich 2.— Goldmark; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das Ausland 3.— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 10. April 1924. Nr. 15.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Schnitzelseife.

(Eing. 25. III. 1924.)

Die Schnitzelseife ist ein Produkt, welches sich in den letzten Jahren in den Verbraucherkreisen einer steigenden Beliebtheit erfreut. Ob diese Beliebtheit aber anhalten wird, ist allerdings fraglich, sie hängt jedenfalls sehr von der Qualität der in den Handel gebrachten Schnitzelseife ab. Ohne Zweifel bietet eine gute Schnitzelseife den Konsumenten manche Vorteile, namentlich ist da die gute Löslichkeit und die leichte Verteilung, vielleicht auch die größere Sicherheit vor Verschleppung zu erwähnen, alles Eigenschaften, die in größeren Betrieben wohl sehr wesentlich sind, anderseits lassen sich Schnitzelseifen nicht so leicht vom bloßen Ansehen auf ihre Qualität taxieren, und der kleine Verbraucher, der seine Seifen nicht untersuchen oder den Fettgehalt bestimmen kann, ist deshalb gerade bei einer Schnitzelseife fast ganz auf die Redlichkeit seines Lieferanten angewiesen. Heute schon finden wir Schnitzelseifen in den verschiedensten Qualitäten im Handel vor. Der weitaus größere Teil wird wohl zurzeit in der Seifenpulverfabrikation verbraucht und zwar in der Form von Nudeln oder Blättchen. Der Gedanke, dem Seifenpulver Seife in deutlich sichtbarer Form, wie es eben die Nudeln oder Blättchen sind, beizumengen, hat gewiß etwas für sich, denn der Verbraucher sieht da doch ganz deutlich, daß in dem Waschpulver auch wirklich Seife enthalten ist, und bekommt dadurch gleich ein größeres Vertrauen zu der Reinigungskraft des Produktes. Aber gerade bei diesen dem Waschpulver beigemengten Seifenschnitzeln finden sich recht große Qualitätsunterschiede. Man findet da Seifen beigemengt, die 10 bis 60% Fettgehalt haben, trotzdem können ja die Qualitäten dieser Waschpulver ziemlich gleichwertig sein, denn es kommt natürlich auch sehr auf die Menge der beigemischten Seifenschnitzel an. Wird z. B. ein Waschpulver hergestellt mit nur 5% Fettgehalt, so können diesem ebensogut auf 100 Teile gerechnet 50% von 10% Fett enthaltenden Seifenschnitzeln zugemengt werden, wie anderseits 8½ Teile Seifenschnitzel mit einem Fettgehalt von 60%. In der Praxis wird man jedoch wohl stets so arbeiten, daß man zu hochwertigem Waschpulver Seifenschnitzel mit hohem Fettgehalt nimmt, zu den geringeren Sorten dagegen Schnitzel mit niedrigem Fettgehalt.

Will man Seifenschnitzel in Form von Blättchen haben, so läßt man die erkaltete Seife durch eine Walzenmaschine laufen und hat dabei nur zu beachten, daß die Seife so trocken ist, daß sie nicht zu sehr an den Walzen klebt oder daß sie naß wird, d. h. durch das Walzen Feuchtigkeit herausgepreßt wird. Will man eine Seife mit niedrigem Fettgehalt durch die Walzen gehen lassen, so reduziert man den Fettgehalt deshalb nicht mit wässerigen Lösungen irgendwelcher Art, sondern einfach durch den entsprechenden Zusatz von kalz. Soda und soviel Lösung, daß die Seife geschmeidig genug bleibt, um durch die Walzen sich zu dünnen Blättchen formen zu lassen. Will man Nudeln haben, so wird die Masse durch eine Strangpresse gedrückt, an welcher ein entsprechendes Siebmundstück angeschraubt ist. Alte Maschinen, Strangpressen oder Walzenmaschinen, die zur Verarbeitung an pilierten Seifen nicht mehr brauchbar sind, können zur Herstellung solcher Seifenblättchen und Nudeln oft noch recht gut verwendet werden.

Außer den für Waschpulver gebrauchten Seifennudeln oder Blättchen werden auch noch solche mit hohem Fettgehalt für die Großwäschereien und die Textilindustrie hergestellt, und zwar gibt es da sowohl Natron- als auch Kaliseifen. Besondere Vorschriften zur Herstellung lassen sich nicht gut angeben, denn die Seifen sind zu verschiedenartig in ihrer Zusammenstellung. Es handelt sich da immer darum, zu welchem Zweck die Seife gebraucht werden soll, ob sie neutral sein muß oder ob ein Überschuß von Alkali gestattet oder vielleicht auch gewünscht wird, der Fabrikant muß sich da eben nach den Wünschen seiner Abnehmer richten. Anders ist es jedoch mit den Seifennudeln oder Blättchen, welche für Waschpulver gebraucht werden, die Seifen dazu werden stets am besten nur aus Pamkernöl- oder Kokosölfettsäure mit Sodaverseifung hergestelt. *Bergo.*

Ueber die Berechnung der zur Verseifung notwendigen Alkalimengen.

Von Dr. *E. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 7. III. 1924.)

Bekanntlich lassen sich manche Seifen bei ihrer Herstellung hinsichtlich eines Alkali- oder Fett-Überschusses nicht korrigieren. Es muß vielmehr von vornherein, ohne daß später eine Abrichtung erfolgen kann, die für den betreffenden Fettansatz nötige Alkalimenge berechnet werden.

Während nun die Methode dieser Berechnung für einfache Fälle in den Lehrbüchern der Seifen-Erzeugung leicht zu finden ist, konnte ich bisher nirgends eine Formel zur Berechnung der nötigen Alkalimengen finden, wenn es sich um gleichzeitige Verwendung verschiedener Alkalien oder Alkalien verschiedener Grädigkeiten handelt, und doch kommen diese Fälle häufig in der Praxis vor.

Insbesondere wünscht der Seifensieder mitunter ein gewisses Verhältnis von Kali- zu Natronlauge innezuhalten oder einen bestimmten Bruchteil einer konzentrierten und einer weniger konzentrierten Lauge anzuwenden.

Hierbei können 3 Fälle eintreten.

1. Es sei verlangt, daß der Fettansatz mit verschiedenen Laugen von gegebenen Gewichtsverhältnissen zu verseifen sei. Bezeichnet man mit r:s das gewünschte Gewichtsverhältnis zwischen Kali- und Natron-Laugen-L ö s u n g, ferner mit $p_{K,b}$ bezw. $p_{N,b'}$ den Prozentgehalt an festem KOH von Kalilauge der Grädigkeit b^0 Bé resp. an festem NaOH von Natronlauge der Grädigkeit b' ^{0}Bé, ferner mit G das Gewicht des zu verseifenden Fettansatzes, dessen Verseifungszahl V ist, so ergibt eine einfache Überlegung die Formel:

*) Die anzuwendende Menge Kalilauge

$$M_{KOH} = 0{,}1 . \frac{GVr}{rp_{K,b} + 1{,}4\, sp_{N,b'}}$$

Die anzuwendende Menge Natronlauge (I)

$$M_{NaOH} = 0{,}1 . \frac{GVs}{rp_{K,b} + 1{,}4\, sp_{N,b'}}$$

Es ist ohne weiteres einleuchtend, daß diese Formel auch ausgedehnt werden kann auf Laugen verschiedener Konzentra-

---

*) Der Faktor $0{,}1 = \frac{100}{1000}$ rührt davon her, daß im Nenner des Bruches Prozente stehen, im Zähler die Verseifungszahl, die mit der Dimension [mg/g] oder [g/kg] angegeben wird.

tionen; wenn z. B. Kali- und Natron-Laugen-Lösungen der Grädigkeiten b_1 b_2 b_3 .... b_1' b_2' b_3' usw. in den Gewichtsverhältnissen r_1 r_2 r_3 ..... und s_1 s_2 s_3 ..... Verwendung finden sollen, geht sie in die Formel über:

$$M_{i,KOH} = 0{,}1 \frac{G.V.r_i}{r_1 p_{K,b_1} + r_2 p_{K,b_2} + \ldots + 1{,}4 (s_1 p_{N,b'_1} + s_2 p_{N,b'_2} + \ldots)}$$

$$\vdots \qquad \text{(II)}$$

$$M_{i,NaOH} = 0{,}1 \frac{G V s_i}{r_1 p_{K,b_1} + r_2 p_{K,b_2} + \ldots + 1{,}4 (s_1 p_{N,b'_1} + s_2 p_{N,b'_2} + \ldots)}$$

oder allgemein in kürzerer mathematischer Schreibweise:

$$M_{i,KOH} = 0{,}1 \frac{G V r_i}{\Sigma r_i \, p_{K,bi} + 1{,}4 \, \Sigma s_i \, p_{N,b'i}} \qquad \text{(III)}$$

$$M_{i,NaOH} = 0{,}1 \frac{G V s_i}{\Sigma r_i \, p_{K,bi} + 1{,}4 \, \Sigma s_i \, p_{N,b'i}}$$

Rein theoretisches oder wenigstens in den seltensten Fällen praktisches Interesse besitzt die Erweiterung obiger Formel auf den ganz allgemeinen Fall der Mit-Verwendung von Pottasche und Soda zur Verseifung. In diesem Falle würde sich der Nenner der Formel III vergrößern um den Summanden:

$$+ 0{,}812 \, \Sigma u_i \, p_{P,bi''} + 1{,}06 \, \Sigma v_i \, p_{S,bi'''},$$

wenn die u bezw. v und P_P, P_S die analoge Bedeutung für Pottasche- resp. Soda-Lösung besitzen, wie die gleich bezeichneten Werte für die Kali- und Natron-Laugen-Lösung.

Die konstanten Faktoren 1,4; 0,812; 1,06 sind bezw. die Verhältnisse der Äquivalent-Gewichte von KOH zu NaOH bezw. K_2CO_3 bezw. Na_2CO_3; die nach den „Atom-Gewichten 1923“ berechneten genauen Zahlen würden lauten: 1,4024; 0,81198; 1,05864.

2. Das obige Problem der Berechnung ist nicht zu verwechseln mit einer anderen Art der Verteilung zwischen Natron- und Kali-Lauge, wenn nämlich verlangt wird, daß ein bestimmtes Verhältnis r:s von festem KOH und festem NaOH Verwendung finden soll, wobei r und s wiederum evtl. die Summe der Verhältniszahlen verschiedengrädiger Laugen r_1 r_2 r_3 ..... von den Grädigkeiten b_1, b_2, b_3 ..... usw. resp. s_1 s_2 ..... von den Grädigkeiten b'_1 b'_2 b'_3 ..... darstellen; dann geht die Formel I über in die folgende:

$$M_{KOH} = 0{,}1 \cdot \frac{G V r}{(r + 1{,}4 s) \, p_{K,b}} \qquad \text{(I')}$$

$$M_{NaOH} = 0{,}1 \cdot \frac{G V s}{(r + 1{,}4 s) \, p_{N,b'}}$$

Weiter II in:

$$M_{i,KOH} = 0{,}1 \frac{G V r_i}{[(r_1 + r_2 + \ldots) + 1{,}4 (s_1 + s_2 + \ldots)] \, p_{K,b_i}} \qquad \text{(II')}$$

$$M_{i,NaOH} = 0{,}1 \frac{G V s_i}{[(r_1 + r_2 + \ldots) + 1{,}4 (s_1 + s_2 + \ldots)] \, p_{N,b'_i}}$$

oder allgemein

$$M_{i,KOH} = 0{,}1 \frac{G V r_i}{(\Sigma r_i + 1{,}4 \, \Sigma s_i) \, p_{K,bi}} \qquad \text{(III')}$$

$$M_{i,NaOH} = 0{,}1 \frac{G V s_i}{(\Sigma r_i + 1{,}4 \, \Sigma s_i) \, p_{N,b'i}}$$

3. Handelt es sich darum, daß der Fettansatz im Verhältnis r:s seines Gewichtes mit Kali bezw. Natron zu verseifen ist, so ergeben sich die nachstehenden Formeln:

$$M_{KOH} = 0{,}1 \frac{G V r}{(r + s) \, p_{K,b}} \qquad \text{(I'')}$$

$$M_{NaOH} = 0{,}1 \frac{G V s}{(r + s) \cdot 1{,}4 \, p_{N,b'}}$$

bzw.

$$M_{i,KOH} = 0{,}1 \frac{G V r \cdot r_i}{(r + s)(r_1 p_{K,b_1} + r_2 p_{K,b_2} + \ldots)} \qquad \text{(II'')}$$

$$M_{i,NaOH} = 0{,}1 \frac{G V s \, s_i}{(r + s) \, 1{,}4 (s_1 p_{N,b'_1} + s_2 p_{N,b'_2} + \ldots)}$$

bzw.

$$M_{i,KOH} = 0{,}1 \frac{G V r \, r_i}{(r + s) \, \Sigma r_i \cdot p_{K,bi}} \qquad \text{(III'')}$$

$$M_{i,NaOH} = 0{,}1 \frac{G V s \, s_i}{(r + s) \cdot 1{,}4 \, \Sigma s_i \cdot p_{N,b'i}}$$

Dieser Fall ist eigentlich ein Spezialfall des ersten insofern, als er identisch ist mit der Aufgabe, die Fettmenge $\frac{Gr}{r+r}$ mit Kalilaugen von den Grädigkeiten b_1, b_2, b_3, ... in den Gewichtsverhältnissen $r_1 : r_2 : r_3$ ...... und die Fettmenge $\frac{G \cdot s}{r+s}$ mit Natronlaugen von den Grädigkeiten b'_1, b'_2, b'_3 .... in den Gewichtsverhältnissen $s_1 : s_2 : s_3$ ...... zu verseifen.

Es soll nunmehr die obige Berechnungsweise an 3 einfachen Beispielen erläutert werden.

a) Es seien 64 kg eines Talg-Kokosfett-Gemisches von der Verseifungszahl 225 zu verseifen, wobei 39grädige Kalilauge und 37grädige Natronlauge im Gewichtsverhältnis 1:4 zu verwenden sind, dann ist in Formel (I) einzusetzen G = 64, V = 225, r = 1, s = 4, $P_{K,39}$ = 36,9, $P_{N,37}$ = 31,22.

$$M_{KOH} = 0{,}1 \frac{64.225.1}{1.36{,}9 + 4.1{,}4.31{,}22} = \frac{1440}{211{,}732} = 6{,}801 \text{ kg KOH } 39^0 \text{ Bé}$$

$$M_{NaOH} = 0{,}1 \frac{64.225.4}{1.36{,}9 + 4.1{,}4.31{,}22} = \frac{5760}{211{,}732} = 27{,}204 \text{ kg NaOH } 37^0 \text{ Bé}$$

b) Es sei das Fett-Gemisch wie oben zu verseifen mit denselben Laugen, jedoch derart, daß die verbrauchten Mengen festes KOH und festes NaOH sich wie 1:4 verhalten, dann ist gemäß Formel (I'):

$$M_{KOH} = 0{,}1 \cdot \frac{64.225}{(1 + 1{,}4.4) \, 34{,}9} = \frac{1440}{243{,}54} = 5{,}913 \text{ kg KOH } 39^0 \text{ Bé}$$

$$M_{NaOH} = 0{,}1 \frac{64.225.4}{(1 + 1{,}4.4).31{,}22} = \frac{5760}{206{,}052} = 27{,}954 \text{ kg NaOH } 37^0 \text{ Bé}$$

c) Das Fettgemisch wie oben soll zu einem Gewichtsteil mit Kalilauge von 39° Bé zu 4 Gewichtsteilen mit Natronlauge von 37° Bé verseift werden, dann ist aus Formel (I'') zu berechnen:

$$M_{KOH} = 0{,}1 \frac{64.225.1}{5.36{,}9} = \frac{1440}{184{,}5} = 7{,}805 \text{ kg KOH } 39^0 \text{ Bé}$$

$$M_{NaOH} = 0{,}1 \frac{64.225.4}{5.1{,}4.31{,}22} = \frac{5760}{218{,}54} = 26{,}357 \text{ kg NaOH } 37^0 \text{ Bé}$$

Ueber Kottonöl und Soapstock.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

(Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn u. G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Fortsetzung.)

Im Handel unterscheidet man meist folgende Sorten von raffiniertem Baumwollsaatöl:

1. Sommeröl. Dieses Öl enthält noch die festen Anteile, es wird also leicht trübe.

2. Winteröl. Dieses Öl erhält man durch Entstearinierung des Sommeröles. Das charakteristische Merkmal des Winteröles ist seine Kältebeständigkeit; es darf bei 0° noch nicht fest werden, sondern muß noch flüssig bleiben.

3. Gebleichtes Sommeröl. Dieses Öl unterscheidet sich von dem gewöhnlichen Sommeröl nur durch hellere Farbe, da es eine Bleichung mit Fullererde durchgemacht hat.

4. Gebleichtes Winteröl. Ist ein durch Fullererde gebleichtes gewöhnliches Winteröl.

5. Kottonstearin. Bei diesem unterscheidet man gelbliches und weißes Kottonstearin.

Die Entfettung der nach der Raffination mit Fullererde zurückbleibenden Bleichrückstände kann auf verschiedene Weise vorgenommen werden. Das einfachste Verfahren besteht darin, die ölhaltige Erde mit heißem Wasser zu behandeln. Dadurch wird ein Teil des Kottonöles aus der Erde verdrängt, das sich auf dem Wasser ansammelt und auf diese Weise wieder gewonnen werden kann. Diese Methode der Kottonölgewinnung aus der Fullererde ist aber unvollkommen, da der größte Teil des Öles in der Erde zurückbleibt.

Nach *Crowder* (D. R. P. 90 143, 1895) wird die Fullererde vom Öl befreit, wenn man die Rückstände mit Wasser mengt und in das Gemisch Luft einbläst, wodurch das Öl an die Oberfläche steigt.

L. Allen und *D. Holde* entfetten die ölhaltigen Bleichpulver (D. R. P. 106 119, 1899), indem sie diese mit Wasser unter Druck bei hoher Temperatur behandeln. Dabei scheidet sich das Fett ab, das allerdings eine partielle Spaltung, die aber seine Verwendung in der Seifenindustrie nicht beeinträchtigt, erleidet.

Vor kurzem ist *Carl Stiepel* ein Verfahren zur Entfettung fetthaltiger Bleicherden patentiert worden (D. R. P. 379 124 vom 6. XI. 1921). Dieses Verfahren beruht auf der Einwirkung von Ätzalkalien auf die ölhaltigen Rückstände bei Temperaturen über 100° C. Der Patentanspruch lautet: Verfahren zur Entfettung fetthaltiger Bleicherden, dadurch gekennzeichnet, daß diese Bleicherden zunächst der Einwirkung ätzender Alkalien bei Temperaturen über 100° C unterworfen und alsdann mit Wasser ausgewaschen werden. Beispiel: 100 kg Fullererde mit einem Fettgehalt von 30% werden mit 15 kg Ätznatron von 40° Bé unter Zusatz von Wasser innig vermischt und alsdann 2 Stunden auf 100° C erhitzt. Alsdann wird nach erneutem Zusatz von Wasser in bekannter Weise durch Filtration eine Trennung der Seifenlösung von der Fullererde vorgenommen, wobei es nunmehr möglich wird, letztere restlos auszuwaschen.

Eine fast absolute Gewinnung des Kottonöles aus der Erde kann nur durch Extraktion mit Benzin oder anderen Lösungsmitteln erzielt werden.

Ich habe durch Versuche festgestellt, daß es möglich ist, durch direkte Verseifung der kottonölhaltigen Erde und Aussalzen des erhaltenen Seifenleimes die Erde fast vollständig zu entölen und das Kottonöl in Form von Seife wiederzugewinnen. Die kottonölhaltige Erde wird mit der gleichen Gewichtsmenge Wasser angerührt, zum Sieden gebracht und mit Natronlauge von 30° Bé verseift, wobei natürlich die Lauge nur portionsweise zugesetzt wird. Hat sich die eine Portion Lauge mit dem Kottonöl der Erde gut verbunden, so gibt man eine neue Portion Lauge hinzu und so fort, bis ein bleibender Zungenstich (oder die Phenolphtaleinprobe) anzeigt, daß das ganze Öl sich verseift hat. Jetzt salzt man den Seifenleim mit Kochsalzlösung von 24° Bé aus. Die Seife fällt aus, aber die entölte Erde setzt sich langsam zu Boden, sie bleibt in der Masse lange suspendiert. Um ein schnelles und vollständiges Absetzen der Erde herbeizuführen, gibt man nach dem Aussalzen eine Portion kaltes Wasser in den Kessel, ohne umzurühren. Dieses bewirkt, daß die Erde sich schnell absetzt und die ausgesalzene Seife sich vollständig ausscheidet.

Die zurückbleibende Erde enthält sehr wenig Kottonöl. Die Analyse ergab einen Ölgehalt von 3,10%, auf die Erde gerechnet. Nimmt man an, daß bei der Kottonölbleichung durchschnittlich 5% Erde zur Anwendung kommen, so bedeutet das, daß durch die Zurückgewinnung des Öles aus der Erde durch Verseifen das ursprünglich zum Bleichen herangezogene Kottonöl einen Verlust von nur 0,15% Ölgut erleidet.

Die auf die eine oder andere Weise entölte Bleicherde kann wiederum zur Ölbleichung herangezogen werden, wenn sie vorher einem Röstprozeß unterworfen wird. In Anbetracht der Tatsache aber, daß die auch nach dem besten Verfahren regenerierte Erde einen großen Teil ihrer Bleichkraft eingebüßt hat, ist es fraglich, ob es rationell ist, eine solche Erde zur Entfärbung von Ölen zu verwenden. Um denselben Bleicheffekt mit der regenerierten Erde wie mit einer frischen zu erzielen, ist es infolge der geschwächten Bleichkraft der ersteren notwendig, erheblich größere Quantitäten anzuwenden, dadurch wird die absolute Menge des Ölgutes, das von der Erde zurückgehalten wird, naturgemäß bedeutend größer und die Rentabilität der Benutzung der regenerierten Erde in Frage gestellt.

Zu erwähnen sei noch, daß es vielfach gebräuchlich ist, den in den Filterpressen verbleibenden Bleicherderückstand von dem darin enthaltenen Öl durch Nachschütten von überhitztem Dampf zu befreien, aber die Erde enthält nach dieser Behandlung noch erhebliche Mengen Öl.

Der bei der Laugenraffination abfallende Soapstock spielt in der Seifenindustrie eine ziemlich große Rolle, besonders in einer Zeit der Fettknappheit. Die Herstellung einer verkaufsfähigen Seife aus Soapstock allein ohne Mitverarbeitung von anderen seifenbildenden Produkten ist mit Schwierigkeiten verbunden. Der Soapstock muß längere Zeit mit einem Überschuß von Natronlauge gesotten und dann mit Kochsalz ausgesalzen werden. Der erhaltene Seifenkern wird mit Wasser und Lauge verschliffen, dadurch erzielt man eine von färbenden Substanzen zum Teil freie Seife, auch geht bei dieser Operation die Hauptmenge der nicht Seife bildenden organischen Substanzen in der Unterlauge. Es darf natürlich nicht übersehen werden, daß die im Soapstock enthaltenen Oxyfettsäuren Seife bilden, die sich nicht aussalzen läßt und daher ebenfalls in die Unterlauge geht.

Da die erhaltene Seife frisch vom Schnitt zu weich ist, um direkt verwendet werden zu können, wird sie vielfach auf Lager so lange getrocknet, bis sie genügend fest und versandfähig ist. Der Fettsäuregehalt einer solchen Seife beträgt ca. 75%. Die Seife wird sowohl für Textilzwecke, als auch als gewöhnliche Waschseife verwendet.

Eine Soapstockseife schäumt schlecht, daher empfiehlt es sich schon aus diesem Grunde, den Soapstock zusammen mit Kokosöl, Palmkernöl oder anderen Fetten zu versieden.

Um eine marktfähige Soapstockseife zu erhalten, ist es empfehlenswert, die Seife mit Chlorkalk zu bleichen. Man schlämmt 100 Teile Chlorkalk und 100 Teile kalzinierte Soda in Wasser und rührt um, damit die Soda sich löst. Darauf läßt man die ganze Masse sich absetzen und operiert mit der überstehenden Lösung. Man siedet die Soapstockseife ziemlich dünn, setzt portionsweise die Bleichflüssigkeit zu, und siedet solange, bis die Seife die gewünschte Helligkeit hat. Wird bei der Herstellung der Seife nur der Soapstock verarbeitet ohne fremdes Fett, so braucht man vom Chlorkalk eine beträchtliche Menge, etwa 15—20%. Macht aber der Soapstock nur etwa 50% des Fettansatzes aus, so genügt ein weit geringerer Prozentsatz von Chlorkalk, und es ist auch die Herstellung einer fast weißen Seife möglich. Vielfach wird Soapstock zu Seifenpulver verarbeitet.

Der Soapstock wird auch anderweitig verwendet. Im *Hefter* [3]) finden sich interessante Angaben über verschiedene Verwertungen von Soapstock: *Justus Wolff* in Mannheim verwendet den wasserfreien Soapstock zur Herstellung einer plastischen lederartigen Masse. Der getrocknete Rückstand wird mit Fetten, Ölen, Paraffin, Ceresin, Wachs, Harz und dergl., ferner mit Graphitpulver, Zinnober, Ruß usw. innig vermengt, und dann werden dem Gemenge Schwefelpulver und Schwefelkohlenstoff zugesetzt. Durch Erhitzen dieser Massen auf 80—150° C erhält man eine mehr oder weniger harte plastische Masse.

(Fortsetzung folgt.)

Die Soda-Ablagerungen im Magadisee.

Einem Bericht von *J. S. Coates* über seine Untersuchungen der Sodaablagerungen des Magadisees in Afrika (Bulletins of the Imperial Institute, Vol. XXI, Nr. 3, 1923) entnimmt „Die Chem. Industrie" nach „Chemical Trade Journal" die nachstehenden Angaben über dieses einzigartige natürliche Vorkommen von Soda, das durch die Schicksale der „Magadi Soda Co.", deren Aktionäre jetzt die Liquidation beschlossen haben, noch an Interesse gewonnen hat. „Chemical Trade Journal" bemerkt hierzu: „Wenn auch die Gesellschaft gegenwärtig durch eine sehr kritische Periode hindurchgeht und ihre Zukunft höchst ungewiß ist, so darf man doch sicher annehmen, daß die Ausbeutung fortgesetzt werden wird."

Beschreibung des Sees. Der Magadisee liegt etwa 2000 Fuß über dem Meeresspiegel in dem Rift-Tal; seine Länge beträgt 17, seine durchschnittliche Breite 1¾ englische Meilen; Zustrom von frischem Wasser findet nicht statt, ein Ausfluß ist nicht vorhanden. Die Sodaablagerungen erfüllen im mittleren Teil des Sees in einer Ausdehnung von 12 Meilen die ganze Weite des Beckens, in der Nähe des Ufers liegen sie nur als eine dünne, weiche Schicht auf dem Schlamm des Seegrundes und sind mit Salzlösung bedeckt. In einer Entfernung von 200 Yards vom Strand hat die Sodakruste bereits eine Dicke von mehr als 6 Fuß; tiefer konnte Coates aus Mangel an geeigneten Werkzeugen nicht bohren, aber er glaubt nicht, daß unter der Salzkruste noch Flüssigkeit vorhanden ist, da bei Bohrungen am Rand gefunden wurde, daß die Sodaablagerungen direkt auf dem Grundschlamm auflagen. Nordwestlich vom Magadisee, durch einen schmalen Felsgrat von ihm getrennt, befindet sich ein kleiner See, der Enegaramaisee, von einer Oberfläche von 5 Quadratmeilen. Das Wasser dieses Sees hat keine Sodakruste, obwohl es stark alkalisch und in der Zusammensetzung dem des Magadisees an seinen Enden ähnlich ist. Die Dichte der Sodakruste des Magadisees wurde auf etwa 76,4 lbs. per Kubikfuß geschätzt. Wenn man also mit einer Kruste von 5 Fuß Dicke über 22½ Quadratmeilen rechnet, was als ein sicher festgestelltes Minimum gelten kann, so erhält man eine verfügbare Gesamtmenge von 107 Millionen Tonnen (tons) Rohsoda. Der Magadisee ist somit das größte bekannte natürliche Vorkommen von Soda.

Obgleich durch Analysen festgestellt wurde, daß die Lösung, aus der sich die Kristallkruste abgeschieden hat, auch noch an-

[3]) Technologie der Öle und Fette, Band II, Seite 211.

dere Salze, besonders Chlornatrium und Natriumsulfat enthält, sind die Kristalle doch praktisch reine Trona, oder Natriumsesquikarbonat ($Na_2CO_3 . NaHCO_3 . 2 H_2O$), die nur von der anhaftenden Lösung getrennt zu werden braucht, um ein sehr reines Material darzustellen.

Entstehung und fortdauernde Bildung. Die Gesteine des Rift-Tales, in welchem der Magadisee gelegen ist, sind durch einen großen Reichtum an Natronmineralien gekennzeichnet, zu denen auch Nephelin, ein leicht zersetzliches Natriumaluminiumsilikat, gehört; das spärliche Vorkommen dieses Minerals in den Oberflächengesteinen der unmittelbaren Umgebung des Sees im Gegensatz zu seiner Häufigkeit in weiter abliegenden Teilen des Tals bietet einen Hinweis auf die Entstehung der Sodaablagerungen. Aus Nephelin wird durch kohlensäurehaltiges Regenwasser leicht Soda ausgelaugt, und diese Sodalösung dringt durch Spalten und Risse in beträchtliche Tiefe in die Erdrinde ein. Nun sind die vulkanischen Gesteine des Rift-Tales von verhältnismäßig junger Bildung, und die letzten Phasen der vulkanischen Tätigkeit dauern noch an unter Abscheidung von reichlichen Mengen Kohlensäure und auch etwas Salz- und Schwefelsäure aus der Erdkruste. Diese werden von dem Sickerwasser aufgenommen, dessen zersetzende Wirkung dadurch gesteigert wird. Schließlich treffen die absinkenden Gewässer auf noch nicht abgekühlte Laven und werden dann in Form von heißen Springquellen wieder an die Oberfläche getrieben. Aus der Zusammensetzung dieser Springquellen ergibt sich, daß dem See dauernd neue Soda zugeführt wird, und es ist kein Grund vorhanden, warum diese Neubildung sich nicht unbegrenzt fortsetzen sollte.

Zusammensetzung der Magadisoda. In der nachstehenden Tabelle sind enthalten: 1. die mittlere Zusammensetzung der Soda aus der Kruste des Magadisees auf Grund von 13 Analysen; 2. die wahrscheinliche Zusammensetzung von kalzinierter Soda aus Magadisoda; 3. die mittlere Zusammensetzung von kalzinierter Leblanc- und Ammoniaksoda des Handels:

	Magadisoda (Kruste) %	Magadisoda (kalz.) %	Leblancsoda (kalz.) %	Englisch. Ammoniaksoda (kalz.) %	Solvaysoda (kalz.) %
Natriumbikarbonat ($NaHCO_3$)	33,84	—	—	—	—
Natriumkarbonat (Na_2CO_3)	45,44	94,36	98,20	98 72	99.44
Natriumchlorid ($NaCl$) . . .	2,30	3,24	0,10	0,54	0,21
Natriumsulfat (Na_2SO_4) . .	—	—	0,60	0,20	—
Unlösliche Substanz	1,66	2,40	0,11	0,09	—
Wasser	16,73	—	0,67	0,32	0,31

Hieraus ergibt sich, daß kalzinierte Soda aus Magadisoda vielleicht der Handelssoda dadurch etwas unterlegen sein würde, daß ihr Kochsalzgehalt höher wäre, indessen wurde bei der Probenahme keine besondere Sorgfalt auf die Entfernung der anhaftenden chlornatriumreichen Mutterlauge verwendet.*)

Verschlechterung der Soda durch gleichzeitige Kochsalzabscheidung? Gegenwärtig findet zwar noch keine Abscheidung von Kochsalz statt, das in der Krustensoda gefundene stammt aus anhaftender Mutterlauge; die dem See entnommenen Salzlösungen schieden außerdem bei der Abkühlung weiter reine Soda ab. Indessen ist es nicht ausgeschlossen, daß bei dauernder Entnahme von Soda und fortschreitender Anreicherung der zurückbleibenden Lösungen an Kochsalz dieses schließlich doch zur Ausscheidung kommt, es wird aber damit voraussichtlich noch gute Zeiten haben.

Die bisherige Ausbeutung. Die Sodawerke der „Magadi Soda Co." in Kiu am Ufer des Magadisees sind mit zwei Öfen zum Kalzinieren der Soda ausgerüstet, welche eine Leistungsfähigkeit von 8000 t im Monat haben sollen, die aber infolge von allerlei widrigen Umständen bei weitem nicht erreicht wurde. Fabriken zur Umwandlung der kalzinierten Soda in Ätznatron, Kristallsoda und andere Produkte wurden in Budge-Budge bei Calcutta und in Irlam bei Manchester errichtet, welch letztere den Betrieb noch nicht aufgenommen zu haben scheint; auch in Kilindini wurde eine Anlage gebaut.

Die Ausfuhr (in long tons) von kalzinierter Soda aus Kilindini betrug:

1916/17 . . . . 2 163
1917/18 . . . 4 688
1918/19 . . . 12 007
1919/20 . . . 10 544
1920/21 . . . 12 829

Die Verteilung der Ausfuhr 1920/21 auf die einzelnen Länder war wie folgt:

Großbritannien 894
Indien 3 329
Südafrika 270
Tanganyika 4
Zanzibar 28
Norwegen und Schweden 4 471
Österreich 710
Japan 2 474
China 302
Andere Länder 47

*) Bei der Produktion von Magadisoda in großem Maßstab wurde denn auch, wie „Chem. Tr. J." bemerkt, der Kochsalzgehalt unter 1% heruntergedrückt.

Kleine Zeitung

Seifendarstellung. (Engl. Pat. 202 710 v. 20. V. 1922. Dr. A. Welter, Crefeld.) Eine hochprozentige, nicht zersetzliche, harte Seife in Pulver- oder in fester Form, mit oder ohne Zusatz eines Fettlösungsmittels, erhält man durch Mischen von Fettsäuren bei einer etwas über ihren Schmelzpunkt erwärmten Fettsäuren mit möglichst wasserfreiem kalziniertem Natriumkarbonat in einem Verhältnis, welches das Doppelte der zur vollständigen Verseifung nötigen Menge nicht übersteigt. Die Masse wird durch die Reaktionswärme völlig verseift und nach dem Abkühlen zu einem feinen Pulver gemahlen, das in Kuchen geformt wird. Wechselweise wird die Masse, bevor sie vollständig erstarrt mit mechanischem oder hydraulichem Druck ausgestoßen.

(J. Soc. Chem. Ind. d. Chem. Umschau.)

*

Zylindrischer Seiher, insbesondere für Ölpressen. (D. R. P. 384 301 v. 29. I. 1922. *Carlo Levi* in Mailand.) Die Erfindung betrifft einen zylindrischen Seiher, der aus zwei Mantelhälften besteht, die durch Längsstäbe und umgelegte Ringe zusammengehalten werden. Solche Seiher werden zur Gewinnung des Saftes aus Früchten oder Körnern benutzt und eignen sich besonders zum Auspressen ölhaltigen Gutes, wobei Preßkuchen von runder Form erhalten werden.

Bei den bekannten Seihern war entweder die Gefahr der Verstopfung sehr groß oder die Verbindung der beiden Mantelhälften unvollkommen, sodaß die Preßrückstände zum Teil mit dem Saft oder Öl durch die Zwischenräume zwischen den einzelnen Teilen austraten.

Die Erfindung besteht nun darin, daß durch Keilpaare mit annähernd radialen Gleitflächen die Mantelhälften gegen die Längsstäbe und Ringe gepreßt und die Fugen zwischen den beiden Mantelhälften abgeschlossen werden.

Die Zeichnung zeigt ein Ausführungsbeispiel der Erfindung, und zwar stellen

Abb. 1 einen Querschnitt durch den Seiher entsprechend der Linie *A-A* in Abb. 2 und 3,

Abb. 1.

Abb. 2. Abb. 3.

Abb. 2 und 3 die linke und die rechte Hälfte des achsialen Querschnitts gemäß Linie *B-B* in Abb. 1 dar.

Der Seiher besteht aus einem inneren Mantel, der in bekannter Weise aus zwei halbzylindrischen Mantelteilen 1, 1[1] zusammengesetzt und mit Löchern versehen ist, um dem ausgepreßten Saft oder Öl den Abfluß zu ermöglichen. Über den Umfang der Mantelhälften 1, 1[1] sind Längsstäbe oder Schienen 2 verteilt, die durch Ringe 3 zusammengehalten werden. Die Teile 1, 1[1], 2, 3 werden meist unter Spannung miteinander verbunden, sodaß sie im ganzen ein Gehäuse von hoher Widerstandsfähigkeit bilden. Diese Spannungsverbindung wird nun gemäß der Erfindung durch zwei Keilpaare erreicht, die im Durchmesser des Seihers einander gegenüberliegen und zwischen den beiden Mantelhälften angebracht sind. Die Keilpaare werden vorzugsweise nach Art der Keile 4, 4[1] ausgebildet, die aus der Abb. 1 und aus

Abb. 2 und 3 ersichtlich sind. Die beiden Keile 4 und 4[1] liegen mit ihren Gleitflächen so gegeneinander, daß sie im wesentlichen radial liegen. Wird also das Keilpaar 4, 4[1] zwischen die äußeren Ringe 3 und die Mantelhälften 1, 1[1] gebracht, und nun der eine Keil gegen den andern Keil verschoben, so entsteht eine Beanspruchung, die sich auf die Mantelflächen 1,1[1], die Längsstäbe 2 und die Ringe 3 verteilt und hierdurch eine gleichmäßige Verspannung des Siebmantels gegen die Schienen 2 und 3 in jeder Richtung erzielt. Zugleich wird durch die Keilfläche ein vollkommener Verschluß der Fugen und Verbindungsteile zwischen den beiden Mantelhälften 1 und 1[1] erzielt.

Beim Zusammenbau des Seihers werden die Keile 4, 4[1] so eingebracht, daß das Keilpaar zunächst eine geringe Breite hat. Dann wird ein Keil, z. B. 4, durch eine Schraube 6 in das Gehäuse eingepreßt, welche sich gegen einen Bügel 7 mit einer Mutter 8 legt, die in diesem Fall unterhalb des Bügels 7 angeordnet ist. Durch Drehen der Mutter 8 wird die Schraube 6 abwärts bewegt und drückt dabei den Keil 4 nach unten, wodurch die Mantelhälften 1, 1[1] gegen die Schiene 2 und weiterhin gegen die Ringe 3 gespannt werden. Der Bügel 7 wird hierbei mittels der Haken 10 an dem obersten Ring 3 festgehalten.

Das Auseinandernehmen erfolgt mittels des gleichen Bügels 7 und der Schraubenspindel 6 unter Zuhilfenahme einer Zwischenlage 9 zwischen dem Bügel und dem obersten Ring 3. Hierbei wird die Mutter 8, wie aus der Abb. 3 ersichtlich ist, über dem Bügel angeordnet, sodaß die Schraubenspindel aufwärts bewegt wird und den vorher niedergepreßten Keil jetzt aufwärts zieht. Das Herausziehen des Keils lockert alle übrigen Verbindungen in der Weise, daß das Auseinandernehmen der anderen Teile sehr einfach und leicht vonstatten geht.

Die Keile 4, 4[1] weisen nach innen einen Schwalbenschwanz auf, der sich gegen die entsprechend geformten Enden der Mantelhälften legt, sodaß hier eine vollständige Abdichtung und gute Anlage unter allen Umständen erzielt wird.

Patent-Anspruch: Zylindrischer Seiher, insbesondere für Ölpressen, bestehend aus zwei durch Längsstäbe und umgelegte Ringe zusammengehaltenen Mantelhälften, dadurch gekennzeichnet, daß durch Keilpaare (4, 4[1]) mit im wesentlichen radialen Gleitflächen die Mantelhälften (1, 1[1]) gegen die Längsstäbe (2) und die Ringe (3) gepreßt und die Fugen zwischen beiden Mantelhälften abgeschlossen werden.

*

Geruchloses Depilatorium. 0,3 g Thalliumacetat, 2,5 g Zinkoxyd, 20 g Paraffinsalbe, 5 g Lanolin, 5 g Rosenwasser. Eine kleine Menge, etwa 0,1 g, wird jede Nacht aufgestrichen und soll jede Haarbildung zerstören, ebenso wie die übrigen schwefelhaltigen Depilatorien. Bei größeren Flächen ist besondere Vorsicht notwendig, um unangenehmen Symptomen vorzubeugen.

*

Fußschweißpulver. 3,5 g Salizylsäure, 7 g Alaun, 28 g Stärke, 10 Tropfen Bergamottöl, 3,5 g Alkohol mischt man mit 120 g Talkum. Die Mischung stäubt man in die Schuhe.

(Spatula 1923 d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

314. Bei der Herstellung von Seifenpulver mit 10% Fettsäuregehalt aus 16 T. Kernseife (mit ca. 25% Harzgehalt), 5 T. Wasserglas, 40 T. Wasser und 39 T. kalz. Soda zeigt sich schon beim Zerschlagen der Seifenpulvermasse, besonders aber beim Mahlen und Abfüllen eine sehr lästige Staubentwicklung. Wie kann ich diesem Übelstand abhelfen? N. in N.

315. Auf welche Weise läßt sich einem 10%igen Seifenpulver ein voluminöses, lockeres (wolliges) Aussehen verleihen? N. in N.

316. Bitte um Angabe der neuesten Fachliteratur über Kernseifen, Schmierseifen und Seifenpulver. N. in N.

317. Wie werden Seifennudeln hergestellt? Wer liefert die nötigen Durchlaßmaschinen? S. in R.

318. Für welche Art von Seifen wird Kasein benutzt? Welche Provenienz wird bevorzugt oder kommt für die verschiedenen Herstellungsprodukte in Frage, indisches oder argentinisches, gemahlenes oder ungemahlenes, Lab- oder Säurekasein? J. in H.

319. Was ist die Ursache, daß beim Zusammenrühren einer Haushaltseife auf halbwarmem Wege nach Zugabe der Natronlauge die ganze Masse sich zähe und dick zusammenzieht und erst durch Zugabe einer großen Menge Wasserglas sich der Fehler wieder beheben läßt? Meine Ansätze bestehen aus: I. 317 kg Kernöl, 45 kg Harz, 203 kg 36gräd. Natronlauge, 113 kg Wasserglas (mit Wasser auf 35° Bé abgeschwächt) und 50 kg Abschnitte, die vorher im Öl gelöst werden, wonach bei 70° C die Lauge eingerührt wird. II. 129 kg Kernöl, 1 kg Lagospalmöl, 21 kg Harz, 75 kg 38gräd. Natronlauge und 40 kg Abschnitte. Wie ist der Übelstand des Dickwerdens zu vermeiden, besonders bei Anstaz II, der kein Wasserglas enthält? Kann ich bei beiden Ansätzen auch Talg mitverwenden und in welcher Menge? W. O.

320. Bezugnehmend auf die Antwort zu Frage 249 in Nr. 13 bitte ich um Mitteilung, ob die angegebenen 10 kg Wasserglas vorher mit Lauge abgerichtet werden müssen oder nicht, und wie hochgrädig die Kristallsodalösung sein soll. Auch wäre mir ein Ansatz für eine Kernseife ohne Füllung unter Verwendung des gleichen Fettansatzes erwünscht. P. in R.

321. Meine verseifte Schuhcreme aus Karnaubawachs, Montanwachs und Bienenwachs hat den Fehler, daß die Schmierbürste sich beim Gebrauch verklebt und das Auftragen erschwert, da die Schuhcreme klumpig wird. Wie kann ich diesem Übelstand abhelfen? V. in K. (Polen).

322. Welches Lösungsmittel eignet sich für Tragant, um eine flüssige Lösung nach Art von Gummiarabicum-Lösung zu erhalten? H. in R.

323. Welche Mühlen eignen sich am besten zum Mahlen und Mischen von Seifenpulver? W. in F.

324. Was ist Balgöl? W. in G.

325. Auf welche Weise wird eine gute Olivenölschmierseife aus Sulfurolivenöl hergestellt? W. in G.

326. Wie wird eine lichtgelbe beschlagfreie Kernseife mit 56 bis 62% Fettsäure, vorwiegend aus Kernöl und Harz, ohne Wasserglaszusatz auf halbwarmem, möglichst einfachem Wege unter Mitverwendung der Abschnitte in Mengen von 10 bis 30 Doppelzentnern hergestellt? Bisher konnte ich solche Seifen nur in kleineren Ansätzen herstellen, da die Seife bei der Schlußabrichtung gewöhnlich derart dick war, daß eine genaue Abrichtung bei größeren Ansätzen infolge des schweren Durchkrückens nicht möglich war. Ein gutes Verfahren wird gerne honoriert. W. in K. (Böhmen).

327. Wie bewähren sich die sogenannten Säulenrührwerke zur Erzeugung kaltgerührter Rasierseifen? Wird damit ein vollkommen gleichmäßiges Verrühren erzielt, oder ergeben die Partien am Kesselrande, sobald man diese in die Form mit streift, ein ungleiches, zu unliebsamen Reklamationen führendes Erzeugnis, auch wenn man die geformte Masse nochmals mit einem Rührscheit durchzieht? W. in K. (Böhmen).

328. Wie erzeugt man ein starkschäumendes 15%iges Seifenpulver? Meine Kundschaft behauptet, daß mein Seifenpulver zu scharf ist. Worauf ist das zurückzuführen? P. in E.

329. Bitte um eine Vorschrift für ein stark schäumendes 10%iges Seifenpulver mit Schnitzeln. P. in E.

330. Gibt es eine Verwendungsmöglichkeit in der technischen Industrie für gefärbten Ölsatz, bestehend aus ungefähr 70% ungekochtem Leinöl, 25% rotem Anilinfarbstoff und 5% Verunreinigungen. J. P. in G.

331. Bitte um Angabe eines Verfahrens zur Erzeugung von alkalischen, halbalkalischen und neutralen Pflanzenleimen. Für welche Zwecke finden diese 3 Sorten besonders Verwendung? M. J. in D.

332. Wir bitten um Auskunft über das neue Waschmittel „Burnus", welches jetzt in den Handel gebracht wird. Ist dies ein Waschmittel von wirklich neuer Beschaffenheit, oder ist es ein besseres Bleichmittel? B. in G. (Italien).

333. Wir beabsichtigen, Speiseöl aus Samen herzustellen. Es wird uns empfohlen, die dazu nötigen Anlagen ausschließlich nach dem Extraktionssystem einzurichten. Soviel uns bekannt ist, gibt es nur sehr wenige Firmen, welche das Extraktionsverfahren für die Herstellung von Speiseöl anwenden, und wir wissen nicht, ob dieser Umtand auf die Tatssache zurückzuführen ist, daß dieses Verfahren nur in der letzten Zeit genügend vervollkommnet wurde, oder ob die Herstellung von feineren Speiseölen durch Extraktions-Verfahren mit besondern Schwierigkeiten verbunden ist. Wir wären um Aufklärung dieser Frage sehr dankbar. B. in G. (Italien).

334. Welche Fachzeitschrift ist für Meister der Farben-, Lack- und Ölindustrie zu empfehlen? Sch. W. in W.

335. Wie vermeidet man bei Extraits den Alkoholgeruch? Welches Fachbuch existiert speziell für Extraits-Herstellung? Sch. W. in W.

336. Ist ein Leitungswasser, welches sehr viel Salpeter enthält, zur Herstellung von Naturkornschmierseife geeignet? G. K. in Sch.

337. Wie erzielt man bei pilierten Toiletteseifen ein halbtransparentes Aussehen? Sch. in Ö. (Schweden).

338. Läßt sich einer Leimseife aus 10 kg Fett, 20 kg 20gräd. Natronlauge, 19 kg 30gräd. Pottaschlösung, 2 kg 20gräd. Chlorkaliumlösung und 19 kg 20gräd. Salzwasser ohne weiteres Chlorammonium zusetzen und wieviel, um eine Seife mit einem möglichst wirksamen Gehalt an Salmiak zu erzielen? Die Seife soll luftdicht verpackt versandt werden. G. in D.

339. Wir wollen die Alkalität unserer im übrigen einwandfreien Grundseife reduzieren. Ist es möglich, eine Seife herzustellen, die vor dem Schleifen so schwach zu halten ist, daß die Alkalität des abgesetzten Kerns nicht mehr als 0,03% freies

NaOH beträgt, oder könnten wir auch unserer Grundseife mit einem Gehalt von 0,2—0,3% freiem NaOH, vor dem Abfüllen in 60-kg-Formen, in einem 100 kg fassenden Gefäß erst die äquivalente Menge Kokosöl zukrücken, um die nunmehr nachträglich neutralisierte Seife in die Formen zu gießen. Hält sich eine solche Seife auf Lager, und wie läßt sie sich pilieren? S. in M. (Schweden).

340. Wenn ich zu einer grünen Marseiller Seife 50% Sulfuröl und 50% reinen Rinder- oder Hammeltalg verarbeite, ist diese Ware nicht genau so gut, als wenn ich die Marseiller nur aus Sulfuröl siede, oder welche Vorteile hat die Seife, welche nur aus reinem Sulfuröl hergestellt ist? E. S. in E.

341. Wie läßt sich ein Harzzusatz in Montanwachs auf einfache Weise qualitativ nachweisen, und wie kann der Harzgehalt quantitativ bestimmt werden? B. in S.

342. Bitte um Angabe der Zusammensetzung der Parkett- und Fußboden-Reinigungsmittel „Theobin" und „Theopol". Welche Erfahrungen liegen darüber vor? H. in H.

343. Wir bitten um eine Vorschrift für eine wirksame Sommersprossen-Creme oder -Seife. *Hebra* schreibt 5 g Quecksilberpräzipitat, 5 g Wismutnitrat und 20 g Glyzerin-Salbe vor. Ist diese Vorschrift wirksam, und könnte man Quecksilber und Wismut auch zur Herstellung einer Sommersprossenseife verwenden? Z. in L.

344. Welche Rohstoffe braucht man zu einer flüssigen Gas-Seife für Appreturzwecke? Wie ist der Ansatz, die Siedeweise und die Ausbeute? E. in S.

Antworten.

206. Bezugnehmend auf die Antwort 206 betr. Schaumöle in Nr. 12 möchten wir im Interesse der Verbraucher darauf hinweisen, daß die Verwendung der darin angeführten Produkte als Schaumöl bezw. Schaumdämpfungsmittel für die betr. Industrie sehr riskant ist. Wir können nur annehmen, daß der betr. Ausführung keine Erfahrung auf diesem Gebiete besitzt, denn anders können wir uns das nicht erklären, wie man sonst als Schaumdämpfungsmittel Ölsatz, Ölraffinationsrückstände, Harzstocköle, Lein-, Rüböl, Tran und raffiniertes Mineralöl angeben kann. Da die Schaumdämpfungsmittel in der Genußmittelindustrie Verwendung finden, so ist es einleuchtend, daß man zu ihrer Herstellung Waren benutzen muß, welche die Gewähr bieten, daß eine Geruchs-, Geschmacks- und Farbübertragung auf Hefe, Zucker etc. nicht stattfindet, was aber bei Verwendung der zuvor angegebenen Öle zweifellos sein würde. Wir stellen bereits seit Jahren Spezialprodukte für diesen Zweck her und bitten deshalb Interessenten, sich mit uns in Verbindung zu setzen. *Verein für Chemische Fabriken A.-G.*, Rehmsdorf, Prov. Sa.

251. Ein Vorschrift für Rostschutzfett gibt ab
Ernst Krug, Chem. Laboratorium, Weinböhla-Dresden.

258. Der Schmelzpunkt von Harzen kann nicht erhöht werden, ohne das Harz in seiner Zusammensetzung, also in seinen Eigenschaften zu verändern. *A. K.*

263. Die entsprechende Vorschrift zur Bereitung von Bohrfett würde ich Ihnen mitteilen können.
A. Künkler, Rohrbach-Heidelberg.

264, 271 u. 272. Auskunft über die Herstellung von Seifenpulver und Kristallsoda erhalten Sie von der Chem. Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien. *B. S.*

266. Betr. Ungeziefermittel setzen Sie sich mit mir in Verbindung. *Arth. Plöttner*, Theißen.

267. Eigenes erprobtes Verfahren für Schuhzement gibt an kapitalkräftige Firma ab
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

271 u. 272. Erprobte Verfahren gibt durch Vermittlung der Redaktion ab *Rubrea.*

272. Vorschriften für Seifenpulver mit 5 bis 30% Fettgehalt gebe ich gegen mäßiges Honorar ab. Adresse gegen Rückporto durch die Redaktion. *W. F.*

274. In der Textilindustrie werden Ammoniumseifen für nachstehende Zwecke verwendet: I. In der Wäscherei und chem. Reinigung als benzinlösliche Seifen. Als Rohmaterial wird meist Olein verwendet. II. In der Färberei und Druckerei der Azoentwickler. Als Rohmaterial kommt Rizinusölfettsäure in Betracht. Für Verwendungszwecke I und II werden auch Natronseifen, bezw. saure Natronseifen hergestellt. III. Als Walköle für die Walke wollener Gewebe. Als Rohmaterialien gelangen zur Anwendung: Olein allein oder unter Zustaz von Rizinusölfettsäure, Mischungen von Olein und sulfuriertem Olein oder Olein und sulfuriertes Rizinusöl. IV. Als Fleckputzpräparate. Diese werden aus Olein mit verschiedenen Zusätzen hergestellt. V. Als Wollschmälzen und Wollspicköle. Das am häufigsten angewendete Rohmaterial ist Olein. Neben reinen Ammoniumseifen werden auch solche mit Zusätzen fetter Öle oder mit Zusätzen von Mineralölen hergestellt. Die Ammoniumseifen können sauer oder neutral sein.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

281. Elfenbeinseife. 275 kg Palmkernöl werden bei 35—40° C mit 155 kg 36gräd. Atznatronlauge verrührt, 85 kg Füllung zugesetzt, bis zum Auflegen der Masse gerührt und in eine Form gebracht, die man gut bedeckt. Die Füllung wird aus gleichen Teilen Pottasche und Salz durch Lösen in Wasser und Stellen auf 18° Bé bereitet, doch kann auch eine Füllung aus Zucker, Pottasche und Salz Verwendung finden. *R. G.*

282. Das Trübwerden der Schmierseife ist jedenfalls darauf zurückzuführen, daß Sie die Kalilauge mit 10% kalz. Soda reduziert haben, was im Winter nicht angängig ist. Vielleicht wurde die Seife auch zu schwach abgerichtet. Entweder reduzieren Sie die Kalilauge mit 18% Pottasche oder mindestens mit 16% Pottasche und nehmen die Schlußabrichtung mit 30gräd. Pottaschlösung vor. Die Hauptsache ist ein richtiger Wassergehalt und eine sachgemäße Abrichtung auf Grund von Glasproben. Im Winter soll die Glasprobe deutliche Blume und einen ganz feinen Laugenrand zeigen und darf auch bei längerem Liegen in der Mitte nicht trüb werden. *R. W.*

283. Von Textilseifen gibt es sehr viele Arten, je nach dem Verwendungszweck. Eine weiße Textilseife kann aus billigen Rohstoffen, die stets dunkel sind, nicht hergestellt werden. Eine weiße Walkseife wird z. B. aus 200 kg Talg, 400 kg hellem Knochenfett oder Kammfett, 100 kg Erdnußölfettsäure und 100 kg Palmkernöl als Kernseife hergestellt, indem man zunächst mit 25gräd. Atznatronlauge einen klaren Leim siedet, aussalzt und nach dem Abziehen der Unterlauge mit 4gräd. Salzwasser schwach ausschleift, wonach man im Kessel gut absetzen läßt und dann formt. *R. W.*

284. Gewiß lassen sich die Abfälle der 60%igen Kernseife auf Schnitzelseife verarbeiten, indem sie nach der ev. Trocknung mittels einer Walzenmaschine (Piliermaschine) in Späne oder mittels einer Strangpresse mit eingesetzter Siebplatte in Nudelform übergeführt werden. Schnitzelmaschinen liefert z. B. die Firma Bernhard Behse, Helmstedt i. Br. *R. G.*

— Vgl. den Artikel „Schnitzelseife" in vorliegender Nummer. *Red.*

285. Das Schäumen des mit Ätznatronlauge, nachfolgender Bleichung und Dämpfung mittels Heißdampfes unter Vakuum als Speiseöl raffinierten Rüböles ist entweder auf einen Eiweißgehalt oder auf Seifenreste, die in dem Öl verblieben sind, zurückzuführen. Rüböl wird allgemein mit Schwefelsäure raffiniert und erst dann mit Lauge oder Kalk behandelt, um die freien Fettsäuren zu entfernen, wonach eine Bleichung und Dämpfung folgt. Sie müssen bei der Raffination auf gründliche Entfernung der Eiweißstoffe und Seifenreste achten, dann werden Sie ein Speiseöl erzielen, welches beim Kochen und Backen nicht mehr schäumt. *D. M.*

286. Den Ansprüchen auf Farbbeständigkeit in der Hitze entsprechen nur die höchstgereinigten Mineralöle. *A. K.*

287. Das Abpressen des flüssigen Anteiles bei Kokosöl ist nur dann üblich, wenn es sich um die Erzeugung von Kakaobutterersatz handelt. Kokosspeisefett fabrizieren Bremen-Besigheimer Ölfabriken A.-G., Bremen; Verein deutscher Ölfabriken, Mannheim; Gustav Hubbe, Magdeburg; H. Schlink & Co. A.-G., Hamburg; Estol A.-G., Mannheim; Jagdfeld & Co., Köln a. Rh.; A. L. Mohr G. m. b. H., Altona-Bahrenfeld u. a. *D. M.*

— Eine Liste der Kokosölraffinerien in Deutschland enthält die Antwort zu Frage 100 in Jg. 1923, Nr. 6, S. 85. *Red.*

288. Chlorcalcium darf als beschlagverhindernder Zusatz bei hochgefüllten Motledseifen nicht verwendet werden, da es sich mit der Natronseife in unlösliche Kalkseife umsetzen würde. Als Füllung für Mottledseifen dienen Pottaschlösung, Chlorkaliumlösung und Salzwasser, doch läßt sich bei hochgefüllten Leimseifen der Beschlag nicht verhindern, da solche Seifen infolge des hohen Wassergehaltes naturgemäß eintrocknen und die Salze sich an der Oberfläche als Beschlag abscheiden. *R. G.*

289. Baryumsulfat (Schwerspat) findet Verwendung zur Herstellung von weißer Malerfarbe (Permanentweiß), in der Papierfabrikation, als Füllmittel für Wagenfett, bei der Kautschukfabrikation usw. Der Preis beträgt zurzeit M 7,50 pro 100 kg. *A. G.*

290. Terpentinöl-Schuhcreme. 3 kg Karnaubawachs, 10 kg rohes Montanwachs, 5 kg Ceresin und 8 kg Paraffin werden auf 95° C erhitzt, 3 kg fettlösliches Nigrosin darin gelöst, die Heizung abgestellt und 72 kg Terpentinöl, etwas angewärmt, langsam eingerührt, wonach man bei 45 bis 48° C in die Dosen füllt. Das Terpentinöl kann teilweise durch Kienöl, Dekalin, Schwerbenzin etc. ersetzt werden. *F. R.*

290, 294 u. 300. Nähere Auskunft erteilt
Straszewski, Chemiker, Crefeld.

291. Für ungefüllte Naturkornseife aus Talg und Bohnenöl oder Leinöl werden zur Einstellung der Kalilauge, je nach dem verwendeten Ansatz, im Sommer 22—25 kg, im Winter 28—30 kg 96/98%ige Pottasche pro 100 kg 50gräd. Ätzkalilauge verwendet, also bei einem hohen Prozentsatz Talg mehr, bei weniger Talg weniger Pottasche. Auch hat es der Sieder stets in der Hand, die Seife später noch mit starker Pottaschelösung zu korrigieren. *R. W.*

292. Um auf primitive Art ein mäßig warm gepreßtes Sonnenblumenöl auf Speiseöl zu raffinieren, wird in dem Öl zunächst die Säurezahl ermittelt. Angenommen, diese

beträgt 2,4, entsprechend ca. 1,2% freier Fettsäure, so werden in 100 kg Öl unter Rühren 0,6 kg 38gräd. Ätznatronlauge eingetragen und unter langsamer Steigerung der Temperatur wird solange gerührt, bis die gebildete Seife sich in größeren Flocken ausscheidet. Man läßt absetzen, zieht das klare Öl ab und wäscht es unter Aufkochen mit 10gräd. Salzwasser aus, wonach man absetzen läßt und durch eine Filterpresse filtriert. Um eine spätere Salzbildung beim Lagern zu verhüten, wird die Filtration erst nach vollständiger Erkaltung des Öles vorgenommen. Durch Erhitzen des Öles mit Kartoffelstärke, Milch o. dgl. kann der Geschmack noch verbessert werden. *D. M.*

— Setzen Sie sich mit mir als Spezialfachmann betr. Erzeugung von Speiseöl aus gepreßtem Sonnenblumenöl in Verbindung. *L. L.* in H.

293. Die Denaturierung von Alkohol zur Seifenfabrikation erfolgt am besten mit Rizinusöl und Lauge, indem man in 100 T. Alkohol 1 T. Rizinusöl löst und dann 0,4 T. konzentrierte Natronlauge einrührt. *R. S.*

294. Eine kaltgerührte, ziemlich neutrale Toiletteseife erhalten Sie, wenn Sie 30 kg Kokosöl, 10 kg frischen Talg oder Schweinefett und 5 kg Rizinusöl bei 40° C mit 22¾ kg 38gräd. Ätznatronlauge innig verrühren, bis die Mischung dick werden will, dann in eine Form gießen und diese auf 2—3 Stunden in eine geheizte, ca. 40—50° C warme Kammer bringen, sodaß die Selbsterhitzung eintritt und sich die Seife bis an den Rand durchwärmt und flüssig wird. Die Farblösung und das Parfüm werden am besten gleich nach dem Einrühren der Lauge zugesetzt. *M. S.*

295. Schwefelsaures Baryum wirkt weder auf das Haar, noch auf die Haarwurzel. Es wirkt auch nicht hauterweichend und ist daher als indifferente Substanz anzusehen. Die Anwesenheit von schwefelsaurem Baryt im Baryumsulfid kann auf eine unvollständige Reduktion des Sulfates durch Kohle zurückzuführen sein, falls nicht eine absichtliche Streckung des Sulfides durch das Sulfat vorliegt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

296. Eine flüssige Seife neutralisiert man am besten mit etwas Kokosöl oder Olein, indem man eine Probe mit einem Tropfen alkoholischer Phenolphtaleinlösung versetzt und bei der starker Rotfärbung der Seife soviel heißes Kokosöl oder Olein zusetzt, bis eine neue Probe mit Phenolphtaleinlösung nur noch eine schwache Rosafärbung gibt. Die Neutralisation erfolgt besser bei der Grundseife, bevor die Füllösungen zugegeben werden. *M. S.*

298. Bei einer transparenten Schmierseife aus Leinöl und 12% Harz werden für die Einstellung pro 100 kg 50gräd. Ätzkalilauge 15 kg 96/98%iger Pottasche und für 100 kg Ätzkali (90/92%) 28 kg 98/99%iger Pottasche gerechnet. Im Sommer werden auf 100 kg Öl bis zu 35 kg 25gräd. Natronlauge angewendet, welche Menge man im Frühjahr und Herbst auf 15 kg erniedrigt und im Winter am besten ganz fortläßt. *R. W.*

299. Die deutsche Schmiermittelindustrie stellt schon länger Schmierfette her, welche gleichen Anforderungen entsprechen, wie die amerikanischen Calypsol, Keystone Grease etc. Das deutsche Fabrikat „Germanol" ist mir nicht bekannt. *A. K.*

— Vgl. die Abhandlung „Konsistente Maschinenfette nach Calypsol-Art" in Jg. 1913, Nr. 28 u. 29. *Red.*

300. Ein derartiges Spinnöl erhalten Sie, wenn Sie 19 kg Destillatolein oder Tallöldestillat und 76 kg Spindelöl auf 60° C erwärmen und 5 kg 33gräd. Kalilauge einrühren. Falls das Öl nicht klar sein sollte, muß noch etwas Olein zugesetzt werden. Dr. *Gl.*

— Eine nicht Fettflecke bedingende Wollschmälze darf keinen wesentlichen Gehalt an Neutralfetten aufweisen. Der Herstellungspreis einer solchen ist hauptsächlich durch den Fettsäuregehalt bedingt. Ein Präparat mit 20% Fettsäuregehalt wird sich etwa doppelt so hoch im Preise stellen, als ein solches mit 10% Fettsäuren, da die geringen Mengen der zur mehr oder weniger vollständigen Neutralisation erforderlichen Alkalien hinsichtlich des Preises nicht von Bedeutung sind. Um ein Präparat herzustellen, welches mit Wasser Emulsionen gibt, darf nur ein Teil der Fettsäuren neutralisiert werden. Als Fettrohmaterial ist ein hochverseifbares Olein zu verwenden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

302. Als Verschluß für Fahrradölflaschen kann eine Lösung von ca. 100 T. Knochenleim in 100 T. Wasser dienen, der 10 T. Glyzerin und soviel Zinkoxyd zugemischt werden, daß sie in warmem Zustande ziemlich flüssig ist. Eine gute Verschlußmasse liefern die Deutschen Capselin- und Zinnolit-Werke, G. m. b. H., Wandsbek, Zollstr. 9. Wellpappkartons liefern Heinrich Krompholz, Dresden-A. 28, Zietenstr. 21; Wellpappen-Werk „Wella" G. m. b. H., Leipzig 20, Bitterfelderstr. 1. Flaschen beziehen Sie von Carl Aug. Heinz, Klein-Tettau; von Poncet, A.-G., Berlin SO. 16. *A. G.*

303. Die Mahlung von Hartgummiabfällen ist nicht so einfach auszuführen, wie der Herr Fragesteller annimmt. Hartgummistaub ist ein wichtiges Füllmaterial in der Herstellung von Hartgummi. Einzelne Gummifabriken, die Hartgummigeräte erzeugen, nehmen die Mahlung selbst vor, die ich an dieser Stelle in möglichster Kürze beschreiben will. Gekaufte Gummiabfälle müssen genau sortiert werden, der gewonnene Staub ist ständig auf Aschengehalt zu prüfen. Man unterscheidet dreierlei Hartgummiabfälle: 1. Polierbare Abfälle, nur aus Gummi und Schwefel bestehend. 2. Polierbare Abfälle, die überdies Hartgummi-Staub enthalten. 3. Nicht polierbare Abfälle, die noch anorganische Füllstoffe enthalten. Für technische Hart-Gummiwaren braucht die Qualität des Staubes nicht erstklassig zu sein. Für chemische und elektrotechnische Zwecke muß dagegen der Staub metall- und sandfrei sein. Die Abfälle werden zunächst in einem Backenbrecher zerkleinert, damit kein größeres Metallstück zurückbleiben kann, welches sich auch später mittels Magnete nicht entfernen läßt (Kupfer). Der zerstückelte Abfall wird zur Entfernung von Schmutz mit Lauge gekocht, hierauf mit Wasser gut gewaschen, alsdann getrocknet und in gewärmtem Zustande vorgemahlen. Zur Vermahlung verwendet man zweckmäßig einen Desintegrator (Deville) oder ein anderes Hartgußbruchwerk (Krupp, Magdeburg-Buckau). Kugelmühlen und Kollergänge können nicht verwendet werden. Der erhaltene Hartgummischrot wird auf einem genügend erhitzten, kräftigen Mahlwalzwerk fertig gemahlen. Die Walzen sind allmählich zu nähern. Es folgt nun das Sieben des Staubes auf einem mit Magneten versehenen Zylindersieb oder Schüttelsieb. Der verbleibende gröbere Rückstand wird im Walzwerk neuerlich vermahlen. Öfter wird der gesiebte Staub noch sortiert, da er noch nicht ganz metall- und sandfrei ist. Die Sortierung erfolgt durch Schlämmen, Ventilation oder Zentrifugen. Das erstgenannte Verfahren ist langwierig, bedingt große Verluste und liefert feuchten Staub, der zu porösen Fabrikaten führen kann. Empfehlenswerter ist die Reinigung des Staubes durch Ventilation. Näher auf diese Art der Reinigung einzugehen verbietet der beschränkte Raum des Fragekastens. Bei Sortierung in Zentrifugen verwendet man Metallsiebe oder Flanellfilter. Es sei noch erwähnt, daß der Hartgummistaub explosiv ist, überdies zeigt er auch ein pyrophores Verhalten, und daher ist es ratsam, die Siebe über Nacht zu entleeren. Bei der Vermahlung finden elektrische Erregungen statt, daher ist stets größte Vorsicht geboten. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

304. Ein Scheuerpulver nach Art von „Ata" erhalten Sie, wenn Sie 50 T. feine Neuburger Kieselkreide, 20 T. Bimssteinpulver oder feinen Quarzsand, 26 T. Kaolin und 4 T. gemahlene Kristallsoda mischen. *M. O.*

305. Huntefett wird auf dieselbe Weise wie Wagenfett erzeugt, aber ein helles Mineralöl verwendet. Z. B. werden 36 T. helles Mineralöl mit 5 T. feinst gesiebtem Kalkhydrat klumpenfrei verrührt und durch ein Sieb in ein Rührfaß geseiht. Man setzt nun rasch 15 T. Harzstocköl hinzu und rührt 3 Minuten durch, d. h. solange, bis das Fett stockt. *H. M.*

306. Ein Tauchlack (Zaponlack) wird durch Lösen von 8 T. Zelluloid in 48 T. Amylacetat und 44 T. Aceton hergestellt. Als Flaschenlack geeigneter ist eine Lösung von 10 T. Kollodium und 4 T. Leinöl in 100 T. Äther, 20 T. Alkohol und 20 T. Aceton. *M. O.*

307. Um bei harzhaltigen Seifen beim Kühlen ein Ankleben der Seifenplatten an den Nickelplatten zu vermeiden, wird die Seife so kalt wie möglich geformt und möglichst kaltes Wasser zur Kühlung verwendet. Vor dem Einfüllen der Seife werden die Nickelplatten mit Vaselinöl eingerieben. *R. G.*

308. Als Imprägniermittel für Faserstoffe, insbesondere Holz gegen Feuer dient ein aufeinanderfolgender Anstrich mit Wasserglas und Chlorammoniumlösung. Als Mittel gegen Fäulnis ist eine Imprägnierung mit saurer Zinkfluoridlösung zu empfehlen. *M. O.*

309. In Nr. 3 der Seifensieder-Zeitung, Jahrgang 1924 finden Sie unter Rundschau eine Patentschrift über als Kappensteife geeigneten Klebstoff. *Praxis.*

310. Da Kommunion-, Altar- und Kirchenkerzen verschieden in Durchmesser und Länge sind, ist es zweckmäßiger, selbe zu tauchen. Auch ist der Absatz nicht dementsprechend, um sich so lange Maschinen zu beschaffen, da diese Kerzen eine durchschnittliche Länge von 300—1000 mm haben. Praktisch ist es, auch diese Kerzen zum Teil vorzuziehen. Kerzen-Tauchmaschinen liefern Josef Ig. Karl, Bamberg, St. Gertrudstr. 20; C. Hesselbach, Kitzingen. Kerzen-Gießanlagen: Hesselbach, Kitzingen, und ev. ein dortiger Schlossermeister nach Angaben. *Cera.*

311. Sie können nicht erwarten, daß Ihnen jemand seine Erfahrungen, die er unter Überwindung selbstverständlicher Kinderkrankheiten und mit bedeutenden Kosten bei der Erprobung eines neuen Systemes gemacht hat, im Fragekasten zur Verfügung stellen wird. Abgesehen davon, ist es doch unbekannt, ob Sie nicht direkter Konkurrent eines Benützers derartiger Spaltanlagen sind, dem zu einer neuen besonders rentablen Anlage zu verhelfen durchaus kein Grund vorliegt. In der Regel legt man in derartigen Fällen sogar dem Konstrukteur und der liefernden Maschinenfabrik Schweigepflicht auf, sodaß jeder neue Interessent, der Vertrauen zur Sache und ihrem Bringer hat, ein gewisses Risiko selbst übernehmen muß. *X.*

312. Bei gewöhnlichen Kernseifen auf Leimniederschlag schwankt der Salzgehalt meist zwischen 0,3—0,5%, je nach

dem verwendeten Fettansatz. Bei Kernseifen, die als Grundseifen für pilierte Toiletteseifen dienen sollen, läßt sich der Salzgehalt durch sorgfältiges Ausschleifen auf 0,2% und darunter herabdrücken. Ein hoher Salzgehalt verringert die Geschmeidigkeit der Grundseife und erschwert die Bearbeitung auf der Piliermaschine, bezw. macht sie unmöglich. *R. G.*

313. Mit Phtalsäurediäthylester vergällter Alkohol ist wegen seines widerlichen Geschmackes für ein erstklassiges Mundwasser nicht zu empfehlen. *L. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Warnung.

Um Kollegen, denen im Auslande Stellung angeboten wird, vor großen Unannehmlichkeiten zu bewahren, möchte ich sie, auf Grund selbstgemachter Erfahrung, auf nachstehende Verhaltungsmaßregeln aufmerksam machen. Man lasse sich auf keinen Fall auf mündliche Abmachungen ein; gewöhnlich werden große Versprechungen gemacht, worauf leichtgläubige Kollegen stets hereinfallen, um, sobald sie an Ort und Stelle angelangt sind, einzusehen, daß sie betrogen wurden. Wem Stellung in den baltischen Provinzen angeboten wird, der möge sich vorher bei mir oder Herrn Kollegen Kauffmann in Berlin-Neukölln, Weserstr. 199, erkundigen.

Herr Kauffmann hat hier ganz besonders trübe Erfahrungen gemacht. —

Ehe sich nun ein Kollege entschließt, nach dem Auslande zu gehen, beherzige er folgende Punkte:

1. Freie Reise nach dem Bestimmungsort.
2. Eine Sicherung für die freie Rückreise, für den Fall, daß der betreffende Kollege die Stellung, ohne sein Verschulden, aufgeben muß, d. h. vor Ablauf des Kontraktes; z. B. bei Verweigerung der Aufenthaltserlaubnis, bei Erkrankung infolge des ungewohnten Klimas, oder, wenn der betreffende Fabrikant widerrufen sollte. Die Sicherung für die Rückreise wäre bei dem zuständigen deutschen Konsulate oder in einer Bank zu hinterlegen.
3. Bestimmung eines Zeitraumes, nach dessen Ablauf die Rückfahrt bezahlt wird.
4. Entschädigung für Paßvisa.
5. Eine Summe zur Anschaffung unumgänglich notwendiger Ausrüstungsgegenstände zur Reise ins Ausland.
6. Sollte es in dem betreffenden Lande keine Krankenkasse geben, dann unbedingte Zusicherung der freien ärztlichen Behandlung.
7. Da es vorkommt, daß die Ausreise wegen Paßverweigerung nicht möglich ist, dann muß für diesen Fall eine Entschädigungssumme festgesetzt werden, vielleicht der Gehalt für 2—3 Monate.

Ich möchte den Kollegen dringend ans Herz legen, nicht ohne Berücksichtigung obiger Punkte nach dem Auslande zu gehen.

Kollegen! Verkauft euch nicht dem Auslande, wo man ohne die Deutschen nicht auskommt, sich aber trotzdem erlaubt, ihnen, infolge des derzeitigen politischen Niederganges Deutschlands, eine schnöde und brüske Behandlung zuteil werden zu lassen, und glaubt, wie man sich auszudrücken beliebt, für ein Stück Brot einen jeden Deutschen haben zu können. Soll das wahr sein?

Riga (Lettland), den 27. März 1924. *Hch. Ilges.*

Was versteht man jetzt unter „Kernseife?"

Im Sinne der kolloidchemischen Erkenntnis müssen wir bei der Bezeichnung „Kernseife" die gesottenen Seifen den kaltgerührten und den auf halbwarmem Wege erzeugten Produkten gleichstellen. Auf die Gründe, welche hierzu zwingen, habe ich in meinem „Eingesandt" der Nr. 11 hingewiesen. Die Forderung, daß eine als Kernseife bezeichnete Seife mindestens 60% abscheidbares Gesamtfett enthalten muß, drückt m. E. zu gleicher Zeit aus „im frischen Zustand". Denn ich bewerte logischerweise meine Präparate gleich nach Fertigstellung. Und fertig ist die Seife für den Fabrikanten in dem Augenblick, in dem die Seife den Kessel verläßt. Des weiteren darf eine als Kernseife bezeichnete Seife nicht gefüllt sein, da eine Seife mit mindestens 60% technisch rein sein muß. Diesen Ausführungen folgend läßt sich die Begriffsbestimmung des (nicht mehr bestehenden) Verbandes der Seifenfabrikanten sowohl, wie die von der Berliner Handelskammer gleichlautend entworfene dahin auslegen, daß eine als Kernseife bezeichnete Seife

1. 60% Fettsäure im frischen Zustande haben und
2. technisch rein sein muß.

Will ein Händler Kernseife beziehen im Sinne der Begriffsbestimmung, welche bis zum Juli 1913 gültig war, so wird er zur Vermeidung von Unstimmigkeiten eine „gesottene" Kernseife zu verlangen haben. Dr. *Karl Braun*-Berlin.

Ueber Sulfurierung von Oelen allgemein und besonders von Fischölen.

In Heft 21/22 der „Chemischen Umschau" 1923 findet sich auf Seite 133 ein so überschriebener Artikel aus dem Laboratorium der Leim-, Collagen- und Degras-Werke Veit Weil in Bopfingen-Stuttgart, worauf die Chemiker-Zeitung Nr. 39 (Chem.-techn. Übersicht S. 56) heute aufmerksam macht.

Der Artikel behandelt die Versuche, für die Sulfurierung von Ölen, besonders von Fischölen, eine chemische Formel zu finden, und empfiehlt die Anwendung von sulfurierten Fischölen in der Textil- und besonders in der Lederindustrie gegenüber dem teuren sulfurierten Rizinusöl, aus dessen Benutzung die erstklassigen Türkischrotöle — Stockhausens Monopolseife — Türkonöl (Buch & Landauer) — Hydrolinöle (chem. Laborat. Friedrich Behr) — entstanden sind, an Stelle des Rizinusöles.

Der Verfasser dieses Artikels scheint von einem sehr einseitigen Standpunkt auszugehen, nämlich von dem, die oben genannten Spezialöle in der Fabrikation zu verbilligen, um mehr daran zu verdienen. Er vergißt ganz und gar, daß in allererster Linie der Verbraucher ein Wort mitzureden hat, und daß die angeführten Öle zu Fabrikationszwecken verwendet werden sollen, um in der Veredlung der Erzeugnisse die Effekte zu zeitigen, welche eine erstklassige Ware erfordert. Er vergißt ferner, daß es ein längst überwundener Standpunkt ist, daß aus minderwertigen Rohölen, welche nicht die Natureigenschaften der bisher verwendeten Rohöle in sich tragen, nicht dieselben erstklassigen und erprobten Produkte hergestellt werden können, die zur Veredlung der Textilfaser und des Leders unbedingt nötig sind.

Gerade aus diesem Grunde hauptsächlich hat der Unterzeichnete die Lizenz zur Herstellung und zum Vertrieb seiner seit 1910 eingeführten und anerkannt erstklassigen „Hydrolinöle" von der Firma Veit Weil in Bopfingen-Stuttgart zurückgezogen, weil man bei Herstellung der Produkte von der Verwendung der von ihm vorgeschriebenen Rohprodukte vielfach abwich und dafür minderwertige Rohöle und Fettsäuren einschob, die natürlich bewirkten, daß die Fertigfabrikate einen ganz anderen Charakter bei Anwendung in der Praxis zeitigten.

Vor Jahrzehnten sind bereits mit allerhand denkbaren billigeren Rohölen, wie Abfallölen, Fischölen, Herings- und anderen Tranen, eingehende Versuche auf ihre Verwendbarkeit zu Produkten, die der Veredlung dienen und gesucht werden, gemacht worden, die Versuche haben aber stets ein negatives Resultat gezeitigt, den es stellten sich allerhand Übelstände ein, und die Produkte führten nur zur Verschlechterung der Waren im Ausfall.

Für Universalöle, z. B. Bohröle, sind die Vorschläge wohl gut, aber welcher Erzeuger solcher Öle bedient sich nicht schon seit Jahrzehnten dieser angeführten billigeren Rohöle?

Friedrich Behr, Chemisches Laboratorium für Textil- und Leder-Veredlung, Gautzsch-Leipzig.

Geschäftliche Notizen

Hexalin und Methylhexalin.

Bei dem in letzter Zeit erheblich gestiegenen Interesse für die Verwendung von Methylhexalin in der Seifenindustrie, bei der Herstellung von Bohrölen, Spinnölen und dergl. sowie bei der Herstellung wasserlöslicher Lösungsmittel für die Textil- und Lederindustrie dürfte es zweckmäßig sein, darauf hinzuweisen, daß der Eigengeruch des Methylhexalins, der mitunter von geruchempfindlichen Personen beanstandet wird, leicht durch Hinzugabe geringer Mengen Peralcol beseitigt bezw. überdeckt werden kann. In vielen Fällen genügt bereits ein Zusatz von etwa ½ bis 1½%, um den gewünschten Effekt zu erzielen. Die Fabrikationskosten erfahren hierdurch keine nennenswerte Steigerung, da das Geruchverdeckungsmittel zu einem verhältnismäßig billigen Preise abgegeben werden kann. Interessenten stehen auf Wunsch Muster und Offerte zur Verfügung.

Von Mitte dieses Monats ab kommt auch wieder Hexalin, welches infolge der Ruhrbesetzung längere Zeit hindurch nicht hergestellt werden konnte, in den Verkehr. Wir machen hierauf diejenigen Fabrikanten aufmerksam, die dem Hexalin gegenüber dem Methylhexalin den Vorzug geben. Der Preis des Hexalins liegt durchschnittlich ca. 90% höher als der des Methylhexalins. Die jeweiligen Tagespreise geben wir Interessenten auf Wunsch bekannt.

Sodann erscheint es uns angebracht, darauf hinzuweisen, daß sich sowohl Hexalin wie auch Methylhexalin beim längeren Stehen in ungereinigten Eisenfässern leicht verfärben. Diese Verfärbung ist auf eine mangelhafte Verzinkung der Fässer und eine damit in Verbindung stehende Rostbildung zurückzuführen. Wenn diese schwache Verfärbung auch nur in den allerseltensten Fällen einmal von Bedeutung ist, so läßt sich dieselbe aber mit Leichtigkeit dadurch vermeiden, daß die Ware sofort nach Eintreffen auf Glasballons oder Flaschen umgefüllt wird.

Berlin-Grunewald. *Tetralin-Vertriebsgesellschaft.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *i. V* **E. Marx.**

21. Jahrgang. **Augsburg, 10. April 1924.** **Nr. 15**

Beiträge zur Untersuchung und Beurteilung des Senfes, Tafelsenfes und anderer Senfpräparate.

In den vom Schweizerischen Gesundheitsamte herausgegebenen Mitteilungen aus dem Gebiete der Lebensmitteluntersuchung und Hygiene, Jahrgang 1923 (Seite 249—297) ist eine ausführliche Studie unter obigem Titel von Dr. *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz*, Basel, veröffentlicht worden.

Die ganze Arbeit, die in 12 Abschnitte gegliedert ist, beginnt mit einer kurzen, kulturhistorischen Einleitung speziell des Senfes. Dieser entnehmen wir u. a., daß die Kultur der Senfpflanze seit frühesten Zeiten im Norden Europas verbreitet war, was aus einer diesbezüglichen Erwähnung im bekannten Kapitulare *Karl des Großen* zu entnehmen ist. Da in den letzten Jahren besonders die fabrikmäßige Herstellung des Tafelsenfes (Mostrich) große Fortschritte gemacht hat, dieses Produkt jedoch nicht in demselben Maße Gegenstand ausführlicher Untersuchungen war, haben es die gen. Verfasser unternommen, alles Wissenswerte, verbunden mit eigenen nach neueren Gesichtspunkten angestellten Untersuchungen über den Senf und seine diversen Präparate in der erwähnten Veröffentlichung zusammenzufassen. Ausgehend von der Untersuchung der Senfsamen werden daran anschließend die einzelnen Senf-Präparate und Senfbestandteile behandelt und besprochen. Analog der in der Originalarbeit angegebenen Einteilung soll auch hier dieselbe befolgt werden.

I. Chemische Zusammensetzung der Senfsamen.

Vom Schweizerischen Lebensmittelbuche werden die folgenden Senfarten aufgeführt:

a) weißer auch gelber Senf (Sinapis alba L).
b) schwarzer oder roter Senf (Brassica nigra [L] Koch).
c) Russischer oder Sareptasenf (Brassica juncea Hook f. et Thoms).

In der Arbeit wurde weißer und gelber Senf eingehend untersucht; der in normalen Zeiten häufig anzutreffende Sarepta-Senf konnte trotz eifrigster Bemühungen weder im In- noch im Auslande aufgetrieben werden. Das analytische Bild der untersuchten Samen soll hier übergangen werden, da es in ähnlicher Weise im folgenden Abschnitte wiedergegeben wird.

Da zuweilen Senfschalen als Verfäschungsmittel des Senfmehles angegeben werden, wurden Senfschalen, die aus selbstgemahlenen, weißen Senfkörnern isoliert worden waren, für sich untersucht und dabei festgestellt:

Rohfaser (ligninfrei)	20,7 %
Mineralstoffe	4,9 „
in HCl lösliche Mineralstoffe	4,36 „
in HCl unlösliche Mineralstoffe	0,54 „
Alkalität n. von Fellenberg a)	+ 48,0 (Methylorange)
b)	+ 37,0 (Phenolphthalein)
c)	+ 36,6 (Chlorcalcium).

Der Gehalt an Rohfaser ist gegenüber den Senfsamen auf das 3fache erhöht, der Aschengehalt bewegt sich ungefähr auf gleicher Höhe; dagegen ist die Alkalität (b) stark positiv gegenüber der negativen bei den Senfsamen.

II. Senfmehl des Handels.

Senfmehl, schwarz, wie auch weiß dienen besonders pharmazeutischen Zwecken. Derartige Mehle aus Groß-Drogerien bezogen, wurden untersucht und ihre Resultate denen aus selbst hergestellten Senfmehlen gegenübergestellt. Vergleiche beigefügte Tafel:

Bezeichnung	Senfmehl gelb	Senfmehl schwarz	Senfmehl gelb	Senfmehl Colman
	aus Groß-Drogerie	aus Groß-Drogerie	selbst hergestellt	engl. Marke
Wasser	8,0 %	7,0 %	7,50%	6,0 %
Stickstoff	4,26 „	4,11 „	4,09 „	4,95 „
Äther-Extrakt	30,72 „	34,21 „	31,60 „	38,24 „
Allylsenföl	0	0,99 „	Spuren	0,40 „
Rohfaser, ligninfrei	7,0 „	5,5 „	5,6 „	6,1 „
Mineralstoffe nach v. Fellenberg	6,48 „	5,05 „	6,07 „	5,60 „
Mineralstoffe in HCl unlöslich nach v. Fellenberg	1,00 „	0,48 „	0,81 „	0,16 „
Alkalität nach v. Fellenberg a)	+ 12,2	+ 14,2	+ 9,1	+ 5,2
b)	— 22,8	— 16,0	— 25,2	— 29,4
c)	— 34,6	— 23,4	— 36,4	— 45,4
Refraktionszahl des Äther-Extraktes bei 40° C.	54,0	61,0	57,7	58,3
Säuregrad der Senfmehle	87,2°	28,6°	26,0°	8,5°
Mikroskop. Prüfung	Elemente von Sinapis alb.	Elemente von Brassica nigra	Elemente von Sinapis alb.	Vorwieg. Sinapis alb. daneben auch Brassica nigra

Die Pharm. Helv. IV. verlangt von Senfmehl, daß der Mineralstoffgehalt höchstens 5% betrage, und solches von schwarzem Senf mindestens 0,8% Allylsenföl enthalte.

Bezüglich der in vorstehender Tabelle wiedergegebenen Resultate ist folgendes zu erwähnen: Der Mineralstoffgehalt nach *von Fellenberg* bestimmt, beträgt mehr als 5%, dies aber deswegen, weil nach dieser neuen Vorschrift die Aschen unter Laugenzusatz gewonnen wurden. Die dem Großhandel entnommenen Proben waren nicht entfettet, die schwarzen Senfmehle besaßen einen genügend hohen Allylsenfölgehalt; sämtliche Proben waren als unverfälschte, marktfähige Ware anzusehen.

III. Senfpapier (Charta sinapisata).

Die Herstellung des Senfpapiers, dessen Erfindung dem französischen Apotheker *F. Rigolott* zugeschrieben wird, gehört heute zu einem besonderen Zweige der pharmazeutischen Industrie, und seine Herstellungsvorschriften, sowie auch die Anforderungen an dasselbe sind je nach dem Lande verschieden. Das schweiz. Arzneibuch (IV.) verlangt z. B., daß Senfpapier aus schwarzem Senfpulver, das vom fetten Öl möglichst befreit ist, hergestellt wird. Es darf weder sauer, noch ranzig riechen und muß nach dem Eintauchen in kaltes Wasser sofort einen starken Geruch nach Allylsenföl entwickeln. Die Menge Allylsenföl auf 100 cm² Senfpapier soll 30 mg betragen. Außerdem ist Senfpapier in Metallbüchsen aufzubewahren. Von dieser Verpackungsart mußte während des Krieges Abstand genommen werden, und die französischen Rigollot-Senfpapiere kamen s. Z. in Kartonpackung in den Handel.

In der erwähnten Arbeit wurden nun auch 4 Senfpapiere eingehender geprüft, und aus der nachfolgenden Tabelle können die weiteren Einzelheiten entnommen werden.

Nr.	Bezeichnung	Art der Packung	Blatt-Größe	Senfmehl-menge pro 100 cm²	Fett-gehalt des Senf-mehles	Aussehen der aufgetragenen Masse	Allylsenföl pro 100 cm² Senfpapier
1	Rigollot aus einer Großdrogenhandlung	Kartonpackung	8 : 12	1,78 g	—	feines Senfmehl, stark dunkel punktiert	1. Best.: 19,0 mg 2. „ 22,0 „
2	„ „ „	„	8 : 12	1,32 „	6,12 %	„	15,0 mg
3	„ aus einer Apotheke	Blechbüchse	8 : 12	1,87 „	5,70 „	„	22,4 mg
4	Rueff aus einer Großdrogenhandlung	„	8,5 : 12	1,53 „	1,41 „	grobes Senfmehl, gelb-braun	1. Best.: 10,4 mg 2. „ 10,4 „

Erwähnenswert ist die Tatsache, daß beim Rueff'schen Senfpapier genau der gleiche Allylsenfölgehalt von 10,4 mg festgestellt wurde, wie er s. Zt. bereits 1904 von *Vuillemin* gefunden wurde. Der Allylsenfölgehalt wurde nach der bewährten Methode *Gadamer* festgestellt, welche in das D. A. B. 5 aufgenommen worden ist. Verfasser schlagen vor, als leicht auszuführende Vorprüfung die Ermittelung der Senfmehlmenge pro 100 cm² aufzunehmen, die, entsprechend einem Mindestgehalt von 30 mg Allylsenföl, 2,0—2,5 g Senfmehl betragen sollte.

IV. Tafelsenf oder Mostrich.

Die im romanischen Sprachgebrauch üblichen Namen für Senf wie Mostarda, Mostaza, Moutarde sind zum Teil auch in die deutsche Sprache übergegangen, wenn auch weniger für den ganzen Senfnamen selbst, als für die als Gewürz sehr gebräuchliche Zubereitung wie z. B. Mostrich in Norddeutschland, Mostard in Westfalen etc. Tabernaemontanus' Kräuterbuch (1731) erläutert die Bezeichnung Mustardum einleuchtend als „Mustum ardens" gleich „scharfer Most". In der Tat war und ist es heute noch gebräuchlich, solchen „Mostrich" aus Most und Senfmehl herzustellen. Je nach Landessitte, sogar je nach Landesgegend bestehen gewisse Unterschiede in der Herstellung und in der Komposition der Beigaben.

Als Wiege der Tafelsenfbereitung gilt Frankreich, und die fabrikmäßig hergestellten Tafelsenfe von Dijon und Bordeaux sind weltbekannt. Den ausführlichen weiteren Angaben dieses Abschnittes sei noch entnommen, daß die erste Senfmühle in der Schweiz resp. in Basel auf das Jahr 1834 zurückzuführen ist; es soll daselbst Tafelsenf nach Bordeaux-Art fabriziert worden sein.

Im Prinzip geschieht die Mostrichbereitung in der Weise, daß die Senfsamen zunächst mühlenmäßig gemahlen und mancherorts auch entschält werden, und das erhaltene Mehl je nach dem Herstellungslande mit Traubenmost, Wein- oder Speiseessig zu einem Brei angerührt wird. Als Zusätze kommen in Betracht Kochsalz, Kräuter, Zwiebeln, Gewürze etc. In Deutschland und England sind Zusätze von Zucker beliebt.

Das Färben des Tafelsenfes, das in Deutschland verboten, in der Schweiz jedoch allgemein üblich und erlaubt ist, geschieht zu dem Zwecke, milden (braun) und scharfen (gelb) Mostrich zu kennzeichnen in Anlehnung an die französischen Fabrikate, da Bordeauxsenf (braun) mild, und Dijonsenf (gelb) scharf ist. Man begegnet daher auch den Aufschriften wie „Façon Bordeaux" und „Façon Dijon". Das schweiz. Lebensmittelbuch gibt für Tafelsenf folgende Begriffsbestimmung: „Unter Tafelsenf versteht man das durch feines Vermahlen der natürlichen oder entfetteten Senfsamen und Vermischen mit Essig, Wein oder Wasser erhaltene Gewürz, dem Kochsalz, Zucker, unschädliche Farbstoffe und verschiedene aromatische Stoffe beigemengt sein können. Tafelsenf darf auch Reismehl, jedoch in Mengen, die höchstens 10% der Trockensubstanz ausmachen, enthalten.

Um zu erfahren, ob die verschiedenen im Handel befindlichen Tafelsenfe dieser Begriffsbestimmung entsprechen, wurden 34 aus dem Handel stammende Proben auf ihre Zusammensetzung hin untersucht, dabei aber noch sechs nach verschiedenen Rezepten selbst hergestellte Mostriche zur Prüfung der Zweckmäßigkeit und Eignung des aufgestellten Analysenganges mit in den Rahmen der Prüfung einbezogen.

In nachstehender Zusammenstellung sind einige Haupttypen aus der ausführlichen Tabelle herausgegriffen worden.

Nr.	Herkunftsbez.	In der ursprünglichen Substanz:														Stärke in der Trockensubstanz	Prüfung auf künstl. Färbung	Bemerkungen
		H_2O %	Stickstoff %	Allylsenföl %	Ätherextrakt %	Refr. bei 40° d. Äth.-Ext.	Säuregrad d. Äth.-Ext.	Ges.-Asche %	H Cl unlösl. Asche %	H Cl lösl. Asche %	Kochsalz %	kochsalzfreie Asche %	Rohfaser, ligninfrei %	Schwefl. Säure mg p. kg	Essigsäure %	%		
1	Schw.	62,0	0,94	0,08	6,92	52,2	—	6,15	0,05	6,10	4 2	1,90	3,5	—	1,6	0	keine	
5	Schw.	68,0	0,91	0,03	7,08	53,0	—	5,24	0,04	5,20	4,2	1,00	2,6	—	2,6	0	braun	
30	Deutschl.	66,0	0,95	0,00	4,84	60,5	76,4	4,92	0,07	4,85	3,6	1,25	2,9	256	2,5	0	braun	Saccharin vorhanden
32	Frankr.	58,0	0,70	0,06	15,10	59,4	69,0	6,56	0,17	6,39	4,5	1,89	1,8	64	0,3	0	braun	
34	England	70,0	0,53	0,02	1,16	62,5	90,0	5,45	0,12	5,33	4,6	0,73	0,6	128	2,4	6,7	keine	
35	selbst hergest.	58,0	1,60	0,21	12,41	58,0	100,0	5,40	0,24	5,16	2,8	2,36	3,5	64	1,9	0	keine	5,1 % Rohrzucker

(Schluß folgt.)

Rundschau

Feuerschutzfarbe. (D. R. P. 392 258 v. 23. II. 1922. *Theodor Antweiler* in Oberhausen, Rhld., und *Wilhelm Gundlach* in Duisburg-Meiderich.) Feuerfeste Schutzanstrichmassen, die aus Wasserglas und mineralischen Farb- und Füllstoffen bestehen, sind bekannt. Sie weisen indes den Übelstand auf, daß sie nach dem Trocknen spröde und brüchig werden.

Es wurde nun gefunden, daß eine Farbmasse aus zwei Teilen Wasserglas und einem Teil Wasser, der ¼ Teil Rüböl und beliebige Mengen Schlämmkreide, Erd- oder Tonfarbe zugesetzt werden, nach inniger Mischung miteinander eine Feuerschutzfarbe liefert, die in der Verarbeitung der Leimfarbe gleichkommt. Holz, Leinwand, Papier oder sonstigen leicht brennbaren Stoffen gibt die aufgetragene Farbe eine feuerschützende Decke, sodaß dieselbe als Innenanstrich für Barackenbauten, für gewerbliche Räume sowie für Bühnen besonders geeignet ist.

Patent-Anspruch: Aus in Wasser gelöstem Wasserglas und mineralischen Farb- und Füllstoffen bestehende Feuerschutzfarbe, dadurch gekennzeichnet, daß auf zwei Teile Wasserglas und ein Teil Wasser ¼ Teil Rüböl und beliebige Mengen Schlämmkreide, Erd- oder Tonfarbe zugesetzt werden.

Verfahren, Beton und Eisenbehälter öldicht zu machen. Langjährige Versuche, ein geeignetes Verfahren ausfindig zu machen, mit dem Beton- und Eisenbetonbehälter gegen das Eindringen von Ölen zu dichten sind, haben gegen Ende des Krieges Herrn Professor Dr. *J. Marcusson*, Berlin-Dahlem, zu einem ebenso zuverlässigen wie in seiner Anwendung einfachen Mittel geführt, das später „Margalit" genannt wurde.

Margalit ist ein ölunlöslicher Lack von großer Härte und Undurchlässigkeit, der sich infolge seiner hervorragenden Eigenschaften als Schutz- und Dichtungsmittel für Zementputzflächen gegen die Angriffe durch Öle aller Art, Benzin, Benzol, Petroleum, viele Säuren und säurehaltigen Flüssigkeiten, bewährt hat. Margalit wird streichfertig geliefert und ähnlich wie Ölfarbe aufgetragen, um an der Luft durch Polymerisation und Oxydation in unlösliche Verbindungen überzugehen, die auch von höheren Temperaturen nicht beeinflußt werden. Durch seinen Gehalt an nicht kondensierten öligen Bestandteilen kommt Margalit den sogenannten fetten Lacken nahe, wodurch der Überzug in gewissem Grade elastisch bleibt und Rißbildungen nicht zu befürchten sind. Margalit wird hauptsächlich angewandt zum Dichten von Beton- und Eisenbeton- sowie backsteingemauerten, zementverputzten Behältern, in denen die vorbezeichneten Stoffe gelagert werden können, z. B. zum Anstrich von Zementböden der Ölschalterzellen und der Ölgruben in elektrischen Zentralen und Umspannwerken, zur Dichtung von Teer- und Gasölgruben bei Dieselmotoranlagen, zur Dichtung der Teergruben und Kühlwasserbassins bei Urteergewinnungsanlagen, zur Dichtung von Betriebswasserbehältern in Färbereien usw., zum Schutze von Maschinen- und Walzwerksfundamenten, sowie Betonböden gegen Tropföle, zur Dichtung großer Petroleum-, Benzin-, Benzol- und Rohöltanks.

Margalit ist ferner vielfach mit Erfolg gegenüber den Einwirkungen von Säuredämpfen angewandt worden und hat sich in diesem Fall insbesondere als vorzügliches Schutzmittel für Eisenkonstruktionen, die dem Einfluß säurehaltiger Gase in hohem Maße ausgesetzt sind, bewährt. Das Margalitverfahren gewinnt um so höhere Bedeutung, als es durch dasselbe möglich ist, die bisher für Öllagerung usw. meistens verwandten, sehr kostspieligen Eisentanks durch weit billigere Eisenbetonbehälter zu ersetzen. Anfragen sind zu richten an die Margalit-Gesellschaft, Oberkassel-Siegkreis. (Petroleum.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 5. April 1924.

Seit mehreren Wochen haben wir auf die Herausgabe eines Glyzerinmarktberichtes verzichtet, weil von einem Markt in Gly-

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 252.)

126. Gießmaschinen für Schuhcreme liefert Fritz Kilian, Berlin-Charlottenburg, Berliner Str. 61.

132. Reine Kokosseifen in Stücken liefern Johannes Platz, vorm. F. F. Knobloch, Eberswalde; Carl W. Kleemann, Hannover, Am Bokemahle 2.

133. Panamarinde in Leinen- oder Gazebeuteln liefern Dr. A. Kauffmann & Co., Asperg, Württbg.; Naegele-Schock, Reichenbach a. Fils, Württbg.

136. Kernseifen, Schmierseifen und Seifenpulver in jeder Aufmachung liefern Naegele-Schock, Reichenbach a. Fils, Württbg.; Johannes Platz, vorm. F. F. Knobloch, Eberswalde.

137. Spindel- und Vaselinöl für Lederfett liefern Naegele-Schock, Reichenbach a. Fils, Württembg.; Gießener Öl- und Fettfabrik, A.-G., Gießen.

139. Stearin für Kompositionskerzen liefert Alex Blancke G. m. b. H., Leipzig.

140. Walrat liefert Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.

142. Naphtensäuren liefert Berliner Walkextrakt- u. Fettwarenfabrik, G. m. b. H., Reinickendorf.

144. Seifenschnitzel liefern Carl W. Kleemann, Hannover, Am Bokemahle 2; Rich. Riehme, Sebnitz i. Sa.; Johannes Platz, vorm. F. F. Knobloch, Eberswalde; Friedrich Franz Aben, Berlin-Charlottenburg.

146. Stanniolblätter liefern C. F. Ohle's Erben A.-G., Breslau; Jean Galette, Offenbach a. M.

147. Rohstoffe für Wagenfett liefern F. M. Pelzer A.-G., Laubenheim a. Rh.; W. O. Duesberg & Co., Hervest-Dorsten; Albert A. David, Ebersbach, Baden.

148. Moderne Schuhcreme-Fabriks-Einrichtungen liefern Carl Osterloh, Lübeck; Friedr. Kling, Nordhausen a. Harz; Gottl. Breitner, Schwäb. Hall; Ganzhorn & Stirn, Schwäb. Hall.

149. Rohmaterialien für Schuhcreme liefern Chem. Fabrik Dessau G. m. b. H., Dessau; Norddeutsches Honig- u. Wachswerk, Visselhövede; Joseph Gautsch A.-G., München; Heimann & Kiessner, A.-G., Halle a. S.; Graab & Kranich, Neukölln; Frank & Schweiker, Zuffenhausen.

150. Farbseifen liefert Wilh. Brauns, Quedlinburg.

151. Seifenspender liefert Julius Pintsch A.-G., Frankfurt a. M.

152. Chlorbleichlösung liefern Badische Anilin- u. Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh.; Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.

153. Putzsteine liefern Fritz Schulz jun. A.-G., Leipzig; Alfred Demmrich, Radebeul-Dresden; Färbolwerk Wilh. Herbert, Düsseldorf.

154. Dochte für Wachsschnüre liefern Otto Junghannss, Chemnitz-Kappel; G. Roth & Co., Göppingen, Württbg.

156. Dosenlötmaschinen liefern Carl Kneusel, Zeulenroda; Karges-Hammer A.-G., Braunschweig; L. Schuler, Göppingen, Württbg.

zerin heute bei uns überhaupt nicht gesprochen werden kann. Die allgemeine Geldknappheit, ein darum flaues Geschäft und ein immerhin reichliches Angebot an Ware demgegenüber, die natürlich umgesetzt werden soll, haben die Preise zum Teil unter die des Auslandes gedrückt. So wurde Dynamitglyzerin mit 30½ bis 31 Dollarcents je Kilo nackt gehandelt, eine Notierung, die vom Ausland sicher nicht gehalten werden kann, wenn man berücksichtigt, daß der deutsche Käufer in vielen Fällen in Rentenmark bezahlt. Die Beschaffung der für die Bezahlung der Rohstoffe erforderlichen Devisen wird für den Hersteller dadurch natürlich, zumal bei den heutigen Zuteilungsquoten, fast unmöglich. Für das Kilo D. A. B. V. werden 32 bis 34 Dollarcents je nach Menge gefordert. Auch der Auslandsmarkt liegt ja seit Monaten ausgesprochen niedrig und bewegungslos, wenn man von den bekannten Geschäften in französischen Rohglyzerinen zu Anfang des Jahres absieht, die nach der Stabilisierung des Franken wohl auch nachgelassen haben werden.

Die Frage, ob man die deutschen Grenzen für ausländische Glyzerine restlos öffnen solle, hat in den letzten Wochen die Außenhandelsstelle und das Reichswirtschaftsministerium lebhaft beschäftigt. Darin, daß wirtschaftliche Grenzen etwas Unnatürliches sind, waren sich die zugezogenen Sachverständigen aus Industrie-, Verbraucher- und Handelskreisen einig, nicht aber darüber, ob gegenwärtig im 10. Kriegsjahr der Augenblick für den Freihandel gekommen sei. Rohglyzerine sollten unseres Erachtens freigegeben werden, zumal die zurückgegangene Erzeugung für den deutschen Bedarf nicht ausreicht. Daß die Sprengstoffabriken erhebliche Mengen Dynamitglyzerin einführen, ist berechtigt, weil die daraus hergestellten Sprengstoffe restlos wieder nach draußen gehen und demgemäß in Devisen bezahlt werden. Diese Einfuhr war aber auch bisher möglich. Eine Änderung der bestehenden Vorschriften wäre also hierin nicht unbedingt erforderlich und sollte für Reinglyzerin schon deshalb unterbleiben, weil deutsche Ware nicht mehr über dem Weltmarktpreis liegt und höchstens in manchen Fällen durch die immer noch viel zu hohen Frachten verteuert wird. Darin liegt eine der Kernfragen, deren baldige Lösung für eine Gesundung der deutschen Wirtschaft dringend erforderlich ist. Die Durchschnittsfrachten für Unterlaugen und Glyzerinwässer liegen auch heute noch über dem Wert dieser für die Herstellung von deutschem Reinglyzerin erforderlichen Produkte.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Der deutsche Glyzerinmarkt vor dem Kriege.

im Bilde dargestellt

von

Feld & Vorstman G. m. b. H., Bendorf a. Rh.

Es dürfte die Leser dieses Blattes interessieren, einen Überblick über die Glyzerin-Industrie Deutschlands vor dem Kriege zu gewinnen. Wir bringen daher heute die statistischen Zahlen der Jahre 1900—1913 in einem graphischen Bilde.

Überblickt man die Preis- und Gewichtskurve, so findet man, daß die Glyzeringewinnung in Deutschland in den letzten Jahrzehnten sichtbar an Bedeutung zugenommen hat. Das rührt ohne Zweifel einmal daher, weil die Bevölkerung gewachsen ist, zum anderen aber ist, und das mag wohl der Hauptgrund sein, die starke Entwicklung der Glyzerin-Industrie zurückzuführen auf die modernen und wirtschaftlichen Verfahren und Einrichtungen, die in allen bedeutenden Werken eingeführt worden sind.

Die statistischen Zahlen über Deutschlands Export an Glyzerin lassen eine stete, und seit 1910 eine stark ansteigende Entwicklung erkennen. Der Import ist bis 1910 sehr schwankend, dabei soll das Jahr 1900 ganz außer Betrachtung bleiben, weil es wohl als anormal bezeichnet werden darf; bekanntlich hatte 1900 die Hausse auf allen Märkten ihren Höhepunkt erreicht. Wie gesagt, hielten die Exportzahlen seit 1910 eine steigende Richtung ein, während der Import sich senkte und dem Werte nach die Ausfuhr sogar die Einfuhr überstieg. Im Jahre 1909 überstieg ausnahmsweise die Exportmenge die Einfuhr, während im Gegensatz hierzu der Exportwert hinter der Einfuhr zurückblieb.

Die Einfuhr von Destillat hat, von einigen Unterbrechungen abgesehen, seit 1900 abgenommen.

Die Einfuhr an „gereinigtem Glyzerin" betrug:
im Jahre 1900 1801 t im Werte von M 2 018 000
im Jahre 1913 1107 t im Werte von M 1 661 000.

Die Exportzahlen an „gereinigtem Glyzerin"-Destillat sind seit 1900 ohne Unterbrechung gestiegen; sie betrugen:
im Jahre 1900 1386 t = M 1 594 000,
im Jahre 1913 3937 t = M 5 603 000.

Über die Glyzerin-Herstellung vom Jahr 1914 bis 1919 gibt die Statistik keinen Aufschluß. Die Zahlen-Angaben über 1920 bis 1923 sind nicht geeignet, ein zuverlässiges Bild über den

Entwicklung des deutschen Glyzerin-Importes und Exportes 1900—1913.

Verlauf der Aus- und Einfuhr zu geben, jedoch lassen sie größeren Export als Import erkennen.

Der Glyzerinverbrauch im Inlande wird durch die Statistik nicht nachgewiesen.

Die wachsende Bedeutung des Glyzerinmarktes ergibt sich besonders, wenn man die Ex- und Importzahlen zusammenrechnet und die verschiedenen Jahre gegenüberstellt.

Deutschland importierte und exportierte zusammengerechnet:

	Tonnen	Wert
im Jahre 1900:	9 855	M 9 279 000
im Jahre 1913:	12 755	M 15 825 000

Die Bewegung auf dem deutschen Glyzerinmarkt hat also dem Gewichte nach zwischen dem Rekordjahr 1900 und dem Jahre 1913 doch noch um ca. 13% zugenommen. Der Prozentsatz erhöht sich auf ca. 16%, wenn man die Zahlen von 1902 und 1913 gegenüberstellt. Dem Werte nach beträgt die Zunahme von 1902—1913 rund 340%.

Wenn es schon in den früheren Jahren für Deutschland notwendig war, eine aktive Handelsbilanz zu haben, so ist dies heute für Deutschland gewissermaßen eine Lebensnotwendigkeit. Das vorstehende Bild gibt aber die beruhigende Gewißheit, daß, wenn normale Zeiten wären und keine Verordnungen etc. im Wege ständen, die Glyzerin-Industrie als solche eine aktive Handelsbilanz haben würde.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Das Geschäft am deutschen Markt bot auch in dieser Woche im großen und ganzen wenig Abwechslung. Die Preise namentlich für Leinöl neigten jedoch scharf nach unten, Kokosöl schloß sich auch ziemlich an. Dabei ist Leinöl aber nur in geringen Mengen vorrätig. Die Preise für rohes Leinöl lagen am Schluß zwischen Fl 51 bis Fl 50, für Leinölfirnis zwischen £ 52 bis 51, Leinölfettsäure zwischen Fl 60 bis 59, Kokosöl notierte Fl 56 bis Fl 55½ pro 100 kg, Sojabohnenöl £ 46 bis 45.10, Palmöl, Lagos, £ 42.10 bis 42, helles Baumwollsaatöl £ 49 bis 48.10, Palmkernöl £ 44 bis 44.5 pro t einschließlich Barrels ab Lager. Obgleich an der Amsterdamer Börse am Schluß der Berichtswoche stetigere Stimmung herrschte, sprechen alle Anzeichen für weitere Preisermäßigungen auch am einheimischen Markt. Die stetigere Stimmung am Schlußtage des verflossenen Monats am holländischen Markt ist nicht von Belang. Amsterdam notierte für Leinöl, vorrätig, Fl 45¼, April Fl 42 bis 42¼, Mai Fl 41¾ bis 42, Mai-August Fl 42¼ und September-Dezember Fl 41 bis 41¼, für Rüböl, vorrätig, Fl 54½ pro 100 kg. Am englischen Markt waren außer den Preisen für Leinöl auch solche für Rüböl schließlich etwas billiger, sonst aber die Lage nur wenig verändert. Leinsaat am La Plata schwächte schließlich etwas ab, sodaß auch die Preise für Leinsaat an den englischen Märkten und damit solche für Leinöl folgten, zumal in Chicago Leinöl gleichfalls weiter nachgab. London notierte für Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 17.15, Calcutta, vorrätig, £ 20.5, Bold Bombay, Februar-März, £ 20.15, Leinöl, vorrätig, £ 38, Mai-August £ 36.12/6, September-Dezember £ 36.5, Rübsaat, Toria, Februar-März £ 17.12/6, braune Kutnee £ 17.2/6, Jamba, schwimmend, £ 14, Rüböl, roh, £ 47.10, technisch raffiniert £ 50.10, Kottonsaat, Bombay, März-April, £ 10.2/6, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.5, Kottonöl, rohes Bombay, £ 40, ägyptisches rohes £ 41.10, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 48, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg, £ 12, Sojaöl, extrahiert, £ 44, geruchfrei £ 50, Erdnüsse, Koromandel, machined, £ 22.10, Erdnußöl, roh, £ 48 pro t.

Leinsaat prompter Verschiffung wurde am La Plata von 18,50 auf 18,40 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires weiter ermäßigt. Die Wochenverschiffungen umfaßten 55 500 t, davon 22 000 t nach Nordamerika gegen 24 000 bezw. 8000 t in der Woche vorher. Sichtbar vorrätig waren am Schluß der Woche wie in der Vorwoche 170 000 t gegen 150 000 t vor Jahresfrist. Nordamerika kam gleichfalls mit ansehnlichen Ermäßigungen gegen die Vorwoche.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 3. April 1924.

Auf den Auslandsmärkten herrschte während der verflossenen Woche vollständige Ruhe. Auch am hiesigen Platz geriet das Geschäft nach dem Inlande völlig ins Stocken und zwar in der Hauptsache bewirkt durch den augenblicklichen Mangel an ausländischen Zahlungsmitteln. Im Interesse von Handel und Industrie erscheint es dringend geboten, daß in der Devisenzuteilung allerschnellstens eine Erleichterung eintritt. Große Hoffnungen werden in dieser Hinsicht auf die zu errichtende Gold-Diskontbank gesetzt. Erweisen sich diese als trügerisch, dann dürften schwere wirtschaftliche Erschütterungen unvermeidlich sein.

Rindertalg: Bei diesem Artikel machte sich die Abschwächung besonders stark bemerkbar. Bei reichlicheren Ankünften blieb der Umsatz gering. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von 961 Fässern nur 41 verkauft zu unveränderten Preisen, die Stimmung der überseeischen Ablader ist jedoch nach wie vor fest. MataderoTalg, loko £ 45, April eintreffend £ 44.10, Saladero-Talg, loko £ 45, Sansinena-Talg, April-Mai-Abladung £ 44.15.

Tierische Fette wurden ebenfalls zu unveränderten Preisen angeboten. Der Absatz war gering. Schweineseifenfett, hell, loko dän. Kr. 130, Benzin-Knochenfett, hell, prompt cif £ 40.10.

Palmkern- und Kokosöl: Greifbares Öl war knapp, während Abladungsware reichlicher angeboten wurde. Die Preise blieben gegenüber der Vorwoche unverändert. Palmkernöl, roh in Barrels, loko £ 44, April-Abldg. £ 42.10, Kokosöl, Ceylon, loko £ 47.10.

Fettsäuren waren leicht abgeschwächt. Kokospalmkernölfettsäure £ 44, Erdnußölfettsäure £ 44.

Sojabohnenöl lag sehr preishaltend bei nicht nennenswerten Umsätzen. Der Preis stellt sich im Verhältnis zu Leinöl immer noch zu hoch. Roh, orient., April eintreffend £ 42.10, roh, orient., März-Abladung £ 41.

Leinöl wurde in den ersten Tagen der Woche lebhafter gehandelt, in den letzten Tagen lag der Markt wieder vollständig ruhig. Im Augenblick ist die Lage undurchsichtig. Leinöl, prompt cif, April und Mai-August Hfl. 47.

Rizinusöl lag unverändert fest. Die englischen Mühlen waren mit Angeboten für die nächsten Wochen nicht am Markte. Rizinusöl I. Pressung, prompt £ 66, Rizinusöl II. Pressung, prompt £ 65.

Tran: Die norwegischen Kochereien haben ihre Preise erhöht. Offerten aus zweiter Hand lauteten etwas günstiger. Malabar-Fischöl und Japan-Sardinentran blieben unverändert. Lokopartien in Herings- und Waltran wurden sehr gering angeboten, während die Nachfrage reger war. Dorschtran, hellblank £ 40.10, gelbblank £ 39.10, braunblank £ 37, Brauntran £ 33.10. Waltran III, ca. 15% fr. Fetts. £ 36, Waltran IV, ca. 30% fr. Fetts. £ 34, Sardinentran, jap. extra pale, Febr.-März-Abldg. £ 35.10. Malabar-Fischöl in Pipen, Febr.-März-Abldg. £ 29.10.

Harz: Der Harzmarkt hat sich weiterhin befestigt, zumal die amerikanischen Ablader sehr fest gestimmt sind. Erschwerend kommt hinzu, daß die Frachtraten von Amerika nach dem Kontinent angezogen haben. Der Konsum deckt nach wie vor nur das Notwendigste ein.

Hamburg 11, den 5. April 1924.

Leinöl Hfl. 50, Leinölfirnis Hfl. 52, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl Hfl. 56, Kokosölfettsäure £ 44.10, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 40, Knochenfett, gutfarbig £ 42, Palmkernöl, loko £ 43.15, Palmkernölfettsäure £ 44.10, Baumwollsaatöl, hell £ 48, Rizinusöl I. Pressung £ 66, Rizinusöl II. Pressung £ 65, Sojabohnenöl, roh £ 44, Sesamöl, roh £ 54.10, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg je nach Qualität £ 44 bis 46.10, Schweinefett, techn. gutfarbig dän. Kr. 136, Dorschtran, hellblank £ 40.10, Dorschtran, gelbblank £ 40, Dorschtran, braunblank £ 37.10, Brauntran (Gerbertran) £ 34. Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,25, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 111 per 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. April 1924.

Die ausländischen Öl- und Fettmärkte verkehrten in der abgelaufenen Woche in unsicherer Haltung; der Konsum ist draußen unbefriedigend, es wurden nur Käufe für den nächsten Bedarf getätigt. Die letzte Londoner Talgauktion brachte eine Preisabschwächung von 6 d, und es wurde nur ein geringes Quantum verkauft. Am hiesigen Platze ist das Geschäft recht leblos. Die Preise haben ein wenig nachgegeben und stellen sich nach wie vor unter der Importparität. Im Großhandel gelten für 1 kg, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 500, Leinöl, holl. K 16 200, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 500, Kokosöl, cochinartig K 18 000, Rüböl, dopp. raff. K 14 800, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 500, Palmöl K 13 800.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 3. April 1924.

Der Markt ist ganz kolossal schwach, und zwar hängt dieses wahrscheinlich damit zusammen, daß die Amerikaner mit den vorübergehenden Käufen wieder aufgehört haben. Loko-Ware kostet heute £ 87 p. 1000 kg netto, März-April-Abladung £ 83 p. engl. ton, Febr.-März-Abladung £ 85 p. engl. ton, netto, cif Hamburg. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 3. April 1924.

Das Geschäft ist nach wie vor sehr ruhig.

Paraffin: Der Markt ist weiter sehr fest, und verschiedene amerikanische Raffinerien haben ihre Preise wieder heraufgesetzt. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,95 bis 14,25 p. 100 kg und für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen $ 12,55 bis 13,25 p. 100 kg, gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 13 p. 100 kg, Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,50 p. 100 kg, gelbe Vacuumschuppen $ 11 bis 11,50 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind unverändert und zwar für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage hat weiter zugenommen, jedoch sind die Ankünfte recht spärlich. Die Produktionsländer haben ihre Forderungen heraufgesetzt. Ich notiere heute je nach Provenienz sh 140 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,30 p. kg. — Japanwachs: Die Nachfrage für Loko- und kurz ankommende Ware hält weiter an, und heute kostet Loko-Ware sh 92 bis 96 p. cwt., Jan.-März-Abladung sh 87 p. cwt., März-April-Abladung sh 85 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Abzug ist in den letzten Tagen geringer geworden, und die Preise haben etwas nachgegeben. Loko-Ware in fettgrauer Qualität kostet heute sh 120 p. cwt. und in courantgrauer Qualität sh 125 p. cwt., für fettgrau März-April-Abladung notiere ich sh 117/6 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 115 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Preise kommen nach wie vor täglich fester aus Amerika, und Abladungsware notiert heute $ 5,65 p. 100 kg; mit weiteren beträchtlichen Erhöhungen ist zu rechnen. Schwimmende Partien können ebenfalls noch zu diesem Preise abgegeben werden, Untergebote sind zwecklos. Loko-Ware kostet noch $ 6 p. 100 kg, und es ist auch hier mit einem Anziehen der Preise zu rechnen.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikan. Tafelparaffin und Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 3. April 1924.

Der Markt ist bei anhaltender Nachfrage und kleinem Angebot in greifbarer Ware unverändert fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130—140 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt, Karnaubawachs, fettgrau, zu 122 bis 123 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 90 bis 92 sh per cwt. netto unverzollt, Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt, Paraffin Dollar 13 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 4. April 1924.

Die feste Lage am Paraffin-, Bienenwachs- und Karnaubawachsmarkt hält unverändert an. Paraffin hat bereits weiter angezogen, nach Bienenwachs besteht unverändert reger Begehr. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 135—140, fettgraues Karnaubawachs sh 135—140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—97 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin, Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 5. April 1924.

○ Die abgelaufene Woche zeigte bei uns für Harz einen festen Markt, der eine gute Bedarfsfrage aufwies; die längeren Verkehrsstörungen, die hier bestanden haben, mußten natürlich zur Folge haben, daß der inländische Konsum, der hier bei uns sich einzudecken pflegt, mit seinen kleinen Beständen zur Neige ging, wobei bereits die inländischen Konsignationsläger, die von hier aus unterhalten werden, ebenfalls restlos herhalten mußten und jetzt nur noch ganz minimale Vorräte aufzuweisen hatten, die gleichfalls einer dringenden Ergänzung bedurften.

Während der Woche kamen hier endlich die Dampfer zur Entlöschung, welche bei Beginn und während des Hafenstreikes hier mit der eingetroffenen Ladung auflagen; außerdem brachte ein Dampfer von Jacksonville weitere ca. 2000 Barrels Harz, und aus diesen verschiedenen Ankünften konnte, ohne daß zur Einlagerung übergegangen zu werden brauchte, nun der aufkommende Bedarf glatt befriedigt werden. Dabei wurden Preise erzielt, die mit den Lagerpreisen auf gleicher Stufe standen, während sich sonst solche Ankünfte, weil die Auflagerungsspesen erspart bleiben, immer etwas billiger realisierten.

Die Berichte von Amerika lauten gleichfalls wieder fest, und in den Kreisen der Erzeuger herrscht große Zuversicht bezüglich der ferneren Entwicklung. Die neue Saison, die mit dem April beginnt, wird aus alten Beständen kaum mehr zu übernehmen haben als im letzten Jahre, denn es sind gerade in der letzten Zeit fortgesetzt große Verladungen für Export nach verschiedenen Richtungen ausgeführt, welche die sichtbaren Bestände an den drei Erstmärkten auf ca. 240 000 Barrels herabgewirtschaftet haben, während man noch bis vor kurzem ca. 100 000 Barrels mehr zu melden hatte. Auch bezüglich der neuen Ernte kann schon soviel gesagt werden, daß sie auf keine größere Basis als im laufenden Wirtschaftsjahr eingestellt worden ist, und es ist damit zu rechnen, daß der Beginn des Baumflusses in diesem Jahre sich reichlich 4 Wochen später fühlbar machen wird als im vorigen Jahre. Nicht zuletzt sind die wirtschaftlichen Vorbereitungen für alle am Naval-Stores-Geschäft beteiligten Faktoren auf einer breiteren Basis straff organisiert, sodaß in dieser Hinsicht alle Möglichkeiten, die nur irgendwie gegeben sind, ausgenützt werden sollen, um diese Industrie endgültig über die Klippen, die sie lange umschiffen mußte, hinüber zu bringen. Wenn auch allgemein drüben über ungenügende Harzpreise geklagt wird, so läßt sich doch bei näherer Betrachtung annehmen, daß die Produzenten bei der augenblicklichen Bewertung immer noch, wenn auch knapp, ihre Rechnung gefunden haben. Eine Zeitlang kamen ihnen dabei allerdings die sehr hohen Terpentinöl-Preise zunutze, diese sind jetzt aber auch schon längere Zeit wieder auf ein Niveau zurückgedrückt, das angeblich weitere Abstriche nicht verträgt. Trotzdem aber, und das ist bezeichnend, verkaufen die Produzenten jetzt schon wieder Mai-August-Terpentinöl aus der neuen Ernte ca. 10 bis 12% unter den augenblicklichen Preisen für greifbare Ware! Wenn auch die Notierung für das Produkt während dieser Sommermonate immer am flauesten liegt, sodaß man sich gerne im voraus etwas den Rücken deckt, so ist andererseits darauf hinzuweisen, daß die Terminbewertungen, die alljährlich um die gleiche Zeit vor Eintritt der neuen Saison wiederkehren, gewissermaßen immer als Durchschnittserlös für das Produkt während der betr. Saison ausgekommen sind. Bei Harz sind solche Vorausgeschäfte bisher nicht oder weniger, jedenfalls nur ganz unter der Hand, gebräuchlich, es wäre sonst interessant, an der Entwicklung längerer Jahre ähnliche Beobachtungen bezüglich der Bewertung anzustellen. So läßt sich für Harz auch schwer eine Voraussicht verzeichnen, jedenfalls aber ist wohl damit zu rechnen, daß wesentliche Änderungen zu Gunsten der Käufer gegenüber dem Verlauf der diesmaligen Saison kaum zu erwarten sind.

An den französischen Märkten hat sich wenig verändert, wenn schon nominell infolge der starken Frankenbesserung die Notierungen daselbst ein ganz anderes Bild erhielten. Aber wie gesagt, für den Auslandskäufer ist das rein nominell, wennschon es bei französischem Harz im Augenblick einige Verteuerung bedeutet, weil man nicht in dem Grade die Preise zurückzusetzen pflegt, wie man sie bei einer einsetzenden Inflation hinaufschraubt.

Spanien liegt ebenfalls unverändert, eher mit etwas festerem Ton. Die letzten Notierungen, die hier vorherrschten, lauteten: Amerikan. Harz loko F $ 5,70, G 5,70, H 5,75, J 5,77½, WG 6,90, WW 7,35 per 100 kg. Abladung kostet heute fast gleich preisig cif hier.

Spanisches Harz loko Nr. 5 $ 5,75, 6 5,60, 7 5,55, 8 5,50, 1e 8,15 ab Lager. Abladung Nr. 5 $ 5,35, 6 5,35, 7 5,20, 8 5,20, 9 5,15, 1e 7,80 cif p. 100 kg.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 3. April 1924.

Nach einer geringen Befestigung schwächten die Preise in der Berichtswoche wieder ab. Die Umsätze bewegten sich in den denkbar geringsten Grenzen. Durch die scharfe Repartierung der Reichsbank sowie den kürzlich beendeten Hamburger Hafenarbeiterstreik ist der Geldmarkt weiter versteift worden. Der Absatz ist heute eine reine Kreditfrage geworden.

Ätznatron: Die Nachfrage nach greifbaren Partien hielt an. Gefordert und bezahlt wurden $ 7,80 bis 7,85 per 100 kg.

Ätzkali wurde wieder reichlich angeboten. Bei kleinen Umsätzen lagen die Forderungen bei GM 55 p. 100 kg. Die Preise für

Kalilauge wurden neuerdings wieder ermäßigt. Gehandelt wurde zu GM 29,50 per 100 kg.

Natronlauge 38/40° wurde mit GM 13,50 per 100 kg ausgeboten. Das Geschäft in

Pottasche lag sehr ruhig. Die Angebote lauteten auf GM 43 per 100 kg.

Soda, kalz. Greifbare Mengen fanden nach wie vor schlank Aufnahme bei GM 14,50 per 100 kg.

Soda, krist. lag leblos. Gefordert wurden GM 9,50 bis 9,75 per 100 kg.

Wasserglas wurde mit GM 9,70 per 100 kg einschl. Fässer ab Hamburger und mitteldeutschem Lager bezahlt.

Das Exportgeschäft war sehr ruhig.

Hamburg 11, den 5. April 1924.

Ameisensäure 85% 115 (44), Ätznatron 125/8° 34 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 55,50 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 17 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.18), Bleiglätte, rein 96 (47), Bleimennige, rein 98 (44.10), Borax, krist. 45 (24), *Chlorcalcium 70/5 6,50 (3.17/6), *Chlormagnisium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 58,50 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 16,50 (8), Chlorbarium 98/100% 20 (13.15), *Eisenvitriol 2,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,90 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8 (4.10), Kalialaunkristallmehl 17 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 19 (8.10), Kali, chlorsaures 42 (24), Kalilauge 50° Bé 29,50, Kupfervitriol 98/99% 46,50 (22.5), Kaliumbichromat 96 (52.10), Lithopone RS 36,50 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17 (11.15), *Natrium bic. venale 15 (10.5), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 66 (35), Pottasche 96/8% 43,50 (22), Salmiakgeist 0,910 39 (21.10), Salmiak, feinkrist. 48 (24), Schwefelnatrium 60/2% 23 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 16 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3.10 (4), Soda, kalz. 96/8 14,50 (7), Soda, krist. 9,75 (4), Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° 9,75 (4.15), Wasserglas, Natron- 58/60° (8), Zinkweiß Rotsiegel 85 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

*** Der Absatz am Holzmarkt hat sich im Berichtsmonat gebessert, die weiteren Aussichten sind nicht ungünstig. Sobald das Baugeschäft wieder auflebt, womit doch in etwa gerechnet werden kann, werden die Preise für Holz im allgemeinen weiter anziehen. Die Beschäftigung der Sägewerke war sehr verschieden, wie die örtlichen Verhältnisse naturgemäß mancherlei Abweichungen voneinander aufzuweisen haben. In Norwegen hat die Fabrikation und Ausfuhr von Kistenbrettern ansehnlichen Umfang angenommen. Sie beträgt gegenwärtig mehr als 120 000 m³ jährlich. Für die Verhältnisse in Norwegen ist dieser Zweig des Ausfuhrgeschäftes deswegen von Bedeutung, weil es sich um Holz handelt, das für andere Zwecke als zur Verarbeitung zu Kistenbrettern kaum zu verwenden ist. Zu den Hauptabnehmern der norwegischen Kistenindustrie gehört übrigens die Margarine- und Seifenindustrie. Die Zusammensetzung der Kistenbretter erfolgt an der Ankunftsstelle.

Der Zwischenhandel interessierte sich für Ölbarrels im Berichtsmonat mehr als Käufer denn als Verkäufer. Der Bedarf an Ölbarrels ist übrigens seit einiger Zeit nicht groß. Der Handel sucht die Preise tunlichst zu halten. Für reparaturfreie eichene Hellölbarrels beträgt der Preis heute etwa M 7 bis 6,90 pro Stück in Ladungen ab Lieferstation. Ölbarrels mit einem Inhalt von etwa 200 kg, welche mehr oder weniger erst repariert werden müssen, kosten M 4,75 bis 5,50 pro Stück ab Lieferstation. Von dieser Sorte befand sich einiges Angebot im Markt, das schnell aufgenommen wurde. Der Handel scheint sich auf Preiserhöhungen für Barrels einzustellen und war deshalb mit der Abgabe zurückhaltend.

Die Marktlage von Eisenfässern hat sich befestigt und wird sich weiter befestigen, da die bessere Beschäftigung der Eisenindustrie angenehm in die Erscheinung tritt. Neue und gebrauchte Eisenfässer waren in den letzten Wochen nur zurückhaltend angeboten. Werksneue Eisenfässer von 200 l Inhalt, verzinkt, kosteten M 24 bis 25, von gleichem Inhalt, roh, M 20 bis 21, bei 300 l Inhalt M 28 bis 28,50 und bei 600 bis 650 l Inhalt M 42 bis 43 pro Stück ab Station. Für Blechemballage dürfte in der nächsten Zeit gleichfalls mit höheren Preisen zu rechnen sein. Weißblechkannen waren gelegentlich zu M 0,60 für solche von 5 l, zu M 0,42 für solche mit 2½ l und zu M 0,21 für solche von 1 l Inhalt angeboten. Alles in allem zeigten die Preise gegen Schluß des Berichtsmonats für Behälter aller Art nach oben.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. Erdöl-Gesellschaft-Unterelbe m. b. H. Handel mit Asphaltprodukten, Betriebsstoffen, Ölen und Waren ähnlicher Art. Stammkapital 120 000 M. Geschäftsführer Hans Spindler, Kaufmann in Bergedorf.

† Bremen. Margarinewerk Ostfriesland G. m. b. H. Herstellung, Bearbeitung und Verarbeitung von sowie Handel mit Margarine, Fetten und Ölen aller Art, insbesondere im und nach dem Gebiete von Ostfriesland. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind Kaufmann Heinrich Ridde und Kaufmann Heinrich Stelloh.

† Hamburg. Holsteinische Margarine-Werke Hermann Netzow & Co. m. b. H. Herstellung und Großhandel von Margarine, Speisefetten und Ölen aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Johannes Heinrich Ludwig Boye, Kaufmann. Prokurist Alfred Ewald Ludwig Friedrich Grauppner.

† Wiesbaden. Markus Liebermann Parfümerie-Großhandlung. Inhaber Kaufmann Markus Liebermann zu Berlin.

-m. Bangkok, Siam. Die 1918 gebildete The Siam Industries Co. ging in dänische Hände über. Sie betreibt als A.-G. mit 20 000 Ticals Aktienkapital unter Leitung von H. Olsen eine Seifenfabrik.

Berlin. Emsa Parfümerie- und Seifenfabrik G. m. b. H. Alexander Sarkissian ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Boghos Naoumian in Berlin-Schöneberg ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Gesellschaft synthetischer Asphalte m. b. H. Zum weiteren Geschäftsführer ist Kaufmann Ernst Kirsch bestellt. Sowohl dieser Geschäftsführer als auch der Geschäftsführer Eugen Feuchtmann haben Alleinvertretungsbefugnis.

Berlin. Bund der Lederleimwerke G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Breslau. Opus A.-G. Vereinigte Ostdeutsche Parfümerie- und Seifenfabriken. Gemäß dem durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 15. Oktober 1923 ist das Grundkapital um 50 Millionen Mark auf 550 Millionen Mark erhöht. Gemäß Beschluß vom 15. Oktober 1923 ist die Satzung entsprechend dem Kapitalserhöhungsbeschluß geändert. Albert Blaschke in Ratibor ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Die Erhöhung erfolgt durch Ausgabe von Inhaberaktien, von denen 30 Stück auf 1 Million, 1000 Stück auf je 10 000 M und 2000 Stück auf je 5000 M lauten. Die Ausgabe erfolgt zum Nennwert.

-m. Göteborg, Schweden. Pellerins Margarinefabrik A.-B. verteilt aus 527 000 (118 000) Kr. Gewinn 5% (i. V. 0) mit 300 000 Kronen, macht 216 000 Kr. Abschreibungen, 70 000 Kr. Rücklage. Der schwedische Margarineverbrauch ist gestiegen. — -m. Henning F. Olsson, Teilhaber der chemisch-technischen Fabrik „Medico", starb, 39 Jahre alt.

-m. Haderslev, Dänemark. Ildtänedrfabriken Aga wurde für Herstellung patent. Feueranzünder mit 50 000 Kr. Aktienkapital errichtet. Vorstand ist H. F. Sturm.

-m. Helsingfors, Finnland. O.-Y. Teka A.-B. (vereinigt mit den Fabriken Källström und Lönegren), welche Seifen, Knochenleim, Lysol, Schuhcreme, Bohnermasse, Putzmittel, kosmetische Artikel herstellt, verteilt 6% Dividende.

-m. Kolding, Dänemark. Konsul H. Chr. Petersen feierte 25jähriges Jubiläum als Inhaber der Seifenfabrik Kaalunds Fabriker. Das Personal überreichte ihm eine silberne Schreibgarnitur mit Fabrikansichten von einst und jetzt, der Kolonialhändlerverein ernannte ihn zum Ehrenmitglied.

Karlsruhe i. B. Süddeutscher Ago-Betrieb E. Leonhardt, G. m. b. H. Firma geändert in: Süddeutscher Agobetrieb G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens ist dahin erweitert: Insbesondere soll sich das Unternehmen der Propagierung des Agoverfahrens (Schuhbodenbefestigung durch Kitten) und dem Vertrieb der hierzu erforderlichen Maschinen und Chemikalien widmen. Die Gesellschaft wird auch eigene Schuhmachereibetriebe nach dem Agoverfahren einrichten und betreiben. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Eugen Leonhardt, Karlsruhe, ist beendet, an dessen Stelle ist Kaufmann Franz Klose, Leipzig-Probstheida, als Geschäftsführer bestellt.

-m. Kopenhagen. A.-S. Dansk Säbeindustri, Seifenfabriken, erwarb in 1923 400 000 Kr., nachher annullierte eigene Aktien zu einem Preise, der den Verlustsaldo aus der Welt brachte. Lt. Jahresbericht durch Dir. Hoppe führte das Aufhören des Preisabkommens unter den Seifenfabriken zu scharfem inländischen Wettbewerb, gleichzeitig machte sich bedeutende Konkurrenz vom Ausland fühlbar. — -m. Die Seifenfabrik Hovedstadens Säbefabrik ved Ernst Henriksson (Sjöland) wurde errichtet. — -m. In der Seifenfabrik A.-S. Säbefabriken Astral wurde an Stelle von K. M. Christensen, der in den Vorstand eintrat, A. Harries Direktor; aus dem Vorstand traten J. Lund, G. Falkentorp und K. Laursen aus. — -m. Holger Schmidt, seit 1896 Direktor der A.-S. Sodafabrikerne, vorher Leiter der vom Vater errichteten Sodafabrik, starb, 57 Jahre alt. Er war Mitglied des Industrierats und der Verwaltung des Arbeitgebervereins.

-m. Kristiania. Die 1923 mit 25 000 Kr. Aktienkapital gebildete Hunger & Thomsen A.-S., Stortingsg. 16, ist Vertretung des Fabrik-Konzerns J. Michael & Co. (Berlin) in Chemikalien wie Sulfat, Soda, Leim, Harz, Wasserglas etc.

Leipzig. Chemische Fabriken Plagwitz-Zerbst, G. m. b. H. in Böhlitz-Ehrenberg. Das Handelsgeschäft ist an die Firma Dynamit Actien-Gesellschaft vormals Alfred Nobel & Co. in Hamburg verpachtet.

-m. Malmö. Margarineaktiebolaget Zenith, Margarinefabrik verteilt aus 371 503 Kr. Gewinn (i. V. 12 047 Kr. Verlust) 6% mit 236 250 Kr., macht 77 457 Kr. Abschreibung auf Maschinen und 40 264 Kr. Rücklage. — -m. Hans Henrichsen, 1904—1921 Direktor der Margarinefabrik Zenith, starb, 65 Jahre alt.

Mannheim. Estol-A.-G. Hugo Freudenstein ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Der Aufsichtsrat hat das Aufsichtsratsmitglied Direktor Ferdinand Schraud, Berlin, in den Vorstand delegiert.

-m. Nordmaling, Schweden. Apotheker R. Conradson brachte eine Zahncreme „Radiolit" in Tuben auf den Markt.

-m. Randers, Dänemark. Randers Margarinefabrik ging von Johnsen & Larsen an eine A.-G. mit 90 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital über. Vorstand sind Apotheker Kobell, Dir. Chr. Hübschmann, Meiereibesitzer Andersen Bäk u.a.

-m. Sandefjord, Norwegen. A.-S. Ekvator (La Compania Ballemera del Equador) wurde für Walfang an Ecuadors Küste mit 1 Mill. Kr. Aktienkapital gebildet und erwarb aus Schottland eine schwimmende Trankocherei und 2 Fangschiffe. Diese und die Konzession auf 10 Jahre wurden für 50 000 £ erworben mit günstigen Zahlungsbedingungen. Auch von Mexiko erhielt man für die Saison November-April eine Walfanglizenz. Die Verwaltung übernehmen Aug. F. Christensen & Co., Sandefjord.

Staufen. Patentschuhkappensteife-Fabrik „Herkules", G. m. b. H. Firma geändert in Chemische Werke Herkules G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb der bisher von der Gesellschaft hergestellten Kappensteifen sowie Fabrikation chemischer Produkte, imprägnierter Stoffe und einschlägiger Artikel aller Art. Stammkapital 300 000 Goldmark. Zur Deckung ihrer Stammeinlagen bringen die neuen Gesellschafter Dr. phil. Viktor Scholz, Chemiker, und Richard Müller, Direktor, hier, in die Gesellschaft die in der Anlage zum Vertrag näher bezeichneten 13 Patente zum Preise von 120 000 Mark ein. Geschäftsführer sind Dr. phil. Viktor Scholz, Chemiker, und Richard Müller, Direktor. Dem bisherigen Geschäftsführer Ferdinand Rüsch, Direktor in Basel, ist Prokura erteilt. Die Prokura des Fabrikanten Emil Beringer in Uehlingen ist erloschen.

-m. Stockholm. Tekn. Fabriken Helios empfiehlt ihre säurefreie Zinnlötpasta „Soldol" (Dose von 100 g Kr. 1,25) für die von den meisten Amateuren betriebene Selbstherstellung von Radioapparaten und -anlagen.

-m. Stockholm-Liljeholmen. Liljeholmens Stearinfabriks Aktiebolag, Kerzenfabrik, verteilt aus 249 281 (239 918) Kr. Reingewinn wieder 8% mit 240 000 Kr.

-m. Svendborg, Dänemark. A.-S. Margarinefabriken Danmark, mit 60 000 Kr. Aktienkapital, trat in Liquidation und wird durch den Liquidator Rechtsanwalt V. Flening zum Verkauf gestellt.

-m. Tönsberg, Norwegen. Die Margarinefabrik Tönsberg Smörfabrik, mit 600 000 Kr. Aktienkapital, feierte 25jähr. Bestehen. Sie stiftete kürzlich 100 000 Kr. zu einem Unterstützungsfonds des Personals und 12 Lebensversicherungspolizen von je 4000 Kr. an Arbeiter mit über 10 Dienstjahren. Direktoren sind F. Wilhelmsen und M. O. Egenes.

-m. Wasa, Finnland. Die chemisch-techn. Fabrik Wasa Tekniska Fabrik A.-B. verteilt für 1923 10% Dividende.

Verbände und Vereine.

Rumänien. Kartell der Seifenfabriken. Die Seifenfabriken haben ein Kartell abgeschlossen, daß sie künftighin pünktlichen Zahlern nur 30tägigen Kredit geben, Forderungen von 3 Monaten aber unbarmherzig klagen. Wenn jemand einer Seifenfabrik laut schwarzer Liste längere Zeit schuldet, dürfen die anderen Fabriken keinen Kredit erteilen. Bei einem sonstigen Pönale von 300 000 Lei müssen die kartellierten Verkaufspreise eingehalten werden. Es wird hiedurch die Anomalie beseitigt, daß Drogisten und Spezereiwarenhändler die flottgehenden bekannten Seifen als Anlockungsmittel aus Konkurrenzrücksichten um zwei Drittel des festgesetzten Preises verkaufen. Der Kreditzug gilt nicht für die Apotheker, die schon längst das Nachnahmesystem eingeführt haben, und die Medizinalseifen gehören nicht zum Kartell. (Seifenindustrie.)

Industrie des Auslandes.

Betriebseinschränkungen in der ungarischen chemischen Industrie. „Vegyi Ipar" schreibt: In der letzten Zeit haben sich bei den verschiedensten Industriezweigen Ungarns bedenkliche Erscheinungen von Arbeitslosigkeit und Stagnation bemerkbar gemacht, welche auch die Regierung beschäftigt haben und zu deren Bekämpfung bereits verschiedene Abwehrmaßregeln ergriffen wurden. Diese schweren Folgen der unrichtigen Devisenpolitik werden sich in Zukunft glücklicherweise nicht mehr in dem Maße, wie bisher zeigen, indem inzwischen im Anschluß an die Kronenpanik eine vollständige Änderung in den Richtlinien der Finanzpolitik eingetreten ist. Als erste richtige Maßregel ist die Anpassung der offiziellen Devisenkurse an den wirklichen Wert der Inlandskrone zu verzeichnen, wodurch den übertriebenen Kursen des Schleichhandels Einhalt geboten wird.

Die chemische Großindustrie weist eine verhältnismäßig geringe Abnahme ihrer Tätigkeit auf, und nur einzelne Unternehmungen mußten ihren Arbeiterstand um etwa 20% reduzieren. Doch dürfte auch diese Betriebseinschränkung im Frühjahre mit der Hebung der Kunstdünger- und Kupfervitriolproduktion wieder aufgehoben werden. Die Lage der knochenverarbeitenden Industrie ist infolge andauernden Rohstoffmangels ungünstig gewesen, doch hat nur eine einzige Fabrik, die Szegeder Kunstdünger- und Leimfabrik, ihren Betrieb ganz eingestellt, während die hauptstädtischen Fabriken keine Arbeiter entlassen haben.

Die Mineralölindustrie arbeitet mit stark reduziertem Betrieb, hauptsächlich wegen Rohstoff- und Zollschutzmangels, doch sind im ganzen nur 15% der Arbeiter entlassen worden. Diese Industrie ist ganz auf ausländische Rohstoffe angewiesen und wird ihre Betriebe vollkommen einstellen, wenn die Regierung nicht bald für den Zollschutz ihrer Produkte sorgen wird. Die größeren Betriebe der Wagen- und Maschinenfettindustrie sind im Gegenteil zu den kleineren für den inländischen Bedarf arbeitenden Fabriken, mangelhaft beschäftigt, da sie nur durch den Export existieren können. Auch die Vaselinindustrie kann nur bei Regelung der Devisenfrage unbehindert weiterarbeiten, ihre Betriebsreduktion beträgt 90%. Die teerverarbeitende Industrie ist recht gut beschäftigt, aber in der Ausfuhr auch stark gehemmt. Die Lage der landwirtschaftlich-chemischen Industrien ist größtenteils trostlos. So ist die auf den Export angewiesene Stärkeindustrie bei dem geringen inländischen Bedarf sehr mangelhaft beschäftigt. Die Essenzenindustrie leidet unter dem großen Konkurrenzkampf und dem mangelnden Konsum an Likören. Die Toiletteseifen- und Parfümerieindustrie ist, was die großen, erstklassige Ware liefernden Betriebe betrifft, genügend beschäftigt, doch machen sich auch hier Folgen der Überproduktion bemerkbar. Von Betriebsreduktionen ist bei diesem Industriezweig noch keine Rede. Die Lage der Industrie der pharmazeutischen Präparate ist auch keine einheitliche, indem einzelne Betriebe sehr gut beschäftigt sind, doch leiden diese unter der allgemeinen traurigen Wirtschaftslage, bei der der Konsum von Medikamenten stark nachgelassen hat. Die Lack- und Firnisindustrie ist mit genügenden Aufträgen versehen, wobei oft Ware zu Spekulationszwecken bestellt wird, in der Hoffnung auf steigende Bautätigkeit und Erzielung besserer Preise. Einzelne Betriebe haben 10—20% ihrer Arbeiter entlassen, auch könnten wenige Fabriken den ganzen Bedarf versorgen. Die einst blühende Industrie der Druckfarben ist infolge der Verringerung des Absatzgebietes und mangelnder Exportmöglichkeit stark zurückgegangen in ihrer Produktion. Die kleineren Betriebe der Schuhcremefabrikation mußten 30—40%ige Betriebseinschränkungen vornehmen. Infolge mangelnder Möglichkeit der Devisenbeschaffung für ihren ausländischen Rohstoff mußte eine unserer wenigen Schwefeleinschlagfabriken ihren Betrieb einstellen.

Handel und Verkehr.

Die deutsch-schweizerischen Wirtschaftsbeziehungen im Jahre 1923. Unter dieser Überschrift veröffentlicht die Deutsche Handelskammer in der Schweiz soeben in einer Sondernummer ihres Organs, der „Deutsch-Schweizerischen Wirtschaftszeitung" einen lesenswerten Jahresbericht. Wie die Ruhrbesetzung direkt und indirekt auf die deutsch-schweizerischen Wirtschaftsbeziehungen eingewirkt hat, wie sich die fortdauernden schweizerischen Einfuhrbeschränkungen geltend machten, wie im übrigen die Absatzverhältnisse in der Schweiz sich entwickelt hatten, wird eingehend dargestellt. Über den deutsch-schweizerischen Güteraustausch selbst werden zahlreiche und sehr interessante Einzelheiten geboten. Die Ergebnisse der schweizerischen Handelsstatistik sind überall verwertet worden und gestatten dem Leser, in den einzelnen Branchen genau zu verfolgen, wie sich die Verkäufe deutscher Ware entwickelt haben. Auch dem Export der Schweiz nach Deutschland ist ein besonderes Kapitel gewidmet.

Aus dem Bericht geht hervor, daß der Mitgliederbestand der Deutschen Handelskammer in erfreulicher Entwicklung begriffen ist. Die Deutsche Handelskammer zählt zur Zeit schon 1250 Mitglieder, davon in Deutschland über 700 Firmen, und diese Zahl ist in fortwährendem Wachsen begriffen.

Diejenigen deutschen Exporteure, die mit der Schweiz arbeiten, finden zweifellos in dem Jahresbericht der Deutschen Handelskammer wertvolle Anregungen. Er vermittelt ihnen gleichzeitig ein gutes Bild von der Tätigkeit der Kammer und über die Vorteile, die dieselbe deutschen Exportfirmen bieten kann.

Das Heft ist zum Preise von 1 Rentenmark bei der „Deutsch-Schweizerischen Wirtschaftszeitung", Mannheim, Kaiserring 4—6, erhältlich.

Zölle und Steuern.

Britisch-Indien. Neue Zollwertschätzung für kaustische Soda. Durch Verordnung vom 9. Februar d. J., Nr. 73, T. (3), wird bekanntgegeben, daß an Stelle der unter Position 66 (88) für „Soda, caustic, flake" angesetzten Tarifwertziffer von 23 Rupees pro cwt der Wert 21 Rupees tritt.

Finnland. Der Zolltarif für 1924. Der finnische Generaltarif hat zufolge dem Gesetz vom 21. Dezember 1923 und dem Beschluß des Staatsrates vom selben Datum folgende Änderungen (meist Ermäßigungen) erfahren:

Tarif-Nr.	Ware	Alter Zoll	Neuer Zoll
		Finn. Mk. per kg	
	Lakritzen:		
126	ohne Zusatz von Zucker, Gewürzen oder Essenzen, in runden Stangen mit wenigstens 10 mm Durchmesser oder in Blöcken	4,—	3,—
125	Andere Arten	12,—	9,—
128	Zimt, Zimtknospen, Cassia lignea, gemahlen*) oder nicht	36,—	30,—
137	Senf, ungemahlen (Senfsamen)	1,50	0,75
ex 145	Kohle- oder Pauspapier	24,—	12,—
814	Fette Pflanzenöle, auch tierische Fette, sowie nicht besonders genannte fette Öle, einschließl. trocknende Öle (Siccative), in Packungen v. weniger als 15 kg brutto*)	3,—	2,—
ex 844	Graphit, gemahlen oder gewaschen	0,40	0,30
861	Äthyläther*)	10,—	9,00
896	Ätznatron, fest oder flüssig	0,80	0,40
900a	Kochsalz aller Art*)	0,06	frei
903	Chlorkalk	0,40	0,20

— **Zollermäßigungen für englische Waren.** Gemäß dem finnisch-englischen Handelsvertrag wurden folgenden chemischen Produkten aus England die nachstehenden Vertragszölle (in finnischer Mark per Kilo, frühere Zölle in Klammern) gewährt.

Mineralwässer (162) 0,87½ (2); parfümierte Seifen, Toiletteseifen usw. (828) 21,25 (40); Essigester, Fruchtäther, andere Äther und Ester, alkoholische Lösungen derselben (826) 40 (80); Bittermandelöl, Terpineol, Safrol und Menthol, Heliotropin, Cumarin, Moschus und andere nicht genannte Riechstoffe für Parfümerien, auch nicht genannte ätherische Öle, natürlich oder künstlich (868) 32 (80); wohlriechende Wässer, nicht äther- oder alkoholhaltig, Rosen- und Orangenblütenwasser (869) 24 (60), äther- oder alkoholhaltig mit Einschluß der Haarfärbemittel, über 3 kg brutto (870) 70 (160), unter 3 kg (871) 105 (240); wohlriechende Fette, Salben und Pomaden (872) 87,50 (200); Reispuder, Schminke, Zahnpulver oder -pasten, sowie andere ähnliche Parfümerien und Kosmetika, wie Riechkissen, Räucherkerzen usw. 873 (87,50) 200. (Chem. Industrie.)

Jugoslawien. Zollbehandlung von fetthaltigen Putzmitteln. Der jugoslawische Einfuhrzoll für Wichse und Fett für Schuhe, Leder, Parkett usw. (in Dinar für je 100 kg) beträgt: schwarz, gewöhnlich für Schuhe 20,—, sonstige, wie Wichse für Parkett, verschiedene Fette und Präparate für Schuhe und Leder a) in Detailpackung 125,—, b) in sonstiger Verpackung 75,—. Schwarze Wichse in Detailpackung zahlt noch 20% Zuschlag. Das Goldagio beträgt 900%. In dem in Ausarbeitung befindlichen neuen Zolltarif soll ein weiterer Schutzzoll für die noch in der Entwicklung begriffene Industrie vorgesehen sein.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Bekanntmachung über Branntwein-Kleinverkaufspreise und Verkaufspreise für alcohol absolutus.

I. Kleinverkaufpreise.

Vom 1. April 1924 ab gelten folgende Kleinverkaufpreise:

A. Unvergällter Branntwein:

1. Regelmäßiger Verkaufpreis für Primasprit in Mengen

von 2 bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 4,15 je 1 R. } 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 4,10 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 4,22 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 4,20 „ 1 „

Bei Abgabe einzelner Liter ist die Preisbestimmung den Lieferstellen überlassen.

2. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für Primasprit zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen für alkoholfreie Getränke, Backzwecke und Zuckerwaren (§ 92,2 des Gesetzes) in Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 1,23 je 1 R. } 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 1,18 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 1,14 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l W. „ 1,12 „ 1 „

3. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für Primasprit zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92,2 des Gesetzes) in Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 2,18 je 1 R. } 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 2,13 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 2,14 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l W. „ 2,12 „ 1 „

*) Die Verpackung wird ganz oder zum Teil in das zollpflichtige Gewicht einbezogen.

4. Allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis für Primasprit für Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,57 je 1 R. } 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,54 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,54 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l W. „ 0,53 „ 1 „

5. Essigbranntweinpreis: a) Rohspiritus in Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,79 je 1 R. } 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,76 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,77 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,76 „ 1 „

b) Primasprit in Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,81 je 1 R. } 92,4
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,78 „ 1 „ } Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,79 „ 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,78 „ 1 „

B. Vergällter Branntwein.

1. Mit Phtalsäurediäthylester vergällter bezw. versetzter Branntwein:

a) allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis in Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,66 } je 1 Raum zu
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,63 } 92,4 Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,63 je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 6,62 „ 1 „

b) besonderer ermäßigter Verkaufpreis für Branntwein zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen (§ 92,2 des Gesetzes) in Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 1,31 } je 1 Raum
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 1,26 } 92,4 Gew.-%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 1,23 } je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 1,21 }

c) besonderer ermäßigter Verkaufpreis für Branntwein zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92, 2 des Gesetzes) in Mengen

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 2,26 je 1 Raum
von über 5 l R. bis 25 l R. „ 2,21 92,4 Gew.%
von 25 l W. „ 100 l W. „ 2,23 } je 1 W.
„ über 100 l „ „ 280 l „ „ 2,21 }

2. vollständig vergällter Branntwein:

a) für Mengen:

von 50 l W. bis 280 l W Goldmark 0,50 je 1 W.

b) in Flaschen u. Kannen „ 0,60 je 1 R. zu 91,8—92,4 Gew.%

3. Mit Holzgeist vergällter Branntwein für Mengen

von 50 l R. und weniger Goldmark 0,52 je 1 R. zu 92,4 Gew.%
über 50 l W. bis 280 l W. „ 0,50 „ 1 W.

Zu A und B: Aufschläge auf vorstehende Primaspritpreise:
für filtrierten Weinsprit . . . . 0,10 Goldmark,
für filtrierten Weinsprit „Marke Kahlbaum“ 0,15 „

II. Verkaufpreise für alcohol absolutus.

Vom 1. April 1924 ab gelten folgende Verkaufpreise:

1. Regelmäßiger Verkaufpreis für Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 4,62 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 4,57 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 4,52 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 4,50 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 4,48 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . . . „ 4,46 „ 1 „

2. Allgemeiner ermäßigter Verkaufpreis in Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 0,89 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 0,86 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 0,84 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 0,83 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 0,82 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . . . „ 0,81 „ 1 „

3. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für alcohol absolutus zur Herstellung von Heilmitteln und Essenzen (§ 92,2 des Gesetzes) in Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 1,57 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 1,52 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 1,44 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 1,42 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 1,40 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . . . „ 1,38 „ 1 „

4. Besonderer ermäßigter Verkaufpreis für alcohol absolutus zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln (§ 92, 2 des Gesetzes) in Mengen:

bis 5 l Raum . . . . . Goldmark 2,56 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R. „ 2,51 „ 1 „
von 25 l W. „ 100 l W. „ 2,44 „ 1 W.
über 100 l „ „ 280 l „ „ 2,42 „ 1 „
„ 280 l „ „ 600 l „ „ 2,40 „ 1 „
„ 600 l „ . . . . . . „ 2,38 „ 1 „

Berlin, den 29. März 1924.

Reichsmonopolverwaltung für Branntwein.
Steinkopff.

Ein- und Ausfuhr.

Bulgarien. Neue Einfuhrverbote. Das Finanzministerium hat eine neue Liste von Waren bekanntgegeben, deren Einfuhr

nach Bulgarien verboten ist; zugleich wurde eine Kommission eingesetzt, um über Ausnahmen oder eventuelle Aufhebungen zu entscheiden, wenn dies im Interesse des Landes liegt. Bei Gesuchen um Ausnahmebehandlung ist eine Gebühr von 260 Leva per Frachtbrief zu bezahlen.

Folgende chemische Produkte werden von dem Einfuhrverbot betroffen, das am 17. Januar in Kraft getreten ist:

ex 128 (b) Toiletteseife.
ex 129 Artikel aus Wachs, Ceresin, Paraffin, Spermaceti, Stearin-Seife oder aus Mischungen dieser Stoffe, n. b. g.
ex 168 Artikel aus Harzen oder Gummiharzen, auch in Mischung mit anderen Stoffen, mit Ausnahme von Kolophonium für Geigenbogen.
173 Rosenöl.
ex 174 c Ätherische Öle und aromatische Substanzen, natürlich oder künstlich, außerdem aromatische Fette und Öle, Fruchtessenzen und Fruchtäther mit Ausnahme der folgenden: Senföl, Gaultheriaöl, Methylsalicylat, Vanillin, Anisöl, Rosmarinöl, Bergamottöl, Nelkenöl, Zimtöl, Citronenöl, Rottannenöl, Lavendelöl, Pfefferminzöl, Thymianöl, Eucalyptusöl „interbezol", Moschusöl, Fenchelöl, Orangenblütenöl, Melissenöl, Syringenöl, Cedernöl und Menthol.
175 Parfümerien aller Art und Toiletteartikel.
560 Feuerwerk und dgl.

Waren, die vor Inkrafttreten des Gesetzes eingeführt worden sind, müssen entweder verkauft oder (ohne Bezahlung irgendwelcher Abgaben) wieder ausgeführt werden innerhalb von Fristen, welche 5 bis 15 Monate betragen. Nachher werden solche Waren beschlagnahmt, und es ist eine Strafe im Betrag des doppelten Wertes der Waren zu bezahlen, wenn dieselben nicht für den eigenen Gebrauch oder als Rohmaterial verwendet werden. (Chem. Ind.)

-m. **Island. Erweitertes Einfuhrverbot.** Um den Wert der stark gefallenen isländischen Krone zu heben, wurde das schon bestehende Einfuhrverbot (u. a. für Parfümerien und Haarwasser) erweitert und umfaßt ab 15. März u. a. Margarine und andere Speisefette, Schuhcreme, Lederschwärze, Bohnermasse, Wagenschmiere, Putzpomade, Schafwaschmittel, Kerzen und Seifen. Das Verbot der Einfuhr von Margarine und Seife bezweckt gleichzeitig den Schutz der neuen isländischen Industrie auf diesen Gebieten. In Reykjavik bestehen 3 Margarinefabriken, deren Produkt aber teurer und weniger ausgiebig ist. Schmierseife wurde bisher viel eingeführt.

Der Warenverkehr mit dem besetzten Gebiet unter Berücksichtigung der deutschen und französischen Zollvorschriften.

(Fortsetzung.)

II. Verkehr zwischen dem besetzten Gebiet und dem Ausland über die westliche Grenze.

1. Wareneinfuhr aus dem Ausland nach dem besetzten Gebiet: Einfuhrbewilligung (licence d'importation) beim Ein- und Ausfuhramt Bad Ems. Anträge in 4facher Ausfertigung. Auf die eingeführte Ware wird der nach dem interalliierten Zolltarif vorgesehene Zollsatz erhoben. Ohne Einfuhrbewilligung können die nach der interalliierten Einfuhrfreiliste (Liste des marchandises libres à l'importation en Territoires rhénans occupés vom 15. 2. 1923) einfuhrgenehmigungsfreien Waren eingeführt werden.

2. Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland über die westliche Grenze. Ausfuhrbewilligung (licence d'exportation) des Ein- und Ausfuhramts Bad Ems und Zahlung der Ausfuhrabgabe des interalliierten Ausfuhrabgabetarifs. Ausfuhrgenehmigungsfrei sind auf Grund der interalliierten Ausfuhrfreiliste nur ganz wenige Waren. Anträge in 4facher Ausfertigung auf vorgeschriebenen Formularen unter Beifügung der Verkaufsfaktura, bei Nichtselbstherstellern Originalfaktura oder Lieferwerksbescheinigung, sowie beim ersten Antrag Bescheinigung über die handelsgerichtliche Eintragung des Antragstellers. Bewilligungsgebühr beträgt 3‰.

III. Transitverkehr.

A. Innerer Transit.

1. Verkehr aus dem unbesetzten Deutschland durch das besetzte Gebiet nach dem Ausland.

a) Deutsche Zollvorschriften. Beim letzten deutschen Zollamt vor Verlassen des besetzten Gebiets ist eine Ausfuhrerklärung abzugeben und der statistische Schein auszufüllen. Nötigenfalls ist Ausfuhrbewilligung vorzulegen, die mitgegeben wird, falls dies nach den französischen Vorschriften erforderlich ist.

b) Französische Vorschriften (Ordonnanz Nr. 157, regl. d'appl. Nr. 598/C. D. D. und Nr. 5). Für den Verkehr aus dem unbesetzten durch das besetzte Gebiet nach dem Ausland fallen in Zukunft die Ausfuhrbewilligungen und Ausfuhrabgaben weg. Dagegen wird Vorlage der Frachtbriefe und Abgabe einer Zolldeklaration beim französischen Eingangszollamt gefordert. Außerdem wird für die Durchfuhr durch das besetzte Gebiet ein Transitschein gefordert, den das französische Eingangszollamt ausstellt. Die zu stellende Kaution wird gegen Rückgabe des Transitscheins nach der Durchfuhr durch das besetzte Gebiet eingelöst. Persönliche Kaution kann bei großen Firmen an Stelle der Bar- oder Bankkaution treten.

2. Verkehr aus dem Ausland durch das besetzte Gebiet in das unbesetzte Gebiet.

a) Deutsche Zollvorschriften. Die Ware ist, nachdem sie das besetzte Gebiet verlassen hat, dem deutschen Zollamt vorzuführen. Von einer Verzollung wird dann abgesehen, wenn nachweisbar der Zoll bereits an die Zollkassen der französischen Zollbehörden gezahlt ist.

b) Französische Vorschriften (regl. d'appl. Nr. 5 Art. 1 und Nr. 42). Keine Einfuhrbewilligung, keine Zollabgabe. Der Eingangszoll wird erst nach Eintritt ins unbesetzte Gebiet dem deutschen Zollamt entrichtet. Die Durchfuhr durch das besetzte Gebiet richtet sich nach den Bestimmungen des internationalen Transitverkehrs. Die Durchfuhr muß durch einen Transitschein gedeckt sein, der bei dem französischen Eingangszollamt ausgestellt wird.

3. Verkehr aus dem unbesetzten Gebiet durch das besetzte Gebiet nach einem anderen Punkt des unbesetzten Gebiets.

a) Waren, die beim Eintritt in das besetzte Gebiet einer Zulaufsbewilligung (dérogation d'entrée) unterliegen. Bei der Ankunft der Ware am Eingangszollamt ins besetzte Gebiet muß der Interessent eine Erklärung hinterlegen, die alle Aufschlüsse gibt, welche für Ausstellung eines Freigabescheins erforderlich sind. Außerdem ist anzugeben der beabsichtigte Transportweg und das Ausgangszollamt des besetzten Gebiets. Gegen Abgabe dieser Erklärung bekommt der Interessent einen Transitschein (acquit de transit). Als Kaution muß das Doppelte der Eingangsgebühr hinterlegt werden. Während der Durchfuhr durch das besetzte Gebiet wird die Ware plombiert. Die Kautionssumme wird zurückerstattet gegen Rückgabe des Transitscheins innerhalb der bestimmten Frist.

b) Waren, deren Zulassung in das besetzte Gebiet keiner Zulaufsbewilligung unterworfen ist. — Plombierung beim Eingangszollamt, um das besetzte Gebiet ohne Ablaufsbewilligung verlassen zu können. Kann dieser Nachweis nicht geführt werden, so muß eine Ablaufsbewilligung eingeholt werden.

4. Güterverkehr im besetzten Mannheimer Hafengebiet. Zollformalitäten.

1. Waren, welche vom unbesetzten durch das besetzte Gebiet an einen anderen Punkt des unbesetzten Gebiets geleitet werden. Drei verschiedene Fälle sind vorzunehmen: a) Waren, welche bei der Einfuhr in das besetzte Gebiet, bei der Ausfuhr in das unbesetzte Gebiet zoll- und bewilligungsfrei sind. — Keine weitere Zollformalität; die Frachtbriefe werden nach der Revision der Waren mit dem Zollstempel versehen. b) Einfuhrfreie, aber nicht ausfuhrfreie Waren. — Freie Einfuhr bis zum Zollamt. — Nach Revision Plombieren des Wagens. c) Waren, welche dem Einfuhrzoll und einer Zulaufsgenehmigung unterliegen. — Freie Einfuhr bis zum Zollamt. Hier werden die Wagen plombiert und ein Begleitschein mit Garantie des doppelten Einfuhrzolles ausgestellt.

2. Einfuhr vom unbesetzten ins besetzte Gebiet. Zwei Fälle. a) Zoll- und bewilligungsfreie Waren. — Freie Einfuhr und Revision der Waren am Zollamt. b) Waren, welche dem Eingangszoll und einer Zulaufsbewilligung unterliegen. — Freie Zufuhr der Waren bis zum Zollamt, wo die Revision derselben stattfindet. — Um die Waren dann abholen zu können oder um sie an einem anderen Punkt des besetzten Gebiets weiter befördern zu können, muß die Zulaufsgenehmigung vorerst vom Eigentümer vorgelegt werden.

3. Waren, welche vom Ausland kommen und durch das besetzte Gebiet ins unbesetzte Gebiet eingeführt werden oder umgekehrt. — Freier Transit. Ausstellung eines Begleitscheins am Zollamt und eventuell Entrichtung einer statistischen Gebühr.

Zahlung der Passierschein-, Begleitschein-, Plombierungsgebühren usw. Diese Gebühren werden von den Eigentümern der Waren auf dem Zollamt entrichtet, nachdem ihnen die Ankunft der Waren durch die Bahnbehörden angezeigt wurde. Die Bahnbehörde wird sich jeder weiteren Abfertigung der Ware enthalten, bevor eine Zollquittung über diese Gebühren vorgelegt werden kann.

5. Verkehr aus dem Ausland durch das unbesetzte Gebiet ins besetzte Gebiet.

a) Deutsche Zollvorschriften. Die Ware wird spätestens beim letzten deutschen Zollamt vor Eintritt ins besetzte Gebiet verzollt. Eine nach den französischen Bestimmungen erforderliche Bescheinigung über erfolgte Zollzahlung wird ausgestellt oder der dirkte Frachtbrief abgestempelt.

b) Französische Bestimmungen (Ordonnanz 157). Einfuhrbewilligung (licence d'importation) von Bad Ems bei Waren, die nicht auf der französischen Einfuhrfreiliste stehen. Keine Zulaufsbewilligung des comité de dérogation. Die Zollzahlung entfällt, wenn die Ware mit einem Urprungszeugnis und einer von den deutschen Behörden ausgestellten Zollquittung versehen ist. Voraussetzung ist dabei jedoch, daß keine Umleitung stattgefunden hat in der Absicht, die westliche Grenze des besetzten Gebiets und damit die Zollzahlung an französische Kassen

zu vermeiden, und daß die Ware unmittelbar aus dem Ausland im Transitverkehr durch das unbesetzte Gebiet nach dem besetzten Gebiet gebracht wird. Wo infolge des fehlenden Zusammenarbeitens zwischen deutschen und französischen Zollstellen die Übergabe der Waren im Transitverkehr nicht erfolgt, muß darauf geachtet werden, daß die französischen Zollbehörden auf jeden Fall die Identität der Waren feststellen können.

6. Verkehr aus dem besetzten durch das unbesetzte Gebiet ins Ausland.

a) Deutsche Zollbestimmungen. Bei direktem Frachtbrief besteht kein Meldezwang beim deutschen Zollamt. Bei Vereinigung der Ware zu Sammelladungen ist Ausfuhrerklärung und statistischer Schein abzugeben. Die Ausfuhrbewilligung von Bad Ems wird anerkannt.

b) Französische Vorschriften. Ausfuhrbewilligung von Bad Ems (licence d'exportation) und Zahlung der Ausfuhrabgabe, wie wenn die Ware unmittelbar ins Ausland ginge. Ist die Ware nach der französischen Ausfuhrfreiliste von einer Abgabe befreit, so wird die als Kaution bezahlte Abgabe gegen Beibringung einer Quittung des Eingangszollamts des Bestimmungslandes innerhalb einer bestimmten Frist zurückerstattet.

B. Internationaler Transitverkehr.

1. Die Ware durchquert das besetzte Gebiet, bevor sie durch das unbesetzte Gebiet geht (Verfügung Nr. 4 Art. 1). a) Deutsche Bestimmungen. Bei Eintreffen im unbesetzten Gebiet muß die Ware beim deutschen Zollamt angemeldet werden. Dort wird ein Zollbegleitschein mitgegeben, der durch das deutsche Grenzzollamt erledigt wird. b) Französische Bestimmungen. Bei Ankunft der Ware im Eingangsbureau ins besetzte Gebiet ist eine Erklärung abzugeben, in welcher Transportweg und Ausgangszollamt des besetzten Gebiets angegeben wird. Gegen Abgabe dieser Erklärung wird ein Transitschein (acquit de transit) ausgestellt. Die zu hinterlegende Kaution beträgt vorläufig das Doppelte des Eingangszolles, wenn es sich um Waren handelt, die in Deutschland einem Eingangszoll unterworfen sind, um das Einfache, wenn sie einem Eingangszoll nicht unterliegen. An Stelle der Hinterlegung von Geld kann eine sogenannte „caution personelle" gestellt werden, wobei die Handelskammern Garantie geben können. Eine „caution personelle" muß durch den Delegierten des comité directeur des douanes zugelassen werden. Sie kommt nur für größere Firmen in Frage. Ware oder Waggonladungen werden plombiert. Die Kaution wird zurückerstattet gegen Vorzeigung der ordnungsgemäß abgelieferten Zollquittung innerhalb der bestimmten Frist und durch eine Quittung, welche den gezahlten Eingangszoll im Bestimmungsland bestätigt. Bei Fehlen dieser Dokumente verfällt die Kaution. Einfuhrbewilligung oder Zulaufsgenehmigung ist nicht erforderlich.

2. Die Ware durchquert das nichtbesetzte Gebiet, bevor sie in das besetzte Gebiet kommt. a) Deutsche Bestimmungen. Ausfuhrerklärung beim deutschen Grenzzollamt vor Eintritt ins besetzte Gebiet und Ausfüllung eines statistischen Scheins. b) Französische Bestimmungen. Vorausgesetzt, daß die Waren in plombierten Waggons oder Behältnissen von der Bahn befördert werden, so sind sie bei der Durchfuhr durch das besetzte Gebiet frei, wenn sie von einem Ursprungszeugnis und von der Transitquittung (acquit de transit), die durch das Eingangsbureau im nichtbesetzten Gebiet abgeliefert wird, begleitet werden. Die gleichen Bescheinigungen werden gefordert für Waren, die auf andere Weise als durch die Bahn befördert werden, besonders auf dem Wasserweg. Abgabe- oder Ausfuhrbewilligung bezw. Ablaufsbewilligung kommt in beiden obengenannten Fällen nicht in Frage.

II.

IV. Warenverkehr zwischen dem unbesetzten Deutschland und dem Saargebiet.

a) Ausfuhr aus dem unbesetzten Deutschland nach dem Saargebiet.

Die Erwirkung einer Ausfuhrbewilligung beim Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung Saarbrücken ist nur für diejenigen Waren erforderlich, die auf der neuen Ausfuhrverbotliste der Reichsregierung vom 17. September 1923 nebst Nachträgen verzeichnet sind. Diese Ausfuhrbewilligungen sind durch die saarländischen Warenempfänger in der bisher üblichen Weise unter Beifügung eines Berechtigungsscheines der Handelskammer zu Saarbrücken beim Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Saarbrücken einzuholen. Die Gebühr für die Ausfertigung der Ausfuhrbewilligung einschließlich Berechtigungsschein beträgt 5 pro Mille vom Warenwerte. Für die ausfuhrfreien Waren bedarf es in keinem Falle mehr, also auch nicht beim Versand durch das besetzte Gebiet einer Ausfuhrbewilligung. Die Waren durchlaufen im Transitverkehr das besetzte Gebiet. Für den Eisenbahntransit bedarf es auch keiner Hinterlegung irgendwelcher Zölle, wohl aber dann, wenn die Waren auf dem Landwege durch das besetzte Gebiet befördert werden sollen. In diesem Falle ist der nach dem interalliierten Zolltarif fällige Zoll ab dem betreffenden Eingangszollamt, beispielsweise beim Versand über Ludwigshafen beim französischen Zollamt in Mannheim, zu hinterlegen.

Die zollfreie Einfuhr deutscher Erzeugnisse in das Saargebiet, die gemäß Abs. 4 des Saarstatuts bis zum 10. Januar 1925 insoweit gewährleistet ist, als sie für den örtlichen Bedarf des Saargebiets bestimmt ist, ist abhängig 1. von der Erwirkung eines Bestimmungsausweises, 2. von der Vorlage eines ordnungsmäßig ausgestellten Ursprungszeugnisses. Der Bestimmungsausweis ist grundsätzlich durch den saarländischen Empfänger der Waren bei der hiesigen Einfuhrkontrollstelle der Regierungskommission, Saarbrücken 3, Arndtstraße 10, einzuholen. Die hierfür festgesetzte Gebühr beträgt 1 pro Mille des Warenwertes. Von besonders gelagerten Ausnahmefällen abgesehen, werden nach einer neuerlichen Verfügung der Regierungskommission Bestimmungsausweise nur an solche Firmen erteilt, die vor dem 1. Juni 1923 bestanden haben. Es ist ferner darauf hinzuweisen, daß die Einfuhrkontrollstelle der Regierungskommission eine ziemlich scharfe Kontrolle darüber ausübt, daß die zur Einfuhr beantragten Waren sich innerhalb des Rahmens des örtlichen Bedarfs des Saargebiets bewegen. Dagegen sind die vielfach umlaufenden Gerüchte, wonach eine Verkürzung der fünfjährigen zollfreien Übergangsperiode beabsichtigt sei, in jeder Form unrichtig. Die Regierungskommission hat nicht die Absicht, die dem Saargebiet durch den Versailler Vertrag § 31 des Saarstatuts gewährleisteten Rechte zu verkürzen.

Da in letzter Zeit im saarländischen Post- und Eisenbahnbetriebe wiederholt die ernstesten Störungen dadurch eingetreten sind, daß zahlreiche Sendungen ohne Bestimmungsausweis im Saargebiet eintrafen und infolgedessen nicht zollamtlich abgefertigt werden konnten, sind auf Anordnung der Eisenbahndirektion des Saargebiets die Stationen des besetzten und unbesetzten Deutschlands angewiesen worden, Sendungen für die Saar nur unter der Voraussetzung anzunehmen, daß vom Absender der Nachweis für die tatsächlich bereits erfolgte Ausstellung des Bestimmungsausweises erbracht wird. Dieser Nachweis ist zu führen entweder durch eine diesbezügliche Bescheinigung der Handelskammer zu Saarbrücken oder durch ein Vierteexemplar des Bestimmungsausweises, das von der Einfuhrkontrollstelle ohne weiteres erteilt wird.

In den Bestimmungen hinsichtlich Ausstellung des Ursprungszeugnisses sind keinerlei Änderungen eingetreten. Es ist zu beachten, daß die von den Handelskammern oder Kommunalverwaltungen ausgestellten Ursprungszeugnisse vor allem ordnungsgemäß gestempelt sind. An sonstigen Versandpapieren bedarf es noch der üblichen Ausfuhrerklärungen und statistischen Anmeldescheine.

Es ist ferner darauf hinzuweisen, daß der Delegierte des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Saarbrücken ermächtigt wurde, auf Antrag der saarländischen Empfängerfirmen für die innerdeutschen Lieferfirmen eine Ermäßigung des Devisenablieferungssolls zu genehmigen. Diesbezügliche Anträge sind auf einem „Ausweis über Ermäßigung der Devisenablieferungspflicht sowie über den Wegfall der Presseabgabe beim Warenbezug aus Deutschland nach dem Saargebiet" benannten Formular in dreifacher Ausfertigung bei der Handelskammer einzureichen. Der Antrag wird von der Handelskammer befürwortet und vom Delegierten mit einem Stempel versehen, der die jeweilige Ermäßigung des Devisenablieferungssolls genau bezeichnet. Die Empfängerfirmen erhalten eine Ausfertigung des Antrages zurück, um sie ihren innerdeutschen Lieferanten zwecks Vorlage bei der Zollabfertigung übermitteln zu können.

b) Einfuhr in das unbesetzte Deutschland.

Für die zollfreie Einfuhr saarländischer Erzeugnisse in das unbesetzte Deutschland bedarf es eines vom Delegierten des Reichskommissars in Saarbrücken gegengezeichneten Ursprungszeugnisses unserer Handelskammer. Soll der Versand durch das besetzte Gebiet vor sich gehen, so ist dieses Ursprungszeugnis außerdem noch durch den Service technique der französischen Zollverwaltung in Saarbrücken I, Kasernenstraße, gegenzuzeichnen. Für deutsche Rückwaren, d. h. deutsche Erzeugnisse, die aus dem unbesetzten Deutschland stammen und vom Saargebiet nach diesem wieder zurückgesandt werden sollen, bedarf es gleichfalls eines vom Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Saarbrücken gegengezeichneten Ursprungszeugnisses der Handelskammer, das beim Versand im Transit durch das besetzte Gebiet vom Ein- und Ausfuhramt, Saarbrücken, Arndtstraße 19, gegengezeichnet werden muß.

Für Erzeugnisse dagegen, die aus dem besetzten Gebiet stammen, muß eine Ablaufsbewilligung beim Ein- und Ausfuhramt in Saarbrücken erwirkt werden. Bis zur Einrichtung der diesbezüglichen Abteilung des Ein- und Ausfuhramtes ist je nach der Herkunft der Waren die Ablaufsbewilligung bei den interalliierten Zollstellen in Trier oder Ludwigshafen einzuholen gegen Vorlage eines von der Handelskammer zu Saarbrücken ausgestellten und vom Ein- und Ausfuhramt visierten Ursprungszeugnisses. Die Gebühren und Zollsätze sind bei diesem letzteren Verkehr die gleichen wie bei Sendungen, die unmittelbar vom besetzten in das unbesetzte Gebiet, also nicht über das Saargebiet versandt werden.

c) Einfuhr ausländischer Erzeugnisse aus dem Saargebiet.

Für die Einfuhr ausländischer Erzeugnisse aus dem Saargebiet in das unbesetzte Deutschland, d. h. also nicht saarländischer und nicht deutscher Erzeugnisse, ist eine Einfuhr-

bewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung in Berlin zu erwirken, sofern es sich um einfuhrverbotene Waren handelt.

V. Warenverkehr zwischen dem besetzten und dem Saargebiet.

a) Ausfuhr aus dem besetzten nach dem Saargebiet.

Da die interalliierte Rheinlandkommission den Abbau der Außenhandelskontrolle bis jetzt nicht übernommen hat, ist für alle Waren, die nicht auf der sehr beschränkten Ausfuhrfreiliste der interalliierten Rheinlandkommission vom 1. Mai 1923 verzeichnet sind, eine Ausfuhrbewilligung beim Ein- und Ausfuhramt in Saarbrücken einzuholen. Das Ein- und Ausfuhramt ist die für das Saargebiet zuständige Zweigstelle des Interalliierten Einfuhramtes in Bad Ems. Die Erwirkung eines Berechtigungsscheines ist bei diesen Ausfuhrbewilligungen nicht erforderlich. Dagegen muß selbstverständlich genau so wie bei den aus dem unbesetzten Deutschland kommenden Waren für jede Ausfuhrbewilligung ein Bestimmungsausweis eingeholt werden. Ebenso ist auch ein Ursprungszeugnis des Versandortes erforderlich.

(Schluß folgt.)

Sozialwirtschaftliches.

-m. **Neuer Tarifvertrag in der dänischen Öl- und Margarineindustrie.** Ein drohender Konflikt mit dem großen dänischen Arbeitsleuteverband wurde durch Annahme des Vorschlags des Vergleichsamts abgewehrt. Recht zufrieden sind mit ihm weder der Arbeitgeberverein, der anfangs prinzipiell jede Lohnerhöhung ablehnte, noch die Arbeiter, von denen die Mehrzahl sich der Abstimmung enthielt. Alle Arbeitsleute nehmen fortan (der Vertrag gilt für 1 Jahr) an der Lohnregelung gemäß der amtlichen Indexzahl vom Februar und August, die für die meisten Fachvereine gilt, teil, erhalten somit jetzt nach dem Februar-Index 3 Öre die Stunde und 2% auf Akkordsätze mehr. Die der Ölindustrie erreichten nur diese Aufbesserung, für die der Margarineindustrie wird der bisherige Wochenlohn in Stundenlohn umgewandelt, wodurch sie 1—2 Öre die Stunde gewinnen.

Verschiedenes.

Sulfitsprit als Kraftstoff. Als Ersatz für Benzin wird in Schweden zurzeit die Einführung des einheimischen Sulfitsprits befürwortet. Technisch ist die Verwendung des Sulfitsprits als Betriebsstoff bereits gelöst. Das einzige Hindernis liegt in der gesetzlichen Verkaufskontrolle sämtlicher Spirituosen, die zurzeit von einer Monopolgesellschaft ausgeübt wird. Dem Reichstag soll daher möglichst schnell ein Vorschlag über die Aufhebung der Verkaufsvorschriften für Sulfitsprit vorgelegt werden. Eine unumgängliche Voraussetzung für die Freigabe ist allerdings die Möglichkeit einer ausreichenden Denaturierung, so daß soziale Gefahren durch Mißbrauch möglichst ausgeschlossen sind. Eine Denaturierung mit Crotonaldehyd oder Formaldehyd wird aller Wahrscheinlichkeit nach vollauf genügen. Beide Denaturierungsmittel sind im Lande erhältlich.

Baku-Schmieröle für die französische Industrie. Nach der „Journée industrielle" ist zwischen der Société A. André Fils und der „Société Bosphoré" in Konstantinopel, welche mit der Sowjetregierung einen Vertrag über die Lieferung von Rohstoffen besitzt, ein Abkommen geschlossen worden, welches der Gesellschaft das tatsächliche Monopol für die Versorgung Frankreichs und verschiedener anderer Länder mit Baku-Schmierölen sichert. Verschiedene andere französische und ausländische Firmen hatten sich um den Abschluß eines solchen Vertrags erfolglos bemüht. (Chem. Ind.)

Der verräterische Duft. Ein allzu starkes Parfüm führte dieser Tage in Boulogne zur Entdeckung eines Diebes. Es waren im Hafen mehrere Flaschen kostbarer Rosenessenz gestohlen worden. Die Detektive, die nach dem Diebe fahndeten, erfuhren, daß einer der Dockarbeiter besonders stark parfümiert sei. Sie nahmen die Spur auf und entdeckten durch den Geruch unter einer ganzen Schar von Arbeitern einen Mann, der stark nach Rosen roch. Er mußte im Verhör eingestehen, daß er den Diebstahl begangen und daß dabei eine der Flaschen zerbrochen sei. Eine geringe Menge der Essenz, die auf seine Kleidung floß, duftete so stark, daß er sie durch kein Mittel wegbringen konnte.

Deutsche Patentanmeldungen.

10a, 21. S. 62 640. S. E. Company, San-Francisco; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Destillation bituminöser Stoffe. 11. 4. 23. — 22. J. 22 312. Thomas Greig Ironside, Edinburgh; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Destillieren von Ölschiefer, Kohle u. dgl. 30. 12. 21. England 1. 9. 21.

12i, 6. M. 80 901. The Mathieson Alkali Works (Inc.), New York; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Darstellung von Hypochloriten. 24. 3. 23. V. St. Amerika 25. 3. 23.

22g, 3. L. 59 021. Josef Lorenz, Eger, Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. P. Ferchland, Pat.-Anw., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Herstellung von Wachsfarbenbindemitteln. 28. 11. 23. — 4. H. 90 547. Hermann Hurwitz & Co., Berlin. Neuerung an Vervielfältigungsverfahren. 20. 7. 22. — 4. I. 23 539. Indelible Coloration Corporation, New York; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Farbe zum Bedrucken von schwer schmelzbaren Stoffen, wie Glas, keramischen und Metallgegenständen. 15. 3. 23. — 5. F. 52 475. Franz Albert Feth, Offenbach a. M., Körnerstr. 16. Luft- und wasserbeständige, rasch trocknende Lederdeckfarbe. 29.8.22. — 7. K. 83 183. Heinrich Koenig, Crefeld, Ostwall 23. Herstellung von Lösungen zur Signierung von Metallen auf chemischem Wege. 1. 9. 22. — 10. K. 84 495. Adolf Knapp, Basel, Schweiz; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung einer haltbaren und waschechten Mineralleimfarbe zum Anstreichen, Aufdrucken usw. 6. 1. 23. Schweiz 16. 9. 22. — **22h,** 5. Sch. 66 388. Carl Schnuerle, Frankfurt a. M., Waldschmidstr. 57. Verfahren zur Herstellung von zu Lacken, Filmen, Überzügen usw. geeigneten Massen. 13. 11. 22.

23b, 2. S. 53 441. Philipp Tries Sharples, St. Davids, Penns., V. St. A.; Vertr.: Paul Müller, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Abscheiden von festen Stoffen aus Ölen. 22. 6. 20. — **23f,** 1. H. 95 806. G. Heine, Fabrik feiner Seifen, Berlin. Verfahren zur Herstellung eines Farbüberzuges auf Seife. 21. 1. 24. — 3. F. 53 845. Friedrich Freund, Meggen a. d. Lenne i. Westf. Kerzengießvorrichtung. 11. 4. 23.

30i, 3. K. 83 672. Koholyt Akt.-Ges. Berlin. Bakterizides und fungizides Mittel. 21. 10. 22.

78a, 3. V. 18 621. Fa. J. M. Voith, St. Pölten, Österr.; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Tunkvorrichtung für Zündholzmaschinen. 27. 9. 23. Österreich 26. 7. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

10a 30. T. 25 866. Verfahren zur Herstellung phenolarmer Tieftemperaturteere. 9. 11. 22.

12g, 2. M. 64 834. Verfahren zur Herstellung von nicht pyrophoren metallischen Katalysatoren. 28. 7. 21.

55b, 4. E. 28 734. Verfahren zur Reinigung bedruckten Papiers von Druckerschwärze. 17. 1. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Werliefert?

158. Weißes, nicht gelbstichiges Kaolin für Schuhweiß zum Putzen von Leinenschuhen. B. in K.
159. Maschinen zur Herstellung von Wachskerzen nach Brasilien. H. in S.
160. Maschinen zur Herstellung von Stearinkerzen nach Brasilien. H. in S.
161. Maschinen für die Seifenindustrie nach Brasilien. H. in S.
162. Anlagen zur Herstellung von Schuhcreme nach Brasilien. H. in S.
163. Anlagen zur Erzeugung von Stearin und Paraffin nach Brasilien. H. in S.
164. Ätznatron in Stücken oder pulverisiert. W. in F.
165. Natronwasserglas, flüssig, Natronlauge, Kalilauge, Pottasche, Ätznatron, Ätzkali, kalz. Soda und Kristallsoda in Süddeutschland (Erzeuger oder Großhandel) an Selbstverbraucher zum Großbezug. G. R. in F.
166. Formen für Wachsjesukinder. M. in N.
167. Weiße und gelbe schottische Weichparaffinschuppen. M. in N.
168. Tauchlack für Wachs- und Paraffinkerzen. M. in N.
169. Tubenfüllmaschinen. J. in Sch.
170. Weiße Kottonölfettsäure. G. K. in Sch.
171. Schmierseifen. R. in W.
172. Kisten für Kernseifen nach Nordwestdeutschland. Th. H. in W.
173. Denaturiertes Salz in Ladungen nach Nordwestdeutschland. Th. H. in W.

Beantwortungen.

122. Sonnenblumensaat liefern Bondy, Marton & Co. A.-G., Budapest VI.-Hamburg 8.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 243.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.— Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland 3.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 17. April 1924.** **Nr. 16.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Rheinland-Westfalen.

Am Sonntag, den 6. April, hatten sich die Kollegen unserer Gruppe in Düsseldorf im Hotel „Rheinhof" zur Abhaltung der April-Versammlung zusammengefunden. Kollege *Matthiae* als Vorsitzender gab bei Eröffnung der Versammlung seiner Freude darüber Ausdruck, daß die Kollegen wieder recht zahlreich der Einladung Folge geleistet hatten, und hieß die Erschienenen herzlich willkommen. Bei Erledigung des geschäftlichen Teiles wurde u. a. als Tagungsort der nächsten Versammlung im Monat Mai Köln gewählt und dabei ins Auge gefaßt, daß hiermit ein Besuch der dann tagenden Kölner Messe-Ausstellung verbunden sein soll. Näheres hierüber wird den Kollegen rechtzeitig durch Karte mitgeteilt.

Von einem Kollegen wurde die begrüßenswerte Anregung gegeben, auf den Monats-Versammlungen Vorträge über Seifenherstellung, Spaltverfahren und Neuerungen in der Seifen-Industrie zu halten. Es wäre dies für die Kollegen eine willkommene Gelegenheit, durch gegenseitigen Gedankenaustausch ihr Wissen und Können zu erweitern, wie es überhaupt für jeden Seifensieder von Nutzen ist, mit seinen Kollegen in Meinungsaustausch in Bezug auf unser Fach zu treten. Hierzu sind die monatlichen Zusammenkünfte sehr geeignet. Sollte es gelingen, für den erwähnten Zweck einen Wissenschaftler zu gewinnen, so wäre dies ganz beonders zu begrüßen.

Pflicht eines jeden Kollegen ist es, die Bestrebungen unserer Bezirksgruppe durch seinen Beitritt zur Vereinigung zu unterstützen.

Neu aufgenommen wurde Kollege *Ernst Ermisch* aus Annen b. Witten.

An alle noch abseits stehenden Kollegen ergeht nochmals der Ruf, an der Hebung unseres Standes mitzuwirken.

Die Versammelten trennten sich mit dem Versprechen, sich an der nächsten Zusammenkunft in Köln wieder zu beteiligen.

Der Vorstand:
I. A.: *F. Bildstein*, Schriftführer.

Ueber die Bestimmung des Gesamtfettes bei der Betriebskontrolle.

Von *P. Schwarz*, M.-Gladbach.

(Eing. 7. III. 1924.)

Mehr denn je ist es in den heutigen schweren wirtschaftlichen Zeiten Pflicht des Fabrikanten, seine Produkte auf den zu gebenden Fettgehalt zu prüfen. Unterläßt er dies, so läuft er Gefahr, sich selbst zu betrügen oder seine Kundschaft zu benachteiligen. Leider zeigt die Erfahrung, daß in dieser Beziehung noch gar zu viel gesündigt wird. Nun ist allerdings nicht jede Firma in der Lage, sich einen sachverständigen Chemiker zu halten. Deshalb muß eine Methode zur Bestimmung des Fettgehaltes bei der Betriebskontrolle folgenden Anforderungen entsprechen:

1. Sie muß ziemlich genau und schnell auszuführen sein.
2. Sie muß so einfach auszuführen sein, daß selbst ein Nichtchemiker mit hinreichender Genauigkeit darnach arbeiten kann.
3. Es dürfen keine teuren Reagenzien oder teure, leicht zerbrechliche Glasgefäße verwendet werden.

Untersuchen wir einmal, inwieweit die bekannten Methoden diesen Anforderungen entsprechen.

Es sind bis jetzt drei in ihren Grundzügen verschiedene Methoden in Anwendung:

1. Methoden, bei welchen das mit Säure abgeschiedene Fett mit einem Lösungsmittel aufgenommen und nach dem Verdunsten des Lösungsmittels zur Wägung gebracht wird.
2. Die sogen. Kuchenmethode, bei welcher das abgeschiedene Fett mit Paraffin oder Stearin zusammengeschmolzen und als fester Kuchen gewogen wird.
3. Die volumetrischen Methoden, bei welchen das Volumen des abgeschiedenen Fettes gemessen wird.

Eine Abart ist der *Stiepel*'sche Seifenanalysator, der zu den gewichts-analytischen Methoden gerechnet werden muß. Die erste Methode entspricht schon nicht der dritten Anforderung, da Äther oder Petroläther verwendet werden muß, der zwar durch Destillation zurückgewonnen werden kann; in ihrer Ausführung bleibt aber doch diese Methode besser der geübten Hand des Chemikers vorbehalten. Auch erfordert sie Zeit, da z. B. bei Fetten mit flüchtigen Fettsäuren die Destillation sehr langsam vor sich gehen muß. Auch gibt das Vorhandensein dieser Fettsäuren leicht zu Fehlern Veranlassung. Trotzdem ist sie die genaueste Methode. Ihre Ausführung ist bekannt. Zu ihrer Vereinfachung hat man verschiedene Apparate konstruiert, so den Apparat von *Röhrig*, die *Huggenberg*'sche Bürette, das Sapometer von *Stadlinger* und *Huggenberg*. M. E. sind alle diese Apparate ziemlich überflüssig. Der altbewährte Scheidetrichter leistet die gleichen Dienste. Allerdings ist dieser in seiner Form verbesserungsbedürftig. Am Schluß dieser Arbeit soll noch hierauf eingegangen werden.

Bei diesen Apparaten kommt nicht das gesamte abgeschiedene Fett zur Wägung, sondern nur ein aliquoter Teil.

Auf einen Irrtum bei Verwendung dieser Apparate will ich noch aufmerksam machen. Ich bin der Meinung begegnet, daß man das mit P e t r o l ä t h e r aufgenommenen Fett o h n e W a s c h u n g zur Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl verwenden könnte, da es mineralsäurefrei ist. Man hüte sich hiervor, denn die Prüfung wird leicht das Vorhandensein dieser Säure zeigen.

Die K u c h e n m e t h o d e ist bei der Betriebskontrolle wohl die am meisten ausgeführte. Sie wird in den Lehr- und Fachbüchern wie folgt beschrieben: Man zersetzt eine gewogene Menge Seife mit Salz- oder Schwefelsäure durch Erwärmen, setzt der klaren Fettsäure eine gewogene Menge Paraffin oder Stearin hinzu und läßt erkalten. Der erkaltete Kuchen wird abgehoben, das säurehaltige Wasser fortgeschüttet, der Kuchen ev. durch mehrmaliges Schmelzen auf reinem Wasser säurefrei gemacht und dann durch Erhitzen vom Wasser befreit. Fehlerquellen des Verfahrens sind seine lange Dauer, die Gegenwart von wasserlöslichen und leichtflüchtigen Fettsäuren, die beträchtliche Verluste ergeben können. Des weiteren gelingt es nicht leicht, einen tadellosen, verlustfreien Kuchen herzustellen. In der Regel verfährt man nämlich so, daß man in der Porzellanschale die Zersetzung vornimmt und diese dann in kaltes Wasser stellt. Bei der garnicht zu vermeidenden Bewegung der Schale zeigt das heiße Fett die Neigung, an den Rändern schnell zu erstarren. Die Folge hiervon ist, daß der Kuchen beim nachherigen Abheben einen hohen dünnen Rand zeigt, der ein verlustfreies Abtrocknen zur Unmöglichkeit macht. Abgesehen hiervon bleiben auch an den Wandungen der Schale noch sehr häufig Teile des Kuchens haften. (Siehe auch *Herbig*, Die Öle und Fette in der Textilindustrie, Seite 269.) Das Sammeln dieser

Abfälle ist eine schwierige Sache, das meiste bleibt an den Fingern kleben.

Die Brauchbarkeit dieser Methode in ihren Grundzügen erkennend, habe ich mir die Mühe gemacht, sie soweit zu verbessern, daß sie wohl als die bequemste und am einfachsten auszuführende Methode anzusprechen ist. Um sie schneller ausführen zu können, kann ein Waschen und Trocknen der Fettsäuren unterbleiben. Voraussetzung hierfür ist die Anwendung einer genügenden Menge Stearin, um einen möglichst festen Kuchen zu erzielen. Ich gebrauche ungefähr die fünffache Menge Stearin, was umso weniger ins Gewicht fällt, da man den Kuchen im Betriebe wieder mit aufarbeitet. Um das Stearin in möglichst handlicher und leicht wägbarer Form zu haben, gießt man es in kleine Porzellanschalen oder auch Reibschalen von ca. 60 mm Durchmesser aus. Man hält sich stets eine Anzahl dieser Stearinhalbkugeln vorrätig.

Die Ausführung der Bestimmung ist nun folgende: Durch Differenzwägung gibt man in eine Porzellanschale von 120—130 mm Durchmesser so viel des Produktes, daß ungefähr 6—7 g Fettsäure zu erwarten sind, und löst es ev. durch Kochen in nicht zuviel Wasser. Der heißen Lösung wird soviel einer Mischung von gleichen Teilen gesättigter Kochsalzlösung und konz. Salzsäure zugegeben, als zur Zersetzung nötig ist, und es wird dann solange, möglichst ohne Kochen, erhitzt, bis die Fettsäuren klar obenauf schwimmen. Die Kochsalzlösung soll die Lösung ev. vorhandener wasserlöslicher Fettsäuren möglichst eindämmen. Nun läßt man langsam und vorsichtig die gewogene Stearinhalbkugel in die Schale gleiten und erwärmt solange, unter Rühren mit einem Glasstabe und ohne zu kochen, bis das Stearin zergangen ist. Den Glasstab spült man mit kochendem Wasser ab.

Würde man nun die Schale sofort in kaltes Wasser stellen, so würden die oben erwähnten Mißstände eintreten. Um dies zu vermeiden, habe ich mir nebenstehend abgebildeten Apparat (Fig. 1) konstruiert. In eine einfache Blechdose von ca. 300 mm Durchmesser wird unten und oben je ein Rohr eingelötet, die als Zu- und Abflußrohr dienen. Die Dose wird in den Spülstein gestellt, und das untere Zuflußrohr mittels Gummischlauches mit der Wasserleitung verbunden. Nun füllt man die Dose ungefähr halbvoll mit kochendem Wasser und setzt hier hinein die Porzellanschale mit dem geschmolzenen Fett. Man beläßt die Schale ungefähr 5 Minuten in dem heißen Wasser und verdrängt dann dieses durch Zufluß von kaltem Wasser. Jede Erschütterung der Schale ist sorgfältig zu vermeiden, ebenso ist darauf Obacht zu geben, daß keine Wasserspritzen auf das geschmolzene Fett fallen.

Fig. 1.

Ist das heiße Wasser verdrängt, so stellt man den Zufluß ab und läßt das Fett ruhig erkalten. Auf ein vollständiges Erkalten ist Gewicht zu legen, andernfalls löst sich der Kuchen nicht gut von der Schale. Auf diese Weise erhält man ohne Verlust einen tadellosen glatten Kuchen.

Der Kuchen wird nun aus der Schale genommen, mit Wasser abgespült, mit Fließpapier abgetrocknet und gewogen.

Der Wassergehalt des Kuchens beträgt nach meinen Erfahrungen ca. 0,2—0,3%, ist ziemlich konstant und kann deshalb bei der Berechnung berücksichtigt werden.

Ich will nicht unterlassen, darauf aufmerksam zu machen, daß man keine halbkugelförmigen, sondern halbflache Porzellanschalen verwenden muß. Die ersteren zeigen häufig einen oben eingezogenen Teil, der eine Herausnahme des Kuchens ohne Zerbrechen unmöglich macht.

Ebenso braucht man sich nicht unbedingt an die angegebene Menge zu halten, wenn nur das proportionale Verhältnis von Stearin und Fettsäure eingehalten wird. Das Auswägen auf einer analytischen Wage gestattet, kleinere Mengen in Arbeit zu nehmen.

So gute Resultate mir diese Methode nun auch gab, so konnte sie mich betr. der Zeitdauer doch nicht ganz befriedigen. Das Warten auf das Erstarren des Kuchens, das man durch keine Handfertigkeit beschleunigen kann — einen Eisschrank hat nicht jeder — war nicht nach meinem Geschmack. Und man muß auch das Resultat mitunter sehr schnell haben. Ich versuchte deshalb die volumetrischen Methoden. Allerdings mußte ich dabei meiner dritten Forderung zunächst eine Konzession machen, denn die hierzu nötigen Apparate sind teuer.

Als Hauptrepräsentant gilt wohl hierfür die Lüring'sche Bürette. Es gibt m. W. einige Abarten hiervon, doch sind die sogen. Verbesserungen unwesentlich. Der Stiepel'sche Apparat ist ähnlich gebaut, auch die Arbeitsweise gleicht sich. Nur wird das in die obere Röhre gedrückte Fett — durch Zusatz von Paraffin fest gemacht — gewogen, statt gemessen. Es sind also mehrere Wägungen erforderlich. Aus diesem Grunde, wegen der längeren Zeitdauer, sah ich von einem Arbeiten mit diesem Apparat ab.

Die Arbeitsweise mit der Lüring'schen Bürette muß ich als bekannt voraussetzen. Ich habe das Kochen in dem Apparat vermieden, um ihn nicht der Gefahr des Zerspringens auszusetzen. Die Seife wurde in einem kleinen Emaillebecher gelöst und dann in den Apparat übergeführt. Was mir nicht gefiel, war der Umstand, daß sich trotz Schüttelns und Einstellens in heißes Wasser die sich um das Zugußrohr anheftende Fettsäure nur schwer in das Meßröhrchen treiben ließ. Ich schnitt deshalb kurz entschlossen vom Meßröhrchen den erweiterten Einguß ab, ebenso entfernte ich das seitliche Zugußrohr und verschloß die Öffnung mit einem Gummipfropfen. Dann baute ich mir einen zweckentsprechenden Aufsatz für die Fabrikzentrifuge und schleuderte die Bürette. Hierdurch ersparte ich viel Zeit, und ich habe lange damit gearbeitet, ohne daß die Bürette zerbrach.

(Schluß folgt.)

Wasserglas und Wäsche.

Was ist Wasserglas? — Eine sirupdicke, hochkonzentrierte Lösung der Verbindung von Ätznatron und Kieselsäure, welche in Berührung mit der Kohlensäure der Luft diese lebhaft verschluckt und nach geraumer Zeit kristallisch erstarrt. Bei Gegenwart größerer Mengen Wasser, also in Verdünnung, haben wir die Verbindung von Ätznatron und Kieselsäure in einem eigenartigen Lösungszustande vor uns, sie wird zunächst gespalten, dissoziiert. Durch Einwirkung von Luftkohlensäure oder in Wasser gelöster Kohlensäure wird dann das Ätznatron in Soda verwandelt. Dieser Vorgang ist nun eine nicht vollständig verlaufende Reaktion, d. h., es wird nicht alles Ätznatron in Soda verwandelt, sondern nur so viel, daß zwischen dem ursprünglich vorhandenen Ätznatron und der gebildeten Soda ein Gleichgewichtszustand herrscht. Dieser Vorgang wird durch Zugabe von Soda dahin beeinflußt, daß die Bildung von Soda aus dem Ätznatron des Wasserglases und der Kohlensäure gehemmt wird. Mit anderen Worten: Es gelingt nicht, die schädigende Wirkung des Ätznatrons durch Zugabe eines löslichen neutralen kohlensauren Salzes, Soda oder Pottasche, zu beseitigen. Dieses ist sehr zu beachten bei der Aufstellung von Richtlinien, es hat entschieden auch die Entschlüsse der Dresdener Chemiker beeinflußt, als sie die Höchstgrenze eines Zusatzes von Wasserglas zu Seifen und Waschmitteln festlegten.

In wässeriger Lösung findet also zunächst eine Spaltung der Verbindung Wasserglas (Natriumsilikat) in Ätznatron und Kieselsäure statt. Von den Veränderungen, die das Ätznatron durchmacht, sprachen wir soeben, die Kieselsäure bleibt anfangs in kolloidaler Lösung, geht aber nach und nach in einen gallertartigen Zustand über und gesteht dann. Durch gleichzeitige Anwesenheit von Soda wird dieser Vorgang nicht verhindert, sondern vielmehr etwas beschleunigt, weil die Soda die Wiedervereinigung der einmal gespaltenen Bestandteile Ätznatron und Kieselsäure verhindert.

Wie verhält sich nun das Wasserglas in einem Waschmittel, ganz gleich, ob es sich um Seife oder Seifenersatz handelt? — Es übt eine hochgradig reinigende Wirkung aus, weil das freie Ätznatron die fettigen, den Schmutz mit der Gewebsfaser verklebenden Teile verseift und die dem Gewebe eingelagerte Kieselsäure mechanisch die Entfernung der jetzt gelösten Schmutzteile unterstützt. Die Wirkung wird durch Temperatursteigerung erhöht. Dieses ist auch verständlich, denn freies Ätznatron verseift Fett bei höherer Temperatur rascher als bei gewöhnlicher, freies Ätznatron löst gewisse organische Substanzen und zwar wiederum in der Wärme rascher als in der Kälte.

Wie wirkt das Wasserglas auf die Gewebefaser ein? Sind in einer Seife oder in einem Waschmittel nur geringe Mengen Wasserglas vorhanden oder endlich, werden nur geringe Mengen der Waschbrühe zugesetzt, so findet durch Einlagerung der Kieselsäure in die Faser des Stoffes eine Erhöhung der mechanischen Reinigungswirkung statt, die geringen Mengen Alkali aber werden nach meinen Feststellungen nicht zu einer Schädigung der Faser führen. Dementsprechend geht die Verseifung der Fettteilchen aber auch langsamer vor sich. Verstärkt wird die Wir-

kung des Wasserglases natürlich durch eine Zugabe von Soda oder Pottasche. Findet Wasserglas für sich Verwendung, also nicht als Füllmittel einer Seife oder eines Waschmittels, so findet durch stark verdünnte und an sich unschädliche Lösungen kaum eine Benetzung bezw. Durchdringung und dementsprechend auch keine Reinigung statt (vergl. oben). Ein Zusatz von Soda erhöht die Durchdringungsfähigkeit der Wasserglaslösung, gleichzeitig auch die Alkalität, die reinigende, aber bei nicht ganz sorgsamer Arbeit auch die zerstörende Wirkung.

Dieser Ausspruch bedarf einer kurzen Erklärung. In den größeren Waschanstalten wird man ein Mittel wie Wasserglas nur in einer genau festgestellten Konzentration bei genau bestimmter Temperatur eine ganz bestimmte Zeit einwirken lassen. Die Hausfrau ist über diese Konzentration der Wasserglaswaschlösung niemals so genau unterrichtet, wie es wünschenswert ist, sie berücksichtigt auch nicht genügend die Zeitdauer und die Temperaturhöhe. Aus diesen Gründen liegt es im Interesse unserer Wäschevorräte, daß wasserglasreiche Waschmittel vom Verkehr ferngehalten und für die Wäschereien genaue Richtlinien gezeichnet werden. Meines Erachtens würden wir den richtigen Weg einschlagen, wenn diese gemeinsam von praktischen Wäschern und berufenen Chemikern ausgearbeitet würden. Hierbei würden folgende Gesichtspunkte zu berücksichtigen sein:

1. Große Mengen Wasserglas sind immer für die Gespinste, ganz gleich ob Wasserglas allein oder eine Mischung von Wasserglas und Soda vorliegt, so schädlich, daß die reinigende Wirkung in keinem Verhältnis steht zu der verursachten Schädigung der Stoffe.
2. Kleine Mengen Wasserglas sind nicht als schädigendes Reinigungsmittel anzusehen, jedoch ist bei der Verwendung die Temperaturhöhe der Waschbrühe und die Zeitdauer zu berücksichtigen. Alle Seifen und Waschmittel, die für die Hauswäsche gedacht sind, dürfen nur einen fest abgegrenzten Gehalt an Wasserglas aufweisen.

   Alle fettlosen Waschmittel, die ausschließlich oder fast ausschließlich Wasserglasgallerten mit Soda oder Pottasche darstellen, sind auszuscheiden.
3. Da wasserglashaltige Seifen zarte Gewebe wie feines Leinen immer angreifen, die Fasern brüchig, das Gewebe rauh und flanellartig machen, wenn nicht mit äußerster Vorsicht gearbeitet wird, dürfen Textilseifen des Handels kein Wasserglas enthalten, oder doch nur Spuren. Für Waschmittel, die für ganz ordinäre Gewebe gedacht sind, sollte ein Zusatz von 10 bis 12 Prozent Wasserglas festgesetzt werden. Diese Waschmittel sind als solche genau zu kennzeichnen und dürfen nicht als Waschseifen für gute Hausstandswäsche in Verkehr gelangen. Waschmittel mit einem 20 Prozent übersteigenden Gehalt an Wasserglas sind ganz vom Handel auszuschließen, weil durch sie selbst grobe Gewebe zerstört werden.

(Deutsche Wäscherei-Ztg., Berlin.)

Die Bedeutung der Aldehyde als Riechstoffe.
Der Hydrozimtaldehyd.

(Eing. 31. III. 1924.)

Es gibt noch häufig Seifen- und Parfüm-Fabrikanten, die sich der Verwendung von künstlichen Riechstoffen gegenüber ablehnend verhalten und den althergebrachten ätherischen Ölen durchaus den Vorzug geben wollen. Betrachtet man die gebräuchlichsten ätherischen Öle nach der Chemie ihrer aromatischen Prinzipien, so findet man in der Hauptsache Aldehyde, ferner Ketone, Alkohole, Ester, Phenole, Phenol-Äther.

Bittermandelöl (mit Benzaldehyd), Citronellöl (mit dem Aldehyd Citronellal) sind wohl die von jeher am häufigsten verwendeten ätherischen Öle. Diesen schließen sich an als Öle mit aldehydischem Geruchsprinzip Cassiaöl (mit Zimtaldehyd), Lemongrasöl (mit dem Aldehyd Citral).

Von künstlichen Riechstoffen mit Aldehydcharakter sind Benzaldehyd, Zimtaldehyd, Anisaldehyd, Heliotropin und Vanillin wohl allgemein von den Seifen- und Parfüm-Fabrikanten übernommen worden. Zimtaldehyd wird leider noch nicht genügend beachtet; er ist dem nur 80 bis 85% Zimtaldehyd enthaltenden chinesischen Cassiaöl an Feinheit weit überlegen und im Preise nur halb so teuer. Die Synthese des Zimtaldehyds ist eine deutsche Erfindung und zumal er deshalb in Deutschland wohl am billigsten hergestellt wird, sollte der bedeutende Import des chinesischen Cassiaöles nach Möglichkeit eingeschränkt werden.

Einen leider nicht beständigen, prachtvoll nach Hyazinthen duftenden Riechstoff bildet der Phenylacetaldehyd, der wegen seiner großen Empfindlichkeit gegen Alkalien und wegen seiner Unbeständigkeit überhaupt für Seifen und Parfüme nicht empfohlen werden kann.

Chemisch und geruchlich nahe dem Phenylacetaldehyd steht der Hydrozimtaldehyd (auch Phenylpropionaldehyd genannt). Er ist von betäubend starkem Blumenduft, aber im Gegensatz zum Phenylacetaldehyd beständig gegen Alkali, also seifenecht und von unbegrenzter Haltbarkeit. Seiner chemischen Struktur nach ist er das nächste Homologe des Phenylacetaldehyds.

Formel für Phenylacetaldehyd: $C\,H\,CH - C{}^{H}_{O}$

Formel für Hydrozimtaldehyd: $C\,H\,CH\,CH - C{}^{H}_{O}$

Konstanten: Reiner frisch destillierter Hydrozimtaldehyd ist ein absolut farbloses Liquidum;
das spezifische Gewicht beträgt bei 15° 1,018;
der Siedepunkt bei Normaldruck 208°,
im Vacuum bei 10 mm 105°.

Der Duft des Hydrozimtaldehyds ist von nicht so ausgesprochenem Hyazinthencharakter wie der des Phenylacetaldehyds, weshalb seine Verwendbarkeit für Schaffung von Blumengerüchen größer ist. Er eignet sich außer für Hyazinthe, für Flieder, Jasmin, Lilie, Wicke, Ylang-Ylang, selbst für Rose und Nelke bei der Verwendung der jeweilig nötigen Zusätze. Er setzt den Parfümeur in den Stand, auch an Neuschöpfungen in der Art tropischer Blumendüfte sowie Phantasiegerüche heranzutreten. Bemerkenswert ist seine überaus große Ausgiebigkeit, sodaß auch schon mit geringen Zusätzen prachtvolle Effekte erzielt werden.

Dem Chemiker war der Hydrozimtaldehyd bereits bekannt, jedoch bedingte die Gewinnung des Körpers bisher einen so hohen Preis, daß er in der Technik nicht verwendet werden konnte. Wie jetzt bekannt wird, hat eine Leipziger Riechstoff-Firma*) die Großfabrikation von Hydrozimtaldehyd verwirklicht und bringt das Produkt zu einem relativ niedrigen Preis auf den Markt. Es ist dies ein Erfolg der deutschen Riechstoff-Industrie, wodurch dem Parfümeur wohl einer der interessantesten und wichtigsten Aldehyde zugängig gemacht wird.

Dr. *Gerhard Schmidt.*

Ueber Kottonöl und Soapstock.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

(Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn u. G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Fortsetzung.)

Interessant sind auch die Versuche, den im Soapstock enthaltenen Farbstoff zu gewinnen. Der erste dahin zielende Vorschlag stammt von *Kuhlmann*, welcher die folgende Methode empfahl: Der Soapstock wird mit 3—6% konzentrierter Schwefelsäure vermischt und das Gemenge 5—6 Stunden lang auf einer Temperatur von 100° C erhalten, wobei sich eine blaue Masse bildet, die ungefähr zur Hälfte aus Fettsäure besteht, außerdem aber auch freie Schwefelsäure, Glaubersalz und Gips enthält. Nach dem Auswaschen mit Wasser löst man die Masse mit Alkohol und fällt nachher mit Wasser aus. Die ausgeschiedenen Fettsäuren werden durch Benzol aufgenommen und der rückbleibende Farbstoff durch mehrfaches Lösen und Ausfällen gereinigt. Er stellt ein körniges Produkt dar, das auf Platinblech ohne Rückstand verbrennt und in alkoholischen Flüssigkeiten löslich ist; bei Zusatz von überschüssiger Säure schlägt sich der Farbstoff unverändert nieder. Konzentrierte Schwefelsäure gibt purpurrote Färbung; Wasser fällt aus dieser Lösung den Farbstoff wieder aus. Alle Versuche, den Farbstoff, welchem nach *Kuhlmann* die Formel $C_{32}H_{24}O_8$ zukommt, in der Färbereipraxis zu verwenden, blieben bisher erfolglos. Die erzielten Färbungen ließen an Echtheit viel zu wünschen übrig.

Ungefähr 20 Jahre später hat dann *James Longmore* in Liverpool ein Verfahren angegeben, auf welches er auch ein deutsches Reichspatent erhielt.

Nach *E. S. Wilson* und *E. Steward* wird der Soapstock gelöst, und die darin enthaltenen Fettsäuren, Harze und sonstige Fremdkörper werden durch fraktionierte Fällung mittels Magnesium- oder Calciumchlorid ausgeschieden. Der in der Lösung gebliebene Farbstoff wird dann mit verdünnter Schwefelsäure oder mittels einer anderen Säure gefällt, der flockige Niederschlag abfiltriert und abgepreßt.

Später haben *Wilson* und *Steward* im Verein mit *D. P. Marchlewski* ihr Verfahren verbessert. Die im Soapstock enthaltenen Fettsäuren werden dabei durch Metallsalze ausgefällt, und die zurückbleibende Flüssigkeit wird sodann mit einer Säure, z. B. Salzsäure, versetzt, welche die Alkaliverbindungen zerlegt und

*) Metzner & Otto, Leipzig-Li. *Red.*

den gelösten Farbstoff in Form von Flocken ausscheidet. Er kann durch wiederholte Kristallisation aus Eisessig und Alkohol gereinigt werden und bildet gelbe Kristalle, welche in Alkohol, Äther, kochendem Eisessig und wässerigen Alkalilösungen leicht löslich, in Wasser dagegen unlöslich sind. Wenn der Farbstoff mit Nitrosodimethyl- und Nitrosodiäthylanilin in Alkohol oder Eisessig kondensiert wird, erhält man Farbstoffe, welche in essigsaurer und alkoholischer Lösung Baumwolle und Wolle auf Eisen-, Chrom- und Zinkbeizen gelbbraun bis braun färben und in Wasser unlöslich sind. Lösliche Derivate, welche für die Färbung gebeizter Wolle geeignet sind, werden durch Sulfonieren des wasserunlöslichen Farbstoffes gewonnen.

Auch zur Bereitung von Druckerschwärze hat man Soapstock empfohlen.

Der Firma *The Sharples Specialty Company* in West-Chester Penns., U. S. A., wurde ein interessantes Verfahren zur Gewinnung des Neutralöles aus dem Soapstock (D. R. P. 379 892 vom 1. VI. 1920) vor kurzem patentiert. Die Seifensieder-Zeitung, Augsburg, (Nr. 47, 1923, Seite 650) bringt die ausführliche Beschreibung des Verfahrens. Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Gewinnung der Neutralöle aus dem bei der Entsäuerung von Fettsäuren enthaltenden Ölen mit Alkali entstehenden „Soapstock“ oder Bodensatz. Bisher hat man diese im Soapstock enthaltenen Neutralöle auf Seifen verarbeitet, oder man hat aus der Seifenemulsion die Fettsäure abgeschieden und das mit den Fettsäuren gemischte Neutralöl auf Seifen verarbeitet, da das Neutralöl von dem hohen Prozentgehalt an Fettsäuren nicht in wirtschaftlicher Weise getrennt werden konnte. In anderen Fällen wird der Soapstock in solch einer Weise behandelt, daß das Glyzerin von dem Öl wieder gewonnen wird. Zahlreiche Versuche, dieses Neutralöl durch Schleudern zu gewinnen, hatten wegen der großen Beständigkeit und der hohen Viskosität der Emulsion keinen Erfolg. Es wurde nun gefunden, daß es möglich ist, durch Schleudern den Soapstock in zwei Teile zu zerlegen, einen Teil A, der die Hauptmenge des Neutralöles und wenig Seife und Wasser enthält, und einen Teil B, der den größten Teil des Wassers und der Seife, aber nur sehr wenig Neutralöl enthält. Weiter ist es dann möglich, die aus der Schleuder kommende Emulsion A zu zerstören.

Es gibt zwei Arten von Reaktionen, die auf die emulsionierenden Mittel in solch einer Weise einwirken, daß die Beständigkeit der Emulsion verringert wird. Die erste Reaktion wird die chemische Konstitution der emulsionierenden Mittel so ändern, daß sie ihre Eigenschaft, die Emulsion zu stabilisieren, verlieren. Es wurde gefunden, daß in den meisten Fällen die Wechselwirkung der schon in Lösung befindlichen Stoffe die erste Reaktion ausführen hilft, wenn der Soapstock mit Wasser verdünnt wird. Die Schnelligkeit der Reaktion kann durch die Anwendung von Wärme gefördert werden. Die Ausbeute an Neutralöl, welches durch solch ein Verfahren wieder gewonnen wird, ist in den meisten Fällen genügend hoch. Aber die Ausbeute an Neutralöl kann in den meisten Fällen durch Zusatz von Salzen erhöht werden, welche die Seife nicht aussalzen und Seife nicht unter Bildung von Fettsäuren zersetzen. Zu diesen Salzen gehört das kohlensaure Natron, das den Vorteil hat, auf das Neutralöl nicht verseifend zu wirken. Hierdurch wird 1. eine Verringerung der Viskosität, 2. eine leichtere Trennung in zwei Schichten infolge der Schwere und 3. ein leichteres Formen durch Schleudern bewirkt.

Nach einem zweiten Verfahren kann man durch Zusatz einer Säure, z. B. Borsäure, die Löslichkeit des emulsionierenden Agens in Wasser reduzieren und die Löslichkeit in Öl erhöhen. Borsäure wirkt nur sehr schwach auf Seife, während sie die Beständigkeit der Bodensatzemulsion vermindert, wenn man das Neutralöl frei von Fettsäuren gewinnen will, so darf die Seife nicht zersetzt werden.

Beide beschriebenen Reaktionen werden durch Erwärmen unterstützt.

Um die Erfindung auszuführen, verfährt man beispielsweise folgendermaßen: Der Bodensatz (Soapstock) wird mit ½ bis 2 Teilen Wasser verdünnt (mehr oder weniger Wasser kann die Leichtigkeit der zentrifugalen Trennung beeinflussen). Die verdünnte Mischung wird dann nach Zusatz von 2 Prozent kohlensaurem Natron oder 2 Prozent Borsäure erwärmt. Bei Anwendung von kohlensaurem Natron läßt man die heiße Flüssigkeit etwa 1 Stunde sich absetzen. Hierbei trennt sich die Flüssigkeit in Schichten; die untere Schicht, die nur sehr wenig Neutralöl enthält, läßt man ablaufen, ehe der Rückstand geschleudert wird, wodurch das Volumen der Flüssigkeit, die zentrifugiert werden soll, verkleinert wird. Bei Benutzung von Borsäure hat das Absetzenlassen keinen großen Vorteil, weil da keine wesentliche Trennung durch die Schwere stattfindet.

Die Erfindung ist nicht auf die angeführten Mengenverhältnisse beschränkt, ebenso ist der Zusatz von kohlensaurem Natron oder Borsäure nicht wesentlich für die Vorausbehandlung der Emulsion, obgleich der Gebrauch dieser Stoffe in jedem Falle einen höheren Betrag an Neutralöl und gleichmäßigere Ergebnisse liefert. Wärme ist nicht wesentlich, obgleich sie von Vorteil ist. Der nächste Schritt in dem Verfahren ist die Durchführung des behandelten Bodensatzes durch eine sieblose Schleuder. Der leichtere Teil ist eine Ölemulsion, welche in der Regel einiges Wasser und Seife enthält (Emulsion A). Der schwere Teil enthält den größten Teil des Wassers und der Seife mit ein wenig Öl (Emulsion B). Das Ergebnis des Schleuderns ist abhängig von der Gründlichkeit der Vorbehandlung; es werden größere Ausbeuten an Neutralöl erhalten, wenn die Beständigkeit der Emulsion durch Zusatz von Soda oder Borsäure vermindert ist.

Die Emulsion A, welche von der Schleuder kommt, kann
1. durch Aussalzen der Seife aus der Lösung,
2. durch Hinzufügen eines Elektrolyten,
3. durch Ausfrieren und Wiederschmelzen,
4. durch Ansäuern mit einer Säure, z. B. Schwefelsäure, unbeständig gemacht werden.

Die auf diese Weise behandelte Emulsion kann entweder durch Absitzenlassen oder durch Schleudern getrennt werden.

Zum Aussalzen wird die aus der Schleuder kommende Emulsion erwärmt und unter vorsichtigem Rühren mit etwa 1% Kochsalz versetzt. Wenn das Salz gelöst ist, so wird die Emulsion warm gestellt, bis die Trennung vollständig ist. Die Seife kann auch durch andere Stoffe ausgesalzen werden.

Beispiel: Zu 100 kg Bodensatz (Soapstock) werden 150 l Wasser und 4 kg kohlensaures Natron in Lösung hinzugefügt. Die Mischung wird 5 Minuten gekocht und auf 1 Stunde sich selbst überlassen. Dann werden 73 kg Seifenlösung von dem Boden abgezogen. Die in dem Behälter zurückbleibende Flüssigkeit wird tüchtig gemischt durch eine sieblose Schleuder nach dem Verhältnis von 1280 l Wasser und 152 l Emulsion pro Stunde. Nach dem Absetzenlassen von 3 Prozent neutralem Öl wird das Wasser aus dem Gefäß abgelassen. Das von der Schleuder kommende Wasser enthält 2,57% Neutralöl. Die von der Schleuder kommende Emulsion enthält 71% Neutralöl. Die von der Schleuder kommende Emulsion wird durch das Hinzufügen von gewöhnlichem Salz aufgehoben. Das getrennte Öl enthielt ungefähr $^1/_{10}$ bis 1% Säure. Das Gewicht des gewonnenen Neutralöls betrug 15,5 kg. Man kann auf diese Weise bis zu 95% des in dem Bodensatz (Soapstock) enthaltenen Neutralöls wiedergewinnen.

In dem Beispiel wurde ein Bodensatz (Soapstock) benutzt, der beim Entsäuern von Baumwollsamenöl mit Natronlauge erhalten ist.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung des Neutralöls aus dem Soapstock, dadurch gekennzeichnet, daß man die Beständigkeit der Emulsion durch Zusatz von Wasser oder schwachem Alkali oder schwacher Säure und vorteilhaft durch darauffolgendes Erhitzen verringert, worauf die Emulsion durch Schleudern in einer sieblosen Trommel in zwei Teile geteilt wird, aus deren einem, der die Hauptmenge des Neutralöls enthält, das reine Neutralöl abgeschieden wird.

(Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Reinigungsvorrichtung für Preßseiher. (D. R. P. 364 302 v. 14. IV. 1921. *Reinhard Weiß* in Wanfried a. d. Werra.) Die Erfindung betrifft eine Reinigungsvorrichtung für die Seiher von Ölpressen, die im Mantel senkrechte Kanäle für den Ölablauf haben.

Beim Reinigen solcher Preßseiher wurde bisher so verfahren, daß die viereckigen oder sonstwie gestalteten Ölabflußkanäle mit einer Stange — bei kleinen Seihern mit einem eigens zugeschnittenen Holz — einzeln gereinigt werden. Da die Zahl der Kanäle bei kleinen Seihern schon etwa 15 bis 20, bei sehr großen naturgemäß mehr beträgt, so ist dieses Reinigungsverfahren langwierig, umständlich und auch nicht durchaus zuverlässig. Durch die feinen Öffnungen, die durch die Preßzylinder gehen, tritt beim Pressen das Öl in die im Mantel befindlichen Ablaufkanäle aus, und je stärker der Druck wird, desto mehr drückt sich Mahl- oder Preßgut in Form kleiner Würste durch die feinen Öffnungen in die Kanäle mit durch und bewirkt eine allmähliche Verstopfung derselben. Dadurch ergibt sich ihre fortgesetzt notwendig werdende Reinigung beim Pressen, wodurch namentlich in großen Betrieben viel Zeit verlorengeht. Durch die Vorrichtung nach der Erfindung wird die Reinigung erleichtert,

Auf der Zeichnung ist eine Ausführungsform der Erfindung dargestellt.

An einem Kranz 1 oder einer Scheibe 1 befinden sich so viel Stäbe 2, als Ablaufkanäle 3 im Seiher 4 vorhanden sind. Sie bestehen aus Metall (Stahl) und passen genau in die ihnen entsprechenden Kanäle 3 des Seihers 4. Der Kranz oder die Scheibe 1 sitzt an einer Stange, die senkrecht geführt ist und

Abb. 1.

irgendwie, beispielsweise von dem Pressenantriebe aus, auf und ab bewegt werden kann. Soll der Seiher nun gereinigt werden, so wird er mittels des Seiherwagens o. dgl. unter die Reinigungsvorrichtung 1, 2 gebracht, sodaß jeder Stab über seinem zugehörigen Kanal schwebt (Abb. 1). Der Kranz oder die Scheibe 1 wird dann gesenkt, und die daran befestigten Stäbe treten jeder in seinen Kanal ein (Abb. 2). Die Stäbe 2 müssen den Kanalquerschnitten so angepaßt sein, daß sie an den Wänden der Kanäle leicht gleiten können, sodaß sie allen hier sitzenden Schlamm u. dgl. vor sich her und nach unten aus den Kanälen ausstoßen. Die Stäbe müssen zu diesem Zweck ungefähr 1 bis 2 cm über die unteren Kanalöffnungen (Abb. 3) hinausgehen. Ein Verbiegen oder irgendwelches Nachgeben der Stäbe ist erstens durch ihre Befestigung an der Scheibe oder dem Kranz und zweitens durch die erforderliche Steifigkeit — geschaffen durch die im Verhältnis zur Länge stehende Stärke — unmöglich gemacht. Hinzu kommt noch, daß die Stäbe in dauernd unter Öl gehaltenen Kanälen leicht gleiten und folglich Hemmungen nicht zu erwarten sind. Das ausgestoßene Gut fällt in einen unter dem Seiher befindlichen Kasten 5 o. dgl.; dieser kann seinen dauernden Platz im Fußboden unter dem Reinigungsapparat haben, von wo das Gut selbsttätig weitergeleitet wird. Zu berücksichtigen ist natürlich bei dem Aufstellen des Seihers für diese Zwecke der Reinigung, daß die unteren Öffnungen der Kanäle frei über dem Kasten 5 liegen, also der Rand des Mantels nur knapp bis an die Kanalöffnungen aufliegen darf.

Abb. 2.

Abb. 3.

Die Reinigungsvorrichtung kann auch so bei der Vor- und Ausstoßpresse angebracht werden, daß beide Einrichtungen, durch denselben hydraulischen Druck betrieben, abwechselnd zur Tätigkeit gelangen. Sie läßt sich selbstverständlich für den größten bis zum kleinsten Seiher herstellen. Bei kleinen Seihern kann man die Auf- und Abbewegung der den Kranz und die Stäbe tragenden Stange unmittelbar mit der Hand oder mittels einer Handpresse vornehmen. Auch läßt sich für ganz kleine Seiher die Vorrichtung so ausbilden, daß man den Kranz mit den Stäben nach unten in beide Hände nimmt und die Stäbe in die Kanäle stößt.

Die verschiedenen Formen der Kanäle bei viereckigen oder runden Preßseihern spielen keine Rolle, da den Stäben jede Kanalform gegeben werden kann.

Patent-Ansprüche: 1. Reinigungsvorrichtung für Preßseiher mit im Mantel senkrechten Abflußkanälen bei Ölpressen, dadurch gekennzeichnet, daß an einem Kranz oder einer Scheibe (1) so viele Stäbe (2) wie Kanäle (3) im Seiher (4) angebracht und die Stäbe (2) in ihrem Querschnitte und in ihrer Verteilung den Kanälen (3) angepaßt sind, sodaß sie an den Wänden der Kanäle leicht gleiten und die hier sitzenden Rückstände herausschieben können. 2. Reinigungsvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sie neben der Vor- und Ausstoßpresse angeordnet ist.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

345. Wie werden stark angerostete Laugenbehälter von dem Rost befreit? Welcher rostschützende Anstrich ist zu empfehlen? G. S. in F.

346. Für welche Zwecke kann eine Mischung von Asbest und Talkumpulver Verwendung finden? F. E. in W.

347. Auf welche Weise wird unter Verwendung von Rohwollfett ein gutes Lederfett erzeugt? Ev. kann auch Vaselinöl mitverwendet werden. J. L. in M.

348. Ist es zweckmäßig, von einer im Anfangsstadium des Körnungsprozesses in Kübeln abgefüllten Naturkornseife die sogenannte „Kalkhaut" zu entfernen? Meiner Ansicht und Erfahrung nach dürfte sich diese Arbeit erst dann verlohnen, wenn die betr. Ware vollständig ausgekörnt ist, da doch andernfalls sogleich wieder der oben erwähnte Übelstand eintreten müßte. W. in P.

349. Wie kann ein eiserner Kessel, worin Teerprodukte gekocht wurden, vollständig gesäubert werden? B. S. in B.

350. Auf welche Weise wird Ia Schmirgelpapier erzeugt, welche Einrichtung ist nötig, und welche leistungsfähigen Firmen liefern Schmirgelpapier? J. S. in D.

351. Wir müssen die Beobachtung machen, daß die Innenwandungen unserer Ölbehälter aus Beton durch die Einwirkungen der Ölsäure erheblich leiden. Der Innenputz wird mürbe, es sind auch bereits einige undichte Stellen beobachtet worden. Wir bitten um einen Ratschlag, in welcher Weise einer weiteren Zerstörung der Behälter vorgebeugt werden kann, es müßte sich aber um ein in ähnlichen Fällen bewährtes Mittel handeln, das gegen Ölsäuren widerstandsfähig ist und zugleich eine absolut dichtende Wirkung ausübt. Ein Versuchsanstrich mit einer schwarzen Isolieranstrichmasse wurde löslich, kommt also nicht in Frage. V. F. I. F. in H.

352. Ich beabsichtige, als Händler eine Kernseife unter bestimmter Marke in den Handel zu bringen, und möchte mir dazu die erforderlichen Schneidemaschinen und Pressen anschaffen, um die Seife von der Fabrik, wie sie aus der Form kommt, selber zu schneiden und zu pressen. Welche Maschinen (Hand) sind dazu erforderlich? Wer liefert solche? Ist dieses Unternehmen vorteilhafter, als die gepreßte Seife fertig zu kaufen? Kann das Unternehmen als Fabrikationsunternehmen bezeichnet werden oder wie sonst? E. S. in T.

353. Wofür fand das vor dem Kriege im Handel befindliche „Sozonöl" Verwendung? C. in M.

354. Was ist Dreiring-Sprühseife, und wie ist die Herstellung eines gleichwertigen Produktes? L. H. in H.

355. Wie wird ein 35%iges Seifenpulver, welches auf heißem Wege hergestellt ist, mit Veilchen-Parfüm parfümiert? Verfügbar habe ich 3½—4 konzentriertes Veilchenparfümöl. Das Parfüm darf sich nicht verflüchtigen. Wieviel wird auf 100 kg Seifenpulver verwendet, und wie ist die Herstellung? K. in B. (Polen).

356. Bitte um Vorschriften für eine 60%ige und eine 40%ige Haushaltseife auf kaltem Wege. Welche Materialien sind nötig, wie ist der Arbeitsgang, und ist eine solche kaltgerührte Seife ebensogut wie eine auf halbwarmem Wege erzeugte Seife? W. in K.

357. Welche Erfahrungen hat man mit einem Zusatz von Hexalin oder Methylhexalin zu Seifen und Seifenpulver gemacht? H. in G.

358. Wie ist eine Seife, hergestellt aus Palmkernöl, Fettsäure, Harz und Lauge, gelb und weiß, zu bleichen? Wie ist Harz allein zu schmelzen und zu bleichen? Wer liefert solche Bleichmittel? Was kann dieser Seife noch beigesetzt werden, um ihr einen frischen angenehmen Geruch zu geben? Wie kann eine Seife, hergestellt aus oben angegebenen Rohprodukten, am schnellsten hart werden? Was kann da noch beigefügt werden? H. H. in J.

359. Läßt sich Senföl zu transparenten Schmierseifen verarbeiten? Welcher Prozentsatz käme neben Bohnenöl in Frage? Muß die Seife schärfer abgerichtet und mehr eingedampft werden? Wird die Ausbeute geringer? K. in A. (Schweden).

360. Bitte um Auskunft über die Herstellung von Trockensent (rein)? Welche Literatur behandelt diesen Artikel ausführlich? K. in A. (Schweden).

361. Gibt es in dieser Zeitung annoncierende Maschinenfabriken, welche genaue Auskunft über Fettextraktions-Anlagen erteilen? Ich stehe mit mehreren großen Fabriken in Verbindung, die bei den sich hier findenden sicheren Verdienstmöglichkeiten bereit wären, solche Anlagen zu errichten. K. in A. (Schweden).

362. Wie können Alkaloide entbittert werden, ohne daß sie ihre ursprüngliche Wirkung verlieren? H. in F.

363. Welche Fettspaltungsverfahren liefern die hellsten Fettsäuren? St. B. B. in B. (Ungarn).

364. Wie erteilt man einer etwas dunkel geratenen, ca. 38%igen Schmierseife, die aus reinem Leinöl, Ätzkali, Pottasche und Kartoffelmehl zusammengesetzt ist, nachträglich eine schöne, hellgelbe Farbe? F. in E.

365. Bitte um Auskunft über die Fabrikation von ätherischen Ölen, überhaupt aus Zitronen- und Pomeranzenschalen, sowie über die Fabriks-Einrichtung, Bezugsquellen der Maschinen etc. Welche Literatur ist zu empfehlen? D. in C. (Polen).

366. Bitte um Angabe eines Verfahrens zur Parfümierung von Seifenpulver. C. N. in E.

367. Ich suche ein gutes Frostschutzmittel für verseifte Schuhcreme. Dasselbe soll jedoch kein Salz sein, da ein solches nach dem Auftragen der Creme leicht einen weißen Rand auf dem schwarzen Schuh zeigt. M. in M.

368. Wie werden Rauchtischkerzen von 4 cm Durchmesser ohne Maschine hergestellt? Welches Material und welche Dochtstärke wird verwendet? Genügt für 2stündige Brenndauer eine Länge von 6 cm? Die Kerzen sollen nachträglich rot oder gelb getunkt werden. A. in H.

369. Aus welchem Material werden Fülltische für Schuhcremedosen zweckmäßig hergestellt, damit sie stets gerade bleiben? Holztische haben sich nicht bewährt, da sie sich zu leicht verziehen. Breite 90 cm, Länge 8 m. Welche Kühlvorrichtungen, nicht zu kostpielig, haben sich in heißen Sommern bewährt, um frisch gefüllte Terpentinölpasten schnell zum Erstarren zu bringen? Der Füllraum, der im Sommer bis zu 30° C warm wird, kann nicht gekühlt werden, da er zu groß ist. E. C. in K.

Antworten.

206. Schaumöle und Schaumfette liefert die *Berliner Walkextrakt- u. Fettwarenfabrik*, G. m. b. H., Reinickendorf.

262. In der ersten Antwort in Nr. 14 d. J., S. 221 ist ein Druckfehler unterlaufen. Es soll in der 7. Zeile richtig heißen: „Einen Teil (ca. 1 g) . . .“ Im übrigen findet der Fragesteller eingehende und zuverlässige Aufklärung über Harzbestimmung in Seifen in folgenden Arbeiten von *Rob. Jungkunz:* „Das Harz in der Seifenindustrie und einige Betrachtungen über Harzbestimmungsmethoden“ (Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 31 und 32); „Vergleichende Untersuchungen auf Grund neuerer Harzbestimmungsmethoden“ (Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 51 u. 52). *Red.*

289, 290, 295, 299, 302, 304 u. 306. Vorschriften erhalten Sie gegen mäßiges Honorar. Dr. *M. Krüger.*

290 u. 306. Praktisch bewährte Anleitungen zur Herstellung von Terpentinöl-Schuhcreme und Flaschenlack gibt ab *Praxis.*

290, 297, 299, 300, 305 u. 306. Auskunft erteilt *A. Wetzel*, Leipzig-Li., Lütznerstr. 5 II r.

297. Zur Herstellung von mittelgutem Wagenfett kann man außer Gasöl auch Blauöl, phenol- und naphtalinfreie Teeröle verwenden. Am besten davon verhält sich das Blauöl. Wenden Sie sich an die Verwertungsgesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin, Mühlenstraße 70/71, welche die geeigneten Öle vorteilhaft liefert. *H. M.*

297, 305 u. 308. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung. *Georg Stiebeling*, Leipzig, Neumarkt 31/33.

301. Zur Herstellung guter Qualitäten von dickflüssigem Dachpappenteer verwendet man keinen Braunkohlenteerasphalt, sondern fast stets Steinkohlenteerpech neben Substanzen, die im Steinkohlenteer bezw. Pech löslich sind und denen an und für sich eine bedeutende klebende Kraft zukommt, und Füllmaterialien zur Erhöhung der Stabilität. Als Füllmaterialien werden verwendet: Ton, Kaolin, Chinaclay, Koksstaub, Infusorienerde, Mergel usw. Eine besonders günstige Wirkung bedingt ein Zusatz von Schwefel unter entsprechenden Arbeitsbedingungen. Die günstige Wirkung des Schwefels wird sehr verschiedentlich erklärt, wie in einer Einwirkung auf den Asphalt oder in einer Erhöhung der Dickflüssigkeit des Steinkohlenteeröles. Näher kann an dieser Stelle die Technologie der Asphaltfabrikate nicht behandelt werden.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Um aus den angegebenen Materialien dickflüssigen Dachpappenteer herzustellen, können 2 T. bis zu 210 bis 220° C abgedampften Steinkohlenteers mit 1 T. Braunkohlenbitumen zusammen geschmolzen, successive mit 5% Schwefel versetzt, auf ca. 250—280° C erhitzt und mit 2% Braunstein vermischt werden. Nach ca. ½—1stündigem Erhitzen läßt man die Masse halb abkühlen und verdünnt sie bis zu der erwünschten Konsistenz mit schwerem Teeröl. *H. M.*

302. Wellpappkartons liefert Westdeutsche Wellpapierfabrik, Rodenkirchen bei Köln.

306. Auskunft über Tauchlack erteilen J. L. Lewi & Sohn, Raudnitz (Böhmen).

308. Das Imprägnieren von Holz gegen Feuer und Fäulnis ist nicht so einfach. Am besten hat sich immer noch das Cyanisieren bewährt, das aber eine verhältnismäßig große Anlage erfordert. Ich bin bereit, Ihnen mit eingehenden Ratschlägen gegen mäßiges Honorar an Hand zu gehen. Dr. *M. Krüger.*

310. Bei Anschaffung einer größeren Kerzentunk- oder Gießanlage ist zu empfehlen, die Kerzen vorzuziehen und durch Tauchen dann auf die gewünschte Stärke zu bringen. Durch diese Art der Herstellung läßt sich eine tadellose Ware erzielen, und man ist in keiner Weise an Maß und Gewicht gebunden, wie bei Gießmaschinen (Pistons). Diese Einrichtung bewährt sich glänzend, und ich bin in der Lage, Ihnen gegen vorherige Anmeldung eine solche Anlage im Betrieb vorzuführen. Auch bin ich gerne zu näherer Auskunft bereit. *Joseph Ign. Karl*, Bamberg.

314. Staubentwicklung bei der Seifenpulverfabrikation. Die Seifenpulvermasse wird nicht zerschlagen, sondern man zersticht sie, wenn sie halb erkaltet und noch weich ist, mit einem Spaten in faustgroße Stücke. Die Mühle ist mit einer Staubkammer zu versehen, bezw. erstere sowie der Füllschacht für die Abfüllmaschine werden an die Saugleitung eines Exhaustors angeschlossen, der den Seifenpulverstaub aus der Mühle und dem Füllschacht der Abfüllmaschine ansaugt und in einer Staubkammer niederschlägt. *R. S.*

314 u. 323. Wenden Sie sich an die Maschinenfabrik Soltau, Altona. *A. Soltau.*

315. Ein voluminöses lockeres 10%iges Seifenpulver stellt man aus Fetten und Ölen her, die harte Seifen ergeben, da sich dann die Seifenpulvermasse mittels einer Schlagkreuzmühle sehr fein mahlen läßt. Auch die Zusammensetzung der Seifenpulvermasse spielt eine Rolle. *R. S.*

316. Die neueste Fachliteratur über Kernseifen, Schmierseifen und Seifenpulver ist das „Handbuch der Seifenfabrikation“ von Dr. W. Schrauth. Spätere Neuerungen finden Sie in der Seifens.-Ztg. angeführt. *R. G.*

317. Seifennudeln werden aus ungefüllten Kernseifen wie auch aus gefüllten Riegelseifen oder Riegelseifenabfällen hergestellt, indem man diese durch eine Strangpresse (Peloteuse) treibt, in deren Mundstück man eine passende Siebplatte eingesetzt hat. Solche Strangpressen liefert jede Spezialfabrik für Seifenfabrikationsmaschinen. *R. G.*

318. In der Seifenfabrikation wird Kasein nur als Füllmittel für Toiletteseifen verwendet, da es für Haushaltseifen zu teuer ist. Besonders werden pilierte Feinseifen damit gestreckt, obwohl der Nutzen dabei nicht groß ist. Voraussetzung ist, daß das Kasein rein und unverfälscht ist und sich mit Alkalien leicht aufschließen läßt. Es soll mit Essigsäure oder Lab ausgefällt sein, wogegen solches, das mit Salpetersäure ausgefällt ist, nicht geeignet ist. Ob es gemahlen oder ungemahlen ist und ob es aus Indien oder Argentinien stammt, ist gleich, wenn es nur unverfälscht ist. *L. M.*

319. Die zähe und dicke Beschaffenheit der auf halbwarmem Wege hergestellten Haushaltseife ist darauf zurückzuführen, daß etwas zu wenig Lauge angewandt wurde und der Seife die flüssigmachenden Salze fehlen. Entweder setzen Sie bei dem hohen Ansatz an Kernöl mit der Lauge etwas 15- bis 20gräd. Salzwasser zu, oder Sie halten einen Teil des Palmkernöles (20%) zurück, das Sie erst am Schluß nach Eintreten der Verseifung zugeben, worauf Sie die Abrichtung regulieren und ev. noch etwas Lauge einrühren, gegebenenfalls auch etwas Salzwasser zusetzen. Auch lassen sich bei beiden Seifen, besonders bei der ungefüllten Sorte, 20—50% Talg mitverarbeiten. *R. G.*

320. Bei der gefüllten Harzseife, vgl. Antwort 249 in Nr. 13, braucht das Wasserglas nicht abgerichtet zu werden, und

die Kristallsoda wird als solche, also ungelöst zugesetzt. Eine Kernseife erhalten Sie aus 35 kg Palmkernöl, 15 kg Talg, 50 kg Harz und 50 kg 36gräd. Ätznatronlauge. *R. W.*

321. Ihrer Schuhcreme deren Ansatz Sie leider nicht bekanntgegeben haben, fehlt jedenfalls Wasser, auch können Sie etwas Harz und zwar 10—15% des Wachsansatzes mitverarbeiten, dann wird sie sich dünner auftragen lassen und die Bürste nicht verkleben. *F. R.*

322. Um Tragant zu lösen und daraus einen flüssigen Schleim nach Art von Gummiarabicum-Lösung zu erhalten, läßt man ihn einige Tage in kaltem Wasser quellen, wonach man den Schleim durch ein Leinentuch drückt. Man kann den feingemahlenen Tragant auch mit Glyzerin oder Alkohol verreiben und dann in einer Flasche mit warmem Wasser übergießen und durch kräftiges Schütteln zur Lösung bringen. *L. M.*

323. Zum Mischen der Seifenpulvermasse dienen Mischapparate, zum Mahlen eignen sich am besten Schleudermühlen (Schlagkreuzmühlen). *R. G.*

— Ich empfehle Ihnen eine Simplex-Schlagkreuzmühle für Seifenpulver. *Georg Greiner*, Augsburg.

325. Eine Olivenölschmierseife aus Sulfurolivenöl wird hergestellt, indem man z. B. 1000 kg 30gräd. Kalilauge, welche man aus 50gräd. Ätzkalilauge unter Zusatz von 15—16% Pottasche durch Lösen in Wasser bereitet hat, mit direktem Dampf erhitzt und dann portionsweise 1000 kg Sulfurolivenöl zufließen läßt. In der warmen Jahreszeit kann man auch Natronlauge bis zu 20% des Fettansatzes mitverwenden. Im übrigen ist die Siedeweise dieselbe wie bei glatten Schmierseifen, und die fertige Seife kann zuletzt mit 10gräd. Chlorkaliumlösung, soweit es die Konsistenz verträgt, vermehrt werden. *R. W.*

326. Wenn Kernseifen aus Kernöl und Harz in größeren Mengen auf halbwarmem Wege hergestellt werden sollen, arbeitet man auf die Weise, daß man die Abschnitte in der Lauge löst und den in einem anderen Kessel geschmolzenen Fett-Harz-Ansatz zurührt, wobei man aber 1/4 des Kernöles zurückhält und erst nach dem Eintreten der Verseifung zusetzt. Auch wird etwas 15—20gräd. Salzwasser mitverwendet, um das Dickwerden der Seife zu verhindern. Für die Abschnitte muß etwas Wasser gerechnet und das beim Lösen der Abschnitte verdampfende Wasser ersetzt werden. *R. G.*

— Eine beschlagfreie gute Riegelseife mit einem Fettsäuregehalt von 56%, hergestellt aus meist Palmkernöl und Harz, läßt sich auch auf halbwarmem Wege ganz gut herstellen, wenn man etwas Pottaschlösung mit dazu nimmt. Auf 100 kg Fettansatz gerechnet genügen 10 kg Pottaschlösung von 30° Bé, welche gleich nach der Ätzlauge eingerührt werden, um die Seife genügend flüssig zu halten. Die Seife bekommt trotz der Pottaschlösung einen schönen festen Griff. Am besten lassen sich solche Seifen in einem Doppelkessel anfertigen. *Bergo.*

327. Die Säulenrührwerke haben sich für kaltgerührte Kokosseifen, die lange gerührt werden müssen, gut bewährt, dagegen sind sie für kaltgerührte Rasierseifen weniger geeignet. Diese rührt man besser in kleineren Portionen mit der Hand, kann aber dann mehrere Portionen in eine große Form aufeinander gießen, um die umständliche Arbeit mit kleinen Formen zu ersparen. Wenn der Rührraum gut temperiert ist, kann ein Anlegen der Masse an der Kesselwandung nur in geringem Maße stattfinden. *R. G.*

— Das Anrühren kaltgerührter Rasierseifen muß stets in einem warmen Raum und am besten in einem dazu passenden Holzbottich geschehen. Ein Ansetzen der Masse während des Anrührens an den Wänden des Bottichs darf nicht vorkommen, die Wände müssen mit dem Rührscheit immer mit bestrichen und reingehalten werden. Noch besser ist es ja, wenn die Seifen auf halbwarmem Wege in einem Doppelkessel hergestellt werden, doch ist es dazu notwendig, stets vorher im Laboratorium genau die Laugenmenge zu bestimmen, welche zur vollkommenen Verseifung des Ansatzes gebraucht wird, denn die fertige Seife darf weder einen Überschuß an Fett noch an Alkali haben. *Bergo.*

328. Ein richtig zusammengesetztes 15%iges Seifenpulver kann nicht scharf sein, natürlich bedingt der Gehalt an Soda in allen Seifenpulvern eine gewisse Alkalität, was aber nicht zu ändern ist. Als Ansatz empfehle ich Ihnen 100 kg Palmkernöl oder Kokosölfettsäure, 50 kg Talg oder helles Knochenfett, 75 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 50 kg Wasserglas, 300 kg Wasser und 420 kg kalz. Soda. Es muß auf eine gute Verseifung des Fettansatzes geachtet werden, sodaß ein klarer Seifenleim entsteht, der mit dem Wasserglas und Wasser gemischt wird, wonach man die kalz. Soda einarbeitet. *R. G.*

329. Ein 10%iges Seifenpulver mit Schnitzeln, das stark schäumt, wird hergestellt, indem man zunächst aus 50 kg Palmkernöl, 60 kg 20gräd. Ätznatronlauge, 400 kg Wasser und 500 kg kalz. Soda ein 5%iges Seifenpulver erzeugt, von welchem man 92 T. mit 8 T. in Schnitzel übergeführter Kokosseife von ca. 70% Fettsäuregehalt mischt. *R. W.*

— Vgl. den Artikel „Schnitzelseife" in Nr. 15. *Red.*

330. Der gefärbte Ölsatz, als Mischung von Leinöl und einem Viertel des Ölgewichtes an Anilinfarbstoff, läßt sich direkt nicht auf ein technisches Fettpräparat verarbeiten. Bei den hohen Leinölpreisen wäre es wohl empfehlenswert, falls größere Mengen dieses Abfallproduktes zur Verfügung stehen, das Leinöl in mehr oder weniger reinem Zustand zu isolieren. Die Art der Rückgewinnung des Öles könnte erst bei Bemusterung des Ölsatzes bekanntgegeben werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

331. Pflanzenleime. 100 T. Kartoffelmehl werden mit 1000 T. kaltem Wasser klumpenfrei verrührt, 13 T. 40gräd. Ätznatronlauge unter Rühren zugegeben und langsam angewärmt (Wasserbad), bis das Stärkemehl gut aufgeschlossen ist. Nun neutralisiert man, je nachdem man einen alkalischen oder neutralen Pflanzenleim wünscht, mit Mineralsäuren (verdünnter Salzsäure oder Schwefelsäure) unter Benützung eines roten Lackmuspapieres. Man kann die Neutralisation auch mit gepulvertem Harz in der Wärme vornehmen. Zuletzt wird mit etwas Formalin neutralisiert. Pflanzenleim wird als Malerleim, Büroleim und als Klebmittel für Papier verwendet. *M. O.*

— Als Pflanzenleime werden sowohl Stärke-Chlormagnesiumpräparate bezeichnet, welche in der Baumwollwarenappretur Verwendung finden, als auch mit Natronlauge aufgeschlossene Stärkepräparate, welche als billige Klebstoffe in der Papier- und Kartonnagenindustrie Verwendung finden. In den besseren Qualitäten dieser Klebstoffe wird die Hauptmenge des Alkalis nach beendigter Aufschließung der Stärke neutralisiert. Zur Neutralisation verwendet man verdünnte Salzsäure, verdünnte Salpetersäure, seltener verdünnte Schwefelsäure, schweflige Säure oder Essigsäure. Wird das Alkali vollständig abgesättigt, dann verliert der Klebstoff die zügige Konsistenz und die Klebkraft; er wird wässerig und unbrauchbar. Mangelhaft konservierter, schwach alkalischer Pflanzenleim bildet einen guten Nährboden für Pilze und Bakterien. Die entstehenden sauren Gärungsprodukte binden das freie Alkali, und es kommt zur Verflüssigung des Pflanzenleims. Ein Pflanzenleim kann wie nachstehend beschrieben hergestellt werden. Man bringt in ein Rührwerk 500 bis 550 l weiches Wasser, setzt 37 bis 38 kg Natronlauge 38° Bé hinzu und siebt bei bewegtem Rührwerk 140 bis 160 kg Kartoffelmehl ein, worauf behufs guter Aufschließung der Stärke einige Stunden gerührt wird. Wird das Alkali nicht neutralisiert, dann ergänzt man mit Wasser auf 800 kg, fügt zur Konservierung etwa 2 kg Kresol hinzu, parfümiert mit einem billigen Riechstoff und rührt noch etwa eine halbe Stunde. Soll der Klebstoff neutralisiert werden, dann verdünnt man 26 bis 28 kg Salzsäure 20/22° Bé mit etwa der doppelten Wassermenge und fügt diese verdünnte Salzsäure in dünnem Strahl unter Rühren dem aufgeschlossenen Stärkeleim zu, ergänzt mit Wasser auf 800 kg, fügt Kresol zu und rührt noch etwa 2 Stunden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

332. Burnus enthält lt. Seifens.-Ztg. 1921, S. 123 nach *Erbán* 11,85% Wasser, 83,1% kalz. Soda und 2,85% organische Substanz, bezw. Burnus N. S. 2,1% Wasser, 50,3% Natriumsulfat, 40,3% Natriumchlorid und 3,7% organische Substanz. Die Wirksamkeit als Waschmittel ist durch die organische Substanz bedingt, welche aus tryptischen Enzymen (Pankreatin o. dgl.) der Bauchspeicheldrüse besteht, die Fette und Eiweißstoffe aus den damit behandelten Wäschestücken entfernen. Vgl. D. R. P. 283 923 und 329 958 in Seifens.-Ztg. 1915, Nr. 20, S. 437 und 1921, Nr. 1, S. 4. Als Bleichmittel kommt Burnus nicht in Frage. *A. G.*

333. Es ist wohl möglich, aus Ölsamen nur durch Extraktion Speiseöl bester Qualität zu gewinnen. Diese Extraktions- und Verarbeitungsmethoden sind allerdings erst seit verhältnismäßig kurzer Zeit so vervollkommnet worden, daß das möglich ist. Es eignen sich aber nicht alle Extraktions-Verfahren und Apparate dazu. Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

— Es ist heute schon außer Frage gestellt, daß aus durch Extraktion gewonnenen Ölen und Fetten ebenso die feinsten Speiseprodukte erzeugt werden können. Es kommt hiebei nicht allein auf die Art der Apparatur, sondern hauptsächlich auch auf die Arbeitsweise an, die natürlich auch dauernde Fortschritte in der Bauweise der Apparatur zur Folge hat. Der Arbeitsgang bei der Extraktion ist verhältnismäßig einfach und im allgemeinen nicht mit Schwierigkeiten verbunden. Ferner muß man auch wissen, welche Art von Ölsamen Sie verarbeiten wollen. Das Extraktionsverfahren hat sich heute in vielen modernen Betrieben Eingang verschafft, weil es viel wirtschaftlicher als das Preßverfahren arbeitet. Diese Tatsache ist des öfteren niedergelegt worden, muß jedoch weiterhin besonderen Abhandlungen vorbehalten bleiben. Da ich als Fachmann sehr viel Gelegenheit hatte, aus Extraktionsölen die feinsten Speiseöle herzustellen, so könnte ich Ihnen ohne welche Bedenken raten, sich eine moderne, erstklassige Extraktionsanlage einrichten zu lassen, vorausgesetzt, daß in Ihrem Falle keine wichtigen Momente mitspielen, die für die Wahl einer anderen Anlage irgendwie ausschlaggebend wären. Ich stelle Ihnen daher anheim, sich mit mir zwecks weiterer Beratung in Verbindung zu setzen. *L. L.* in H.

334. Für die Farben-, Lack- und Ölindustrie nenne ich Ihnen als Fachzeitschriften: „Farbe und Lack", Hannover; „Farben-Zeitung", Berlin SW. 19. *L. A.*

335. Wenn reiner fuselfreier Alkohol für die Erzeugung von Extraits verwendet wird und die sachgemäß hergestellten Extraits möglichst lange gelagert werden, verschwin-

det der Alkohol-Geruch fast vollständig. Als Fachbuch ist „Die moderne Parfümerie" von H. Mann zu empfehlen, die aber leider vergriffen ist, von der aber im Sommer ein Neudruck erscheinen soll. *L. M.*

336. Mit dem Salpetergehalt im Leitungswasser sind jedenfalls die darin vorhandenen Magnesiumsalze gemeint, welche der Laie irrtümlich als „Salliter" oder „Salpeter" bezeichnet, andernfalls wäre das Leitungswasser als Trinkwasser nicht verwendbar. Derartiges hartes magnesiahaltiges Wasser kann anstandslos für Naturkornschmierseife verwendet werden. *R. W.*

337. Um bei pilierten Toiletteseifen ein halbtransparentes Aussehen zu erzielen, kann helles Harz und mehr Kokosöl zu der Seife verarbeitet werden. Auf der Mischmaschine könnte den Seifenspänen auch Glyzerin, Zuckerlösung o. dgl. einverleibt werden. *A. H.*

338. In einer Leimseife ist Chlorammonium (Salmiak) wenig haltbar, da es durch das freie Alkali unter Bildung von Chlornatrium und Ammoniak zersetzt wird und letzteres entweicht. Bei luftdichter Verpackung und höherem Salmiakgehalt wird ein Teil des wirksamen Ammoniakgehaltes in der Seife verbleiben. Üblich sind ca. 1—2% Chlorammonium. *R. G.*

339. Das Neutralisieren der Grundseife mit Kokosöl erfolgt am besten in einem Mischkessel, nachdem man in der abgesetzten Seife den Gehalt an freiem Ätznatron ermittelt hat. Bei 0,25% NaOH sind pro 100 kg Seife ca. 1,4 kg Kokosöl zur Neutralisierung nötig. Bemerkt sei, daß bei der Neutralisierung die Seife sehr dick wird, sodaß der Auslauf des Mischkessels möglichst weit sein soll. Man kann die Seife auch im Kessel vor dem Ausschleifen neutralisieren, doch ist ersterer Weg vorzuziehen. Eine sachgemäß neutralisierte Seife ist gut haltbar und läßt sich, vorausgesetzt, daß der Fettansatz richtig zusammengestellt und die Seife möglichst salzarm ist, einwandfrei pilieren. *L. M.*

340. Eine Marseillerseife aus Sulfuröl allein gibt beim Auflösen in Wasser eine dünne Lösung oder, wie der Textilfachmann sagt, eine dünne Schlichte oder ein dünnes Bad, bezw. die Lösung hat einen niedrigen Trübungspunkt und eine niedrige Spinntemperatur, wogegen eine Marseillerseife aus 50% Sulfuröl und 50% Talg beim Auflösen in Wasser eine dicke Schlichte bildet, bezw. der Trübungspunkt und die Spinntemperatur viel höher liegen. Wenn die Marseillerseife nur für Haushaltungszwecke dienen soll, ist ein Zusatz von Talg zu empfehlen, da die Seife fester und heller ausfällt. *R. S.*

341. Montanwachs ist in warmem Alkohol unlöslich, hingegen wird zugesetztes Harz von Alkohol vollständig aufgenommen. Die quantitative Harzbestimmung erfolgt durch Alkoholextraktion des gepulverten harzhaltigen Montanwachses, Verdunstung des Alkohols und Wägung des bei 100° C getrockneten Rückstandes. Montanwachse verschiedener Herkunft enthalten 12 bis 24% harzartige, in Alkohol aber unlösliche Substanzen. Die Säurezahl von Montanwachs beträgt 16—19, die Säurezahl von Harz beträgt etwa 180—190, daher wird ein Harzzusatz die Säurezahl beträchtlich erhöhen. Aus der mittleren Säurezahl von Montanwachs, der mittleren Säurezahl von Harz und aus der Säurezahl des Montanwachs-Harzgemenges läßt sich der Harzgehalt leicht annähernd berechnen. Als qualitative Probe wäre der Nachweis nach Storch-Morawski bezw. Storch-Liebermann zu empfehlen (siehe Einheitsmethoden S. 57). Eine Vergleichsprobe ist mit reinem Montanwachs vorzunehmen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

342. Die Zusammensetzung der Parkettreinigungsmittel „Theobin" und „Theopol" ist bisher noch nicht bekanntgegeben worden, und es empfiehlt sich, diese durch ein Fachlaboratorium untersuchen zu lassen. *A. G.*

343. Sommersprossencreme. I. 4 T. kolloider Schwefel, 10 T. Reismehl und 40 T. Zinksalbe. II. 150 T. Lanolin, 53 T. Sesamöl, 11 T. Bienenwachs, 15 T. Borax, 15 T. Zinkperoxyd (60%ig) und 700 T. Wasser. Quecksilberpräzipitat hält sich in alkalischen Seifen nicht, näheres über haltbare Quecksilberseifen finden Sie in dem „Handbuch der Seifenfabrikation" von Dr. W. Schrauth, S. 644—650. Eine Wismutseife wird durch Einrühren von basischem Wismutnitrat oder -Gallat in eine bei 32° C erhaltene Seife aus Kokosöl, Wollfett und Natronlauge erzeugt. *A. H.*

— Im Kompendium der Arzneiverordnung von Dr. Liebreich und Dr. Langgaard finden sich für Sommersprossensalben folgende Vorschriften: 1. Hydrargyri praecip. albi, Bismuti subnitrici je 5,0, Unguentini cerei (Lanolini) 80,0. *(v. Hebra.)* 2. Hydrargyri praecip. albi, Bismuti subnitrici je 2,5, Olei Olivarum 1,0, Unguenti Glycerini 4,0. *(Saalfeld).* 3. Hydrargyri praecip. albi 5,0, Unguenti Paraffini ad 50,0 *(Br. Ph.)* Weiße Präzipitatsalben werden ferner hergestellt durch Mischung von 1 T. weißem Quecksilberpräzipitat mit 9 T. Paraffinsalbe (D. A. B. und Ph. Brit.) oder mit 9 T. Vaselin (Ph. Helv. III) oder mit 9 T. Benzoefett (Ph. U. S. u. Ph. Gall). Nach der Vorschrift von Saalfeld erhält man ein an Quecksilberammonchlorid sehr reiches Präparat. Diese Präparate dürfen nur gegen ärztliche Verschreibung abgegeben werden. Da das Quecksilberammonchlorid das Quecksilber ionisierbar gebunden enthält, wird es in der stets wasserhaltigen Seife unter Bildung von Alkalichlorid und fettsaurem Quecksilber zersetzt, daher kann diese Seife auch nicht die geringste spezifische Wirkung entfalten, ebenso wie Sublimatseifen keine Desinfektionswirkung aufweisen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

344. Mit Gasseife meinen Sie jedenfalls eine Gazeseife, die zum Appretieren von Gaze dienen soll. Für diesen Zweck werden meist Softenings verwendet. Z. B. verseift man 150 kg Talg mit 110 kg 35grädl. Ätznatronlauge und verdünnt den dicken klaren Seifenleim nach Eintreten einer vollständigen Verseifung mit 700 kg warmem Wasser. Am besten lassen Sie die fragliche Appreturseife durch ein Fachlaboratorium untersuchen und auf Basis der Analyse eine Vorschrift ausarbeiten. *R. W.*

— Gasseife, ein Fabrikat der Firma Mau in Zittau (Sa.), ist ein dickflüssiges Seifenpräparat, aus verseifter Fettsäure und Kohlenwasserstoffen bestehend, welches zur Reinigung von Wäsche und Textilwaren empfohlen wird. Das Präparat ist in seiner Verwendung feuergefährlich und in seiner Zusammensetzung nicht auf der Höhe der Zeit. Geeigneter zur Reinigung von Geweben aller Art sind Seifen aus sulfonierten Fetten und Ölen, bezw. aus sulfonierten Fettsäuren und Hydrierungsprodukten des Naphtalins (Tetralin und Dekalin) mit einem Zusatz von Alkali oder einem Gemenge verschiedener Alkalien. Diese Seifen können auch zur Vertilgung von Pflanzenschädlingen verwendet werden. Die Herstellung dieser Präparate ist von Patenten der Firma J. Simon & Dürkheim, Offenbach a. M., der Firma Stockhausen & Co., Krefeld, der Chemischen Fabrik Milch A.-G., Oranienburg, und der Farbenfabriken Friedrich Bayer & Co., Leverkusen, vollkommen unabhängig.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Ueber Sulfurierung von Oelen allgemein und besonders von Fischölen.

Da der genannte Artikel in der „Chem. Umschau", gegen den die Bemerkungen des Herrn *Friedrich Behr* in Nr. 15 der Seifens.-Ztg. gerichtet sind, mit meinem Namen unterschrieben ist, gestatte ich mir eine kurze Erwiderung.

Die Ausführungen des Herrn Behr über Hydrolinöle sowie seine Auseinandersetzungen mit der Firma Veit Weil in Bopfingen können mich nicht berühren, da ich, wie es auch Herrn Behr bekannt ist, während meiner Tätigkeit bei dieser Firma mit der Fabrikation der Hydrolinöle nichts zu tun hatte und gegenwärtig nicht mehr im Dienste dieser Firma stehe. Wenn Herr Behr seine Hydrolinöle „erstklassig" nennt und zu ihrer Herstellung das „erstklassige" Rizinusöl verwendet, so will ich mich auch zu dieser Erklärung nicht äußern, da die Bezeichnung „erstklassig" weder wissenschaftlichen, noch technischen Charakter hat, sondern nichts mehr als eine handelsgebräuchliche, oder, richtiger gesagt, eine handelsmißbräuchliche Ausdrucksweise ist, die für mich, einen Chemiker, durchaus bedeutungslos ist.

Die ganze Notiz des Herrn Behr in der Seifens.-Ztg. trägt sozusagen ein sichtbar geschäftliches Gepräge im Gegensatz zum Artikel in der „Chem. Umschau", der eine technische Frage behandelt.

Auch der Vorwurf, daß mein Vorschlag, sulfuriertes Rizinusöl durch andere sulfurierte Öle zu ersetzen, um die Fabrikation bestimmter Spezialöle zu verbilligen, den Zweck habe, mehr daran zu verdienen, kann mich schon deshalb nicht treffen, weil ich diesen Vorschlag öffentlich der Technik mache, mithin auch dem Verbraucher, damit er für billigere Öle weniger bezahle.

Nun tritt Herr Behr wie ein echter Geschäftsmann gegen die „Firma" Trane auf und sucht sie dadurch in den Augen des Verbrauchers herabzusetzen, daß er die Trane in eine Klammer mit „Abfallölen, Fischölen, Herings- und anderen Tranen" nimmt und eine Lanze für die erstklassige „Firma" Rizinusöl und dadurch indirekt für seine Hydrolinöle bricht.

Auch als geschäftlicher Trick ist eine solche Handlungsweise nicht gerade die geschickteste, noch weniger als technischer. Die „Firma" Rizinusöl ist gar nicht so „erstklassig", wie Herr Behr es glaubt: sie verliert immer mehr an ihrem Prestige, sowohl in der Leder-, als auch in der Textil-Industrie.

Aus einem Artikel im Februarhefte der Leipziger Monatsschrift für Textil-Industrie laufenden Jahrganges über „Türkischrotöl und seine Konkurrenten" kann Herr Behr entnehmen, daß die „Firma" Rizinusöl von der Konkurrenz arg bedrängt wird, und sollte sie einmal „Pleite" gehen, was durchaus möglich ist, so würde es wahrscheinlich nur für Herrn Behr eine Überraschung sein. Andererseits stehen die Aktien der Trane gar nicht so niedrig, wie es Herr Behr behauptet.

Als Gerbereifachmann weiß ja Herr Behr, daß die Trane in der Gerberei eine persona grata sind. In der Textil-Industrie dringen sie nach und nach, wenn auch nicht immer unter eigener Flagge, durch. *Pomeranz.*

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 268.)

Zurücknahme von Anmeldungen:

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

12o, 11. Z. 12 104. Verfahren zur Herstellung von Fettsäuren und deren Salzen. 30. 11. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *Erich Roth*, Stuttgart, betreffend Tafel- und Schuppen-Paraffin, beigefügt.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

174. Seifenfabrikations-Einrichtungen für Handbetrieb. J. N. in D.
175. Hexalin und Methylhexalin. W. H. in G.
176. Schraubengläser mit Deckeln für 10, 15 u. 20 g Inhalt. B. in B.
177. Ausgußvorrichtungen für Fässer. O. in W. (Tschechoslowakei).
178. Gefällte Magnesia. H. in S.
179. Schlämmkreide. H. in S.
180. Schnellfilter für dickflüssige Teerseife. M. in H.
181. Farben zum Bemalen von Seifenpuppen. G. in K.
182. Ökonom-Niederdruckdampfkessel. E. in W.
183. Zinkoxyd (möglichst süddeutsche Firmen). B. in Sch.
184. Zinnasche (möglichst süddeutsche Firmen). B. in Sch.
186. Poliergelb-Chamois echt (süddeutsche Firmen). B. in Sch.

Beantwortungen.

141. Weißes Bienenwachs liefert Joseph Gautsch A.-G., München.

148. Einrichtung für Schuhcreme liefert Carl Hesselbach, Kitzingen a. M.

149. Rohmaterialien für Schuhcreme liefern Naegele-Schock, Reichenbach a. Fils, Württbg.; Gebr. Müller, Patschkau; Willy L. Wolff, Hamburg 1; Joseph Gautsch A.-G., München.

154. Dochte für Wachsschnüre liefern Gebr. Müller, Patschkau i. Schlesien; Joseph Gautsch A.-G., München.

155. Maschinen für Wachsschnüre liefert Carl Hesselbach, Kitzingen a. M.

159. Maschinen für Wachskerzen liefern Joseph Ig. Karl, Bamberg; Carl Hesselbach, Kitzingen a. M.; B. Marmorstein, Stuttgart.

160. Maschinen für Stearinkerzen liefern Reinhold Wünschmann, Leipzig-Lindenau; B. Marmorstein, Stuttgart.

161. Maschinen für die Seifenindustrie liefern C. E. Rost & Co., Dresden; Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br.; Bernhard Behse, Helmstedt i. Br.; Dr. Fritz Elias, Berlin O. 27; Maschinenfabrik Elite A.-G., Nossen i. Sa.

162. Anlagen für Schuhcreme liefert Carl Osterloh, Lübeck.

163. Anlagen für Stearin und Paraffin liefern Wegelin & Hübner A.-G., Halle a. S.

164. Ätznatron in Stücken oder Pulver liefern Dr. Herm. Ostermaier, München; E. de Haën, Seelze b. Hannover; Otto Behrendt, Halle a. S., Triftstraße; Carl Heinr. Stöber, Hamburg; Nägele-Schock, Reichenbach a. Fils.

165. Natronwasserglas, Natronlauge, Kalilauge, Pottasche, Ätznatron, Ätzkali, Soda und Kristallsoda in Süddeutschland liefern Otto Huber A.-G., Augsburg; Carl Heinr. Stöber, Hamburg; Nägele-Schock, Reichenbach a. Fils.

167. Weiße und gelbe schottische Weichparaffinschuppen liefert Willy L. Wolff, Hamburg 1.

168. Tauchlack für Kerzen liefert Gustav Ohmann, Zwickau i. Sa.

169. Tubenfüllmaschinen liefern Maschinen für Massenverpackung G. m. b. H., Berlin NW. 87; Gottlob Breitner, Schwäb. Hall; Fritz Kilian, Berlin-Lichtenberg.

171. Schmierseifen liefern Herm. Otto Schmidt, Döbeln i. Sa.; Günther & Haussner, Chemnitz i. Sa.; Müller & Kalkow, Magdeburg; Rud. Herrmann, Berlin-Wriezen.

173. Denatur. Salz liefert das Steinsalz-Syndikat, Leopoldshall-Staßfurt; Carl Heinr. Stöber, Hamburg 11.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 17. April 1924. Nr. 16

Beiträge zur Untersuchung und Beurteilung des Senfes, Tafelsenfes und anderer Senfpräparate.

(Schluß.)

V. Untersuchungsverfahren: In diesem Abschnitte werden die Methoden, mit deren Hilfe die Untersuchungen ausgeführt wurden, einzeln aufgeführt und beschrieben. Es sind insgesamt 12 Verfahren besprochen; doch muß von deren Beschreibung hier abgesehen werden, weil durch eine gekürzte Wiedergabe Unzulänglichkeiten entstehen könnten. Es wird deswegen auf die Originalarbeit verwiesen.

VI. Herstellung des Vergleichsmaterials: Um eine Kontrolle über die Zuverlässigkeit und Brauchbarkeit der diversen Methoden ausüben zu können, wurden nach verschiedenen Rezepten im Laboratorium selbst einige Mostriche bereitet und die erhaltenen Resultate an Hand der bekannten prozentuellen Zusammensetzung verglichen. Dabei war zu konstatieren, daß durch den aufgestellten Analysengang Werte erzielbar sind, die mit den tatsächlich vorhandenen Mengen übereinstimmen.

VII. Besprechung der Untersuchungsergebnisse: Unter diesem Untertitel werden die Analysenresultate der 40 geprüften Mostrichproben einer kritischen Betrachtung unterzogen, wozu die Resultate der ursprünglichen Substanz noch auf kochsalzfreie Trockensubstanz umgerechnet sind. Durch diese Umrechnung wird der Überblick wesentlich erleichtert. Die Schlußfolgerungen, die sich aus dieser Besprechung ergaben, sind im folgenden Abschnitte zusammengefaßt.

VIII. Normen für die Beurteilung von Tafelsenf:

In der Schweiz gelten nach dem Lebensmittelbuch folgende Anforderungen:

Stärke (Reisstärke) 10% der Trockensubstanz.
Schweflige Säure (SO_2) 40 mg pro kg.

Auf Grund des in der Arbeit zusammengebrachten Materials dürfte sich eine Erweiterung der Beurteilungsnormen für Tafelsenf in folgendem Sinne rechtfertigen:

Wassergehalt	65 %
Mineralstoffe (kochsalz- und sandfrei)	8,0 „
in HCl unlösl. Asche:	1,0 „
Rohfaser, ligninfrei	12,5 „
Stärke in der Trockensubstanz	10,0 „
Schweflige Säure	bis 400 mg p. kg.

Tafelsenf soll aus unverdorbenem Material hergestellt werden, im Geruch und Geschmack frisch und rein sein und die spezifischen würzigen Eigenschaften des Senfes aufweisen. Das Färben mit unschädlichen Farbstoffen ist zulässig (Schweiz). Zusätze von sogen. Füllmitteln, wie Kleie, Leinsamenmehl, Schalen etc., sind verboten.

Saccharinzusatz ist unter Deklaration gestattet.

Hinsichtlich der Art der Verpackung gelten die allgemeinen Anforderungen des Lebensmittelbuches, wonach arsen- und bleihaltige Metalle oder Metallfolien verboten sind. Außerdem muß verlangt werden, daß Tafelsenf nicht direkt mit Metallteilen in Berührung kommt.

IX. Fettes Senföl: Da dieser Abschnitt für die Leser dieser Zeitschrift ein besonderes Interesse beanspruchen dürfte, soll in etwas weiter gefaßter Form darüber referiert werden.

Das fette Senföl fand und findet zum Teil heute noch als Speiseöl und Brennöl Verwendung, seine Hauptanwendung findet es aber in der Seifenindustrie. Da es den Verf. nicht gelang, Handelssenföle s. Zt. aufzutreiben, mußten sie sich zu ihren Untersuchungen mit selbst hergestellten Ölen begnügen. Die Öle, sowohl gelb als auch schwarz, wurden durch erschöpfende Extraktion von gemahlenen Senfsamen mittels Äthers gewonnen. Die hier vollständig wiedergegebene Tabelle gibt über die erhaltenen Reaktionen und Konstanten Aufschluß.

In den meisten Konstanten ähneln die Senföle dem ihnen nahe verwandten Rüböl. Die Bellier'sche Reaktion mit farbloser Salpetersäure und Benzol-Resorcin trat bei beiden Ölen stark positiv auf. Allerdings trat die Reaktion nicht wie sonst sofort und plötzlich ein, sondern erst nach einigen Sekunden. Ferner war das Auftreten der Verfärbung nicht einheitlich, sondern verbreitete sich, von zahlreichen Punkten ausgehend, strahlenförmig durch die ganze Masse, bis zuletzt eine intensive blauviolette Verfärbung erreicht war, die aber bald in eine schmutzige Mischfärbung überging. Die Angaben der Literatur bezüglich des Schwefelgehaltes konnten bestätigt werden. Interessant ist ferner eine Beobachtung, die eventl. zur Unterscheidung der beiden Senföle dienen dürfte:

Konstanten und Reaktionen	selbsthergest. fettes Senföl gelb	selbsthergest. fettes Senföl schwarz
Spez. Gewicht bei 15° C	0,9142	0,9140
Refraktionszahl bei 40° C	58,8	58,2
Säurezahl	2,1	1,9
Esterzahl	168,2	172,3
Verseifungszahl	170,3	174,2
Jodzahl nach Hanus	96,2	95,4
Reichert-Meißl'sche Zahl	0,55	0,55
Polenske'sche Zahl	0,3	0,3
Säuregrad (cm³ N. Alkali für 100 g Öl)	3,6°	3,4°
Bellier'sche Reaktion	stark positiv	stark positiv
Baudouin'sche „	negativ	negativ
Salpetersäure- „	schmutzig braune Ölschicht	schmutzig grün
Halphen'sche „	negativ	negativ
Prüfung auf Arachinsäure nach Kreis	sehr geringe Ausscheidg.	bedeutende Ausscheidg.
Phytosterin-Nachweis n. Kühn und Wewerinke	positiv	positiv
Schmelzpunkt des Phytosterin-Acetats (I. Kristallisation)	135/136° C	133/135° C
Prüfung auf Schwefel	0,022% S	0,021% S
Unverseifbares nach L. Meyer	1,06%	1,02%
Reaktion mit Millons Reagens	schwache rosarote Färbung	negativ
Reaktion nach Storch-Morawski	negativ	intensive grasgrüne Verfärbung
Fettsäuren		
Fettsäurengehalt	96,15%	96,07%
Refraktionszahl bei 40° C	48,2	48,7
Mittl. Mol.-Gew.	317,1	309,7
Konsistenz (bei Zimmertemp.)	flüssig	z. T. flüssig z. T. fest

Mit Millons Reagens gibt das fette Öl des gelben Senfes eine schwache, jedoch deutlich rosa-rote Färbung. Als Ursache dieser Färbung konnte das p-Oxybenzylsenföl festgestellt werden, welches als scharf schmeckender Bestandteil durch Enzymwirkung aus dem gelben Senfe frei wird. Das Schwarzsenföl gibt mit Millons Reagens keine Färbung, weil eben der schwarze Senf nur Allylsenföl, dagegen kein p-Oxybenzylsenföl enthält; nach Storch-Morawski gibt Schwarzsenföl eine intensive grasgrüne Verfärbung, welche als von Chlorophyll herrührend erkannt wurde.

Da nach verschiedenen Literaturberichten das Schwarzsenföl bald Arachin-, bald Lignocerin- oder auch Behensäuren enthalten soll, wurde die Untersuchung auch nach dieser Richtung hin ausgedehnt.

Aus den Fettsäuren des Schwarzsenföles wurden nach der Methode von Kreis und Roth 1,1% und nach einem früheren modifizierten Verfahren der Verf. 1,0% eines festen Fettsäuregemisches isoliert, welch letzteres nach der III. Kristallisation einen Schmelzpunkt von 78/80° C und ein Mol.-Gew. von 368—372 aufwies. Das hohe Mol.-Gew. und auch der Schmelzpunkt sprechen dafür, daß Lignocerin- und Behensäure den Hauptanteil der isolierten festen Fettsäuren ausmachen.

Im Geschmack war das gelbe fette Senföl nicht unangenehm und erinnerte an Rüböl, während das Schwarzsenföl unangenehm schmeckte und an gekochtes Leinöl erinnerte.

X. Die sogen. ätherischen Senföle: Nach einer kurzen Einleitung, die einen historischen Überblick über dieses Gebiet gibt, werden die beiden „scharfen" Senföle besprochen. Es handelt sich um das Allylsenföl (flüchtig) des schwarzen Senfes und das p-Oxybenzylsenföl (nicht flüchtig) des gelben Senfes.

Beide entstehen durch Fermentwirkung bei Anwesenheit von Wasser aus den gen. Senfarten.

Das Allylsenföl dient vornehmlich pharmazeutischen und medizinischen Zwecken. Mit Ammoniak zusammengebracht entsteht das Thiosinanim, der Allythioharnstoff. Außer dem natürlichen Allylsenföl wäre noch das auf synthetischem Wege darstellbare Allylsenföl zu erwähnen, daß sich in seinen Eigenschaften kaum von denjenigen des natürlichen Allylsenföles unterscheidet. Das p-Oxybenzylsenföl verdient nur wissenschaftliches Interesse; die Bezeichnung „ätherisch" ist, weil unzutreffend, zu verwerfen.

XI. Myrosin, das Ferment der Senfsamen: Die beiden erwähnten Senfsamen enthalten als Glykoside das Sinalbin (weißer Senf) und das Sinigrin (schwarzer Senf). Wie oben schon angedeutet wurde, werden diese bei Anwesenheit von Wasser durch das Ferment Myrosin in verschiedene Spaltungsprodukte zerlegt, wobei eben u. a. Allylsenföl und p-Oxybenzylsenföl entstehen. Diese beiden Spaltungsprodukte sind zu ca. 1% in den Senfsamen nachweisbar. Nachdem früher angenommen wurde, daß in beiden Senfarten dasselbe Ferment (Myrosin) enthalten sei, glaubten Hartwich und Vuillemin, auf Grund einer von ihnen beobachteten Reaktion mit Millons-Reagens den Nachweis für die Verschiedenheit der Senffermente erbracht zu haben. Die Verfasser unserer vorliegenden Arbeit prüften die Versuchsbedingungen nach und fanden die Reaktionserscheinungen mit Millons Reagens bestätigt, kommen aber zu dem Schlusse, daß die fragliche Reaktion nicht durch verschiedenes Verhalten der Fermente zu erklären sei, sondern durch das durch die Versuchsbedingungen frei werdende p-Oxybenzylsenföl bedingt wird. Die Schlußfolgerungen von Hartwich und Vuillemin werden deswegen als unzutreffend bezeichnet. Bezüglich der eingehenden Beweisführung sei auf die Originalarbeit verwiesen.

XII. Zusammenfassung der Ergebnisse:

1. Muster von schwarzem und gelbem Senfsamen wurden nach neueren Gesichtspunkten untersucht und die Ergebnisse zusammengestellt.

2. Nach den gleichen Gesichtspunkten wurden Senfpulver des Handels analysiert und die Resultate mit den unter 1. untersuchten Senfsamen verglichen und besprochen.

3. Senfpapiere des Handels wurden näher geprüft und dabei wurde festgestellt, daß die z. Zt. im Verkehr befindlichen Senfpapiere speziell den Vorschriften der Pharm. Helv. IV. nicht entsprechen.

4. Die Methode der Allylsenfölbestimmung des D. A. B. 5 wurde nachgeprüft und als zweckmäßig befunden.

5. Für die Untersuchung von Senf, Tafelsenf und anderen Senfpräparaten wird ein ausführlicher Analysengang aufgestellt und besprochen.

6. Über die Anfänge der Tafelsenffabrikation in der Schweiz werden einige historische Mitteilungen gemacht.

7. In 2 Tabellen werden eingehende Analysen von 40 Tafelsenfproben wiedergegeben und deren Ergebnisse behandelt.

8. Für die Beurteilung von Tafelsenf werden Vorschläge gemacht, Normen aufgestellt und begründet.

9. Proben von selbsthergestelltem fetten Senföl aus gelbem und schwarzem Senf wurden eingehend geprüft und die Ergebnisse zusammengestellt. Zur Unterscheidung beider Ölarten werden Spezialreaktionen angegeben.

10. Das Allylsenföl und das p-Oxybenzylsenföl sowie die betr. Glykoside werden ausführlich besprochen. Zur Kennzeichnung des p-Oxybenzylsenföles wird eine Reaktion angeführt.

11. Die Vorgänge beim Nachweis von Sinapis alba und Sinapis arvensis mittelst Millons Reagens werden an Hand dieser Befunde erläutert.

12. Die Annahme von Hartwich und Vuillemin, die Fermente des schwarzen und gelben Senfes seien verschieden, wird nicht bestätigt. Die von Hartwich und Vuillemin beim Ferment aus Sinapis alba und arvensis konstatierte Rotfärbung mit Millons Reagens konnte auf die Anwesenheit von p-Oxybenzylsenföl in dem von ihnen isolierten Myrosin zurückgeführt werden. *R. J.*

Rundschau

Künstlicher Schellack wird neuerdings synthetisch aus Acetylen über Acetaldehyd von der Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie m. b. H. in München hergestellt. Durch Kondensation und Polymerisation von Acetaldehyd wird zunächst ein Weichharz gewonnen, das durch weitere Polymerisation in ein dem Naturschellack ähnliches hartes Harz übergeführt wird. Dieses kommt, wie Dr. *Heß* in der Zeitschrift „Acetylen in Wissenschaft und Industrie mitteilt, unter dem Namen „Wackerschellack" in verschiedenen Sorten in den Handel und findet in der Möbelindustrie zum Polieren und Mattieren, in der Modelltischlerei und Drechslerei als Überzuglack, ferner in der Gips- und Kunststeinindustrie als Binde- und Anstrichmittel, in der Zündhütchen- und elektrochemischen Industrie als Klebemittel sowie zur Herstellung von Sprit- und Isolierlacken bereits Anwendung. Als Lösungsmittel des künstlichen Schellacks wird Carbidspiritus benutzt, sodaß eine Kanne Mattierung, enthaltend Carbidspiritus mit etwa 40% Wackerschellack, von geringen fremden Zusätzen abgesehen, lediglich umgewandeltes Acetylen darstellt. (Chemiker-Ztg. 1924, Nr. 23/24 d. Pharm. Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Die Marktlage im Inlande im Laufe dieser Woche unterschied sich nur wenig von der in den voraufgegangenen Wochen. Trotz der Knappheit an Leinöl war solches schließlich erheblich billiger angeboten, wogegen an den ausländischen Märkten gelegentlich auf höhere Preise gehalten wurde. Abgesehen davon, daß sich die Knappheit an flüssigen Mitteln im gesamten geschäftlichen Verkehr immer mehr auswirkt, trägt die Unsicherheit der politischen Lage zur Absatzstockung offensichtlich bei. Für rohes Leinöl war der Preis Fl 49 bis 50, doppelt gekochtes Fl 51 bis 52, Kokosöl Fl 55 bis 56 pro 100 kg mit Faß, für helles Baumwollsaatöl £ 47.10 bis 48.10, Sojaöl £ 43 bis 44 pro t mit Faß ab Lager.

Leinsaat bekundete am Weltmarkt im allgemeinen gewisse Festigkeit, konnte sich im weiteren Verlaufe des Geschäftes aber nicht überall behaupten. Die argentinischen Abladungen in diesem Jahr waren größer als im selben Zeitraum des Vorjahres, gingen aber in der Hauptsache nach Europa, während die Abladungen nach Nordamerika hinter denen des Vorjahres um etwa 40000 t bis jetzt zurückblieben. Über England eingegangene Berichte besagen, daß die Vorräte von Leinöl in Händen der Verbraucher wie der Fabrikanten in den Vereinigten Staaten gering sind, womit anscheinend für höhere Preise in Europa Stimmung gemacht werden soll. Der Rückgang der Leinölpreise für Platz- und Lieferungsware in Chicago von 94 auf 90 bezw. 88 Cents pro Gallone in ganz kurzer Zeit spricht gerade nicht für die erwähnte Knappheit an Leinöl. Argentinien verschiffte in dieser Woche 8700 t Leinsaat nach England und an Ordre, 15 000 t nach dem europäischen Festlande und 16 000 t nach Nordamerika, insgesamt 39 700 t gegen 55 500 in der Woche vorher, der sichtbare Vorrat in den argentinischen Häfen schloß mit 180 000 t höher als in der Vorwoche.

Notierungen: Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 18, Calcutta, greifbar, £ 20, Bold Bombay, Februar-März, £ 20.15, Leinöl £ 38, Rübsaat, Toria, Februar-März, £ 17.12/6, Rüböl, roh, £ 47.10, technisch raffiniert £ 50.10, Kottonsaat, Bombay, März-April, £ 10.5, schwarze ägyptische, greifbar, £ 13.10, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 47, Bombay, roh, £ 39, geruchfreies £ 49, Sojabohnen, mandschurische, cif Hamburg, schwimmend, £ 12, Sojaöl, extrahiert, £ 42.10, geruchfrei £ 50, alles in t. Amsterdam meldete zum Schluß befestigte Haltung von Leinöl und Rüböl. Vorrätiges Rüböl notierte Fl 58, Leinöl Fl 46 bis Fl 46¼ pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 10. April 1924.

Die Lage auf den ausländischen Märkten hat sich auch in der Vorwoche wenig geändert. Die Preise lagen durchweg zu Gunsten der Käufer. Die lustlose Haltung dieser Märkte trug wesentlich dazu bei, die inländischen Käufer fast völlig vom Markte fernzuhalten.

Rindertalg: Von den auf der gestrigen Londoner Auktion angebotenen Mengen gingen wiederum nur kleine Bruchteile ab und zwar unverändert bis zu 6 d niedrigeren Preisen. Für Abladungsware bestand fast kein Interesse, es konnten nur einige schwimmende Posten zum Teil mit Verlust untergebracht werden. Matadero, loko, cif £ 43.15, Februar-März-Abladung £ 42.15, März-April-Abladung £ 43, April-Mai-Abladung £ 42.15, Sansinena, April-Mai-Abladung £ 43.10, S. und A., loko £ 44.

Leinöl: Die Marktlage war bei täglich größeren Schwankungen in den letzten Tagen weiter undurchsichtig. Vom inländischen Konsum lagen reichlichere Nachfragen vor. Leinöl, holl., gar. rein, roh, cif Hamburg, loko Hfl. 47,50, Leinöl, holl., April-Mai-Abladung Hfl. 47, Leinöl, holl., April-Mai-Abruf Hfl. 47,25.

Palmkern- und Kokosöl: Der Abgang war gering. Die Preise blieben fast unverändert. Kokosöl Ceylon, loko £ 45.10, Palmkernöl in casks, April-Mai-Abladung £ 41.10, Palmkernöl in Barrels, April-Mai-Abladung £ 42.10.

Fettsäuren waren weiter leicht abgeschwächt. Kokospalmkernölfettsäure £ 43.10, Mischölfettsäure (Erdnuß und Kotton) £ 43.10.

Sulfuröl: Es herrschte eine rege Nachfrage bei fest behaupteten Preisen. Nach den neuesten Berichten scheint wenig Aussicht auf billigere Preise vorhanden zu sein.

Sojabohnenöl: Die Preise waren gegenüber der Vorwoche unverändert. Sojabohnenöl ostasiat., April eintreffend £ 42, März-Abladung £ 41, April-Mai-Abladung £ 40.

Tran: Der Markt war in der vergangenen Woche ruhig. Anscheinend hat sich der Konsum für einige Zeit eingedeckt oder kauft nur von der Hand in den Mund. Die Forderungen der Ablader lauten unverändert. Dorschtran, hellblank £ 40, gelbblank £ 39.10, braunblank £ 37, Brauntran £ 34, Waltran III, ca. 15% freie Fettsäure £ 36, Waltran IV, ca. 30% freie Fettsäure £ 34, Sardinentran, jap., extra pale, loko £ 34.15, Sardinentran, jap., pale, ca. 8% freie Fettsäure, loko £ 33.15, Malabar-Fischöl, Basis 97% verseifb., Febr.-März-Abladung. £ 29.

Harz: Die Marktlage war unverändert.

Hamburg 11, den 12. April 1924.

Leinöl Hfl. 50, Leinölfirnis Hfl. 51, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl Hfl. 55, Kokosölfettsäure £ 44, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 40, Knochenfett, gutfarbig £ 41, Palmkernöl, loko £ 42.15, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 48, Rizinusöl I. Pressung £ 66, Rizinusöl II. Pressung £ 65, Sojabohnenöl, roh £ 42.10, Sesamöl, roh £ 54.10, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg je nach Qualität £ 42 bis 44, Schweinefett, techn., gutfarbig dän. Kr. 136, Dorschtran, hellblank £ 40, Dorschtran, gelbblank £ 39.10, Dorschtran, braunblank £ 37, Brauntran (Gerbertran) £ 34, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2, Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,25, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed. schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 111 für 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 12. April 1924.

Der ausländische Öl- und Fettmarkt lag auch in der Vorwoche ruhig, und Umsätze fanden nur in bescheidenem Umfange statt. Die Preise konnten das letztwöchige Preisniveau nicht behaupten. Die Londoner Talgauktion verlief unbefriedigend. Am hiesigen Platze ist das Geschäft ebenfalls noch immer ruhig; es wurden nur geringe Mengen plaziert, und die Preise haben sich ermäßigt. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 14 700 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 300 Benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 300, Leinöl, holl. K 15 800, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 14 800, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 300, Palmöl K 13 500. Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 10. April 1924.

Der Markt ist weiter ganz kolossal schwach, und Lokoware kostet heute £ 85 p. engl. ton, netto, März-April-Mai-Abladung £ 81 p. engl. ton, netto, cif Hamburg. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Die Haltung des Auslandes richtete sich zum Teil nach der festeren Stimmung für Futtergetreide. In Newyork wie in Chicago kamen Mais und Hafer mit höheren Preisen, sodaß auch die Preise von Schmalz sich anschlossen, die in der ersten Hälfte der Berichtsperiode zu Gunsten der Käufer lagen. Die schwierige Lage der europäischen Märkte im allgemeinen mit Bezug auf den Warenumlauf läßt die Möglichkeit allgemein höherer Preise am Weltmarkt zunächst jedoch als sehr gering erscheinen. Chicago notierte für Schmalz auf Mai $10,92\frac{1}{2}$, auf Juli 11,15 und auf September 11,40 Doll. pro 100 lbs. Gleichzeitig mit den Preisen für Leinöl stellte sich am Newyorker Markt aber auch Maisöl etwas billiger und zwar auf 12 Doll., vorher jedoch auf 12,50 Doll. pro 100 lbs. Talg war wenig begehrt. Greifbarer extra ohne Verpackung kostete $7\frac{3}{8}$ und in Tierces $7\frac{5}{8}$ Cents pro Pfund.

Am europäischen Markt flaute die Stimmung mangels Kauflust ab. Die englischen Märkte kamen mit erneuten geringen Preisermäßigungen. Liverpool notierte am Schluß für Plata-Rindertalg auf Verschiffung und zwar für erste Qualitäten 41 sh 6 d bis 44 sh, zweite Qualitäten 40 sh bis 40 sh 6 d, guten bis feinen australischen Rindertalg 45 bis 48 sh, Hammeltalg 46 bis 49 sh und Mischtalg 44 sh 6 d bis 45 sh, für einheimischen Schmelztalg 42 sh bis 45 sh 6 d für 1 cwt. In Antwerpen war südamerikanischer Matadero zu Frs. 390 bis 395 pro 100 kg angeboten.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 10. April 1924.

Eine Belebung des Geschäftes ist auch in der letzten Woche nicht eingetreten, und der Umsatz in den verschiedenen Artikeln war sehr gering.

Paraffin: Die Tendenz ist weiter sehr fest, ohne daß jedoch momentan ein nennenswerter Abzug vorhanden ist. Ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,95 bis 14,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,55 bis 13,25 p. 100 kg, und für gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 13 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,50 p. 100 kg, gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 11 bis 11,50 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Dieser Artikel liegt sehr fest bei weiterhin kleinem Angebot und großer Nachfrage. Ich notiere heute je nach Provenienz sh 140 bis 180 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,30 pro kg. — Japanwachs: Für Loko- und kurz ankommende Ware hält das Interesse an, und sie kostet sh 97 bis 100 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 90 p. cwt., März-April-Abladung sh 87 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 86 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Artikel liegt sehr ruhig. Lokoware in fettgrauer Qualität kostet sh 120 p. cwt. und in courantgrauer Ware sh 125 p. cwt. März-April-Abladung notiere ich mit sh 117/6 p. cwt. und April-Mai-Abladung mit sh 115 p. cwt. in fettgrauer Qualität. — Montanwachs wird unverändert mit GM 46 p. 100 kg notiert. — Harz: Es ist in den letzten Tagen eine vorübergehende Abschwächung eingeteten, und ich kann heute Abladungsware mit $ 5,55 p. 100 kg anbieten. Dagegen ist die Tendenz auf dem Harzmarkt nach wie vor fest, und es dürfte schon in diesen Tagen mit erheblichen weiteren Steigerungen zu rechnen sein. Lokoware kostet immer noch $ 6 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 10. April 1924.

Das Geschäft hielt sich in der letzten Woche in ruhigen Bahnen, doch ist der Markt bei kleinem Angebot in greifbarer Ware behauptet.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo, verzollt, ausländisches zu 130—145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt, Karnaubawachs, courantgrau, zu 120 bis 122 sh, fettgrau zu 119 bis 120 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 94 bis 95 sh per cwt. netto unverzollt, Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto unverzollt, Paraffin Dollar $13\frac{3}{4}$ bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 11. April 1924.

Während der Karnaubawachsmarkt etwas schwächer liegt, ist Paraffin und Bienenwachs unverändert fest; die Nachfrage hat zwar etwas nachgelassen. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 135—140, fettgraues Karnaubawachs sh 135 bis 140, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—97 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 315, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Gradationen entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 12. April 1924.

○ Die schleichende Krisis, die im gesamten Hamburger Markt schon seit einiger Zeit zu bemerken war, tritt jetzt offener in Erscheinung durch Fallissemente und Schwierigkeiten bei kleineren Bankgeschäften; sie wird von dieser Stelle zweifellos ihren weiteren Weg hinüber zum Warengeschäft machen. Vorläufig weiß man, daß in einigen Branchen, wie Metalle, Chemikalien etc., die Anzeichen dafür ebenfalls schon vorliegen, der ganze Umfang der Katastrophe wird sich aber erst im Mai übersehen lassen. Bis zu dieser Klarstellung wird es im Warengeschäft bei der eingetretenen völligen Lähmung bleiben, und es wäre nur zu wünschen, daß der notwendig werdende Gesundungsprozeß mit allem, was morsch ist, gründlich aufräumt und daß nicht durch eine Verschleierung der meisten Fälle der Markt weiter in einem latenten Siechtum dahinlebt. Es ist zu lange nur gespielt und wieder gespielt und zu wenig ernstlich gearbeitet; der

reelle Kaufmann, der sich von diesen Sachen fernhielt, galt als rückständig, ohne sich aber dadurch in seinem Glauben an die Nemesis beirren zu lassen. Das ganze Kartenhaus, das schon mit der Stabilisierung der Mark sehr luftig erschien, kam schließlich durch die unsinnigsten Baissespekulationen in Franken zum Beben und steht nun vor seinem völligen Einsturz! An ein Halten glauben nur noch solche Leute, die immer ihre Sache auf nichts oder den reinen Zufall gestellt haben, und das einzige, was zu bedauern bleibt, ist, daß dieses Ende nicht schon wesentlich früher einmal eingetreten ist, denn für das solide Geschäft war das ganze Treiben eine fortgesetzt schwere Schädigung, und auch der Zusammenbruch wird indirekt für den ganzen Markt zu einer solchen.

Beteiligt an einer solchen Praxis ist auch zu einem nicht geringen Teile die Getreidebörse, die immer spekulativ in großen Ausmessungen gearbeitet hat; man hört indessen, daß gerade dieser Geschäftszweig Aussicht haben soll, über die Krisis glimpflich hinwegzukommen, in welcher Weise, das muß man abwarten. Das legale Hamburger Import- und Exportgeschäft dürfte so gut wie gar nicht bei der Frankenbaisse-Spekulation engagiert sein, in wieweit es aber durch die Entwicklung der Sache hereingezogen werden kann, ist ebenfalls noch nicht zu übersehen, und es wird darauf ankommen, bis zu welchem Grade das Privat-Bankgeschäft den Grund unter den Füßen verliert, denn dieses kam für Kreditgeben etc. in der letzten Zeit mehr in Betracht als die Großbanken, die sich in dieser Hinsicht stets zurückgehalten haben und bei denen Anlaß zu Befürchtungen angesichts auch ihrer sonstigen geschäftlichen Praxis nicht vorliegt. Daß natürlich die Erlangung von Krediten jetzt noch schwieriger werden muß, darüber herrscht kein Zweifel, und das ist es, was auch dem soliden Großhandel Sorgen bereitet.

Was das Harzgeschäft anbetrifft, so ist schon früher gesagt, daß es sich durchweg in guten Händen befindet und bei seiner Eigenart für das Eindringen spekulativer Kreise auf Grund früher gemachter übler Erfahrungen nicht mehr den richtigen Boden abgab. Immerhin ist die Kreditfrage für diese Branche eine Lebensfrage, die auch nicht ganz dadurch gelöst werden kann, daß bei den ausländischen Abladern Vertrauen zu ihren hiesigen Beziehungen und Verständnis für deren Lage vorhanden ist. Sind es doch stets enorme Beträge, die für jede einzelne Ankunft von Harz und Terpentinöl hier in Betracht kommen! Man braucht ja nur zu beobachten, wie die letzten Wochen regelmäßig Zufuhren zwischen 3000 und 6000 Barrels Harz und mehr wöchentlich heranbrachten, und dabei zu bedenken, daß dieses Importgeschäft nur in einigen wenigen Händen liegt, um sich ein Bild über den gewaltigen Valutenbedarf zu formen! Ein solches Geschäft ist nur mit ausreichenden Krediten zu meistern.

Unter dem Drucke der gesamten Verhältnisse konnte sich auch das Harzgeschäft während der abgelaufenen Woche nicht so entwickeln, wie man dies um die jetzige Jahreszeit zu erwarten berechtigt war. Es wurde — wie schon lange — nur der dringendste Bedarf gedeckt, denn die Devisenbeschaffung für die Verbraucher wird immer schwieriger, nachdem die eigenen Bestände verbraucht zu sein scheinen. Wohl können Privatbanken noch mit guten Beständen aufwarten, lassen sich aber ein solches Agio zahlen, das bei einem Produkt wie Harz nicht tragbar ist.

Die Preisentwicklung blieb deshalb auch wenig verändert, teils kamen Konzessionen in den Notierungen den Käufern zugute, wo daran gelegen war, unter allen Umständen Geld flüssig zu machen, denn auch diese Notwendigkeit tritt jetzt für den solidesten Kaufmann immer häufiger in Erscheinung.

Auch von den Auslandsmärkten ist nicht viel Neues zu berichten. Die Forderungen, die gestellt werden, können eher als fester wie zuletzt bezeichnet werden, ohne daß die Ziffern selbst wesentliche Veränderungen zeigen. Man kann im allgemeinen zu den zuletzt aufgegebenen Notierungen sowohl für Loko-Ware wie für Abladung noch ankommen.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 9. April 1924.

Die ungünstigen Witterungsberichte, welche aus Amerika kommen, stimmen so ungefähr mit den hiesigen überein, viel Regen und Schnee. Unter diesen Umständen geben die Harzstämme vorläufig noch kein Rohharz, weder hier noch in Frankreich, und die Ernte ist um mehrere Wochen zurück. Durch diesen verspäteten Anfang der Ernte behaupten sich vorläufig die Preise noch, und man muß die gegenwärtige Lage des Marktes im allgemeinen als fest bezeichnen für alle Harzprodukte.

Terpentinöl. Um den Einkauf des Rohharzes zu beeinflussen, hatte man in Bordeaux schon recht billig um Franken 525 herum verkauft zur Lieferung Mai-Juni. Für disponible Ware bewegt sich der Preis noch um 550—560. Spanien konnte infolge Steigens der Peseta-Valuta wenig in den letzten Wochen exportieren, die Preise bewegten sich um 240—250 Pesetas.

Harz. Die Vorräte in hellen Marken sind sehr unbedeutend, nur von den Marken I Excelsior und I Extra verbleiben noch zirka 1000 Fässer aus alter Ernte frei. Die mittleren Qualitäten fehlen, doch werden diese schon im Mai-Juni zum Versand gelangen können. In dunklen Harzen sind auch noch ziemliche Vorräte vorhanden, und obgleich dieselben erst später gewonnen werden, so werden die hohen Preise sich wohl schwerlich behaupten können. Die französischen Produkte sind zurzeit durch die hohe Valuta fast ausgeschaltet, doch da Frankreich auf den Export angewiesen ist, so werden die Fabrikanten sich schon den Weltmarktpreisen anpassen. Vorläufig ist in Frankreich noch kein offizieller Preis für den Einkauf des Rohharzes bekannt gegeben worden, übrigens werden diese Preise auch keine Basis schaffen, solange der Frank sich nicht stabilisiert. Die französischen Notierungen sind daher nur nominell.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanisches Terpentinöl: Ptas 240—245.

Spanische Harze:

Cristall nur für neue Ernte		Ptas 70
Excelsior	disponibel	„ 69
Extra		„ 60
Harz I/III		„ 57—50
Harz IV/V		„ 48—46
Harz VI/IX		„ 45—42
Harz X/XII		„ 41—39.

H. G.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 10. April 1924.

Der Markt verkehrte in äußerst lustloser Haltung. Infolge der allgemeinen Geldknappheit deckten die Verbraucher nur den dringendsten Bedarf ein.

Ätznatron wurde reichlich mit $ 7,80 per 100 kg angeboten.

Ätzkali lag sehr ruhig. Gefordert wurden GM 54 per 100 kg. Auch nach

Kalilauge bestand bei unveränderten Preisen (GM 29,50 per 100 kg) wenig Nachfrage. Kleinigkeiten wurden in

Natronlauge mit GM 13,25 per 100 kg gehandelt.

Pottasche wurde unverändert mit GM 43 per 100 kg notiert. Die Umsätze waren gering.

Soda, kalz. wurde mit GM 14,50 per 100 kg aus dem Markt genommen.

Soda, krist. lag unerändert leblos. Gefordert wurden GM 9,50 bis 9,75 per 100 kg.

Salmiakgeist 0,910 wurde zu GM 39 per 100 kg abgesetzt.

Wasserglas war unverändert im Preise.

Das Exportgeschäft konnte sich noch nicht wieder beleben!

Hamburg 11, den 12. April 1924.

Ameisensäure 85% 115 (44), Ätznatron 125/8° 34 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 55 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 17 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.18), Bleiglätte, rein 96 (47), Bleimennige, rein 98 (44.10), Borax, krist. 45 (24), *Chlorcalcium 70/5 6,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 58,50 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 16,50 (8), Chlorbarium 98/100% 20 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17,50, *Eisenvitriol 2,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,90 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8 (4.10), Kalialaunkristallmehl 17 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 18,25 (8.10), Kali, chlorsaures 42 (24), Kalilauge 50° Bé 29,50, Kupfervitriol 98/99% 46,50 (22.5), Kaliumbichromat 96 (52.10), Lithopone RS 36,50 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17 (11.15), *Natrium bic. venale 15 (10.5), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 66 (35), Pottasche 96/8% 43,50 (22), Salmiakgeist 0,910 39 (21.10), Salmiak, feinkrist. 48 (24), Schwefelnatrium 60/2% 23 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 16 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3,10 (4), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 9,75 (4), Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,75 (4.15), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (8), Zinkweiß Rotsiegel 95 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 8. April 1924.

Ätzkali 88/92 K 11 100, Ätznatron, 128/130 K 7200, Alaun, in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Braunstein, roh, in Säcken K 3400, Braunstein, gemahlen und gekörnt in Fässern K 4600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, *Chlorbarium, krist. 98/100, per 100 kg Passau $ 5,20, *Chlorcalcium, geschmolzen, 70/75, per 1000 kg Passau £ 4.10, Chlorkalk, 110/115 K 2300, *Chlorsaures Kali, per 1000 kg Regensburg £ 23, Chromalaun K 8000, Chromnatron K 13 800, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 24 000, Flußspat, gemahlen, in Fässern K 1250, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 29 000, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 19 600, Harz, franz., W. W. K 6900, Harz, inländ., F G K 4800, Kali, gelbblausaures

K 24 000, *Karbolsäure, kristall., per 1000 kg Passau £ 75, Kremserweiß K 17 800, Kupfervitriol, 98/99 K 8100, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 900, Minium, Bleiberger K 14 000, Naphtalin, Schuppen-, weiß K 6800, Oxalsäure K 13 500, *Pottasche, 96/98, per 100 kg Regensburg S. Fr. 60, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 104 000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda bic. B. K 4000, Soda bic. M. B. B. K 5200, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 200, Terpentinöl, inländ. K 25 200, Terpentinöl, russ., weiß K 17 500, Wachs, Bienen- K 39 000, Wachs, Karnauba- K 38 000, Wachs, Japan- K 32 500, Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, hollnd. Ia K 16 400, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Press. K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg, die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Hans Sieger & Co., G. m. b. H. Handel mit Öl, Benzin, Benzol sowie verwandten Handelsartikeln. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Hans Sieger.

† Köln. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G., Altona, mit Zweigniederlassung in Köln, Eifelstr. 33. Fabrikation und Vertrieb von Parfümerien, pharmazeutischen und kosmetischen Artikeln, Seifen sowie der hierzu gehörigen Packungen, ferner aller hierzu in Beziehung stehenden Geschäfte. Grundkapital 152 Millionen Mark. Vorstand: Emanuel Groß, Kaufmann, Hamburg, Dr. med. Ludger Nockher, Kaufmann, Köln-Lindenthal, Wilhelm Büche, Kaufmann, Köln, und Dr. phil. Ludwig Rahn, Chemiker, Köln. Prokura: Dem Dr. Leo Lederer und dem Robert Langweil, Altona, dem Hans Hausmann, Hamburg, und dem Wilhelm Linck, Köln ist Gesamtprokura erteilt. — † Jos. Wallenstein & Co. G. m. b. H., Schillingstr. 1, wohin der Sitz von Frankfurt a. M. verlegt ist. Großhandel mit Seifen und Parfümerien aller Art. Stammkapital 10 Milliarden Mark. Geschäftsführer: Kaufleute Josef Wallenstein, Köln, und Karl Heinrich Nothelle, Frankfurt a. M.

† Magdeburg. Schmidt & Giesecke G. m. b. H. Großhandel mit Chemikalien, Erzen, Legierungen, Sprengstoffen, Ölen und Fetten und verwandten Stoffen sowie mit allen Industriebedarfsartikeln, Import- und Exportgeschäfte. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Kaufmann Carl Giesecke.

† Oerlinghausen. Lippische Waschmittelfabrik Inhaber Paul Rottpeter in Helpup.

† Stuttgart. Müller & Köhler, G. m. b. H. Großhandel mit chemisch-technischen Produkten. Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer Wilhelm Müller, Oswald Köhler, je Kaufmann.

Altona a. Elbe. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G. Dem Kaufmann Wilhelm Linck, Köln, ist Prokura erteilt mit der Befugnis, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu vertreten. Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 11. Februar 1924 ist ein zwischen der Victri Aktiengesellschaft für Parfümerie- und Seifenfabrikation in Altona und der Chemischen Fabrik Krewel & Co. Aktiengesellschaft in Köln abgeschlossener Verschmelzungsvertrag vom 7. Februar 1924, wonach die Chemische Fabrik Krewel & Co. Aktiengesellschaft in Köln mit Wirkung vom 1. Juli 1923 ab ihr gesamtes Vermögen unter Ausschluß der Liquidation auf die Victri Aktiengesellschaft für Parfümerie- und Seifenfabrikation in Altona überträgt, gegen Gewährung von Aktien an die Aktionäre der Chemischen Fabrik Krewel & Co. Aktiengesellschaft in Köln genehmigt worden. Dr. phil. Ludwig Rahn, Chemiker in Köln, ist zum weiteren Vorstandmitglied bestellt worden. — Fett- und Tranverwertung Altona G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Argentina Import G. m .b. H. Alfred Gutmann und Albert Wenck sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Zu Geschäftsführern bestellt sind die Kaufleute August Jägersberg in Altona und Albert Heldmann in Blankenese.

Berlin. „Naweol" Aktiengesellschaft für Handel mit Pflanzenfetten, Naphtaprodukten und den zur Herstellung dieser erforderlichen Maschinen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 30. Juni 1923 ist die Gesellschaft aufgelöst. Das bisherige Vorstandsmitglied Dr. Josef Vilner, Charlottenburg, ist alleiniger Liquidator.

Berlin. „Tepalo" Seifensiederei G. m. b. H. Firma geändert in „Tepalo" Seifenfabrik G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt die fabrikmäßige Herstellung und der Vertrieb von Seifen und kosmetischen Erzeugnissen. Zum weiteren Geschäftsführer ist Kaufmann Alexander Ziembinski bestellt. — Berliner Dampf-Talgschmelze vereinigter Großschlächter Pförtke, Hergt & Co. G. m. b. H. Kaufmann Wilhelm Ampt ist zum Geschäftsführer bestellt.

Bremen. Fett-Raffinerie A.-G. Die an Charles Robroeks erteilte Prokura ist erloschen. An Paul Albert Naumann ist dergestalt Prokura erteilt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Cuxhaven. Seifenwerk Unterelbe G. m. b. H. in Liquidation. Durch Beschluß des hiesigen Amtsgerichts vom 2. April 1924 ist der Siedemeister Josef Pirgmann als Liquidator abberufen und an seiner Stelle der Bücherrevisor Thies zum Liquidator bestellt.

Dresden. Zeidler & Co., G. m. b. H., Seifen- und Parfümeriegroßhandlung. Der Direktor Hellmuth Kremer ist durch einstweilige Verfügung des Sächs. Oberlandesgerichts vom 25. März 1924 — 6a Reg. 200/24 — seines Amtes als Geschäftsführer bis zur Erlassung einer gerichtlichen Entscheidung auf die zu erhebende Klage auf Auflösung der Gesellschaft oder auf seine Entlassung als Geschäftsführer enthoben worden. Zum Geschäftsführer ist der Lokalrichter Oswald Reichel in Dresden bis zu obengenanntem Zeitpunkte durch Beschluß des Amtsgerichts Dresden vom 3. April 1924 bestellt worden.

Frankfurt a. M. Nachdem der Sitz der Oleawerke A.-G. für Mineralölindustrie nach Halle a. S. verlegt worden ist, hat die der Gesellschaft nahestehende Firma Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Handels-Gesellschaft m. b. H., Zweigniederlassung Frankfurt a. M. den Vertrieb der Produkte der Oleawerke übernommen, in deren Leitung ihr bisheriger Prokurist Robert Stricker eingetreten ist. (Frkf. Ztg.)

Halle a. S. Galicia-Romana, Mineralöl-Aktiengesellschaft. Der bisherige Prokurist, Kaufmann Curt Böttcher aus Halle a. S., ist zum weiteren Vorstandsmitglied ernannt.

Hamburg. Körner-Seifenfabrik Helmuth Lengner, G. m. b. H. Durch Beschluß vom 18. März 1924 ist der Gesellschaftsvertrag hinsichtlich der Firma und im § 8 gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Die Firma lautet: Kösefa Versand G. m. b. H. Rudolf von Wentzky und Petersheyde, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Harburg a. E. F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken, A.-G. Für das Geschäftsjahr 1923 soll von der Ausschüttung einer Dividende abgesehen werden.

Kaiserslautern. Phönix-A.-G. für Petrolprodukte Kaiserlautern. Dem Kaufmann Peter Hartmann ist Gesamtprokura erteilt.

Lörrach. Am 6. April verstarb der Mitinhaber der Seifenfabrik Lörrach, Heinrich Walz in Lörrach, Herr Fritz Walz in Baden-Baden, wo er für sein ihm schon seit Jahren anhaftendes Leiden Heilung suchte, ganz unerwartet rasch.

Mit ihm ist ein alter Lörracher dahingegangen, der ohne Falsch und Fehl jederzeit seinen Standpunkt vertrat und dabei auch anderen das Leben unter der Sonne gönnte. Mit unermüdlicher Arbeitsfreude führte er das von seinem Vater und verstorbenen Bruder übernommene ausgedehnte Geschäft, das weit über die Grenzen des Heimatlandes hinaus bestens bekannt ist, mit steigendem Erfolge weiter. Er erreichte ein Alter von nur 49 Jahren. Das Geschäft wird unverändert weitergeführt.

Mannheim. Manzeep-Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte für Wäscherei- und Färbereigewerbe, G. m. b. H. in Liquidation. Firma erloschen.

München. Bayerische Mineralöl- und Teerprodukten-Gesellschaft m. b. H. (Inhaberin der Firma Everth & Co. G. m. b. H. Zweigniederlassung München.) Geschäftsführer Albert Schidlewsky gelöscht. Neubestellter Geschäftsführer und nunmehriger Liquidator: Erwin Kraus, Kaufmann. Prokuren Erwin Kraus und Karl Hinterscheid gelöscht. Gesellschaft aufgelöst.

25 Jahre deutsche Qualitätsarbeit.

Am 1. April d. J. konnte die Firma Wachsindustrie Fulda Adam Gies auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken. Aus kleinsten Anfängen heraus hat sich die Firma zu einem Unternehmen mit Weltruf entwickelt. In allen Kulturstaaten der Welt sind ihre Fabrikate bekannt, ihre Luxuskerzen direkt führend. Die Fabrikation erstreckt sich auf alle Wachswarenartikel, wobei für jede einzelne Fabrikation Abteilungen geschaffen sind. Die Abteilung Kerzen umfaßt: Luxus-Renaissancekerzen, Geburtstagslichte, Burgkerzen, Baumlichte, Puppenlichte, Gasanzünder, Nachtlichte, Altarkerzen, Illuminationslämpchen, Wachsfackeln, Zündwachs, Wachsstöcke, Haushaltungs- und Wagenkerzen.

Die Abteilung „Technische Wachse" umfaßt: Modellierwachs, Gußwachs, Einlage-Gußwachs, Klebewachs, Bienenwachs, Setzwachs, Bügelwachs, gelbes Wachs, Bettwachs, Baumwachs, Brauerwachs, Glanzbalsam, Nähwachs, Plättwachs, Saalspritzwachs, Tanzsaalglätte, Sattlerwachs, Schuhmacherwachs, Scheibenwachs, Treibriemen-Adhäsionswachs.

In der Abteilung „Putzmittel" werden hergestellt: der beliebte Schuhputz Giesin-Extra und Giesin-Wachs-

hochglanzcreme sowie Gies-Lederfett, außerdem die bekannten Bohnerwachs-Spezialmarken „Haideblume“ und „Drogol“.

In allen diesen Produkten hat die Firma Erstklassiges geleistet. Dank der geschickten Leitung der jetzigen Inhaber, der Herren Hans und Richard Gies, die es sich angelegen sein lassen, die unter dem Gründer, Herrn Adam Gies, zum Geschäftsprinzip erhobene Qualitätsarbeit ohne Rücksicht auf die Wirtschaftsverhältnisse der letzten Jahre, weiter fortzuführen und für dauernde Verbesserungen zu sorgen, hat sich das Werk in Stetigkeit zu seiner jetzigen Blüte entwickelt. Der Name „Gies“ bürgt daher für Güte und Qualität des Produktes. Der Erfolg ist in den vergangenen 25 Jahren nicht ausgeblieben, indem alle Erdteile zu den Kunden des Unternehmens zählen.

Lever Brothers Ltd. Diese größte englische Seifenfabrik, die auch zu den größten englischen Handelskonzernen mit Weltinteressen gehört, verteilt für 1923 aus £ 5.07 (i. V. 4.53) Mill. Reingewinn wieder 10% Dividende. Die Investitionen bei den Konzerngesellschaften stiegen von £ 50.6 auf 54 Mill. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Finnlands Einfuhr im Jahre 1923** betrug in Tons an Schmierölen 7251 (in 1922: 7883), Chlorkalk 4427 (3423), Glaubersalz 21 569 (19 126), Lein- und Hanfsamen 2930 (2596), Kartoffelmehl 5246 (6588) t.

Großbritannien. Wachsende englische Alkaliproduktion. Sir Max Muspratt, der Präsident der „United Alkali Co.“, schreibt im Liverpool Courier, der Alkalibedarf der Welt habe sich so gesteigert, daß trotz der Entstehung von Alkaliindustrien in vielen großen Verbraucherländern die englische Produktion selbst in der gegenwärtigen flauen Zeit größer sei als je zuvor.

Handel und Verkehr.

Sind Attrappen preisauszeichnungspflichtig? Die alte Streitfrage, ob die in Schaufenstern ausgestellten Attrappen mit Preisen versehen sein müssen, ist bisher von den Gerichten ganz verschieden beurteilt worden und hat kürzlich auch das sächsische Oberlandesgericht beschäftigt, ohne jedoch zu einer endgültigen Entscheidung gebracht zu werden.

In dem in der „Sächsischen Staatszeitung“ geschilderten Falle war gegen den Inhaber eines Zigarrengeschäftes in Dresden ein Strafbefehl wegen Vergehens gegen die Preisschilderverordnung erlassen worden, weil er am 29. August 1923 in dem Schaufenster seines Ladens leere Zigarettenschachteln ausgestellt hatte, ohne sie mit einem Preisschild zu versehen. Der Ladeninhaber hatte sich damit verteidigt, daß es sich nicht um ein Feilbieten und um ein Anpreisen im Sinne der Verordnung handle, sondern lediglich um ein Auschmücken des Schaufensters mit leeren Packungen, an denen sich auch keine Steuerzeichen befunden hätten. Durch einen Hinweis im Schaufenster selbst sei auch das Publikum darauf aufmerksam gemacht worden, daß es bloß Dekorationsschachteln wären.

Schöffengericht und Berufungsinstanz erkannten auf Freisprechung. Da andere sächsische Gerichte einen gegenteiligen Standpunkt eingenommen haben, brachte die Staatsanwaltschaft durch Einlegung von Revision die Sache vor das Oberlandesgericht, um eine grundsätzliche Entscheidung in dieser Frage herbeizuführen. Im Gegensatz zur Verteidigung, die unter Anpreisen lediglich einen empfehlenden Hinweis auf bestimmte Waren verstanden haben will, zog die Staatsanwaltschaft diesen Begriff erheblich weiter. Mit dem Ausstellen von Warenhülsen im Schaufenster werde vom Aussteller zum Ausruck gebracht, daß die Waren, wie sie sich erfahrungsgemäß in den Hülsen befinden, bei ihm vorhanden und zu kaufen sind. Bei einer leeren Hülse könne natürlich ein Preisschild nicht vorhanden sein. Der Gesetzgeber habe aber unter allen Umständen den Verkäufer zwingen wollen, dem Publikum darzutun, was die Waren, die bei ihm zu haben sind, kosten, und deshalb auch die Anbringung eines Preisverzeichnisses über sämtliche von ihm geführten Waren an leicht sichtbarer Stelle zugelassen, das ohne weiteres die Preisschilder ersetze. Ist die durch die leere Schaupackung gekennzeichnete Ware im Laden vorrätig und erhältlich, so müsse auch die Attrappe ausgezeichnet werden.

Das Oberlandesgericht hat in Beachtung der staatsanwaltschaftlichen Revision das angefochtene Urteil aufgehoben und die Sache zur anderweitigen Verhandlung und Entscheidung an die Vorinstanz zurückverwiesen. Die Zurückverweisung erfolgte, weil noch festgestellt werden muß, ob die durch die Attrappen angedeuteten Waren tatsächlich im Geschäft des Angeklagten zu haben wären. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Ungarn. Ausfuhrfreiheit für chemische Produkte. Gemäß der neuen Liste für Waren, deren Ausfuhr verboten ist, können nun folgende chemische Produkte ohne Einschränkung ausgeführt werden: Senfsamen, Malz, Pflanzen und Pflanzenteile, n. b. g., Talg, Stearinsäure, fette Säuren, Ölsäuren, Leinöl, Rinden, Teer aller Art, Ammoniak, Kaliumsulfat, Ammoniumsulfat, Calciumtartrat, Kasein, Phosphate.

Der Warenverkehr mit dem besetzten Gebiet unter Berücksichtigung der deutschen und französischen Zollvorschriften.

(Schluß.)

b) Einfuhr saarländischer und deutscher Erzeugnisse in das besetzte Gebiet.

Für die zollfreie Versendung saarländischer Erzeugnisse nach dem besetzten Gebiet bedarf es eines vom Service technique in Saarbrücken gegengezeichneten Ursprungszeugnisses unserer Handelskammer. Für den Rückversand deutscher Erzeugnisse aus dem Saargebiet in das besetzte Gebiet gelten folgende Bestimmungen: Bis jetzt bestand nur die Möglichkeit, aus dem besetzten Gebiet stammende Waren vom Saargebiet aus zollfrei wieder in das besetzte Gebiet einzuführen. Erforderlich hierzu ist ein von der Handelskammer ausgestelltes und vom Ein- und Ausfuhramt visiertes Ursprungszeugnis. Nunmehr wird beim Ein- und Ausfuhramt in Saarbrücken eine weitere Abteilung eingerichtet, bei der Zulaufsbewilligungen für diejenigen aus dem unbesetzten Deutschland stammenden und im Saargebiet lagernden Waren ausgestellt werden, die in das besetzte Gebiet eingeführt werden sollen. Bis zur Einrichtung dieser Abteilung haben sich die saarländischen Geschäftsleute, die an diesem Rückwarenverkehr interessiert sind, je nach Bestimmung der Waren an die interalliierten Zollstellen in Trier oder Ludwigshafen zu wenden, wo ihnen bei Vorlage eines von der Handelskammer ausgestellten und vom Ein- und Ausfuhramt visierten Ursprungszeugnisses die notwendigen Papiere ausgefertigt werden. Die Gebühren und Zollsätze sind die gleichen wie bei Sendungen vom unbestezten in das besetzte Gebiet, die unmittelbar die Rheingrenze passiert haben, also nicht über das Saargebiet gelaufen sind. Das bedeutet also, daß bei der Einfuhr dieser Erzeugnisse in das besetzte Gebiet 25% der Sätze des Interalliierten Zolltarifs zur Erhebung kommen. Für die Einfuhr ausländischer Erzeugnisse aus dem Saargebiet in das besetzte Gebiet ist eine Einfuhrbewilligung des Ein- und Ausfuhramtes in Bad Ems zu erwirken, sofern es sich um einfuhrverbotene Waren handelt.

VI. Zoll- und Einfuhrfreiliste im Verkehr mit dem besetzten Gebiet.

Die Waren der nachstehend verzeichneten Zolltarifnummern genießen bei der Einfuhr vom unbesetzten Gebiet in das besetzte Gebiet Zoll- und Bewilligungsfreiheit.

Zolltarifnummern 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38 d, 39, 40, 41, 42, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51 Zitronen, frisch, 59, 60, 66, 68, 69, 70, 71, 72, 77, 86, 87, 88, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 119, 120, 121, 122, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 144, 145, 146, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159a, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176 (für rohen Rüben- und sonstigen Zucker, raffiniert T.-Nr. 176a ist nach einer neuerlichen Entscheidung des leitenden Zollausschusses der Interalliierten Rheinlandkommission eine Zulaufsbewilligung erforderlich, so daß die Ware nur zollfrei ist), 177a, 183, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 215, 216, 217, 218, 219, 221, 222, 223, 224, 225b, 226, 227, 228, 229, 231, 232, 234, 235, 236, 237, 238, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 257, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 278, 280, 281, 283, 284, 285, 291, 293, 295, 296, 297, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 311, 313, 315, 317, 318, 319, 320, 321, 331, 332, 333, 346, 352, 353, 359, 360, 361, 362, 364a, 372, 378, 380, 383, 385, 390, 391a, 392 Anm. a, 396, 397a, 398a, 413, 414, 470, 472f, 515, 529, 543, 545, 563, 569, 570, 571, 588a, 595a, 649, 650, 673, 674, 675, 676, 677, 688b, 690, 697, 704, 719a, 721c, 734, 757, 768, 769, 772, 843a und c, 844, 850, 855, 860, 864, 869, 921, 923, 925.

Die Waren nachstehend verzeichneter Zolltarifnummern genießen bei der Ausfuhr aus dem besetzten in das unbesetzte Gebiet Zoll- und Bewilligungsfreiheit.

Zolltarifnummern 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 23, 104, 108, 110, 126, 127, 128, 129, 131, 132, 133, 134, 135, 162, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 205, 207, 238.

Die Waren der nachstehend verzeichneten Zolltarifnummern sind bei der Einfuhr aus dem Ausland in das besetzte Gebiet bewilligungsfrei.

Zolltarifnummern 1, 2a, 2b, 3a, 3b, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 11, 12, 13, 14a 1, a 2, aus 14b, 14b 2, 14c, 14d, 15a, 15b, 16a, 16b 1, b 2, 16c, 16d, aus 17, 18, 19, 20, 21a, 21b, aus 21c, aus 22, 23, 24, 25a, b, 26, 27a und b, aus 27c, 28a, 28b, 28e, 28g, 28h, 28i,

28k, 281, 28o, 28p, 32, 33a, 33b, 33c, 33d 1, 33d 2, 33e, 33f, 33g, 33h, 33i, k, l, m, n, o, p, q, r, 34, aus 36, aus 37, 46a, b, aus 47a, 47b, aus 47d, 47d, e, f, g, 47h 1, h 2, 47i, 48a bis e, 49, aus 50, 50, 51b, 52a bis c, 54a, b, 55b, aus 55c, 56, 57, 58, 59b, 71a, b, aus 74a, b, c, d, e, f, aus 75a, b, c, d, e, aus 76c, d, e, f, g, 77a, 77b, 78a und p, 79a bis h, 80b bis c, 86, aus 87b, 90a, b, 91a, b, 92a, b, 92c, 93a, b, 94a bis f, aus 95a, aus 95c, 96b, 98a bis d, 100h, 101, 102, 102a 1, 103a 2, 103b 1, b 2, 103c 1, c 2, 103d 1, d 2, e 1, e 2, f 1, f 2, g 1, g 2, 104 a, b, 105, 106a, b, 107 a, b, c, d, 108 a, b, c, d, e, f, g, 109, aus 110 a, 110 b, 111, 112, 113, 114, 115 a bis e, 116, 117 a bis d, 119 b, c, 123 b, 125 a, 125 b, 126 a, b, c, 127, 128 a, b, 129, 133 a, c, 134, 135 a, 135 b, 136, 137, 138, 139, 144 a bis f, 145 a 1, a 2, 145 b, c, 146, 151 a, 153 a, 153 b, c, d, e, f, g bis s, 154 a bis b, 156 f, aus 157 a, 161 a, aus 161 b, aus 162 a, b, c, 163, 164, 165, 168, 174, 175, aus 176 n, 177 a, b, c, aus 181 h, 187 a, und b, 189, 192a, aus 193, aus 194, aus 195, aus 197, 198, 199, 200, 201, 208, 209, 213, 214, aus 218, 219 a, aus 219b, 231 b, 237 e, 237 h, aus 237 r, 241, aus 270, aus 360, aus 372, 391a, b, 396, 397 a, b, d, 413 a bis g, 415, 416 a, b, c, aus 438 a, b, 470 b, 477 b, 515 a, 515 b, 543 a, 543 b, 543 c, 567, aus 631 b, aus 631 c, aus 634, 635, aus 636, aus 637, aus 657 c, aus 658, aus 670 a, aus 657 b, aus 658 a, aus 670 a, aus 671, und aus 672, 673 a, 673 b, 674 a, aus 674 b, 674 c, aus 676, aus 677 b, aus 736 b, aus 759, aus 760, aus 758 und aus 763 a bis c, aus 763 a, aus 906 c, aus 943 a.

Liste derjenigen Waren, welche aus dem besetzten Gebiet nach dem Ausland ohne Ausfuhrbewilligung ausgeführt werden dürfen.

Zolltarifnummern: 28a, b, i, aus 90, 92 c, 93 a, b, 94, 98 a, 98 b, c, d, e, 114 a, b, c, d, e, f, 145 a 1, 145 a 2, aus 145 c, 147 a, b, 148 a, b, c, 149, 1·2, aus 60, 391 a, b, 393, 396.

Veredelungsverkehr.

Der Veredelungsverkehr beschränkt sich auf ganz ausnahmsweise Fälle und auf die Veredelung im besetzten Gebiet, bei welchen jeweils eine Entscheidung des comité directeur de licence notwendig wird. Die Bureaus de dérogation können bevollmächtigt werden, den Interessenten eine neue Zulaufsgenehmigung (dérogation d'entrée) frei von Gebühren zwecks Einfuhr der zu veredelnden Ware aus dem unbesetzten nach dem besetzten Gebiet auszustellen. Die Zulaufsgenehmigung muß die detaillierte Beschreibung der Ware enthalten, die Art des Veredelungsverkehrs „welche im besetzten Gebiet vorgenommen werden soll, und die Frist, innerhalb welcher sie wieder in das unbesetzte Gebiet zurückgebracht werden muß. Als Kaution muß eine Summe in Höhe des Doppelten der Einfuhrgebühr hinterlegt werden. Beim Verlassen des besetzten Gebietes wird die Menge der ausgeführten Ware auf der Zulaufsgenehmigung vermerkt und die Ausfuhrabgabe auf den Preis der Veredelung erhoben.

Zeitweilige Einfuhr.

Die Vergünstigung der zeitweiligen Zulassung ist nur vorgesehen für die Einfuhr von Waren aus dem Auslande über die äußeren Grenzen des besetzten Deutschlands und auf dem Flußweg, nicht jedoch für die Einfuhr von Waren aus dem unbesetzten Gebiet. Die zeitweilig zugelassenen Waren müssen mit einem ausführlichen Begleitschein verkehren, der genaue Angaben über die Waren enthält. (Art, Zeichen und Nummern, Rohgewicht, Reingewicht, Anzahl, Wert usw.). Folgende drei Warenkategorien kommen für die zeitweilige Zulassung in Betracht: 1. Leergut, das im besetzten Gebiet gefüllt und wieder ausgeführt wird (siehe Ziffer V). 2. Werkzeug von aus dem Ausland einreisenden Arbeitern, das nach Beendigung der Arbeit wieder nach dem Ausland ausgeführt wird (Sondergenehmigung des Zolldelegierten). 3. Rohstoffe, die zu Fertigfabrikaten verarbeitet werden (nur in Ausnahmefällen auf Grund einer Genehmigung des comité directeur des douanes).

Verkehr mit Mustern.

Der Verkehr mit Mustern zwischen dem besetzten Gebiet und dem Ausland bezw. zwischen dem besetzten und dem unbesetzten Gebiet ist abgabefrei und frei von Zu- bezw. Ablaufsbewilligungen, wenn das Muster keinen Handelswert besitzt. Als Muster ohne Handelswert werden angesehen z. B. die Mustergewebe, die zu klein sind, um anders wie als Modelle, Typen usw. verwendet werden zu können. Haben die Muster dagegen Handelswert, so werden sie wie Waren behandelt, wenn nicht eine besondere zollfreie Zulassung gegen Hinterlegung einer Kaution erbeten wird. Interessenten setzen sich zu diesem Zweck mit dem zuständigen Delegierten des comité directeur des douanes in Verbindung. Durch obiges Rundschreiben sind sämtliche bisherigen Rundschreiben der Handelskammer überholt.

Neuregelung der saarländischen Ausfuhrverbote.

Im Saargebiet gibt es — wie aus den oben wiedergegebenen Bestimmungen hervorgeht — eine mannigfache Fülle verschiedener Ausfuhrverbote, die sich aus der eigenartigen zollpolitischen Stellung des Saargebietes ergeben. Einmal dürfen eingeführte deutsche Waren nicht nach Frankreich und dem Zollausland gehen; muß sich doch der Importeur eidesstattlich verpflichten, die eingeführte Ware im Saargebiet zu belassen (höchstens ist die Rückbeförderung nach Deutschland zulässig). Soweit es sich um nicht aus Deutschland bezogene Waren handelt, ist das Saargebiet den französischen Ausfuhrverboten unterworfen mit der Einschränkung, daß bis zum 10. Januar 1925 eine weitere Belieferung Deutschlands innerhalb des im Friedensvertrag vorgesehenen Rahmens noch erfolgen kann.

Aber auch die Saarregierung hat ihre eigenen Ausfuhrverbote erlassen, die in gleicher Weise auf alle Länder ihre Anwendung finden. Bisher waren so ziemlich alle Lebens- und Futtermittel ausfuhrverboten. Diese Verbote wurden noch wirkungsvoll unterstützt durch die Bestimmung, daß ein Kleinverkauf lebenswichtiger Gegenstände im großen ganzen nur an die einheimische Bevölkerung und nicht an Ausländer erfolgen durfte. Diese Bestimmung ist in der Hauptsache erlassen worden, um das Saargebiet vor dem Ausverkauf durch Lothringer zu bewahren, als im Saargebiet noch die Markwährung herrschte.

Diese Ausfuhrbeschränkung ist nunmehr aufgehoben, was für die deutschen Besucher des Saargebietes im Zeichen des sinkenden Franken immerhin von Bedeutung ist. Ferner sind die bestehenden Ausfuhrverbote zum großen Teil aufgehoben worden. Es bleiben nur noch ausfuhrverboten: Schlacht-, Nutz- und Zuchtvieh; Pferde und andere Einhufer; und an Lebensmitteln frische Milch, Butter, frische Fische, frisches Fleisch, Gefrierfleisch, andere Schlachtprodukte, Geflügel, Futtermittel und Sämereien. Die übrigen bisher ausfuhrverbotenen Waren sind bei der Ausfuhr aus dem Saargebiet keinerlei Beschränkungen mehr unterworfen.

Besonders zu beachten ist noch, daß durch diese Erleichterung weder die französischen Ausfuhrverbote noch auch die Ausfuhrbeschränkungen für deutsche Waren irgendwie berührt werden. Auch ist keinerlei Änderung in den oben wiedergegebenen Bestimmungen bezüglich der Einfuhr von Waren aus dem Saargebiet in das besetzte und unbesetzte Gebiet eingetreten. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Verschiedenes.

Jahrbuch der österreichischen Kaufmannschaft 1925. Der Hauptverband der österreichischen Kaufmannschaft beginnt bereits jetzt mit den Vorarbeiten zur Herausgabe des Jahrbuches der österreichischen Kaufmannschaft 1925. Um bei dieser Neuausgabe allen Wünschen der Kaufmannschaft zu entsprechen, wird die österreichische Kaufmannschaft eingeladen, alle ihre Anregungen wegen etwaiger Vervollkommnung oder Verbesserung dieses Nachschlagewerkes dem Hauptverbande der österreichischen Kaufmannschaft, IV., Schwarzenbergplatz 16, bekanntzugeben.

Deutsche Patentanmeldungen.

12a, 2. W. 62 289. Dr. Adolf Welter, Krefeld-Rheinhafen. Verfahren zum ununterbrochenen schnellen Auskristallisieren und Trocknen; Zus. z. Pat. 336 612. 14. 10. 22. — **12d**, 25. H. 93 678. Franz Herrmann, Maschinenfabrik, Kupfer- und Aluminiumschmiede, Apparatebau-Anstalt G. m. b. H., Köln-Bayenthal. Verfahren zum Filtrieren von Flüssigkeiten, insbesondere von Kohlenwasserstoffen und fetten Ölen jeder Art, sowie von deren Lösungen. 22. 5. 23. — **12i**, 32. H. 89 060. Dr.-Ing. Emil Hene, Staßfurt. Verfahren zur Herstellung von Entfärbungskohle. 11. 3. 22. — 32. S. 60 628. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterdam; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Reinigen und Wiederbeleben von Adsorptionsmitteln. 18. 8. 22. — **12l**, 12. C. 33 334. Courtaulds Limited, London; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW. 68. Verfahren zur Darstellung kaustischer Soda. 26. 3. 23. England 16. 5. 22. — **12o**, 26. F. 51 761. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen. 6. 5. 22. — **12q**, 20. B. 88 830. Dr. Hans Bucherer, Charlottenburg, Württembergallee 25. Verfahren zur Darstellung von Derivaten der harzartigen, in Alkali löslichen Kondensationsprodukte aus Phenolen und Aldehyden; Zus. z. Anm. B. 86 582. 22. 3. 19.

22g, 1. B. 111 574. Hugo Blänsdorf, Berlin, Engelufer 31. Verwendung synthetischer Gerbstoffe in der Tintenfabrikation. 27. 10. 23. — 10. St. 36 023. Dr. Ernst Stern, Charlottenburg, Königsweg 26/27. Verfahren zur Herstellung streichbarer Bitumenfarben. 5. 8. 22. — **22i**, 2. W. 58 872. Heinrich Wulkan, Wien; Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Verfahren zur Herstellung kaltquellender Stärkeprodukte. 16. 7. 21.

23a, 3. M. 80 604. Leopold Müller, Hannover, Hildesheimer Str. 157. Vorrichtung zum Geruchlosmachen flüssiger, aus Fischöl und Tranfett hergestellter Seifenmassen. 17. 2. 23. — **23d**, 1. H. 79 510. Dr. Hans Harter, Würzburg, Theresienstr. 8, u. J. M. Meyer, Kitzingen a. M. Verfahren zur Fetthärtung mit Hilfe von Katalysatoren. 27. 12. 19. — **23e**, 1. W. 61 838. Dr. Theodor Legradi, Wien; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Verfahren zur Herstellung wasserarmer Seifen. 8. 8. 22. — **23f**, 3. B. 104 717. Eugen Burian, Hlohovei, Tschechoslowakei; Vertr.: R. Heering, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Vorrichtung zur Herstellung von Kerzen. 8. 5. 22.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 261.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivesz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland** 3.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 25. April 1924.** **Nr. 17.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe München für Bayern r. d. R.

Bei reger Beteiligung fand die Jahreshauptversammlung am 6. April im Nebenlokal des Gasthofes „zur Rundschau" in München statt. Der Vorstand begrüßte die Anwesenden, besonders die auswärtigen Herren Gäste und Kollegen und dankte Ihnen für den zahlreichen Besuch.

Als erster nahm Herr Direktor *E. Marx*, Redakteur unseres Fachorgans, das Wort, und überbrachte die besten Grüße des Verlages sowie seiner Mitarbeiter an die Anwesenden. Er gab dann einen kurzen Rückblick auf das verflossene wenig erfreuliche Jahr 1923 und schilderte uns die schweren Zeiten, welche das Fachblatt während der Inflationszeit durchzukämpfen hatte. Wir sind überzeugt, daß nur durch Mut, Ausdauer und Entbehrungen seitens der Direktion des Blattes, das heute wieder auf der Höhe steht und Weltruf genießt, diese Krise überwunden werden konnte.

Herr Marx gab ferner der Bitte Ausdruck, daß die Vereinigung nicht nur mit Versammlungsanzeigen etc. das Fachorgan in Augsburg beauftragen möge, sondern daß auch ihre Mitglieder durch Einsendung geeigneter Fachartikel die Seifensieder-Zeitung unterstützen möchten.

Unser sehr verehrter Ehrenvorsitzender, Begründer bezw. Reorganisator der alten Münchener-Vereinigung, Herr *Peter Krebitz*, hielt hierauf eine Ansprache, und erwähnte, daß nur durch die gütige Mitwirkung der Seifensieder-Zeitung Augsburg die Vereinigung auf dieser Höhe steht.

Ferner wies unser Ehrenvorsitzender Herr *P. Krebitz* auf die gegenwärtige unsichere Lage in der Seifenindustrie hin und gab der Hoffnung Ausdruck, daß auch für den Seifensieder bezw. Meister wieder bessere Zeiten kommen werden.

Hierauf wurde ein Schreiben der Bezirksgruppe Baden, Württemberg, Rheinhessen und Pfalz sowie vom Kollegen *W. Steiner* in Rothenburg o. T. verlesen.

Nach Erledigung der Anträge wurde zur Neuwahl geschritten. Einstimmig wiedergewählt wurde der derzeitige Gruppenvorsteher mit Schriftführer und Kassier. Als Kasse-Revisoren wurden neugewählt Kollege *Jos. Gregory* und Kollege *Karl Hitzler*, hier.

Unter Punkt Verschiedenes wurde der Gegenbesuch der Augsburger Kollegen besprochen. In entgegenkommender Weise machte uns Herr Marx die erfreuliche Mitteilung, daß der löbl. Verlag der Seifensieder-Zeitung Augsburg den anwesenden Mitgliedern der Vereinigung freie Gastfreundschaft gewährt. Kollegen in nächster Nähe, welche sich dem Augsburger Besuch anschließen wollen, werden ersucht, sich beim Unterzeichneten zu melden, worauf ihnen der Zeitpunkt sowie das Lokal bekannt gegeben wird. Der anwesende Kollege *Wilh. Fischöder*, Augsburg, hat die Führung durch Augsburg übernommen.

Auf Antrag des Kollegen *Anwander* soll zur diesjährigen Haupt-Wanderversammlung in Kassel auch ein auswärtiges Mitglied hinzugezogen werden; diesem Antrag wurde stattgegeben und der anwesende Kollege *E. Bruhn*, Memmingen, dazu gewählt.

Hierauf folgte der gesellige Teil. Der alte Zinnpokal der Seifensieder-Zunft vom Jahre 1864 sowie der goldene kamen wieder zu ihrem Recht; dem hochherzigen Spender sei an dieser Stelle gedankt. Kollege *Herm. Winter* gedachte in edlem Sinnspruch des verstorbenen Kommerzienrats *Fritz Ribot*, Schwabach, welcher uns allen noch im Herzen wurzelt; war er doch ein beliebter Förderer der Vereinigung und eine allseits hochgeschätzte Persönlichkeit.

Kollege *H. Winter* brachte unter anderem zum Vortrag den „Aschenmann" unter musikalischer Mitwirkung des Kollegen *J. Gregory*.

Die auswärtigen Gäste und Kollegen mahnte die Zeit zur Heimreise. Mit Schluß der Versammlung verabschiedete man sich mit dem Wunsche auf frohe Stunden in Augsburg.

Der Gruppenvorsteher:
Gg. Achleitner, München 25.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: **H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.**

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Ueber Kernseifen.

Von Dr. *J. Leimdörfer*.

(Eing. 4. IV. 1924.)

II.

Auf meinen wie oben betitelten Aufsatz I in Nr. 9 und 10 antwortete Herr Dr. *Davidsohn* im Sprechsaal der Nr. 13, und so glaube ich, um meinen Standpunkt in dieser Sache präzisieren zu können, noch einmal auf die Sache zurückkommen zu müssen, wenn ich damit den geehrten Lesern wie auch der verehrl. Redaktion nicht zur Last fallen sollte.

Den Verweis, den mir Herr Dr. *Davidsohn* erteilt, finde ich vollständig gerechtfertigt und gestehe gern, daß ich in meinem Aufsatze den Fehler begangen habe, meine Anschauung über die Begriffsbestimmung der Kernseifen nicht genau umschrieben zu haben. Ich bekenne mich jedoch nicht dazu, daß ich jede beliebige kaltgerührte Seife als Kernseife anspreche, und ich glaube kaum, daß man aus meinen Äußerungen vorurteilslos diese Schlußfolgerung ziehen könnte.

Die Frage der Begriffsbestimmung der Seifen läßt sich in Sprechsaalartikeln kaum bereinigen, und soll ich eine genaue Antwort geben, wird es notwendig, alle technischen Momente zu beleuchten, die die Begriffsbestimmung in sich enthalten soll.

Über dieses Thema habe ich gerade an dieser Stelle mit großer Ausführlichkeit geschrieben und jene Begriffe festgelegt, die ich für maßgebend für die Beurteilung der Seifenarten hielt. Wenn ich nun davon abgesehen habe, diese Definitionen und ihre Begründung hier von neuem anzuführen, so war es eine irrige Meinung von mir, daß die Arbeiten noch nicht vergessen sind, und ich wollte damit nicht unnütz die Spalten dieses Blattes in Anspruch nehmen.

Wenn Herr Dr. *Davidsohn* es mir nicht verübelt, möchte ich bitten, in der Literatur diese Stellen durchlesen zu wollen, und ich glaube, wir werden uns dann leicht verständigen können.

Hier möchte ich bloß einige ganz wesentliche Momente anführen.

Neben dem für Kernseifen durch die Art ihrer Erzeugung normierten Fettsäuregehalt hielt ich es für wesentlich, daß die Güte dieser Seifen ähnlich chemisch zusammengesetzten Leimseifen gegenüber darin besteht, daß Kernseifen Silberfluß oder sagen wir im allgemeinen leicht erkennbaren Fluß aufweisen.

Um zur Erklärung dieser Erscheinung zu gelangen, habe ich experimentell nachgewiesen, daß technische Seifen aus einer ganzen Reihe koexistierender Lösungssysteme bestehen und der

Zustand der Koexistenz ein wesentlicher Faktor für die Art und Qualität der Seife zu sein vermag. Ich habe auch betont, daß in einer Seife die Rolle des Lösungsmittels nicht immer das Wasser spielt, daß vielmehr in Seifen Lösungssysteme vorkommen können, in denen die Rolle des Lösungsmittels das fettsaure Salz übernimmt.

Dieser Rollenwechsel spielt nun bei dem Fluß der Kernseifen eine nicht zu unterschätzende Rolle.

Der Silberfluß ist ein Lösungssystem, in welchem der lösende Anteil das fettsaure Salz, der gelöste Anteil das Wasser ist. Dieser Anteil der Seife ist nicht hydrolysiert, vollkommen neutral und im Verhältnis zu den umgebenden Lösungen wasserarm.

Die Waschwirkung der Seife wird ausgelöst, wenn sich diese in einer bestimmten Verdünnung befindet. Um vom harten Seifenstück zu dieser verdünnten Lösung zu gelangen, muß ein bestimmter Weg zurückgelegt werden; dieser Weg wird umso länger sein, je weiter entfernt eine Seife von dem erforderlichen Verdünnungszustand ist, sonst gleiche Verhältnisse vorausgesetzt.

Um das Lösungssystem „Silberfluß" in diese Verdünnung zu bringen, wird es vom System „Wasser, gelöst in fettsaurem Salz" in das System „fettsaures Salz, gelöst in Wasser" übergehen müssen und von da ab durch fortgesetzte Wasseraufnahme in den Verdünnungszustand der Waschlauge gelangen.

Jene Lösungen, die in der Seife den Zustand „fettsaures Salz, gelöst in Wasser" enthalten, werden die vorhin genannte erste Phase der Umsetzung nicht mitmachen, also schneller den Zustand der Waschlauge erreichen. Praktisch bedeutet dieser Umstand, daß Seifen, die keinen Silberfluß enthalten, sich schneller abnützen müssen, also weniger sparsam sein werden als jene, in denen für die günstige Ausbildung des Silberflusses die nötige Sorge getragen worden ist. Aus diesem Grunde betrachtete ich den Silberfluß als wertvollen Anteil der Kernseifen, als automatisch wirksame Bremse gegen überflüssigen Verschleiß.

Die Bildung des Flusses in Seifen ist die Folgeerscheinung einer in ihnen eingeleiteten Entquellungsreaktion. Um zum Fluß der Kernseifen zu gelangen, muß diese Reaktion so weit fortgeschritten sein, daß der Rollenwechsel der Lösungsmittel eintreten kann.

Die Siedeweise der Kernseifen führt entsprechend der Zwangsläufigkeit des Reaktionsganges zu diesem Seifentypus.

Eine ideale Kernseife ist also die Koexistenz der Lösungssysteme „fettsaures Salz in Wasser" + „Wasser in fettsaurem Salz" in unverkennbarer makroskopischer Sicht, oder, wie man sich auch populärer ausdrücken könnte, eine Seife mit Silberfluß. (Entsprechende Reinheit und Konzentration vorausgesetzt.)

Wie schon erwähnt erreicht die Technik diese weitgehende Entquellung der Seife im allgemeinen durch den Siede- und darauffolgenden Aussalzungsprozeß. Es kann aber unter Umständen für die ausübende Technik günstig erscheinen, diesen etwas langwierigen und umständlichen Weg zu umgehen und auf kürzerem und billigerem Weg den Zweck zu erreichen.

Da wir die bewegenden Ursachen kennen, können wir eine Entquellung in einem Seifenleim bestimmter Konzentration bewirken, wenn wir auf ihn Elektrolyte entsprechend einwirken lassen. Tatsächlich führt dieser Weg zu Seifen, die in ihrem Wesen den Kernseifen gleichkommen. Diese Möglichkeit hat mich nun dazu bewogen, diesen Weg für die Technik freizulegen. Nicht der Weg, der zu einem Produkte führt, ist maßgebend, sondern lediglich der gleiche Zustand bezw. die gleiche Qualität eines Produktes. Damit glaube ich, das Monitum dieser Angelegenheit in ihrem Wesen erschöpft zu haben.

*

Um mich aber auch der Erörterung der angeführten speziellen Fälle nicht zu entziehen, erlaube ich mir, auch auf diese kurz zurückzukommen.

Es wurde die Frage aufgeworfen, ob denn für eine weiße Wachskernseife jede beliebige kaltgerührte Seife gegeben werden darf. Nein, gewiß nicht!

Jeder Erzeuger, Vermittler und Verbraucher dieser Seife kennt den Typus dieser Seife. Man versteht darunter eine weiße harzfreie Seife mit einer bestimmten Reinheit, bestimmtem Fettsäuregehalt, vollkommener Verseifung, Schaumkraft und Sparsamkeit. Die sie ergebenden Ansätze findet man wohl in jedem verläßlichen Handbuch und ist also in der Lage, sich diesen Typ zu rekonstruieren. Bietet jemand eine Seife unter dieser Bezeichnung an, so bekennt er sich dazu, mit den Usancen dieser Seife bekannt zu sein, und übernimmt die bindende Verpflichtung, diesen Seifentypus in nicht verkennbarer Güte zu liefern.

Also nicht jede kaltgerührte Leimseife ist eine weiße Wachskernseife, wie etwa eine fehlerhaft g e s o t t e n e weiße Kernseife nicht als anstandsloses Produkt übernommen werden muß, weil sie nachweisbar „gesotten" wurde, wohl ist aber eine nicht durch Sieden und Aussalzen erhaltene Seife ohne weiteres als weiße Wachskernseife anzusprechen, wenn sie in ihren äußeren Eigenschaften und ihrem Wesen die unverkennbaren Merkmale dieser Seifengattung enthält.

*

Wir dürfen aber auch einen weiteren Umstand nicht außer acht lassen. Um zu einem Seifenprodukte zu gelangen, in welchem sich der ausgesprochene Charakter der Kernseifen widerspiegelt, ist es notwendig, daß die dazu erforderlichen Faktoren in entsprechender Weise gegeben sind.

Die Bildung des Flusses ist eine Entquellungsreaktion. Um sie zum makroskopischen Augenschein zu bringen, müssen bestimmte Faktoren gesichert sein. In erster Reihe ein bestimmter Gehalt an Elektrolyten bei einer bestimmten Konzentration der Seife und eine entsprechend hohe Temperatur. Weiterhin muß gewährleistet werden, daß die Reaktion der Entquellung unaufgehalten vor sich gehen kann, was an einen bestimmten und nicht zu klein bemessenen Zeitfaktor gebunden ist.

Die herkömmliche Fabrikation der Kernseifen hat dieser Bedingung voll entsprochen. Nach Fertigstellung des Sudes wurde dieser 2 auch 3 Tage im bedeckten Kessel der ganz allmählichen Erkaltung überlassen. Hierauf wurde die abgesetzte Seife in große Behälter gefüllt, in denen sie der manchmal wochenlangen allmählichen Erstarrung überlassen wurde. So war der nötige Zeitfaktor der Reaktion in sehr günstiger Weise gegeben.

Die moderne Technik fand diesen Weg der Seifenherstellung für zu zeitraubend, und auch die Ausbeute der marktfähigen Ware war durch stets zurückbleibende große Mengen Abfälle gering. Es wurde durch K ü h l m a s c h i n e n Abhilfe geschaffen. Nun, wie arbeiten diese?

Die im Kessel abgesetzte Seife gelangt in den Zubringer der Kühlmaschine und wird hier gewöhnlich auf eine höhere Temperatur erhitzt, als sie die Seife im Kessel nach dem Absetzen besitzt. Hierauf kommt die Seife in dampfgeheizte Rohre zum Kühlapparat, wo die Erhitzung noch zunimmt. Durch die Erhitzung wird der Grad der Entquellung heruntergesetzt und zumindest ein Teil des Systems „Wasser in fettsaurem Salz" in das System „fettsaures Salz in Wasser" umgesetzt. Tritt nun die Seife in die Kühlzelle ein, so setzt die Kühlung mit solcher Geschwindigkeit ein, daß zur Rückbildung der gewesenen Zustände der abgesetzten Seife keine Zeit mehr verbleibt, geschweige denn, daß die Lösungsentmischungsreaktion ähnlich wie in der Form fortschreiten würde.

Wir haben also in den künstlich gekühlten Kernseifen eine Art unterkühlter Lösungssysteme vor uns.

Zweifellos ist es, daß künstlich gekühlte Kernseifen viel ausgesprocheneren „Leimseifen"-Charakter haben und daß sie sich beim Antrocknen auch von den geformten Kernseifen oft unliebsam unterscheiden (Mulden-Bildung, leichteres Schwitzen und Beschlagen, geringere Transparenz).

Es wird wohl noch in Erinnerung sein, daß die Einführung der Kühlmaschinen in der ersten Zeit recht kräftigen Widerstand fand. Verfasser hatte vor nicht zu langer Zeit Gelegenheit zu sehen, daß sehr große Firmen noch nicht zur künstlichen Kühlung übergehen wollten, weil sie ihre eingeführte Marke keiner so großen Änderung zu unterziehen gewillt waren, wie solche durch künstliche Kühlung bewirkt wird.

Die künstliche Kühlung unterbindet also mindestens einen Teil der Flußbildungsreaktion — obwohl Spuren davon natürlich verbleiben — aber die makroskopisch sichtbare Struktur geht auf alle Fälle verloren.

Wenn man nun der Frage: „Was verstehe ich unter reiner Kernseife?" mit Berücksichtigung der heute üblichen Technik an den Leib rücken will und sich sehr genau an die prägnante Eigenschaft der „guten alten Kernseife" hält, dann wird man wohl oder übel in Verlegenheit geraten müssen, wohin man denn eine künstlich gekühlte Kernseife stecken soll.

Man könnte nun hier den Einwand machen, daß, wenn zur Entquellung der Seife genügend Elektrolyte vorhanden sind, dieser Prozeß durch die Eintrocknung der Seife ja ohnehin bewirkt wird. Die Sache liegt aber bei weitem nicht so. Wenn wir eine transparente Seife in der Siedehitze eintrocknen lassen, wird sie wieder opak. Trocknet eine transparente Seife jedoch in der Kälte ein, also im festen Stück, so bleibt sie weiter transparent.

Transparente Seifen sind aber eben Systeme, wie ich hierorts beschrieben habe, die sich dem System „fettsaures Salz, gelöst in Wasser" (oder einem ähnlichen Lösungsmittel) in ihrer ganzen Masse möglichst nähern, und die bleibende Transparenz ist ein Beweis dafür, daß kein emulsionsartiger Zustand eingetreten ist, der eine Trübung oder ein Opakwerden im Gefolge hat.

Eine im erkalteten festen Zustande vertrocknende Seife ist nicht identisch mit einer im heißen Zustande entquellenden und zwar aus dem Grunde, weil die Größe der entfalteten Oberflächen hier und dort verschieden ist, und je größer die Entfaltung der Oberflächen, umso schneller deren Abnützung.

Die vorzeitige Verwaschung der Transparentseifen ist wohl zur Genüge bekannt und kann gerade an dieser Stelle als eklatantes Beispiel angeführt werden. Wenn wir uns so ganz an die Postulate der theoretischen Anforderungen halten, wäre es heute zweckdienlich gehandelt, künstlich gekühlte Seifen in eine ihrem Charakter entsprechende minderwertige Klasse einzureihen? Ich glaube, der Schaden, den man damit anrichten würde, könnte die Vorteile, die man erreichte, weit überwiegen.

*

Müssen wir also bei den gesottenen Kernseifen Konzessionen machen, die der technische Fortschritt mit sich bringt, so ist es auch ratsam, der Gegenpartei gewisse Rechte einzuräumen.

Gewiß sollen diese Rechte das Maß der Notwendigkeit nicht überschreiten.

Ein Fabrikant, der künstlich gekühlte Seifen erzeugt und seine Kunden nicht hintergehen will, wird Mittel und Wege finden, um den Ansatz so einzustellen, daß der Fehler der Maschine womöglich wettgemacht wird, andererseits muß jeder, der, ohne zu sieden, kernseifenartige Produkte erzeugt, ebenfalls darnach trachten, diesem Charakter nach Tunlichkeit zum Durchbruch zu verhelfen, und dazu ist eine gesunde Konkurrenz im freien Handel erforderlich.

Betrug, Schwindel, Hintergehung und Ausspielung sind nicht Themen, die in den Rahmen der Diskussion einer technischen Zeitschrift gehören, und wir überlassen solche jenen Faktoren, die über Delikte zu urteilen haben.

Wenn jemand „gefüllte" Seifen kauft, hat er keinesfalls die Lieferung reiner Kernseifen zu erwarten, oder wenn jemand gefüllte Seifen an Stelle von Kernseifen erzeugt, gehören die Sachen unter entsprechendem Titel zum Strafgericht. In dem angeführten Falle handelt es sich zugestandenermaßen um den Kauf einer gefüllten Seife. Ob die Absicht vorlag, diese als Kernseife anzupreisen, geht allerdings nicht aus dem Schriftstück hervor. Einen solchen Fall zu bemitleiden oder etwa der Schleuderei mit Seifen unter falschen Titeln die Stange zu halten, fühle ich mich ebensowenig veranlaßt, wie ich kaum glaube, daß einer der redlichen Fabrikanten Lust verspüren würde, in einem Feldzug für „gefüllte" Kernseifen mitzumachen. Auch sehe ich nicht ein, warum man von unbekannten Firmen nicht die Vorlage eines Musters verlangen sollte.

Wir haben den Krieg psychisch noch nicht überwunden, und der Wille, sich auf Kosten anderer ungebührlich zu bereichern, ist noch immer nicht in dem Maße geschwunden, daß der Kaufmann beim Einkauf seiner Waren nicht die nötige Vorsicht walten lassen sollte. Verabsäumt er dies und wird ihm „unerreicht billig" eine schöne „gefüllte" Kernseife angeboten, die er kaufen zu müssen glaubt, dann trage er auch voll und ganz die Folgen davon.

Wenn wir also die Vorzüge der nach den üblichen Siedeverfahren erzeugten Kernseifen gleichartig chemisch zusammengesetzten Leimseifen gegenüberstellen, dann finden wir, daß neben dem Chemimus der Seifen ihr Zustand für die Qualität der Seife eine nicht zu verkennende Rolle zu spielen vermag.

Die alte Bezeichnung der Kernseifen legt aber, damals noch einfach aus Unkenntnis des Wesens der Güte, nicht darauf das Gewicht, sondern auf den Weg der Erzeugung, der zu diesem Produkte zu führen vermag.

Wie im ganzen die Fabrikation empirisch war, mußten auch die Bezeichnungen natürlich sich diesen Verhältnissen anpassen.

Wollen wir diese Definition dann im Geiste der modernen Forschung ausdrücken, dann wäre es verfehlt, den Weg zu nennen, zumal ich eben ausgeführt habe, daß man gerade auf diesem Wege erzeugte Seifen in den Leimseifenzustand zurückzuführen in der Lage ist, und damit ist es dann möglich, die ganze Definition auszuspielen. Fügt man einer gesottenen abgesetzten Kernseife im Zubringer nur wenige Prozente Wasser zu, so verliert sie vollständig ihren Kernseifencharakter und wird zu einer normalen Leimseife. Eine auf Unterlauge gesottene Kernseife kann dann leicht in eine 60%ige Leimseife übergeführt werden. Das Sieden und Aussalzen kann also wettgemacht werden, ohne daß eine Ursache zur Beanstandung geboten wäre, und deshalt m u ß mit dem Ausdruck des „Siedens und Aussalzens" in der Definition nichts wesentliches gesagt sein.

Wesentlich für eine tadellose Kernseife ist die vollkommene Verseifung des Ansatzes. Darüber äußert sich aber die alte Definition nicht. Es wird nur stillschweigend angenommen, daß die Verseifung vollständig durchgeführt ist. Also auch diesbezüglich bietet die alte Bezeichnung eigentlich keinen Schutz. Für die Abarten der Kernseife ist ebenfalls nichts darin enthalten, und so wäre der Käufer auch in dieser Beziehung schutzlos.

Um den Handel in Seifen auf eine feste Unterlage zu stellen, wäre es notwendig, Usancen festzulegen, die dem heutigen Stande der Technik und Wissenschaft entsprechen. Es wäre aber verfehlt, das unvollkommene Alte aufzufrischen, ohne damit irgendwelchen Halt für den Handel zu schafen.

Ein großer Übelstand ist es noch immer, daß ein Teil der Techniker nicht Gelegenheit hat, die wesentlichen Momente seiner Tätigkeit zu kennen. Über die sich vollziehenden Änderungen im Material in und nach dem Erzeugungsprozeß hat man im allgemeinen an den Erzeugungsstätten zu wenig Kenntnis.

Die Fachliteratur bietet so manches, aber oftmals in schwer verständlicher Weise, und an den Hochschulen haben die neuen Forschungen noch keinen Eingang gefunden, sodaß selbst die meisten Chemiker der Sache vollständig fremd gegenüberstehen. Es wäre vielleicht an der Zeit, wenn an irgendeiner Anstalt einwöchige Kurse eingeschaltet werden könnten, in denen der Industrie Gelegenheit geboten wird, in lebenden Worten die Fortschritte, mit entsprechenden Experimenten beleuchtet, kennen zu lernen. Es gehört nicht mehr Zeit dazu, und man wird so den Ausbau der Fabrikation auf technische Grundlagen stellen können. Vielleicht würde ein solches Anliegen beim Kaiser Wilhelms-Institut nicht auf taube Ohren stoßen.

Einheitliche Begriffs-Bestimmungen in der Fett-Chemie.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 10. IV. 1924).

Der Anregung des Herrn Professors Dr. *Bauer* folgend habe ich in der Chemiker-Zeitung den Vorschlag gemacht, als Basis für Verkauf bezw. Schieds-Analyse die Formulierung aufzustellen:

„Das Fett enthält (enthalte) x% oxysäurefreie Fettsäure, hiervon y% verestert, (x—y%) unverestert."

Ich ergreife zu diesem Punkt hier nochmals das Wort, um etwaigen Mißverständnissen vorzubeugen.

Es ist natürlich ein Unterschied zwischen Analysen-Angabe und Kauf-Basis; bei ersterer werden genaue Zahlen vorliegen, bei letzterer wird man gewisse Grenzen vorschreiben, etwa:

„Das Fett enthalte mindestens 93% oxysäurefreie Fettsäure, hiervon mindestens 90% verestert, höchstens 3% unverestert."

Dies entspricht etwa der bisherigen Formulierung: „98% verseifbar, maximal 3% freie Fettsäure."

Die Formulierung mußte aus praktischen Gründen möglichst kurz und prägnant sein und kann keine Rücksicht nehmen auf besondere Vereinbarungen, die nebenbei mit angeführt werden können, z. B.: „good colour", oder handelsübliche Qualitäts-Bezeichnungen oder Provenienz-Angabe usw.

Auf den Gang der Analyse (vergl. *von Nabell*, diese Zeitschrift 1924, Seite 139) hat natürlich die Begriffs-Formulierung einen gewissen Einfluß. Dieser ist jedoch so unwesentlich, daß er nicht ins Gewicht fallen kann, zumal unter besonderen Umständen, etwa beim Kauf von Soapstock enthaltendem Material, die analytische Untersuchung ohnehin eine andere sein wird als die normale, obwohl die obige Formulierung beibehalten werden kann.

Gewiß ist es aber für den Seifenfabrikanten nicht gleichgültig, „ob 100 Gramm Fettsäure mehr Seife ergeben als 100 Gramm Neutralfett oder nicht", wie folgende einfache Rechnung zeigt, die nach heute gültigen Preisen ausgeführt wurde.

Unter der Annahme, daß, wie es bei den meisten mittleren und kleineren Fabriken zutrifft, keine Anlage zur Fettspaltung vorhanden ist, und daher die glyzerinhaltige Unterlauge verkauft wird, stellen sich die Zahlen folgendermaßen:

Aus 1000 kg eines Fettes, das nach der bisherigen Formulierung 98%ig verseifbar wäre und keine freie Fettsäure enthielte, erhielte man 1508 kg 62%iger Kernseife zu ca. M 0,75 per kg = M 1131 und höchstens 1225 kg einer Unterlauge von 8% Glyzeringehalt, mit einem Verkaufswert von M 22,60, also zusammen M 1153,60.

Hingegen erhielte man aus 1000 kg Fettsäure, 98%ig verseifbar, zu $^3/_4$ gespalten, 1563 kg Kernseife im Werte von M 1172.

Noch ungünstiger würde sich das Verhältnis für das Neutralfett stellen, wenn die Fettsäure überhaupt kein neutrales Fett enthält und berücksichtigt wird, daß die Fettsäure tatsächlich auch noch billiger ist als das neutrale Fett, ganz abgesehen von der Möglichkeit der billigeren Karbonatverseifung.

Ueber die Bestimmung des Gesamtfettes bei der Betriebskontrolle.

Von *P. Schwarz*, M.-Gladbach.

(Schluß.)

Gelegentlich der Durchsicht älterer Jahrgänge der Seifensieder-Zeitung stieß ich auf eine Fettsäurebestimmung, die mein Interesse erregte. Es ist dies die Fettsäurebestimmung nach *Dominikiewicz*.[1]) Die Methode ähnelt im Prinzip der Butterfettbestimmung mittels Butyrometers. Der „Fettsäureprüfer", der von *Hugershoff*, Leipzig, zu beziehen ist, gleicht dem Butyrometer. Sein „Meßröhrchen" faßt 1 cm³ und ist in 100 Teile geteilt. Jeder Teilstrich der Skala entspricht 0,01 cm³. Die Firma gibt folgende Anweisung für den Gebrauch des Apparates:

40—60 g Seife abwiegen, auf 1 l auffüllen, 10 cm³ Salzsäure in den Apparat tun und vorsichtig 10 cm³ Seifenlösung darauf schichten. Gummipfropfen aufsetzen, den Apparat umkehren, leicht schütteln und 5 Minuten in ein kochendes Wasserbad setzen. Darauf 5 Minuten zentrifugieren. Nun sucht man durch Hineindrücken des Pfropfens die Fettsäureschicht in den Skalenteil zu treiben. Ev. füllt man etwas Wasser nach. Darauf wieder 5 Minuten ins Wasserbad setzen und wieder zentrifugieren. Darauf wieder zurück ins Wasserbad, und nach einigen Minuten liest man die Fettsäuremenge an der Skala ab. Man kann auch ohne Zentrifuge arbeiten, doch dauert die Bestimmung dann mitunter 2 Stunden.

Es befremdete mich, daß ich diese Methode in keinem fachwissenschaftlichen Buche fand, und ich beschloß, sie auszuprobieren, zumal ich so günstige Erfahrungen mit dem Schleudern der Lüring'schen Bürette gemacht hatte.

Allerdings setzt diese Methode den Besitz einer Zentrifuge voraus, doch sind diese verhältnismäßig billig zu haben.

Die Methode steht und fällt mit der allergenauesten Ablesung der Fettsäuremenge. Vergegenwärtigt man sich die geringe Fettsäuremenge, so ist dies begreiflich. Auch muß man das spez. Gewicht der Fettsäuren im kochenden Wasserbade kennen. Man ermittelt dies mittels Spindel oder Mohr-Westphal'scher Wage. Ebenso muß die Fettsäuremenge unbedingt bei 95—99⁰ abgelesen werden, wenn man keine falschen Resultate erhalten will. Erfüllt man diese Bedingungen, so ist diese Methode in Bezug auf Zeitdauer und Eleganz der Ausführung allen anderen m. E. vorzuziehen.

Lästig empfand ich nur das Ablesen nach den Angaben der Firma. Kocht man nämlich während des Ablesens den Kolben, so schlägt sich der Wasserdampf an den Wandungen des Kolbenhalses nieder und erschwert das Ablesen. Ebenso ist es nicht leicht, wenn etwa Wasser im Fettsäureprüfer fehlen sollte, dieses mittels einer Pipette nachzufüllen. Der enge Skalenteil ist hierbei hinderlich. Ich habe mir ein Glasrohr von 4—5 mm lichter Weite lang kapillar ausgezogen und hiermit geht das Nachfüllen sehr gut. Auch habe ich, um genau ablesen zu können, um das Zerspringen des Glaskolbens zu vermeiden und um die Methode noch weiter zu vereinfachen und zu beschleunigen, nebenstehenden Apparat (Fig. 2) konstruiert, den sich jeder leicht selber bauen kann. Auf einen alten zweizölligen Flansch wird ein Winkel — wie die Abbildung zeigt — aus 2—3 mm starkem und 50 mm breitem Bandeisen genietet oder hart gelötet. Oben werden 2 Löcher durchgeführt, für Reagenzglas und Thermometer. Das Reagenzglas ist 200 mm lang und hat 30 mm lichte Weite. Der Topf ist aus Emaille und nur so hoch, daß der Skalenteil des Fettsäureprüfers oben herausragt. Der Emailletopf ist, soweit es geht, mit Öl gefüllt. Man erhitzt den Topf durch das Loch des Flansches. Der ganze Apparat wird auf einen Dreifuß gesetzt. Die Bestimmung führt man jetzt wie folgt aus: Eine Mischung von gleichen Teilen gesättigter Kochsalzlösung und konz. Salzsäure wird in einem Reagenzglase in ein warmes Wasserbad gestellt. Zugleich wird das Ölbad auf ca. 110—115⁰ gebracht und das große Reagenzglas mit kochendem Wasser soweit gefüllt, daß noch der Fettsäureprüfer eingestellt werden kann, ohne daß das Reagenzglas überläuft. Doch muß der Skalenteil noch ganz im Wasser stehen. *Dominikiewicz* schreibt die Verwendung von 40—60 g Seife, aufgefüllt auf 1 l, vor. Bei Verwendung der analytischen Wage kann man dieses Quantum bedeutend reduzieren. Jedenfalls müssen die abzumessenden 10 cm³ einen Fettsäuregehalt haben, der innerhalb des Skalenteiles liegt. Das Auswiegen auf der analytischen Wage führt ebenso schnell zum Ziel wie das langsame Abtüpfeln auf einer gewöhnlichen Wage. Das Auswiegen bis zur dritten Dezimale genügt vollkommen.

Fig. 2.

Durch Differenzwägung wiegt man sich also die nötige Menge Seife in einen kleinen Emaillebecher, fügt Wasser hinzu und löst sie durch Erwärmen. Ich führe nun die Seifenlösung nicht in einen Maßkolben über, sondern in einen graduierten Standzylinder von 200 cm³ Inhalt. Der erstere gestattet nach dem Auffüllen kein intensives Durchmischen, dagegen hat der letztere einen leeren Raum, der dieses in vorzüglicher und schneller Weise gestattet.

Von der im Wasserbad heißgestellten Kochsalz-Salzsäuremischung mißt man sich nun 10 cm³ in einem kleinen Meßzylinder ab — man hüte sich, die heiße Mischung zu pipettieren — und gießt sie in den umgekehrten Fettsäureprüfer. Hierauf schichtet man 10 cm³ Seifenlösung, ohne zu schütteln, und verschließt mit dem Gummipfropfen. Dann kehrt man den Prüfer um und lüftet unter dem Spülstein die Verschraubung. Es wird etwas von der Salzsäure herausfließen. Man spült den Prüfer ab, verschließt die Öffnung mit dem Finger und schüttelt tüchtig durch. Hierauf stellt man den Prüfer in das Reagenzglas mit heißem Wasser. Da die Salzsäure schon heiß war, so hat der Inhalt des Prüfers bald die nötige Temperatur angenommen, und die Fettsäuren werden klar. Da der Prüfer nicht ganz voll ist, also die Fettsäure noch nicht im Skalenteil ist, so läßt man mittels des lang ausgezogenen Glasrohres so viel heißes Wasser hinzufließen, bis dieses eingetreten ist. Jetzt verschraubt man, steckt den Prüfer in die Zentrifuge, die natürlich gleichmäßig belastet sein muß, und schleudert 3 Minuten. Dann stellt man den Prüfer wieder für ein paar Minuten in das Reagenzglas, erfaßt den ganzen Apparat mitsamt Dreifuß, stellt ihn gegen das Licht und liest, am besten mittels einer Lupe, unten und oben ab.

Die Berechnung ist bekannt und braucht hier nicht wiederholt zu werden.

Auf diese Weise läßt sich in kurzer Zeit der Gesamtfettgehalt von Seifen und technischen Produkten ermitteln, und die Resultate stimmen vorzüglich mit der Äthermethode überein.

Nicht richtig ermitteln läßt sich mit diesem Fettsäureprüfer der Fettgehalt im Türkischrotöl. Denn das Rotöl muß zwecks Zersetzung, nach *Herbig*, mit konzentrierter Salzsäure gekocht werden. Der Verband deutscher Rotölfabrikanten schreibt zwei Methoden vor[2]), eine volumetrische und eine gravimetrische. Die erste wird wohl manchen Fettsäurebestimmungskolben kosten, und die zweite, also die Kuchenmethode ist in dieser Ausführung nicht brauchbar. Die Methode schreibt zum Verdicken Wachs vor. Was für Wachs? Bienen-, Karnauba-, Montan- oder Japanwachs? Alle diese Wachse sind nach meinen Erfahrungen nicht brauchbar. Die ersten drei enthalten Alkohole, die beim Erstarren Wasser einschließen, und Japanwachs ist ein Glyzerid. Einzig brauchbar ist nur Stearin, denn dieses besitzt für alle Fettsäuren das beste Lösungsvermögen. Für 10 g Rotöl werden 10 g Wachs vorgeschrieben, was unter allen Umständen zu wenig ist. Ich habe mit der von mir modifizierten Kuchenmethode die besten Resultate erzielt, denn alle Bedingungen *Herbig's* lassen sich hiermit auf das beste vereinen.

Allerdings stehe ich persönlich auf dem Standpunkt von Dr. *Gärth*[3]), doch läßt sich gegen eingeführte Handelsgebräuche nichts ausrichten.

Es sei mir hier eine kleine Abschweifung vom eigentlichen Thema gestattet. Das ist über den G e b r a u c h d e r Z e n t r i f u g e i m L a b o r a t o r i u m, die m. E. viel zu wenig gewürdigt wird. Wie viele schwierige Filtrationen bei der quantitativen Analyse lassen sich durch Schleudern beschleunigen. Man mache nur 'mal einen Versuch mit in Wasser aufgeschlämmter chemisch reiner Kieselgur. Selbst durch gehärtete Filter erhält man so leicht kein klares Filtrat. Schleudert man dagegen die Aufschwemmung in einer geeigneten Flasche, so hat man in kurzer Zeit einen festhaftenden Bodensatz und eine darüberstehende fast klare Flüssigkeit, die sich leicht klar filtriert.

Neuerungssüchtig, wie ich nun einmal bin, ließ ich mir ein

[1]) Seifens.-Ztg. 1906, S. 25.

[2]) Seifens.-Ztg. 1921, S. 383.

[3]) Seifens.-Ztg. 1921, S. 430.

paar Flaschen machen, wie sie die nebenstehende Abbildung (Fig. 3) zeigt, die genau in die Zentrifugenhülse passen, deren Boden man natürlich beim Schleudern mit etwas Watte auspolstert. In diesen Flaschen kann man kochen, fällen, schleudern nach Belieben.

Fig. 3.

Im Anfang dieses Artikels erwähnte ich, daß die Form der Scheidetrichter verbesserungsbedürftig sei. Jeder, der viel mit dem Scheidetrichster, sei dieser nun kugel- oder birnenförmig, gearbeitet hat, wird seine Mängel beim Trennen der Flüssigkeitsschichten erkannt haben. Dadurch, daß der Hahn unmittelbar an das verjüngte Ende der Form angeschmolzen ist, wird ein tropfenweises Trennen sehr erschwert. Dieses ist aber bei einer genauen Analyse unbedingt erforderlich.

Ich ließ mir deshalb einen Scheidetrichter von der nebenstehend abgebildeten Form (Fig. 4) machen, der sich von den gewöhnlichen Trichtern dadurch unterscheidet, daß der Hahn in einem Glasrohr von ca. 4 mm lichter Weite eingeschmolzen ist. Dieses Röhrchen gestattet scharfe tropfenweise Trennung.

Der Scheidetrichter hat sich bei mir auf das allerbeste bewährt, und seitdem ich ihn habe, sind die anderen in den durch das Alter ihrer Form wohlverdienten Ruhestand gesetzt.[4])

Fig. 4.

Ueber Kottonöl und Soapstock.

Von Dr. *J. Davidsohn.*

(Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn u. G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Fortsetzung.)

Meines Erachtens ist es am rationellsten, den Soapstock auf Fettsäuren zu verarbeiten, am besten durch vorherige Behandlung mit konzentrierter Schwefelsäure und darauffolgende Destillation im Vacuum oder mit überhitztem Dampf. Ich habe vor längerer Zeit nach dieser Richtung hin Versuche im Kleinen vorgenommen und sehr schöne harte und weiße Fettsäuren erhalten. Natürlich gehen bei der Destillation die Oxyfettsäuren des Soapstocks verloren, da diese bekanntlich sich nicht destillieren lassen, also in der Blase verbleiben und in die Vorlage nicht übergehen.

Für die genaue Beurteilung eines Soapstocks ist die ausführliche Untersuchung desselben unerläßlich. Im folgenden soll auf die Analyse des Soapstocks näher eingegangen werden. Von den quantitativen Bestimmungen des Soapstocks sind die wichtigsten die Ermittlung

1. des Wassers,
2. der Gesamtfettsäuren,
3. der Oxyfettsäuren,
4. der Seife,
5. des unverseifbaren Fettes,
6. des unverseiften Fettes und
7. der Verunreinigungen.

1. Bestimmung des Wassergehaltes.

Eine kleine Porzellanschale wird mit etwa 15 g ausgeglühtem Sand und einem kleinen Glasstab gewogen, mit etwa 5 g Soapstock beschickt, wieder gewogen und eine Stunde lang bei 105° C im Trockenschrank getrocknet, darauf mit dem Glasstab gut durchgerührt und wieder eine Stunde bei derselben Temperatur getrocknet, erkalten gelassen und gewogen. Die Gewichtsabnahme der Schale ist gleich dem Wassergehalt des Fettes.

Beispiel. Abgewogene Substanz 4,855 g. Gewichtsabnahme nach dem Trocknen (Wassergehalt) 1,225 g. Es verhält sich

$$1{,}225 : 4{,}855 = x : 100 \quad x = \frac{1{,}225 \cdot 100}{4{,}855} = 25{,}20\,\% \text{ Wasser.}$$

Sehr genaue und exakte Resultate liefert die Wasserbestimmung nach *Marcusson.* Diese erfolgt durch Destillation mit Xylol oder Benzol. 20—30 g des Soapstocks werden in einem Erlenmeyerkolben von etwa 1 l Inhalt mit 100 cm³ Xylol oder Benzol unter Zusatz von etwa 10 g Kochsalz durch ein Ölbad erhitzt. Das durch einen kurzen Kühler verdichtete Destillat wird in einem 100 cm³ fassenden, nach unten sich verengenden und in $^1/_{10}$ cm³ geteilten Meßzylinder aufgefangen. Man destilliert das angewandte Xylol oder Benzol fast vollständig ab. Im Kühlerrohr etwa befindliche kleine Wasserbläschen spült man mit etwas Xylol oder Benzol nach. Den das Destillat enthaltenden Meßzylinder stellt man bis zur klaren Trennung der Wasserschicht in warmes Wasser und stößt die an den Wandungen haftenden Wasserbläschen nach unten. Ablesung erfolgt nach Einstellung in Wasser von 15° C. Die Versuchsdauer beträgt etwa 30 Minuten.

2. Bestimmung des Unverseifbaren, des Neutralfettes, der Oxyfettsäuren und der oxyfettsäurefreien Fettsäuren.

a) Bestimmung des Unverseifbaren und des Neutralfettes.

20 g Soapstock werden mit 50%igem Alkohol in einen Scheidetrichter übergeführt und mit Petroläther zweimal ausgeschüttelt. Der Petroläther wird abdestilliert, der Kolben bei 100° getrocknet und gewogen. Man erhält so das Unverseifbare plus Neutralfett. Jetzt gibt man in den Kolben einige cm³ ½ normaler alkoholischer Lauge, verbindet mit dem Rückflußkühler und erhitzt ca. eine halbe Stunde auf dem Wasserbade. Hierauf führt man die Lösung mit 50%igem Alkohol in einen Scheidetrichter über und schüttelt zweimal mit Petroläther aus. Der Petroläther wird abdestilliert, der Kolben bei 100° getrocknet und gewogen. Man erhält so das Unverseifbare. Zieht man dieses Unverseifbare von der ermittelten Summe Unverseifbares plus Neutralfett ab, so verbleibt das Neutralfett.

b) Bestimmung der Oxyfettsäuren.

Die alkoholische Seifenlösung von a) wird mit Salzsäure angesäuert, Petroläther zugefügt und kräftig geschüttelt. Die klare Petrolätherschicht enthält die oxyfettsäurefreien Fettsäuren, und in dieser Schicht sind dunkle Flocken suspendiert, die die Oxyfettsäuren darstellen. Die Petrolätherlösung wird durch ein gewöhnliches Filter in einen gewogenen Kolben filtriert. Die Oxyfettsäuren auf dem Filter werden mit heißem absoluten Alkohol behandelt und in einen gewogenen Kolben hineinfiltriert. Nach Abdampfen des Alkohols verbleiben die Oxyfettsäuren, die gewogen werden.

c) Bestimmung der oxyfettsäurefreien Fettsäuren.

Die von den Flocken der Oxyfettsäuren abfiltrierte Petrolätherlösung wird abdestilliert, bei 100° getrocknet und gewogen. Es resultieren die oxyfettsäurefreien Fettsäuren.

Bei der Beurteilung des Soapstocks ist die Frage von großer Bedeutung: Haben die Oxyfettsäuren denselben Wert wie andere Fettsäuren, und welche Bedeutung kommt ihnen zu? Mit dieser Frage habe ich mich vor einigen Jahren eingehend beschäftigt und meine Ansicht in der Seifensieder-Zeitung[4]) geäußert. Es ist selbstverständlich, daß die im Soapstock enthaltenen oxydierten Fettsäuren mit Alkalien Seifen geben, und es läge eigentlich gar kein Grund vor, bei der Bestimmung des verseifbaren Gesamtfettes dieses um den Gehalt an Oxyfettsäuren zu kürzen. Dem ist nicht ganz so. Handelt es sich um Soapstock, so darf nicht übersehen werden, daß dieser in den meisten Fällen nach Behandlung mit konzentrierter Schwefelsäure einer Destillation unterworfen wird, um die Fettsäuren zu gewinnen. Die Oxyfettsäuren lassen sich aber nicht destillieren, gehen mithin verloren. Wird ferner der Soapstock, so wie er zur Herstellung von Kernseifen herangezogen wird, verseift, so verbinden sich allerdings die in ihm enthaltenen Oxyfettsäuren mit der Lauge zu Seifen, lassen sich aber nicht aussalzen und gehen in die Unterlauge. Es ist daher verständlich, daß der Bewertung des Soapstocks, falls er destilliert oder in der Kernseifenfabrikation verwendet wird, das oxyfettsäurefreie verseifbare Gesamtfett zu Grunde gelegt wird. Der Soapstock wird aber mitunter auf Leimseifen verarbeitet, und auch zur Herstellung von Seifenpulver kann Soapstock verwendet werden. In diesen Fällen erhält man ja auch aus den Oxyfettsäuren Seife und wäre daher die Bewertung des Soapstocks nur nach dem oxyfettsäurefreien verseifbaren Gesamtfett nicht ohne weiteres angängig.

Es drängt sich daher die Frage auf: Kommt Oxyfettsäureseifen derselbe Wert wie anderen Seifen zu? Wenn man auch nicht in der Lage ist, experimentell den Waschwert einer Seife zu prüfen, so unterliegt es doch keinem Zweifel, daß wir in der Schaumkraft einen Gradmesser für die Waschkraft besitzen. *Stiepel*[5]) hat einen einfachen Apparat zur Bestimmung der „Schaumkraft" konstruiert, der besonders für Vergleichszwecke gute Dienste leistet.

Es lag der Gedanke nahe, aus Oxyfettsäuren Seifen herzustellen, die Schaumzahl von diesen im Stiepel'schen Apparat zu

[4]) Die Firma Franz Hugershoff G. m. b. H. in Leipzig erklärt sich bereit, die in diesem Artikel abgebildeten Apparate zu liefern.

[4]) Nr. 8 und 9, 1916.

[5]) Seifensieder-Zeitung, Augsburg 1914, Nr. 13, Seite 347.

bestimmen und mit der Schaumzahl von Seifen der nicht oxydierten Fettsäuren zu vergleichen. *Fahrion*[6]) hat in dieser Hinsicht bereits Versuche mit oxydiertem Leinöl angestellt. Aus diesem schied er die Fettsäuren sowohl, wie die Oxyfettsäuren aus. Die aus je 0,6 g derselben hergestellten Kaliseifen prüfte er im Stiepel'schen Apparat und stellte fest, daß die Schaumzahl der Seife aus oxyfettsäurefreien Fettsäuren nach 3 Minuten 15,8 und nach 5 Minuten 9,6 war, während die Schaumzahl der Oxyfettsäureseifen 3,8 bezw. 3,1 war. Demnach wäre die Schaumkraft der Oxyfettsäuren im Vergleich zu derjenigen der nicht oxydierten Fettsäuren als eine geringe zu bezeichnen.

(Schluß folgt.)

[6]) Seifensieder-Zeitung, Augsburg 1914, Nr. 43, Seite 1150.

Literaturbericht

Chemisches Wörterbuch. Von Professor Dr. *H. Remy.* VIII und 416 Seiten mit 15 Abbildungen im Text und 5 Tabellen im Anhang. (Teubner's kleine Fachwörterbücher, Bd. 10/11.) In Pappbd. GM 8,60, in Halbleinen GM 10,60. Leipzig und Berlin 1924. Verlag von B. G. Teubner.

Das Wörterbuch will zunächst denen, die der Chemie oder Teilgebieten von ihr allgemeines Interesse entgegenbringen, über die Natur und Bedeutung irgendwelcher Stoffe rasche und doch zuverlässige Auskunft erteilen, ihnen aber auch darüber hinaus einen Einblick geben in das gedankliche Gerüst, das die chemische Wissenschaft aufgebaut hat, um es zu ermöglichen, die Mannigfaltigkeit der Stoffe, ihrer Eigenschaften und ihrer gegenseitigen Beziehungen und Umsetzungen ordnend zu bewältigen. Es will aber auch demjenigen, der sich mit den Gegenständen der Chemie wissenschaftlich oder beruflich zu beschäftigen hat, sowohl ein tieferes Verständnis für die chemischen Begriffe und die theoretischen Grundlagen der Chemie vermitteln, als ihm auch in technischer Hinsicht über die gebräuchlichsten Apparate, Untersuchungsmethoden und Arbeitsverfahren Aufschluß geben. Diese Gesichtspunkte waren wie für die Anlage der ganzen Bearbeitung, so auch für die Auswahl der Begriffe und den Umfang ihrer Behandlung richtunggebend: neben ihrer Bedeutung nämlich für das praktische Leben, vor allem auch ihre Stellung im Gebäude der Chemie als Wissenschaft.

Das Wörterbuch, das durch biographische Angaben, Abbildungen, Tabellen und seinen Wegweiser durch die chemische Literatur und Zeitschriften noch vervollkommnet wird, wird in seiner Art für das behandelte Gebiet bei seiner Fülle von Begriffen und Gegenständen und seiner Bedeutung für die Wissenschaft und das Leben ein vielseitiges Bedürfnis erfüllen können.

Kleine Zeitung

Die Pharmakologie des Isopropylalkohols wird von *D. H. Grant* (Journ. Lab. and Clin. Med. St. Louis 1923, 382; Pharm. Journ. **110**, 483, 1923) behandelt. Gegen die Anwendung von Isopropylalkohol als Wasch- oder Verdünnungsmittel für äußerliche Zwecke kann kein berechtigter Einwand erhoben werden, auch als Bestandteil von Zusammensetzungen für Mund- und Nasal-Medikationen, Mund-, Gurgel-, Zahnwässer usw. kann er verwendet werden. Die Giftigkeit ist vielleicht 1- bis 2mal so stark wie die des Äthylalkohols. Trinkbar ist, wie *Grant* bestätigt, der Isopropylalkohol nicht. (Pharm. Zentralh.)

Herstellung von Seifen. (D. R. P. 393 568 v. 20. IV. 1923. *Triplex-Industrie Dr. Ziegler u. Co.* in Eidelstedt-Hamburg.) Die Verwendung von tierischen Schleimkörperchen, sogenannten Mucinen, bei der Verseifung von Fetten sowie der Suspension von Mineralölen beruht auf drei grundlegenden Eigenschaften der Mucine: 1. dem reichen Gehalt der Mucine an reduzierender aktivierender Substanz (fettspaltendes, emulgierendes, lipolytisches Enzym! Optische Aktivität!), 2. dem starken Verankerungsbestreben der Mucine mit Alkalien und Mineralölen, 3. der dem Schleim als spezifische Eigentümlichkeit anhaftenden Schlüpfrigkeit.

Die obengenannten Eigenschaften ermöglichen die Herstellung von Seifen, insbesondere Mineralölseifen und -emulsionen, in einer bisher nicht gekannten Ergiebigkeit, Geschmeidigkeit und Milde. Die Verseifungsmethode mit den an sich in Wasser unlöslichen Mucinen ist außerordentlich empfindlich und beruht darauf, daß die Mucine, sobald sie mit Alkalien in Berührung kommen, auf Grund ihres ausgesprochenen Verankerungsbestrebens mit letzteren sofort eine Bindung eingehen und wasserlöslich werden. Dadurch wird bewirkt, daß die Verseifung von Fetten bedeutend intensiver vor sich geht, während gleichzeitig die im Schleim enthaltenen emulgierenden Fermente eine größere Ausbeute der Fette bewirken. Da die Mucine von Natur aus die Funktionen haben, die Schleimhäute schlüpfrig und intakt zu halten, so ergibt sich bei der Mucinverseifung gleichzeitig eine beträchtliche Geschmeidigkeitsentwickelung.

Die aus den schleimbildenden Drüsen des Digestionstractus durch Ablagerung und Ausschütteln mit Essigsäure oder Benzin oder auch Äther ausgefällten bzw. extrahierten Mucine werden als Kernstoff der Mucinverseifung zunächst einer Vorbehandlung unterworfen. Bevor man die ausgefällten Mucine mit den zu verseifenden Fetten in Berührung bringt, werden sie zweckmäßig mit kleinsten Mengen Alkali (etwa 0,1 Prozent der Mucinmenge) durchgerührt und einige Tage sich selbst überlassen. Hierdurch wird das Bindungsvermögen der Mucine mit Alkalien ganz wesentlich erhöht, offenbar dadurch, daß die das Verankerungsbestreben mit Alkalien bewirkenden Kräfte stark aktiviert werden. Dieser Vorgang tritt äußerlich dadurch in Erscheinung, daß aus den vorher schaumigen Mucinen eine fadenziehende, gummiartige Substanz wird. In diesem Stadium zeigen die Mucine das Optimum der Verseifungsförderung und -verbesserung.

Die Verseifung mit Mucinen geht nun wie folgt vor sich:

Man nimmt eine bestimmte Menge Fett, z. B. Kokosfett, erhitzt dasselbe bis zum Schmelzen und läßt die so erhaltene Kokosfettschmelze bis auf etwa 38° abkühlen. Erst wenn diese Temperatur erreicht ist, werden zweckmäßig die leicht alkalisierten Mucine in einer Mindestmenge von 5% unter ständigem Umrühren zugesetzt, da dieselben bei der angegebenen, der Körperwärme nahestehenden Temperatur die größte Aktionsfähigkeit besitzen. Die Mucine gehen nunmehr in Lösung, indem der Verseifungsprozeß beginnt. Nachdem etwa 20 Minuten durchgerührt ist, wird vorsichtig Lauge zugesetzt, wobei die Mucine sofort eine Bindung mit dem Alkali eingehen. Dadurch werden Aufnahmefähigkeit und Bindungsvermögen für Lauge erhöht sowie der Verseifungsprozeß an sich in intensivster Form bewirkt.

Durch die Verseifung mit Mucinen wird der Verseifungsprozeß nicht nur an sich empfindlicher und ausgiebiger, sondern es tritt auch eine Beschleunigung desselben ein, und zwar ist die Schnelligkeit der Verseifung dem Grade der Aktivität und Verankerungsfähigkeit der Mucine proportional.

Was nun die Herstellung von Mineralölseifen anbetrifft, so kommt die letztgenannte Fähigkeit der Mucine hier ganz besonders zum Ausdruck, indem die Aufnahmefähigkeit der Mischung für Mineralöle erstaunlich groß ist und sofort eine starke Bindung eintritt. Die Suspensions- und Emulsionsfähigkeit der Mineralöle wird durch die Anwesenheit der Mucine ganz wesentlich erhöht, was offenbar darauf beruht, daß die Mucine den optisch aktiven, mit stark reduzierenden Eigenschaften versehenen Polysacchariden nach Wesen und Wirkung nahestehen.

Die durch Mucinverseifung hergestellten Seifen zeichnen sich dadurch aus, daß sie außerordentlich milde sind und schonend wirken, eine große Dauerhaftigkeit und Lagerfähigkeit besitzen, erstaunlich geschmeidig und selbst in kaltem Wasser sehr leicht restlos löslich sind. Die Mucinseife hat zudem eine erhöhte Reinigungskraft und weist vor allen Dingen auch eine erstaunliche Ergiebigkeit auf, ist daher im Gebrauch sehr sparsam, somit auch wirtschaftlich äußerst vorteilhaft.

In Verbindung mit Mineralölen bewirken die Mucine eine merklich bessere Ölsuspension, was sichtbar dadurch zum Ausdruck kommt, daß die Emulsion von mucinierten Mineralölseifen im Vergleich zu denjenigen von Bohrölen, Bohrfetten und ähnlichen Materialien bei äußerst feiner Tröpfchenverteilung erstaunlich lange vorhält und dank dieser großen Haltbarkeit weder absetzt noch klebt und schmiert. Daß die Emulsion durch den Mucingehalt gleichzeitig eine erhöhte Geschmeidigkeit und Schlüpfrigkeit aufweist, geht aus den obigen Ausführungen hervor.

Patent-Anspruch: Verseifungsverfahren auf der Grundlage der Mucinverseifung, d. h. Verfahren zur Herstellung von Seifen, insbesondere Mineralölseifen, und zur Herstellung mucinhaltiger sowie hochschmierfähiger Produkte mit höchster Geschmeidigkeitsentwicklung und erhöhter Suspensions- und Emulsionsfähigkeit der Öle unter Verwendung von durch kombiniertes Preßablagerungs- und Ausfällungs- bezw. Extraktionsverfahren mittels Essigsäure, Benzin oder Äther gewonnenen tierischen Schleimkörpern, sogenannten Mucinen.

Seiherfüll- und Vordrückvorrichtung für Ölpressen. (D. R. P. 384 300 v. 19. II. 1922. *Domag G. m. b. H.* in Magdeburg.) Zum Füllen und Vordrücken der Seiher für Ölpressen o. dgl. genügt verhältnismäßig geringer Druck. Es kommt hauptsächlich darauf an, daß das Füllen und Vordrücken der Seiher schnell vor sich geht, weshalb der hierzu benutzte Stempel schnell auf- und abwärts bewegt werden muß. Hydraulische Pressen sind infolge der langsamen Kolbenbewegung zu diesem Zweck wenig geeignet, dagegen sind Handpressen vorteilhaft verwendbar.

Die vorliegende Erfindung betrifft nun die besondere Ausbildung einer Handhebelpresse für den genannten Zweck. Der Füll- und Vordrückstempel wird in an sich bekannter Weise an einem aus zwei Querstücken und zwei Führungsstangen bestehenden Rahmen angeordnet und unter Vermittlung an diesem unten angreifenden Getriebes bewegt. Hierzu dient ein im wesentlichen ebenfalls bekanntes Hebelwerk, das eine bequeme seitliche Anordnung des Handhebels ermöglicht, sodaß man beim Füllen und Vordrücken stets dieselbe Stellung innebehalten kann.

Von Wichtigkeit ist dabei die besondere Art der Führung des Stempelrahmens, sowie die Vorrichtung zum Ausrichten und Feststellen des Seihers.

Auf der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel dargestellt, und zwar zeigen

Abb. 1 und 2 je eine Seitenansicht,
Abb. 3 eine Draufsicht.

Abb. 3.

Abb. 1. Abb. 2.

Der Seiher *a* wird auf der Fülltischplatte *b* aufgestellt. An dieser sind zu beiden Seiten des Seihers ihrer Länge nach durchgebohrte Säulen *c* angebracht. Letztere nehmen die Stangen *d* auf, welche die Traversen *f* und *g* miteinander verbinden und den auf diese Weise gebildeten Rahmen beim Betätigen der Vorrichtung in der Preßrichtung führen. Die Säulen *c* werden an den oberen Enden durch einen Halbring *h* verbunden, der durch eine Stange *i* oder in anderer Weise abgestützt ist. Der Halbring *h* dient auch gleichzeitig als Ausschlag für den Seiher *a*, indem sich dieser gegen die innere Ausrundung des Halbringes legt.

Die obere Traverse *f* trägt den Vordrückstempel *k*, während an der unteren Traverse *g* ein Hebelwerk angreift. Dasselbe besteht aus einer unterhalb der Fülltischplatte *b* drehbar gelagerten Welle *l*, auf der der Handhebel *m* und der Hebel *n* im Winkel zueinander stehend fest aufgesetzt sind. Letzterer steht durch den Lenker *o* mit der Traverse *g* in Verbindung.

Das Preßgut kann in der auf der Zeichnung angegebenen Stellung der Vorrichtung dem Seiher unmittelbar durch den Auslauf des Saatgutvorwärmers zugeführt werden. Beim Umlegen des Handhebels *m* wird der Vordrückstempel niederbewegt und das im Seiher befindliche Preßgut dadurch zusammengedrückt. Beim Zurückbewegen des Handhebels *m* wird auch der Vordrückstempel *k* wieder gehoben. Dabei wird ein Anheben des Seihers *a* durch eine halbkreisförmige Brücke *p* verhindert. Diese ist um eine der Säulen *c* parallel zur Fülltischplatte *b* beweglich und legt sich in der Schlußstellung dicht über den oberen Rand des Seihers *a*, wobei sie auch von der zweiten Säule *c* gehalten wird. Beim Herausnehmen des Seihers *a* wird zuerst die Brücke *p* zurückgeklappt. Die im Seiher befindliche Masse hat bereits ausreichenden Halt in demselben, sodaß beim Aufsetzen auf die Presse ein Herausfallen des vorgedrückten Preßgutes ausgeschlossen ist.

Auf die erwähnte Weise kann der Seiher sehr schnell vollständig gefüllt und vorgedrückt werden, sodaß der Arbeitsvorgang in der Presse wesentlich verkürzt und die Leistung erhöht wird.

Patent-Ansprüche: 1. Seiherfüll- und Vordrückvorrichtung für Ölpressen, wobei der Vordrückstempel an dem oberen, über dem Fülltisch befindlichen Querhaupt eines auf und ab beweglichen Rahmens angebracht ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenstangen *(d)* des Rahmens *(d, f, g)* in auf der Fülltischplatte *(b)* befestigten hohlen Säulen *(c)* geführt werden und der Antrieb des Rahmens durch ein unter dem Fülltisch angeordnetes Handhebelwerk *(o, n, l, m)* bekannter Art bewirkt wird. 2. Seiherfüll- und Vordrückvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Führungssäulen *(c)* an den oberen Enden durch einen Halbring *(h)* verbunden sind, der gleichzeitig als Anschlag zum Ausrichten des Seihers *(a)* dient. 3. Seiherfüll- und Vordrückvorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine halbkreisförmige Brücke *(p)*, die um eine der Säulen *(c)* parallel zur Fülltischplatte *(b)* drehbar ist und in der Schlußstellung, dicht über der Oberkante des Seihers *(a)* liegend, auch an der anderen Säule *(c)* gehalten wird.

*

Brennesselhaarwasser. I. 200 g frisches zerstampftes Brennesselkraut zieht man mit einer Mischung von 250 g Wasser und 750 g Weingeist durch 8 Tage aus, worauf man filtriert und der Tinktur 50 g Glyzerin sowie je 1 g Zitronenöl, Bergamottöl und Vanillin zusetzt. II. 500 g frisches zerstampftes Brennesselkraut werden mit 5000 g 95 v. H. starkem Weingeist acht Tage lang ausgezogen, dann setzt man dem Filtrat 150 g künstlichen Perubalsam, je 25 g Geranium- und Bergamottöl, 2,5 g Heliotropin, 10 g Moschustinktur und 1000 g Rosenwasser hinzu. Zum Schluß wird durch Kieselgur oder eine Mischung aus dieser und Talk filtriert. (Vierteljahresschr. f. prakt. Pharm. d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

370. Läßt sich aus Weizenstärke (sekunda Ware) ein Klebstoff ähnlich dem „Sichel in Pulverform" herstellen? Um geeignete und gute Herstellungsvorschrift wird gebeten. P. in P. (Polen).

371. Auf welche Weise stelle ich eine helle, auf Lager sich gut haltende Kernseife auf halbwarmem Wege her? Das Doppelstück im Gewicht von 200 g soll zu 15 Pfennigen verkauft werden. B. in H.

372. Ist es möglich, mit einem Dampfstrahlgebläse (Injektor) Öl 3—4 Meter hoch zu befördern? Wenn ja, warum wird in Seifenfabriken davon kein Gebrauch gemacht? T. in F.

373. Wir benötigen einen gut haftenden Kleister zum Kleben von Wachspapier. Wie stellt man sich einen solchen selbst her? Bisher verwendeten wir Dextrin, aber dieses hält nicht gut. L. in T. (Norwegen).

374. Wir brauchen laufend kleinere Mengen, monatlich etwa 300—500 kg, Juwelier-Borax in geschlagenen Pyramiden, können denselben aber nur schwer erhalten. Auf welche Weise läßt sich dieser ohne kostspielige Apparatur herstellen? Gute Verfahren werden entsprechend honoriert. B. in G.

375. Ich möchte die Fabrikation eines gangbaren und gleichzeitig sich lohnenden Artikels der chem.-techn. Branche neu aufnehmen. Welche Artikel kommen evtl. bei der jetzigen wirtschaftlichen Lage in Frage? Geeignete Vorschläge werden honoriert. H. M. in D.

376. Bei welcher Stelle beantragt man den Schutz für Wort- und Warenzeichen und Packungen? Existiert ein Verzeichnis über die bisher geschützten Wort- und Warenzeichen? E. in W.

377. Wie wird eine Liniierfarbe für die Liniermaschinen hergestellt, die nach dem Trocknen wasserunlöslich ist, sich also nicht verwischen läßt? R. B. in O.

378. Wir bitten um Auskunft über die Herstellung von Weihnachtskerzen, speziell gegen Nichtabtropfen, ebenso über die Zusammensetzung der Rohstoffe etc.? H. T. in F.

379. Wie muß der Ansatz einer gekörnten Schmierseife sein, um ein schönes und großes Korn zu erhalten? Derzeit verwenden wir 1/3 Talg (Matadero oder Sansinena) und 2/3 Leim- oder Sojabohnenöl. Liegt die Erzielung eines großen Kornes an der Zusammensetzung oder an der Art der Kühlung? O. S. in H.

380. Wir bitten um Angabe eines wirksamen Mittels gegen Kalkbeine bei Hühnern. Dr. Z. in G.

381. Wie stellt man Kampfer-Nesteier zum Vertreiben von Läusen her? R. O. in M.

382. Was versteht man unter handelsüblichem Faßleim, und wie wird ein solcher fabrikatorisch hergestellt? Wie hoch ist ungefähr der jetzige Preis für Faßleim aus Leimleder? V. C. in R.

383. Bitte um Angabe einer Farbe für Eau de Quinine, welche die Wäsche nicht färbt. B. C. in D.

384. In unseren Öl- und Lagerräumen wird der Fußboden (Zementbeton) durch gelegentlich verschüttete pflanzliche und tierische Öle stark angegriffen, sodaß wir einen Teil der erst vor mehreren Jahren gefertigten Böden erneuern lassen müssen. Die Ölsäure scheint für den Beton überaus schädlich zu sein. Gibt es nicht ein Mittel für unbedingten Säureschutz für solche Estriche? Wie werden diese verwendet, wo sind sie zu haben? Ist der Preis erschwinglich, sodaß die Anwendung wirklich lohnt? K. S. in J.

Antworten.

299. Das von Ingenieur E. H. Schulz, Hannover, gelieferte Calypsolfett „Germanol" ist den amerikanischen Fetten dieser Art in vollstem Maße ebenbürtig und hat sich daher seit längerer Zeit eingebürgert. Es hat einen Tropfpunkt von 165°, während z. B. ein amerikanisches Präparat von ähnlicher Beschaffenheit nur einen solchen von 142° hatte. Dr. *F.*

314. Man müßte ein Stück Ihrer Seifenpulvermasse vor der Vermahlung sehen und untersuchen, um Ihnen dann einen Rat geben zu können. Versuchen Sie einmal, das ohnehin schädliche Wasserglas auszulassen und das Seifenpulver rechtzeitig, bevor es noch ganz fest geworden ist, umzudrehen. Wenn Sie mir ein Muster einsenden, bin ich gerne bereit, Ihnen Vorschläge zu machen, die zum Ziele führen.

„*Elektron*", Pfaffstätten bei Wien.

— Ein Seifenpulver mit einem so geringen Gehalt an Fettsäure von 10% ist für die Praxis nicht gut als einwandfreies Seifenpulver anzusprechen, da es für die damit behandelte Wäsche schädigende Folgen zeitigt. Auch werden die Gewebefasern in Bezug auf Stärke und Dehnbarkeit hierdurch sehr in Mitleidenschaft gezogen. Ein solches Seifenpulver dürfte schon im Interesse des Herrn Fragestellers nicht in den Handel gebracht werden, da nicht der ganz minimale Preis infolge schlechter Qualität, sondern nur die Güte der Ware den Absatz und somit die Verdienstmöglichkeiten bedingt. Der Fettsäuregehalt soll bei einem allen Anforderungen entsprechenden Seifenpulver nicht unter 20% betragen. Näheres durch

Straszewski, Chemiker, Crefeld.

315. Ein lockeres Seifenpulver stellt man durch Zuführung von Luft her. In den Mischkessel muß mittels eines Luftgebläses frische Luft in die Seifenpulvermasse zugeführt werden. Auf diese Weise wird die Masse sehr voluminös und trocknet rasch. Ein derartig erzeugtes Seifenpulver hat mindestens ein Drittel mehr Volumen als das gewöhnliche und ist naturgemäß in der Qualität viel besser. „*Elektron*".

— Ein besonders weiches, wolliges Aussehen und ebensolchen Griff bekommt ein Seifenpulver, wenn Sie einen Teil — z. B. 5% — der Soda durch Pottasche ersetzen und den Fettsäuregehalt durch Zugabe von Olein (Ölsäure) erhöhen.

Ein derartiger Ansatz würde z. B. lauten: 85 Gewichtsteile techn. Soda (Ammoniaksoda), 5 G.-T. Pottasche, 10 G.-T. Olein, Durcheinander schaufeln, mischen, mahlen. Dr. *M. Krüger.*

321. Wenn Ihre verseifte Schuhcreme solche Übelstände zeigt, so ist dies ein Beweis von unkundiger technischer Leitung. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung, meine Adresse erfahren Sie durch die Schriftleitung gegen Rückporto. *Praxis.*

322. Tragantschleim stellt man her, indem man Tragantstücke mit Wasser übergießt und solange stehen läßt, bis sie vollkommen aufgequollen sind. Gegebenenfalls kann man den Schleim dann noch durch ein grobmaschiges Tuch oder Gaze drücken. Zur sofortigen Verwendung stellt man Tragantschleim her, indem man 1 g fein gepulverten Tragant mit 5 g Glyzerin anreibt und dann unter fortwährendem Rühren portionenweise solange Wasser zugibt, bis der sofort stark quellende Tragant die gewünschte Viskosität erreicht hat.

Hans Schwarz, Pharmacochemiker, Ebenhausen-München.

— Als Lösungsmittel für Tragant nach Art der Gummiarabicumlösung kommt nur Wasser in Betracht, dabei sind kleine Kunstkniffe nötig, die hier nicht angeführt werden können. *Praxis.*

323. Zum Mahlen von fettem Seifenpulver eignen sich am besten die Mühlen mit Steinwalzen, Vorbrecher und Sieb mit Bürsten. Für trockeneres Material sind die Mühlen mit vertikalen Eisenscheiben empfehlenswert. Wenn Sie sich an eine der bekannten Fabriken, welche Maschinen für die Seifenindustrie erzeugen, wenden und genau angeben, was und wieviel Sie vermahlen wollen, erhalten Sie die beste Auskunft und zugleich Kostenvoranschläge. „*Elektron*".

328. Zu scharf kann ein Seifenpulver nur sein, wenn überschüssiges Ätznatron in demselben ist. Sie müssen daher die genaue Zusammensetzung dieses Pulvers bekannt geben, um Ihnen den Grund sagen und Mittel und Wege geben zu können, um dem Übelstand abzuhelfen. „*Elektron*", Pfaffstätten.

331. Bewährte Praxis-Rezepte von Pflanzenleimen mit Angabe des Verwendungszweckes unter genauer Angabe der Fabrikation und Einrichtung gebe ich ab. *Praxis.*

— Auskunft erteilt *Straszewski*, Chemiker, Crefeld.

333. Betr. Raffination extrahierter Öle setzen Sie sich mit mir in Verbindung. *G. S.* in N.

— Ich bin gern bereit, Ihnen ausführliche Informationen zu geben und auf Wunsch bei Ihnen vorzusprechen.

Ing. *N. Eichberger*, Öltechn. Büro, Triest, Chiadino 65.

335. Der Alkoholgeruch von Extraits wird vermieden oder verschwindet bei genügend langer Lagerung. Bei etwas erhöhter Temperatur 25—30° C geht der Geruchsausgleich etwas rascher vor sich. Frisch verwendete Parfüme dürfen vor allem nicht zu schwach sein. Literatur: Mann, Die moderne Parfümerie. Hier findet sich auch das gesamte weitere Literaturverzeichnis. Beide Bücher sind erschienen im Verlag für chemische Industrie, Augsburg.

Hans Schwarz, Pharmacochemiker, Ebenhausen-München.

— Alles Wissenswerte können Sie aus dem Buche: „Moderne Parfümerie" von H. Mann ersehen, und ich kann Ihnen dieses Buch, das sonst nicht zu haben ist, käuflich zum Katalogpreis überlassen. *W. Städter*, Leipzig-Lindenau, Markt 13.

343. Die Kombination von Quecksilberpräzipitat und Wismutnitrat wird als Sommersprossenmittel in bestimmten Fällen als wirksam bezeichnet. Die in der Frage mitgeteilte Vorschrift ist in Hinsicht auf das Quecksilberpräzipitat viel zu stark, und ein solches Präparat dürfte nur auf schriftliche Verordnung eines approbierten Arztes abgegeben werden. Quecksilberpräzipitathaltige Präparate sind nur durch Apotheken verkäuflich, ohne ärztliche Verordnung nur dann, wenn sie nicht mehr als 5 v. H. Quecksilberpräzipitat enthalten. Versuchen Sie es lieber mit Zinkperhydrol.

Hans Schwarz, Pharmacochemiker, Ebenhausen-München.

— Bei der Herstellung von Sommersprossensalben unterscheidet man die weniger stark wirkenden und die schnell wirkenden. Erstere enthalten Schwefelmilch oder Wismutverbindungen, letztere Peroxyde von Metallsalzen. Näheres durch

Straszewski, Chemiker, Crefeld.

345. Die stark angerosteten eisernen Laugenbehälter werden nach der Entleerung mit einer scharfen Drahtbürste von dem Rost befreit und außen mit einem dünnen Asphaltlack-Anstrich oder mit einer Schutzschicht aus 1 T. Zinkoxyd und 2 T. Wasserglas, die man durch Einrühren von etwas Ruß graufärbt, versehen. Ein Innenanstrich ist nicht nötig, da die Lauge selbst rostschützend wirkt. *M. O.*

346. Ein Gemisch von Asbest und Talkum kann Verwendung finden zur Herstellung von Isoliermassen (Wärmeschutzmassen), feuersicheren Platten, Kunststeinen, Kitten, Dichtungsmitteln usw. *A. G.*

347. Lederfett. I. 4 kg Ceresin, 10 kg Paraffin, 40 kg Rohwollfett und 46 kg Vaselinöl. II. 15 kg Paraffin, 10 kg Robbentran, 25 kg Rohwollfett und 50 kg Vaselinöl. *F. R.*

348. Die Kalkhaut (Schlick), welche sich beim Körnungsprozeß von Naturkornschmierseife oben auf den Kübeln bildet, wird erst entfernt, wenn die Seife vollständig ausgekornt ist. *R. W.*

349. Zwecks Säuberung eines eisernen Kochkessels, in welchem Teerprodukte gekocht wurden, sind chemische Mittel unbrauchbar, und es bleibt nichts anderes übrig, als den Kessel auszubrennen, indem man ihn abmontiert, nach dem Hofraum transportiert und im Kochkessel selbst ein Feuer macht, um die Teerprodukte durch Verbrennen zu entfernen. *M. O.*

350. Schmirgelpapier wird hergestellt, indem man Papier zuerst leimt, wofür besondere Maschinen nötig sind, dann das Schmirgelpulver darauf streut oder bläst und zuletzt die Leimschicht mit Formaldehyd härtet und so wasserunlöslich macht. Einrichtungen für Schmirgelpapierfabriken liefern Gebr. Burberg, Mettmann, Rhld.; Werner & Pfleiderer, Cannstatt. Schmirgelpapier liefern F. W. Beckmann G. m. b. H., Solingen; Klingspor & Co., Siegen i. W.; Friedr. Schmaltz G. m. b. H., Offenbach a. M.; Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken A.-G., Hannover-Hainholz. *A. G.*

351. Am empfehlenswertesten wäre es, die Betonbehälter, in denen Öl gelagert wird, mit einem Blei- oder Email-Überzug nach dem Schoop'schen Metallspritzverfahren zu versehen oder sie mit Glastafeln oder Kehlheimer Platten auszukleiden. Auch eine Schutzschicht mit Keßler'schen Fluaten wäre zu empfehlen. *D. M.*

352. Ob sich das Schneiden und Pressen von Kernseifen für Sie rentieren würde, hängt von dem Kaufpreis der ungepreßten und dem Verkaufspreis der gepreßten Seife ab. Als Fabrikationsunternehmen ist ein solcher Betrieb nicht anzusprechen. Schneidmaschinen und Pressen liefern C. E. Rost & Co., Dresden; Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br.; Elite A.-G., Nossen i. Sa.; Aug. Krull, Helmstedt i. Br.; Bernhard Behse, Helmstedt i. Br. *R. G.*

— Teilen Sie der Firma Georg Neumann, Dampfkessel-Elektroschweißerei und Apparatebauanstalt für die Seifenindustrie, Heidenau-Dresden, Dresdnerstr. 100, mit, wie groß der von der betr. Seifenfabrik zu beziehende Seifenblock ist, und wie lang und breit die zu erzielenden Seifenriegel, bezw. Stücke werden sollen. Sodann wird Ihnen gen. Firma gern mit Angebot näher treten. Sie benötigen für besonders schwere Seifenblöcke einen Hand-Seifenblockzerteilungsapparat, eine Handschneidemaschine zum Zerteilen der Blöcke in Riegel, eine kleine Fußtrittschneidemaschine zum Zerteilen der Riegel in Stücke beliebiger Länge und eine Fußtrittpendelpresse oder eine Hand-Spindelpresse. Bezüglich der anderen Fragen wird Ihnen gen. Firma gern schriftlich Näheres berichten. *Na. H. B. 15.*

353. Sozonöl war ein aus ca. 60% Mineralöl und 40% verseifbarem Öl bestehendes Lederkonservierungsmittel. *F. R.*

354. Die Zusammensetzung der Dreiring-Sprühseife ist bisher nicht bekannt gegeben worden. Möglicherweise ist diese nach dem D. R. P. 376 883 hergestellt. Lassen Sie eine Probe durch ein Fachlaboratorium untersuchen. *R. S.*

355. Wenn das 35%ige Seifenpulver mit Veilchengeruch luftdicht verpackt wird, so wird sich das Parfüm nicht verflüchtigen. Am besten mischen Sie in einer Mischma-

schine das fertige Seifenpulver pro 100 kg mit 2—3 kg Veilchenwurzelpulver, 50 g Jonon, 100 g Benzoetinktur und 50 g Moschustinktur. Natürlich kann auch das Veilchenparfümöl Verwendung finden, vielleicht 100—200 g auf 100 kg Seifenpulver. *L. M.*

356. Haushaltseifen auf kaltem Wege sind bei sachgemäßer Herstellung ebensogut verwendbar wie Seifen auf halbwarmem Wege. 60 %ige Seife: 15 kg Talg und 35 kg Palmkernöl oder Kokosöl werden geschmolzen, bei 36° C unter Rühren 25 kg 38gräd. Ätznatronlauge zugegeben, nach gutem Verrühren noch 4 kg 20gräd. Pottaschlösung und 4 kg 15gräd. Salzwasser zugemischt und die dickgerührte Seife in eine Form gegossen, die man warm bedeckt. 40 %ige Seife: 40 kg Palmkernöl oder Kokosöl werden bei 35° C zunächst mit 5 kg Talkum, die man durch ein Sieb zugibt, verrührt, darauf 22 kg 38gräd. Ätznatronlauge eingerührt, und dann als Füllung 10 kg 25gräd. Pottaschlösung, 3 kg 20gräd. Salzwasser und zuletzt noch 20 kg Wasserglas eingearbeitet, wonach man die Seife in die Form bringt und diese leicht bedeckt. *R. G.*

357. Hexalin und Methylhexalin haben sich als Zusatz zu Seifen und Seifenpulvern gut bewährt, da sie deren Schmutzlösewirkung erhöhen. Ich verweise Sie auf die darüber in der Seifens.-Ztg. erschienenen Abhandlungen und Notizen. *R. G.*

358. Eine Seife aus Palmkernöl, Fettsäure und Harz kann mit Chlorbleichlauge oder mit Blankit gebleicht werden, besser wirken aber diese Bleichmittel bei Seifen ohne Harz. Harz wird am besten zuerst zu einem Leim verseift und dieser dann mit Natriumbisulfit, Schwefelsäure und Zink gebleicht. Derartige Bleichmittel liefern die Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh.; Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Zwecks angenehmen Geruches wird etwas Zitronellöl in der Form eingearbeitet. Bei richtiger Anfertigung wird die Seife genügend fest ausfallen, besonders wenn sie in einer Plattenkühlmaschine gekühlt wird. Eine Härtung mit Lauge, Wasserglas, Sodalösung etc. könnte zu Beschlag führen. *R. G.*

359. Senföl kann für transparente Schmierseifen neben Bohnenöl bis zu 50% verwendet werden und gibt eine gute Ausbeute. *R. W.*

360. Mit Trockensenf meinen Sie wohl Senfpulver, welches durch Vermahlen von 50—85% Senfkörnern mit 15—50% Weizenmehl erzeugt wird. Als Literatur über Senf nenne ich die im Verlage von Hartleben, Leipzig und Wien, erschienenen Bücher von A. Hasterlik und K. Lehmann. *A. G.*

361. Wenden Sie sich betr. Fettextraktions-Anlagen an Friedr. Heckmann, Berlin SO. 16; Wegelin & Hübner, Halle a. S.; Volkmar Hänig & Co., Heidenau-Dresden. *R. S.*

362. Die Entbitterung einzelner Alkaloide hat großes pharmakologisches Interesse, und es sind eine recht erhebliche Anzahl von Verfahren bekannt, die den angestrebten Zweck mehr oder weniger erreichen. Von besonderer Bedeutung sind die Entbitterungsverfahren, Chininpräparate herzustellen, denen der spezifische Geschmack des Chinins fehlt. Ich will an dieser Stelle nur einzelne Verfahren ganz kurz anführen: Überführung des Chinins in unlösliche Verbindungen. Das beliebteste Präparat in dieser Richtung ist das gerbsaure Chinin des Arzneibuches, insbesondere aber jenes gerbsaure Chinin, welches durch Fällung eines Chininsalzes mit Gerbsäure entsteht und bei dessen Darstellung der entstandene Niederschlag von gerbsaurem Chinin mit Wasser bis zum Schmelzen erhitzt wird, wobei er zusammenbäckt und ein fast geschmackloses Pulver liefert, das in Wasser unlöslich ist (Pharmacop. Hungar.)

Verfahren, durch Veresterung der Hydroxylgruppe des Chinins zu geschmacklosen Körpern zu gelangen, haben Präparate gezeitigt, von denen nur wenige eine praktische Verwendung gefunden haben, wie z. B. Chininkohlensäureäthylester (Euchinin). Siehe die D. R. P. 90 848 u. 105 666. Die Chininfabrik Zimmer & Co. in Frankfurt a. M. wendet die Grignard'sche Reaktion auf Chinin an, und die Chininoxymagnesiumhaloide werden zum Aufbau von hydroxylsubstituierten Chininen verwendet. (D. R. P. 178 172, 178 173). Demselben Zweck, entbittertes Chinin zu erzeugen und hierbei noch eine zweite wirksame Komponente in die Verbindung einzuführen, verfolgt die genannte Firma, indem sie Chinin auf substituierte Isocyanate oder auf substituierte Carbaminsäurechloride einwirken läßt. (Näheres siehe D. R. P. 109 259.) Salochinin ist der geschmacklose Salicylsäurester des Chinins, welcher die Wirkung beider Komponenten vereinigen soll. Die Herstellung erfolgt durch Einwirkung von Alkaloiden auf Salicylid oder die Polysalicylide, resp. deren Chloroformadditionsprodukte oder auch Salicylsäurechlorid. Die Ester schmecken nicht bitter. Böhringer-Waldhof verestern Chinin mit Diglykolsäure und erhalten einen völlig geschmacklosen Ester (D. R. P. 237 450). Fahlberg deckt den Geschmack der Alkaloide mit Saccharin (Näheres siehe D. R. P. 35 933).

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Es gibt keine allgemeinen Gesichtspunkte, nach denen man ein „Entbittern" der Alkaloide vornehmen könnte. Nur das Experiment scheidet von Fall zu Fall, ob das möglich ist; da es stets eine Veränderung des Moleküls bedingt, wird sich in den meisten Fällen die pharmakologische Nachprüfung als notwendig herausstellen. Gelungen ist das „Entbittern" beim Chinin durch Darstellung des Äthylkohlensäureesters „Euchinin". Eine Mitteilung, die zur Sache interessiert, bringt „Der Drogenhändler", Berlin, Nr. 31 vom 17. April d. J. auf Grund eines Berichtes von Straub und v. Rad in der „Deutschen med. Wochenschrift" Nr. 11 vom 14. März d. J. über entbittertes Veronal (Paranoval). Allerdings ist Veronal eine Säure, während Alkaloide Basen sind. Straub hat die Beobachtung gemacht, daß Alkaliphosphate in wässeriger Lösung den bitteren Geschmack mancher organischer Verbindungen weitgehend abschwächen.

Hans Schwarz, Pharmacochemiker, Ebenhausen-München.

363. Die Ansichten darüber, welche Fettspaltungsverfahren die hellsten Fettsäuren geben, gehen ziemlich auseinander und sind oft von Voreingenommenheit beeinflußt, da „man" sehr leicht das Spaltverfahren für das beste hält, welches man zuerst kennen gelernt und in welches man sich einmal eingearbeitet hat. Auf Grund meiner langjährigen, vielseitigen Erfahrungen kann ich wohl sagen, daß man bei richtiger Vorreinigung der Fette oder Öle und bei sachgemäßer Durchführung der Spaltung mittelst jedes der bekannten Spaltverfahren sehr schöne und helle Fettsäuren bekommen kann.

Die Autoklavenspaltung hat den Vorzug, daß man leichter höhere Spaltungen erzielt, namentlich bei unreineren Fetten, und daß man mit Tagesarbeit auskommen kann, während die Reaktivspaltung wieder den Vorzug hat, daß man größere Mengen auf einmal spalten kann. Unter den Reaktiv-Spaltmitteln sind namentlich der Kontakt- und der Pfeilringspalter und unter den neueren Spaltmitteln der Bisefa-Spalter anerkannt gut und liefern schöne Fettsäuren. Dr. C. *H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

364. Wenn Sie die etwas dunkel ausgefallene Leinölschmierseife heller haben wollen, so müssen Sie dieselbe natürlich bleichen. Das wirksamste Bleichmittel für Schmierseifen ist eine Chlorbleichlösung, die Sie entweder fertig von einer chem. Fabrik z. B. von Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M. oder Koholyt-Aktiengesellschaft, Berlin W. 57, beziehen können, oder Sie stellen sich die Bleichlösung selbst her. Dazu lösen Sie 85 kg Ammoniaksoda oder 130 kg Pottasche in heißem Wasser und geben dazu 100 kg frischen Chlorkalk, arbeiten gut durch und stellen die Lösung auf 12° Bé. Die fertige Lösung soll ganz leicht alkalisch, d. h. also fast neutral sein. Bei Zusatz von Pottaschlösung darf keine Trübung eintreten, sonst noch Lösung nachgeben. Die Lösung muß bei der Verwendung ganz klar sein, deshalb schöpft man die abgesetzte klare Lösung am besten in einen anderen Bottich. Der zurückbleibende Kalkschlamm wird nochmals abgewässert und die Lauge beim nächsten Mal mit verwendet. Da die Chlorlösung Eisen stark angreift, werden die Behälter zur Anfertigung am besten aus Beton hergestellt, die Bleichung der Seife wird in einem Holzbottich oder ausgebleitem Kessel vorgenommen. *Bergo.*

365. Der Raum des Antwortkastens ist zu beschränkt, um darin die Fabrikation der ätherischen Öle zu beschreiben. Ich verweise Sie auf das vorzügliche Werk „Die ätherischen Öle" von *E. Gildemeister*. Die Gewinnung der Agrumenöle (Zitronen- und Pomeranzenöl), die nicht durch Destillation mit Wasserdampf, sondern durch mechanisches Auspressen der Fruchtschalen erfolgt, ist im III. Band des genannten Werkes, das Sie durch die Seifens.-Ztg. beziehen können, an Hand von Abbildungen beschrieben. *A. B.*

366. Seifenpulver kann man nur parfümieren, indem man dem fertig gemahlenen Pulver das Parfüm zumischt. Gibt man das Parfüm bei der Anfertigung zu der Masse, so geht fast alles wieder verloren. Eine andere Sache ist es, wenn man zur Herstellung des Seifenpulvers gebleichtes Palmöl verwendet, welches dem Pulver einen angenehmen veilchenartigen Geruch gibt, der noch durch einen kleinen Zusatz von Veilchenwurzelpulver verstärkt werden kann. Zur Parfümierung von Seifenpulver verwendet man allgemein nur ganz billige Parfüme z. B. Citronellöl, Safrol, Spiköl o. dgl. *Bergo.*

367. Von den zurzeit bekannten Substanzen existiert keine, welche, in kleinerer Menge verseifter Schuhcreme zugesetzt, diese vor dem Erfrieren völlig schützte oder in größerem Quantum die Creme bezw. die Glanzwirkung nicht schlecht beeinflußte. Das sicherste Frostschutzmittel bleibt, bevor vielleicht ein solches erfunden oder die Wassercreme durch geschmolzene vollständig ersetzt wird, eine entsprechend warme Lagerung und frostsichere Verpackung. *K. P.*

367 u. 369. Setzen Sie sich mit mir als erfahrenem Fachmann auf diesem Gebiete in Verbindung. *Praxis.*

369. In meiner Praxis haben sich die aus 2 m langen, oben polierten Kunststeinplatten zusammengesetzten, innerlich mit schlangenförmigen Wasserkühlröhren ausgerüsteten Fülltische für Schuhcremedosen sehr gut bewährt. *K. P.*

376. Den Schutz für Wort- und Warenzeichen sowie Packungen beantragt man beim Reichspatentamt in Berlin SW. 61, Gitschinerstr. 97—103, am besten durch einen Patentanwalt. Ein solcher ist auch am ehesten in der Lage festzustellen, ob ein Wortzeichen etc. bereits eingetragen ist. Die käuflichen Verzeichnisse der Warenzeichen, z. B. von Oskar Wachsen, Charlottenburg 5, Neue Kantstr. 25, umfassen m. W. nur einzelne Klassen und können selbstverständlich nur die bis zu ihrer Herausgabe eingetragenen Zeichen berücksichtigen. *A. B.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V E. Marx.

21. Jahrgang. **Augsburg, 25. April 1924.** **Nr. 17**

Farbenchemie und Farbenfabrikation im Altertum.

Von *Th. Wolff*-Friedenau. (Nachdruck verboten.)

Wie die Herstellung der Farben heute einer der wichtigsten und ausgedehntesten Zweige der chemischen Industrie ist, so ist auch die geschichtliche Entwickelung der Farbenbereitung eins der reizvollsten und inhaltreichsten Kapitel in dem Entwickelungsgange dieser Industrie. Die Grundlage der Farbenbereitung hat das Altertum gelegt, in welchem die Malerei jeder Art sowohl die rein künstlerische, wie die dekorative und gewerbliche, und ebenso auch die Stoff-Färberei bereits zu höchster Blüte gelangt waren, und die daher Farbmittel jeder Art zu einem der wichtigsten und meistverwandten Gebrauchsstoffe im Kulturleben jener Zeit machten. Die Farbstoffe jener Zeit und die Methoden ihrer Herstellung fesseln daher auch heute noch unsere Aufmerksamkeit, wenn auch die hochentwickelte chemische Industrie unserer Zeit sowohl nach Art wie Herstellung der Farbstoffe nur noch wenig mit denen des Altertums gemein hat.

Schon auf frühester Stufe der Kultur, schon bei den ältesten Vökern, von denen uns die Geschichte berichtet, ja sogar bereits bei den Ur- und Naturvölkern, die noch vor Beginn aller geschichtlichen Forschung lebten, finden wir die Freude an der Farbe als eine der ursprünglichsten und stärksten Eigenarten des Menschen und demgemäß auch bereits die verschiedenartigsten Mittel und Stoffe für die Herstellung von Farbstoffen. Die erste Anwendung, die der Mensch von der Farbe machte, war diejenige zur Verzierung der Gegenstände seines Gebrauches, zur Bemalung aller seiner Geräte und Waffen, seiner Hütte und sonstigen Dinge, dann aber auch zur Verschönerung seines Körperäußern, eine Anwendungsweise der Farben, wie wir sie noch heutigen Tages bei den Naturvölkern, Negern, Kaffern, Buschmännern, Indianern usw. beobachten können, denen grelle Bemalung des Körpers und der Gerätschaften mit farbigen Erden uns selbst zwar weniger schön berührt, nichtsdestoweniger aber ein entsprechendes Zeugnis jener ursprünglichen Freude des Menschen an der Farbe und an der Erzielung farbiger Wirkungen ist. Hat sich doch auch die Bemalung des Körpers in bestimmten Formen selbst noch bei den heutigen Kulturvölkern erhalten, so in der Tätowierung, von der die Seeleute und andere Berufsklassen einen so ausgiebigen Gebrauch machen, ebenso auch in der Schminkkunst, eine Art der Körpermalerei, die bei der Damenwelt selbst der feinsten Gesellschaftskreise heute wie nur je heimisch ist und das wohl immer bleiben wird. Späterhin übertrug der Mensch dann die Kunst der Körpermalerei auch auf die Bekleidung seines Körpers. Daher finden wir, daß, seitdem der Mensch die Kunst der Weberei und der Verfertigung von Kleidung aus gewebten Stoffen zu üben gelernt hatte, er auch die Kunst der Stoff-Färberei betrieb, finden wir schon bei den ersten und ältesten Kulturvölkern, von denen uns die Geschichte zu berichten weiß, auch die Färbekunst immer bereits in hoher Vollendung. Bei allen Völkern des Altertums galten farbige Gewänder als Schmuck und zugleich auch als Auszeichnung, eine Tatsache, die schon die Bibel in der Erzählung von Jakob anführt, der seinem Sohne einen „bunten Rock" machen ließ als ein Zeichen seiner besonderen väterlichen Liebe für diesen Sohn und als Auszeichnung desselben unter seinen anderen Söhnen. In hoher Blüte finden wir die Kunst der Gewandfärberei schon bei den alten Ägyptern, jenem alten Kulturvolke, dem die Menschheit so vieles an technischen, gewerblichen und sonstigen Errungenschaften verdankt. In altägyptischen Gräbern, deren Alter mehrere Tausende von Jahren beträgt, hat man noch jetzt bemalte und gefärbte Gewandstoffe gefunden, wobei sich die Farbe der betreffenden Stoffe noch jetzt so gut erhalten zeigte, als sei sie erst einige Jahre alt, gewiß ein Beweis für die Güte und Dauerhaftigkeit der altägyptischen Färberei und der damaligen Färbemittel. Wie uns verschiedene Schriftsteller des Altertums berichten, kannten und verwandten die alten Ägypter sogar schon eine Art Stoff-Druckerei, die nach der Beschreibung jener eine gewisse Ähnlichkeit mit unserem heutigen Kalikodruck gehabt zu haben scheint. Die hervorragenden Färbekünstler des Altertums aber waren die Phönizier, jenes semitische Volk an der Küste Syriens, die uns zugleich als das gewandteste und hervorragendste Handels- und Seefahrervolk des Altertums bekannt ist. Als berühmter Sitz der Färbekunst der Phönizier wiederum galt die Hauptstadt derselben, Tyros, von der aus die herrlich gefärbten und in den schönsten und kunstvollsten Mustern gehaltenen phönizischen Bekleidungs- und Dekorationsstoffe, Zeuge,

Abb. 1.
Altägyptischer Farbenreiber (etwa 1000 v. Chr.)

Teppiche usw. auf dem Handelswege zu allen Kulturvölkern jener Zeit gelangten.

Die Farbstoffe, die dem Zweck der Gewandfärberei dienten, waren sowohl solche pflanzlicher wie tierischer Art, so Alkana, verschiedene Flechten und Rinden, Ginster, Krapp, Galläpfel, Waid, die Samen des Granatapfels, ferner auch Kupfer- und Eisenvitriol usw., alles Substanzen, die auch für die heutige Stoff-Färberei noch von Wert sind. Die Färbung geschah durch Kochen der Garne in dem Farbkessel, ferner aber auch durch direkte Bemalung der fertigen Stoffe mit Zeichenfeder und Tuschpinsel, eine Technik, die jede beliebige Musterung ermöglichte. Der berühmteste Farbstoff des Altertums für die Zwecke der Gewandfärberei war jedoch der P u r p u r, der in Tyros, der bereits erwähnten Hauptstadt des farbenfreudigen Volkes der Phönizier, erfunden worden sein soll, indem ein Hund eine am Meeresstrande liegende Purpurschnecke zerbiß und durch die herrliche, tiefrote Farbe, die hernach an seiner Schnauze klebte, eine Schäferin veranlaßte, den Saft der Schnecke zum Färben ihres Gewandes zu benutzen, wodurch sie die Kunst der Purpurfärberei erfand. Die Phönizier hüteten das Geheimnis der Erzeugung des herrlichen Farbstoffes aufs strengste und trieben mit purpurgefärbten Stoffen alsbald einen schwunghaften Handel nach allen Ländern, mit denen sie im Handelsverkehr standen. Ungeheure Preise wurden für Purpurstoffe gezahlt. Jahrhunderte hindurch blieben die Phönizier im Besitze des Geheimnisses der Purpurfärberei. Überall gehörten gefärbte Stoffe zu den kostbarsten Besitztümern und Schmuckgegenständen, und der Purpur war infolge seines hohen Preises als Gewandfarbe das Privileg lediglich der Reichen und Vornehmsten; die römischen Kaiser nahmen schließlich sogar das Vorrecht in Anspruch, allein unter allen Sterblichen Purpurgewänder tragen zu dürfen, und verboten anderen bei hoher Geld- und Leibesstrafe die Benutzung solcher Stoffe. Heute ist die Kunst der Purpurfärberei, wie sie das Altertum kannte und anwandte, gänzlich verloren gegangen, doch haben wir in der Cochenille und in den Steinkohlenteer- und Anilinfarben einen vollwertigen Ersatz für den schimmernden Purpur des Altertums, ebenso wie das der Fall ist hinsichtlich der meisten anderen Farbstoffe, die die Alten für die Stoff- und Gewandfärberei verwandten.

Gänzlich anderer Art als die Herstellung der Farbstoffe für die Stoff-Färberei war diejenige der eigentlichen M a l e r f a r b e n, die auch für unsere Betrachtung von wesentlich größerem Interesse ist. Die alten Malerfarben und ihre Herstellung sind ein besonderes und überaus reizvolles Kapitel der antiken Malerei wie auch der antiken Chemie.

Während wir die Körperbemalung und ebenso auch die Färbung der Bekleidungsstoffe, wie wir gesehen haben, bereits auf den frühesten Kulturstufen und selbst schon bei den vorgeschichtlichen Naturvölkern vorfinden, beginnt die Malkunst, d. h. die Anwendung der Farben für bildliche Darstellung, also die Kunstmalerei, und ebenso diejenige für die Erzielung farbiger Flächenwirkungen, die gewerbliche oder rein praktische Malerei, erst bei einer wesentlich vorgeschritteneren Kulturstufe. Wir können jedenfalls die Anwendung von Farbstoffen für eigentliche Malzwecke nicht so weit zurückverfolgen wie die Stoff-Färberei. Die ältesten Erzeugnisse sowohl der künstlerischen wie gewerblichen Farbenverwendung finden wir wiederum bei den alten Ägyptern, die die Wände und Säulen ihrer Denkmäler, hervorragende Gebäude, Tempel, Paläste usw. und ebenso auch die Mumiensärge mit Figuren bemalten. Diese Malereien sind eben-

falls zum Teil bis auf den heutigen Tag erhalten geblieben. Sie stellen Götter- und Herrscherbilder, Schlachten und Szenen aus dem wirtschaftlichen, politischen, sozialen und gewerblichen Leben dar und gewähren uns einen genauen Einblick in das Leben und Treiben jenes alten Kulturvolkes. Die Malereien sind immer buntfarbig gehalten; technisch freilich steht die Malkunst der Ägypter hinter der unserigen noch weit zurück, denn die Figuren sind noch ohne Perspektive und Schatten gemalt und lassen in den Raumverhältnissen und in der Komposition noch nahezu alle Wirklichkeit und Natürlichkeit und auch alle Harmonie vermissen. Ähnlicher Art sind auch die Malereien anderer orientalischer Völker des Altertums, so der Assyrer, von denen zahlreiche Malereien bei den Ausgrabungen der alten assyrischen Stadt Ninive gefunden worden sind, auch der Babylonier u. a. Bei der Malkunst der letztgenannten Völker finden wir bereits ein etwas mehr entwickeltes Naturgefühl in Darstellung und figürlicher Ausführung. Die Bilder und Figuren wirken nicht mehr so kraß wie in der ägyptischen Malerei. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Herstellung von pulverförmigen, in kaltem Wasser leicht auflösbaren, wachshaltigen Putzmitteln. (D. R. P. 393 275 v. 19. XI. 1922. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*). Abgesehen von den besonders teueren und daher in den heutigen Zeiten nur noch in geringem Maße gekauften wasserfreien, zwecks Verdünnung der Wachse lediglich organische Lösungsmittel enthaltenden Schuh-, Boden- und Möbelwachscremes usw. enthalten die meisten handelsüblichen Putzcremes für Schuhe, Böden, Möbel usw. große Mengen Wasser, oft 80 bis 90 Prozent. Der Vertrieb dieser Wasserwachscremes bedeutet in mehrfacher Weise eine volkswirtschaftliche Schädigung und eine Mehrbelastung des Käufers. Denn da die Wassercremes zu 70 bis 90 Prozent aus Wasser bestehen, welches für die eigentliche Putzwirkung wertlos ist, stellt sich die Büchse oder Flasche, die doch nach Gebrauch meist fortgeworfen wird, meist bedeutend höher im Preise als die Creme selbst. Ferner beträgt das Gewicht der Flasche oder Büchse oft das Ein- bis Mehrfache des Inhalts, sodaß in vielen Fällen 95 Prozent der Frachtkosten auf die Verpackung und das Wasser, 5 Prozent auf die die Putzwirkung doch allein erzielende Trockensubstanz der Creme entfallen.

Aus diesen Erwägungen heraus wurde nun versucht, solche Putzmittel in Pulverform ohne oder mit nur geringem Wassergehalt herzustellen, die sich in Papier verpacken, in kaltem Wasser leicht auflösen bezw. anteigen lassen, um es auf diese Weise dem Verbraucher zu ermöglichen, das erforderliche Wasser auf einfachste Weise selber zuzusetzen. Durch einfaches Trocknen einer auf üblichem Wege in der Hitze durch Emulgierung von Wachsen in Seifenlösungen hergestellte Verseifungscreme und nachheriges Pulvern auf trockenem Wege läßt sich nun aber kein pulverförmiges Produkt von leichter Wiederauflösbarkeit in kaltem Wasser erhalten. Die Erklärung für die schlechte Auflösbarkeit einer getrockneten und pulverisierten Emulsion dürfte in der durch den Emulsionscharakter bedingten innigen Umhüllung der verseiften Aggregate durch die überwiegend vorhandenen unverseiften Bestandteile zu suchen sein. Aus dem gleichen Grunde lösen sich die in Andés „Fabrikation der Stiefelwichse" beschriebenen, auf heißem Wege hergestellten Schuhwichstabletten (1921, S. 129 und 151) praktisch zu schwierig, d. h. nur beim Erhitzen in Wasser, auf, wobei gerührt werden muß, damit eine cremeartige Wichse entsteht.

Es wurde nun gefunden, daß folgende Herstellungsmethode zu einem in kaltem Wasser spielend löslichen Wichspulver führt:

Man stellt einerseits auf nassem oder trockenem Wege ein feines Mehl von den zu verwendenden Glanzstoffen (Wachsen, Harzen usw.) her, beispielsweise durch Vermahlung in Mühlen aller Art, Abschleudern oder Abpressen oder Absaugen des Wassers und Trocknen an der Luft oder im Vakuum bei einer unterhalb des Erweichungspunktes der Glanzstoffe liegenden Temperatur. Man stellt anderseits durch Kugelung oder Mahlung ein feines Mehl von huminsaurem Natron oder Sulfitpech, Dextrin, Seifenflockenpulver usw. her und vermischt dieses Mehl mit dem Mehl der Glanzstoffe auf kaltem Wege in geeigneter Weise. Man kann auch die Glanzstoffe und die Haftmittel auf kaltem Wege zusammen mahlen oder die feucht oder trocken auf kaltem Wege gemahlenen Glanzstoffe mit den wäßrigen Lösungen der Haftmittel vereinigen und dann die fertigen Mischungen durch Trocknung bei einer unterhalb des Erweichungspunktes der Glanzstoffe liegenden Temperatur zu einem Pulver verarbeiten. Die erhaltenen Pulver lösen sich vermöge der neuartigen Herstellung spielend in kaltem Wasser zu einer teils Lösung, teils Suspension darstellenden Flüssigkeit oder Creme auf (je nachdem wieviel Wasser angewendet wird). Dieses Produkt wird nun auf den zu putzenden Gegenstand mittels Pinsel oder Bürste aufgetragen, was bedeutend rascher und sparsamer zu machen ist als die Aufbürstung der oft ziemlich harten käuflichen Cremes. Nach dem Trocknen wird gewichst, wobei ein haltbarer Hochglanz entsteht. Die Wasserechtheit des Glanzes ist der der Handelswachswassercremes mindestens gleich.

Die Färbung der Wichsepulver kann auf zweierlei Weise geschehen, entweder durch Zugabe pulverförmiger, wasserlöslicher Farbstoffe oder durch Verschmelzung der Wachse vor der Vermahlung mit fettlöslichen Farbstoffen. Gegebenenfalls können auch pulverförmige Pigmentfarbstoffe dem Wichsepulver zugesetzt werden sowie sonstige Stoffe, z. B. feste Geruchstoffe u. dgl.

Die Wasserechtheit der gebürsteten Anstriche ist für die meisten Zwecke durchaus genügend und der von käuflichen Verseifungscremes mindestens gleich. Man gelangt jedoch, wie weiter gefunden wurde, zu Anstrichen von absoluter Wasserechtheit, wenn man als Fixiermittel huminsaures Natron oder Seife + huminsaures Natron verwendet und nach dem Lösen des Pulvers in Wasser die Huminsäure bezw. Huminsäure und Fettsäure ausfällt, sei es als freie Säure, sei es als unlösliches Salz (z. B. Ammonsalz, Al-Salz, Fe-Salz usw.) Diese Ausfällung kann auf zweierlei Weise erfolgen, entweder durch nachträgliches Zugeben des Fällungsmittels zur Auflösung der Wichse oder durch Zugabe eines womöglich verhältnismäßig langsam löslichen Fällungsmittels zur trockenen Wichse. Man kann auch die Wasserlöslichkeit des zum Wichspulver zuzusetzenden Fällungsmittels künstlich verlangsamen, indem man das Fällungsmittel mit einer wasserabstoßenden Schicht in üblicher Weise versieht.

Man kann übrigens auch gute Anteigbarkeit und Haftfestigkeit sowie Färbung des Wichspulvers durch ein und dasselbe Mittel erzielen, wenn man einen solchen wasserlöslichen Farbstoff anwendet, der, wie z. B. das wasserlösliche Natronsalz des sulfurierten Nigrosins, die entsprechenden Eigenschaften in sich vereinigt.

Beispiele. 1. Schuhwichsepulver wird folgendermaßen hergestellt:

800 Teile Rohmontanwachs, 200 Teile Baumharz (Kolophonium) und 2000 Teile Wasser werden gekugelt bis zur Erzielung einer körnchenfreien Paste, abgenutscht und an der Luft angetrocknet und vermischt mit dem aus 600 Teilen huminsaurem Natron und 150 Teilen wasserlöslichem Nigrosin in der Mühle erhaltenen Mehl. Bei der Anwendung schüttelt man das Pulver mit der 5- bis 10fachen Wassermenge und erhält je nach der Wassermenge Pasten bis Flüssigkeiten.

2. Man verfährt gemäß Beispiel 1, setzt jedoch am Schluß 120 g pulverisierte wasserfreie Oxalsäure zu. Beim Schütteln des Pulvers mit der 5- bis 10fachen Wassermenge geht zuerst das huminsaure Natron in Lösung und wird dann von der langsamer gelösten Oxalsäure wieder ausgefällt. Das Produkt läßt sich als Schuhwichse und auch als Möbelwachsbeize verwenden.

3. Man verfährt gemäß Beispiel 2, ersetzt jedoch die Hälfte des huminsauren Natrons durch pulverisierte Natronseife und die Oxalsäure durch 200 g wasserfreies, paraffiniertes Aluminiumsulfat. Anwendung wie in Beispiel 2.

4. 130 Teile Nigrosinbase werden bis zur völligen Auflösung mit 600 Teilen Rohmontanwachs, z. B. 1 Stunde lang, auf 150° C erhitzt, worauf man 200 Teile Baumharz und 200 Teile Paraffin zugibt und erstarren läßt. Die schwarze Wachsmasse wird gekugelt, erst ohne Wasser, dann mit Wasser, abgeschleudert, bei gewöhnlicher Temperatur getrocknet, vermischt mit dem Mehl von 382 Teilen 90prozentigem huminsauren Natron, wobei man eine Spur kalten Dampfes einwirken läßt, derart, daß das Wasser sich mit einer hauchdünnen Schicht gelösten huminsauren Natrons überzieht, das Pulver im übrigen aber einen durchaus trokkenen Eindruck macht. Zur Verwendung als Möbelwachsbeize löst man 20 Teile des Pulvers in 100 Teilen Wasser durch Schütteln auf, setzt 1 Teil Ammonchlorid oder 2 Teile Eisenchlorid (60prozentig) zu und event. noch Ammoniak, pinselt auf das Holz, läßt trocknen und bürstet. Der Überzug ist wasserecht.

5. Wie Beispiel 4, jedoch statt huminsaurem Natron nimmt man pulverisierte Seife. Das Pulver eignet sich zur Herstellung von Kaltpoliertinte. Wenn man die Nigrosinbase fortläßt, eignet sich das Pulver zur Herstellung von Möbel- bzw. Bohnerwachstinktur.

6. Wie Beispiel 4, jedoch pulverisiertes Sulfitpech statt huminsaures Natron.

7. Wie Beispiel 1, jedoch unter Fortlassung des huminsauren Natrons; dient als Schuhwichspulver.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung pulverförmiger, in kaltem Wasser auflösbarer Wichsmittel für Schuhe, Möbel, Fußböden usw., dadurch gekennzeichnet, daß man Glanzstoffe mit wasserlöslichen Haftmitteln, wie Seifen, Farbstoffen, Sulfitpech, Dextrin, huminsaurem Alkali, bezw. solche enthaltenden oder sich chemisch ähnlich verhaltenden Materialien unter Vermeidung einer den Klebepunkt der Komponenten erreichenden Temperatur in fein verteilter Form vereinigt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man den dort zu erhaltenden Produkten Fällungsmittel hinzufügt. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß man durch besondere Maßnahmen die umsetzende Wirkung der Fällungsmittel verzögert.

---

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Daimler* in Höchst a. M.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, Die festere Stimmung des Weltmarktes im allgemeinen sprang in etwa auch auf den deutschen Markt über. Die Absatzverhältnisse haben sich hier keineswegs gebessert, der chronische Geldmangel läßt lebhaftere Nachfrage nicht zu, außer wenn es sich um dringenden Bedarf handelt. Für Leinöl verlangten Abgeber am einheimischen Markt schließlich etwas höhere Preise und zwar für rohes Leinöl Fl 49½ bis 50, für doppelt gekochtes Leinöl Fl 50½ bis 51, Kokosöl Fl 55½ bis 56 pro 100 kg mit Faß ab Lager. Ölsaaten waren am Inlandsmarkt am Schlußtage etwas schwächer. Am Berliner Produktenmarkt notierte Raps etwa 310 und Leinsaat 410 GM die 1000 kg. Rizinusöl erster Pressung wurde am Schluß mit £ 66 und zweiter Pressung mit £ 65 pro t mit Faß ab Lager gehalten. Mit der Anbahnung von Verhandlungen zwischen Deutschland und den Alliierten auf Grund der Berichte der Sachverständigenausschüsse und der zunächst auf zwei Monate erfolgten Verlängerung der Micumverträge scheint endlich gewisse Stabilität in unsere Wirtschaft einzuziehen. Es wird aber bis zur Belebung des Verkehrs an den Warenmärkten doch noch geraume Zeit vergehen.

Nach geringen Schwankungen war die Stimmung am Weltmarkt erneut stetig, obwohl die Aussichten der Versorgung Europas durchaus günstig sind. Am La Plata stieg Leinsaat prompter Verschiffung im Laufe der Woche von 18,65 auf 18,90 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires nach Verschiffung von 43 100 t, davon 17 000 t nach Nordamerika und 3000 t nach Holland. Der sichtbare Vorrat ermäßigte sich von 180 000 auf 170 000 t gegen 140 000 t im Vorjahr. Die nach Europa schwimmenden Vorräte bestanden u. a. aus 171 800 t Leinsaat 58 700 t Rübsaat und 46 100 t Baumwollsaat, im Vorjahr aus 130 400 t Leinsaat, 32 500 t Rübsaat und 30 000 t Baumwollsaat, sodaß die heutigen schwimmenden Vorräte aller Sorten erheblich größer sind als vor Jahresfrist.

Am englischen Markt war das Geschäft für dortige wie für festländische Rechnung unbedeutend. London notierte für Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 17.15, Calcutta, greifbar, £ 20.5, Bold Bombay, Februar-März, £ 20.15, Rübsaat; Toria, schwimmend, £ 17.17/6, Baumwollsaat, Bombay, März-April, £ 10.2/6, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg, £ 12, Hull für Leinöl £ 36.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38, Sojaöl, extrahiert £ 41, Rüböl, extrahiert, £ 45, Palmkernöl, gepreßt, £ 40 pro t. Amsterdam war für Rüböl fest und behauptet, für Leinöl schließlich jedoch erneut geschwächt. Greifbares Rüböl kostete Fl 59, Leinöl Fl 45½ pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 17. April 1924.

Die Lage ist unverändert. Sowohl das Inland, als auch der hiesige Platz hielten weiter mit Käufen zurück, sodaß Umsätze bei gedrückten Preisen belanglos waren. Abladungsware hielt sich im allgemeinen auf der vorwöchigen Basis. Die Käufe blieben jedoch auch hier ziemlich gering.. Erst eine Entspannung auf dem Geld- und Devisenmarkt dürfte eine Wiederbelebung des Marktes hervorrufen. Die Londoner Talgauktion fand in dieser Woche nicht statt.

Hamburg 11, den 19. April 1924.

Leinöl Hfl. 50, Leinölfirnis Hfl. 51, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl Hfl. 55, Kokosölfettsäure £ 44, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 40, Knochenfett, gutfarbig £ 41, Palmkernöl, loko £ 42.15, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 48, Rizinusöl I. Pressung £ 66, Rizinusöl II. Pressung £ 65, Sojabohnenöl, roh £ 42.10, Sesamöl, roh £ 54.10, Sulfuröl, ital. Lire 520, Rindertalg je nach Qualität £ 42 bis 44, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 136, Dorschtran, hellblank £ 39.10, Dorschtran, gelbblank £ 39, Dorschtran, braunblank £ 36.10, Brauntran (Gerbertran) £ 33.10, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik. mittelfarbig $ 6,35, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 119,70 p. 100 kg inkl. Verpackung b. n ab Lager.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 19. April 1924.

In der abgelaufenen Woche verkehrte der technische Öl- und Fettmarkt in der bisherigen lustlosen Stimmung. Die Umsätze blieben klein. Fettsäuren und Rizinusöl konnten ihren letzten Preisstand behaupten, während Talge, Knochenfett, Kokos- und Palmkernöl Preisabbröckelungen zu verzeichnen hatten. Von der inländischen Marktlage ist ebenfalls noch nichts Erfreuliches zu melden. Die Verkäufe sind nicht von Bedeutung, und die Preise stellen sich zu Gunsten der Käufer. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 14 700 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 300, benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 300 Leinöl, holländ. K 15 800, Kokosölfettsäure K 16 000 Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 14 800, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 300.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 17. April 1924.

Der Markt ist wie vorauszusehen war weiter schwach gewesen, und ich kann heute Lokoware mit £ 80 p. engl. ton, netto, März-April-Mai-Abladung mit £ 77 p. engl. ton, netto, cif. Hamburg, anbieten. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 17. April 1924.

Das Geschäft liegt absolut tot, wie stets vor den Feiertagen.

Paraffin: Der Markt ist weiterhin sehr fest, und an ein Heruntergehen der Preise ist nicht zu denken. Ich notiere heute für Ia. weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,95 bis 14,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,55 bis 13,25 p. 100 kg, und für gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 13 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,50 p. 100 kg, gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 11 bis 11,50 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Ich notiere noch unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Ankommende Partien werden weiter schnell aus dem Markt genommen, und der Artikel liegt sehr fest. Ich notiere je nach Provenienz sh 140 bis 180 p. cwt., und für deutsches Bienenwachs GM 3,25 pro kg. — Japanwachs: Die Nachfrage hält weiter sehr stark an, und heute kostet Lokoware sh 102 bis 105 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 92 p. cwt., März-April-Abladung sh 90 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 88 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Artikel bleibt weiterhin vernachlässigt, und die schwache Hand gibt zu jedem Preise ab. Lokoware kostet in fettgrauer Qualität sh 117/6 p. cwt. und in courantgrauer Ware sh 120 p. cwt., März-April-Abladung sh 115 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 112/6 p. cwt. in fettgrauer Qualität. — Montanwachs kostet immer noch GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Preise haben sich in der letzten Woche kaum bewegt, und Abladungsware notiert $ 5,60 p. 100 kg. Lokoware ist dagegen etwas abgeschwächt, und man kann hier mit $ 5,75 p. 100 kg ankommen.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 17. April 1924.

Der Markt war auch in der letzten Woche ruhig, doch unverändert preishaltend.

Bienenwachs war knapp und fest, deutsches Bienenwachs notieren wir zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130—145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt, Karnaubawachs, courante Ware, zu 120 bis 122 fettgraue Ware zu 117 bis 118 sh per cwt. netto unverzollt, prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 102—105 sh per cwt. netto unverzollt, Montanwachs Goldmark 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, unverzollt, Paraffin Dollar 13¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 19. April 1924.

○ Während der abgelaufenen Woche entfaltete sich an unserem Markte ein mäßiges Bedarfsgeschäft; zu den bekannten Hemmungen, die eine größere Entwicklung unmöglich machen, kam die immer vor nahenden Feiertagen nachlassende Tätigkeit. Die Schwierigkeiten im Geldmarkte haben sich noch verstärkt. Besonders die Unmöglichkeit, die erforderlichen Devisen zu beschaffen, nimmt den inländischen Verbrauchern fast jede Möglichkeit zum Einkauf, denn der Importeur kann sich in nur seltenen Fällen, und auch dann nur bei kleineren Transaktionen auf eine Bezahlung in Renten- oder Goldmark einlassen, wenn er nicht selbst schon sehr schnell sein Geschäft schließen soll!

Inwieweit durch die Gründung der Golddiskont-Bank hierin eine Erleichterung geschaffen wird, das wird die nächste Zeit lehren. Nach allem, was man bis jetzt darüber zu hören bekam, ist es mindestens zweifelhaft, ob den Bedürfnissen des Importgeschäftes schon gleich Rechnung getragen werden soll, die Sache wird vielmehr so dargestellt, daß man in erster Linie den Export fördern müsse, um dadurch wieder größere Devisenbeträge hereinzuziehen. So richtig das klingen mag, so grundfalsch würde doch eine Auffassung sein, welche annimmt, daß man ohne den nötigen Rohstoffimport zu annehmbarer Produktion ausfuhrfähiger Fertigprodukte gelangen könnte! Gewiß gibt es eine Menge Waren, deren Einfuhr überflüssig ist, und wir haben gerade in der letzten Zeit genug davon gesehen. Sperrt man aber den geraden Weg gegen solche Einfuhr ab, so kommt sie auf krummen Wegen, nämlich durch das große Loch im Westen, in desto größerem Umfange herein. Es muß also erste Aufgabe sein, und dieser Punkt wird bei der demnächstigen Ordnung des Reparationsproblems nicht übergangen werden dürfen, daß dieser Zustand endgültig beseitigt wird. Im übrigen aber muß man an den maßgebenden Stellen darauf bedacht sein, daß der Import benötigter Rohstoffe in keiner Weise gehindert, sondern in geldlicher Hinsicht erleichtert wird. Wenn unsere Importeure dringend darauf hinweisen, so tun sie das nicht in ihrem eigenem Interesse, sondern in demjenigen der Allgemeinheit; bei den jetzigen Zuständen werden sie immer mehr darauf verwiesen, die aus ihren Übersee-Verbindungen herangeholten Waren dem Transito-Geschäft, also dem Verkauf nach dem Auslande, zu überlassen.

Ein weiteres großes Hindernis für das Geschäft bleibt die Erschwerung der Kredite, die an Schärfe jetzt noch zugenommen hat, nachdem sich auch an unserem Platze bei verschiedenen Branchen (Banken, Chemikalienhandel, Getreidehandel, Metallhandel etc.) Zusammenbrüche geltend machen. An und für sich schadet es nicht, wenn alles, was schon lange morsch ist, weil es nur die spekulative Betätigung seit langem als Rückhalt hatte, gründlich ausgeschieden wird; aber es bleibt immer zu bedenken, daß auch das solide Geschäft dabei bei dem allgemein einsetzenden Mangel an dem nötigen Vertrauen geschädigt wird. So hört man jetzt, daß manche Banken ausnahmslos mit Kündigung von Krediten vorgehen, und wenn auch der Harzimport durchweg in besten Händen liegt, so ist er doch auf größere Kredite nicht minder angewiesen wie auch auf das Entgegenkommen der amerikanischen Ablader, die bei solchen Erscheinungen ebenfalls leicht beunruhigt werden können, ohne daß ein positiver Grund für sie dazu vorliegt. Auch jede leiseste Erschütterung des Vertrauens wirkt einer Kreditentziehung gleich!

In unserem Markte lag Harz während der letzten Woche willig, im Gegensatz zu den Berichten, die von draußen, besonders von Amerika, kamen. Die alte Saison schloß drüben mit einer sehr festen Stimmung ab, die sichtbaren und unsichtbaren Vorräte stellten sich als kleiner heraus als es vorher angenommen werden mußte, die amerikanische Industriefrage hat sich belebt, weil man drüben ebenfalls kaum noch damit rechnet, daß sich der gegenwärtige Preisstand noch verringern wird. Die neue Ernte ist nicht größer eingestellt als die abgeschlossene, trotzdem das letzte Betriebsjahr erheblich bessere Abzugsziffern zu verzeichnen hatte als das vorletzte. Nur einmal in den letzten 10 Jahren waren die Vorräte am 1. April, soweit sie an den drei Erstmärkten sichtbar waren, kleiner als die jetzt festgestellte Ziffer, die sich auf ca. 260 000 Barrels beläuft, nämlich in 1920 mit ca. 140 000 Barrels; die übrigen Jahre zeigten bei einer um ca. 25 bis 30% geringeren Gesamtzufuhr Bestände am 1. April, die durchweg um 10 bis 30% höher lagen. Diese Zahlenausweise sprechen für sich selbst. Auch die verschärfte Konkurrenz Spaniens und Frankreichs wird nicht viel daran ändern; sie kann sich nur in Europa auswirken, während die amerikanischen Verkäufer daran sind, den dabei verloren gehenden Absatz bei den sich erweiternden Geschäften nach anderen Ländern wieder auszugleichen.

Die Preise für die verschiedenen Harzsorten lagen im Hamburger Markte während der letzten Woche sehr auseinanderlaufend; man merkte das Bestreben auf Verkäufers Seiten, da, wo nur irgend möglich, Geld zu machen. Vorräte sind hier aus den reichlichen Ankünften der letzten Wochen noch genug vorhanden; es ist also, da die geldlichen Zustände andauern, auch weiter mit größerer Geneigtheit der Verkäufer zu rechnen.

Die letzten Notierungen, die hier verlauteten, stellten sich ungefähr wie logt:

Amerikanisches Harz loko: FGH ca. $ 5,55 bis 5,50, einzeln auch 5,60. Abladung $ 5,45 mit 20% und Verschiffungsgewicht. Spanisches Harz der unteren und mittleren Grade $ 5,45 bis 5,70; die hellen und hellsten Sorten bewegten sich zwischen $ 6,35 bis 8,10. Die spanischen Abladungspreise liegen etwas niedriger wie die Lokopreise. Der Unterschied ist ca. 25 bis 30 Cents.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

*** Die früher beobachtete Regellosigkeit im Verkehr mit Teer und Teerprodukten sowohl im besetzten wie unbesetzten Gebiet war auch im Berichtsabschnitt noch nicht gewichen. Ein wichtiger Faktor für Belebung des Geschäftes mit Teer und Teerprodukten ist der Baumarkt, der im großen und ganzen in seiner Starre verharrte. Am deutschen Markt lagen die Preise für Steinkohlenrohteer zwischen M 5 bis 6 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lieferstelle. Aus der Ermäßigung der englischen Reparationsabgabe von 26 auf 5% hat sich nennenswerte Belebung des Geschäftes nach dort bisher nicht ergeben. Für Braunkohlenteer waren in Mitteldeutschland Preise genannt von M 2 bis 4,50 pro 100 kg ab Lieferstation je nach Beschaffenheit der Ware. Teerrückstände wurden zu M 1 bis 1,25 pro 100 kg ab Station angeboten. Benzol und Benzin waren ständig stark gefragt, in letzter Zeit aber nur zurückhaltend angeboten. Die Verlängerung des Abkommens mit der Micum dürfte die Produktion von Benzol merklich zunehmen lassen. Für Holzteer waren Preise von M 4,75 bis 5,50 pro 100 kg ab Werk zu hören. Für Teerfettöle stellten sich die Preise auf M 13 bis 14,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lieterstation, für Benzol auf M 35 bis 36,50 und Toluol auf M 37 bis 40 pro 100 kg ab Erzeugungsstelle. Die Kesselwagenmiete wurde mit M 1,50 bis 1,75 pro Umlaufstag angegeben. Benzoesaures Natron notierte im Großhandel bis zu M 380 und Benzoesäure, subl. aus Toluol, M 350 pro 100 kg ab Station. Die Pechpreise wiesen bei gleicher Qualität der Ware doch einige Unterschiede auf. Steinkohlenteerhartpech kostete bis zu M 6, Weichpech bis zu M 7,50 und Holzpech bis zu M 6,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lieferstation. Gewisser Spielraum nach oben wie nach unten muß diesen Angaben wie allen Preisen bei der Unsicherheit der Marktlage zugebilligt werden. Auch die Preise für Karbolineum waren je nach Qualität der Ware sehr unterschiedlich. Sie hielten sich im großen und ganzen zwischen M 12,50 bis 17 pro 100 kg ohne Verpackung ab Station. Die Preise für Naphtalin neigten entsprechend der schwierigen Lage am Chemikalienmarkt überhaupt zu Gunsten der Käufer, welche sich zum übergroßen Teil jedoch abwartend verhielten. Für Naphtalin in Schuppen war der Preis M 30 bis 31 und für Naphtalin in Kugeln M 32 bis 33 pro 100 kg ab Station. Betanaphtol, technisch rein, würde etwa M 138 bis 140 pro 100 kg ab Lager kosten.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 17. April 1924.

Die Lage auf dem Mineralölmarkt ist durch die nun bereits monatelang währenden Verhältnisse bezügl. der scharfen Repartierungen der Devisen beinahe unerträglich geworden. Hierzu kommt noch die unglückselige Anspannung der Kapitalverhältnisse in Industrie und Handel, sodaß seit kurzer Zeit dazu übergegangen worden ist, nur noch in Devisen zu verkaufen. Es notieren im Großhandel per Kilo, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden in Dollarwährung:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		$ 10,05 bis 15,50
Amerik. Spindelöl-Raffinat, Visk. ca. 2-7 b/20		$ 9 bis 10,05
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		$ 11,25 bis 17,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		$ 9
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		$ 8,25 bis 9,75
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		$ 8 bis 8,25
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20		$ 14,50
Gasöl	lose unverzollt	$ 2,25
Bohröl, weißlöslich		$ 10,25
Maschinenfett		$ 10,75
Vaselin, gelb		$ 13,75
Wagenfett		$ 6
Karbolineum		$ 4,25.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 17. April 1924.

Der Chemikalienmarkt zeigte kaum nennenswerte Veränderungen. Das Börsengeschäft wurde durch die fehlgeschlagene Zinkweiß- und Frankenspekulation vollständig erschüttert. Mit ernsten Schwierigkeiten haben außer den bereits bekannten noch weitere 10—15 Firmen zu kämpfen. Bedauerlich ist es nur, daß diesmal an diesem den ganzen Handel schädigenden Treiben auch ältere Firmen beteiligt sind.

Augsburg 2, den 22. April 1924.

Ätzkali 88/92%	GM 56
Ätzkalilauge 50° Bé	„ 31
Ätznatron 125/28°	„ 40
Ätznatronlauge 38/40° Bé, handelsüblich	„ 14,50
Ameisensäure, 85% techn.	„ 115
Antichlor, feinkrist.	„ 14,50
Antichlor, Perlform	„ 18
Chlorbarium Kristallmehl 98/100%	„ 25
Chlorkalk 110/15°	„ 19
Chlorcalcium 90/95	„ 18,50
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	„ 8,50
Dextrin superior	„ 50
Eisenvitriol	„ 3,75
Essigsäure 80%	„ 160

Essigsäure 30%	„	36
Gelbkali, krist.	„	170
Gelbnatron, krist.	„	120
Glaubersalz, feinkrist.	„	3,15
Glaubersalz, kalz.	„	7,75
Glyze in 28° Bé	„	160
Hirschhornsalz	„	54
Kalialaun-Kristallmehl	„	17
Kaliumbichromat	„	100
Kartoffelmehl superior	„	34
Kupfervitriol 98/99%	„	48
Lithopone 30% Rotsiegel	„	40
Natr. bicarb. venale	„	16,50
Natriumbichromat, krist.	„	95
Natriumbisulfat	„	4,50
Natronwasserglas, filtriert 36/38° Bé	„	11
Oxalsäure 98/100% krist.	„	63
Pottasche 96/98% kalz.	„	44
Salmiak 98/100% weiß	„	45
Salmiakgeist 0,910	„	33
Salzsäure 19/21° Bé	„	2,50
Soda, krist.	„	8,25
Soda, kalz.	„	15
Schwefelnatrium, konz. 60/62%	„	25
Schwefelnatrium, krist. 30/32%		16,50
Schwefelsäure 60° Bé	„	6
Schwefelsäure	„	8,50
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	„	18
Zinkweiß Rotsiegel	„	100

Sämtliche Preise verstehen sich per 100 Kilo ab süd- bezw. mitteldeutschen Lägern.

Das Geschäft bewegte sich nur in mäßigen Grenzen, größere Nachfrage zeigte sich insbesonders in Pottasche, Atznatron, Soda, kalz. und krist., doch konnten sämtliche Reflektanten hinreichend befriedigt werden.

Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 19. April 1924.

Ameisensäure 85% 115 (45), Atznatron 125/8° 34 (15.17/6), Atzkali 88/92%, 55 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 17 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.17), Bleiglätte, rein 96 (47), Bleimennige, rein 98 (44.10), Borax, krist. 45 (24) *Chlorcalcium 70/5 6,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 58,50 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 16,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17,50, *Eisenvitriol 2,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45). Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,90 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8 (4.10), Kalialaunkristallmehl 17 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 18,25 (8.10), Kali, chlorsaures 42 (24), Kalilauge 50° Bé 29,50, Kupfervitriol 98/99% 45,50 (22.5), Kaliumbichromat 96 (52.10), Lithopone RS 37 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17 (11.15), *Natrium bic. venale 15 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 66 (35), Pottasche 96/8% 43,50 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 48 (24), Schwefelnatrium 60/2% 23 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 16 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3,10 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7), Soda, krist. 9,75 (4), Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,65 (4.13), Wasserglas, Natron 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 98 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg. die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise für 1000 kg in englischer Währung.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Deutsche Speiseöl-Gesellschaft C. F. Müller & Co. G. m. b. H. Veredelung von Speiseölen und Handel sowie der Import und Export von Ölen und Fetten jeder Art. Stammkapital 15 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Carl Franz Müller, Neu Tempelhof, Kaufmann Erich Burin, Berlin. — † Terpentin-, Teer- und Holzkohle-A.-G. Vertrieb der Produkte der gesamten Holzdestillationsbranchen — Terpentinöl, Kienteer, Holzteer, Holzgeist, Azeton und Holzkohle. Grundkapital 1 000 000 000 M. Vorstand ist Kaufmann Franz Otto Koch, Schöneiche. Geschäftsstelle Schöneberger Ufer 38. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Effekten- und Waren-Lombardbank Aktiengesellschaft, Berlin, 2. Kaufmann Otto Leborius, Neukölln, 3. Ehefrau des Kaufmanns Koch, Grete geb. Bruennlein, Schöneiche, 4. Kaufmann Arnold Meißner Berlin, 5. Kaufmann Berthold Giesel, Berlin. — † Perkeo-A.-G. für Schaumlöschverfahren, Berlin, wohin der Sitz von Heidelberg verlegt ist. Herstellung und Vertrieb von Geräten und Anlagen zum Löschen von Feuer durch Schaum. Grundkapital 50 000 000 Mark. Geschäftsstelle Neue Königstr. 65/66.

† Dresden. Kehrmittel-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kehr- und Reinigungsmitteln. Stammkapital fünftausend Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Franz Umlauft in Bünauburg bei Bodenbach und Hans Leopold Zieger in Dresden. Geschäftsraum: Frühlingstr. 22.

† Frankfurt a. M. Kosmana, Gesellschaft für Schönheitspflege m. b. H. Herstellung und Vertrieb von kosmetischen Präparaten jeglicher Art, ferner Handel mit allen einschlägigen Fabrikaten. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Ehefrau Anna Salchow, geb. Quidde.

† Herne. Hermann Rehmann, Chemisch-technischer Industriebedarf. Inhaber Kaufmann Hermann Rehmann.

† Leipzig. Leipziger Seifenfabrik G. m. b. H. in Gohlis, Cöthener Straße 5. Herstellung und Vertrieb von Seifen und Seifenpulver. Stammkapital zehntausend Goldmark. Geschäftsführer ist Kaufmann Bernhard Begander.

† Ludwigsburg. Willy Storck G. m. b. H. Sitz: Ludwigsburg (bisher Stuttgart). Fabrikation und Vertrieb kosmetischer und ähnlicher Artikel, insbesondere der von Frau Anneliese Storck-Maaß bisher mit dem Beisatz Maco in den Handel gebrachten Gegenstände. Stammkapital 20 000 M. Geschäftsführer ist Willy Storck, Kaufmann in Stuttgart.

† Pößneck. Grauwerk, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Seifen, sonstigen verwandten Erzeugnissen, Nahrungsmitteln und Getränken. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer sind: a) der Brauereibesitzer Max Grau, b) der Betriebsleiter Kurt Lemcke.

† Ulm a. D. Albert Wolber, Techn. Öle und Fette. Inhaber Albert Wolber, Kaufmann.

† Wolfach. Industrie- und Handelsgesellschaft m. b. H. Steinach. Herstellung und Fabrikation von Speiseöl, Handel mit Ölfrüchten, Lebens- und Futtermitteln jeglicher Art. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer sind Josef Maier, Kaufmann, und Karl Roth, Kaufmann.

† Worms. Putzwollfabrik G. m. b. H. Fabrikation von Putzwolle und chemisch-technischen Produkten sowie Handel mit solchen. Stammkapital 20 000 Goldmark = 20 000 Billionen Papiermark. Geschäftsführer ist Wilhelm Vincenz Nebel, Fabrikant in Worms. Dem Kaufmann Willy Schambach ist Prokura erteilt.

-m. Aarhus. A.-S. Titan (Koefoed, Hauberg, Marstrand & Helweg), Maschinenfabrik, nahm lt. Jahresbericht Herstellung von Ölzentrifugen auf und verkaufte schon mehrere auch ins Ausland. Auf 4,5 Mill. Kr. Aktienkapital werden 4% Dividende verteilt. — m. Direktor Römer von Otto Mönsteds Margarinefabrik erwarb den Gutshof Bredstrupgaard bei Aarhus für 315 000 Kr.

Berlin. Chemische Fabrik Stockhausen & Cie. Buch & Landauer, A.-G. Dr.-Ing. August Buch in Berlin ist Einzelprokura erteilt.

Chemnitz. H. Th. Böhme A.-G. Prokura ist erteilt dem Buchhaltungsvorstand Alfred Heidrich in Chemnitz. Er ist befugt, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied zu vertreten. — Cirine-Wachs-Polituren-Fabrik Böhme & Lorenz. Prokura ist erteilt dem Handelsbevollmächtigten Georg Donath in Chemnitz. Er ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem Gesellschafter oder deren gesetzlichem Vertreter zu vertreten.

Frankfurt a. M. Chemische Fabrik Roglin A.-G. Ernst Bickel ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Prokura Anton Stöckl erloschen.

Gera, Reuß. Am 19. Januar 1924 verstarb im Alter von 26 Jahren nach kurzem Krankenlager Herr Siedemeister Hans Stiefel in Gera, Sohn des Herrn Seifenfabrikanten Stiefel in Offenbach a. M., am gleichen Tage Herr Seifenfabrikant Karl Bergner in Gera.

Hamburg. Chemische Fabrik Rowa G. m. b. H. in Bremen, Zweigniederlassung Hamburg. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Hannover. Firma Chemische Waschmittel-Fabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H. Dem Kaufmann Carl Richter und dem Ingenieur-Chemiker Erich Huwe ist Gesamtprokura erteilt. — Jänecke-Schneemann G. m. b. H. Dem Kaufmann Eduard Bodenburg und dem Chemiker Dr. phil. Heinrich Rossi ist Gesamtprokura erteilt. — Chemische Fabrik Rowa G. m. b. H., Zweigniederlassung Hannover. Zweigniederlassung in Hannover aufgehoben.

-m. Kopenhagen. Bei A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker verarbeitete die Fabrik in Esbjerg 1923 etwa 25 000 t Sojabohnen, das Öl daraus wurde als Speiseöl z. T. ausgeführt. Die Leinölmühlen in Kopenhagen und Aalborg waren infolge hoher und stark schwankender Leinsaatpreise in nicht ganz regelmäßigem Betrieb; man suchte statt dessen eine Zeitlang Sonnenblumensaatkuchen aus Südrußland zu verarbeiten, ein dortiger Verkäufer erfüllte aber seinen Vertrag nicht. Glyzerinwerk und Talgschmelze in Fredericia arbeiteten befriedigend. Schmierseife zeigte Rückgang, feste Haushaltseifen Steigerung im Absatz. Durch den Reingewinn von 653 250 Kr. wird der ganze Verlustsaldo aus 1922 (632 347 Kr.) gedeckt. — -m. Bei der großen Meierei A.-S. Det danske Mälkekompagni, welche 12% Dividende

verteilt, brachte die neuaufgenommene Margarineherstellung Enttäuschung. Der Kleinhandel fühlte sich verletzt, worauf man Rücksicht nehmen muß, und im Großhandel war der Wettbewerb sehr bedeutend. Für das aufgewendete Aktienkapital von 50000 Kr. besteht Deckung. — m. Central City Chemical Co., Handel in Desinfektionsmitteln (Formalin etc.), ging von Emil Jensen an eine Kommanditgesellschaft Willy Meyer & Co. über. W. Meyer ist bei der gleichartigen älteren chemischen Fabrik International Chemical, Ludw. A. Meyer, der gegenüber erstere einen Patentprozeß verloren hatte. — m. F. Munck, Gründer und seit etwa 30 Jahren Inhaber einer Sattler- und Hufschwärzefabrik, Söndre Boulevard 68, starb, 60 Jahre alt. — m. Frau A. Rasmussen konnte auf 50 Jahre im Dienste der Haarabteilung der Parfümerie Breining zurückblicken.

-m. Kristiania. Gegen den holländischen Margarinetrust van den Bergh, der zurzeit bei Kristiania eine große Fabrik anlegt, richtet die Zeitung „Tidens Tegn" einen scharfen Angriff, da er eine Reihe kleinere norwegische Fabriken ruinieren könne, und verlangt Konzessionsverweigerung, da er schon vernichtendes Dumping in Westnorwegen betrieben habe.

-m. Liverpool, England. English Margarine Works (1919) Ltd., deren Direktor der Däne Vald. G. Graae ist, benutzt den Reingewinn von 38754 (für die vorigen 9 Monate 5909) £, der ausschließlich aufs 2. Halbjahr fällt, zu Abschreibungen und 15341 (399) £ als Übertrag. Mit den übrigen Margarinefabriken bestand ein heftiger Preiskampf; es war unmöglich, die großen Kleinhandelsgesellschaften (mit vielen Läden) zu bewegen, den Verkaufspreis entsprechend der Rohwarensteigerung zu erhöhen. Es sei sinnlos, erklärte der Vorsteher, Margarine so billig wie zu 6 d für das lb. zu verkaufen, wenn Schweineschmalz 9 d und sein Ersatz 7 und 8 d kosten. Dennoch ist der Umsatz der Firma namentlich in besseren Margarinesorten gewachsen; sie nahm zu Dunragit die Herstellung von geschnittenem Nierentalg neu auf.

Mannheim. Gebrüder Krayer G. m. b. H. Prokura Fritz Zander erloschen. Dem bisherigen Gesamtprokuristen Georg Brans ist Einzelprokura erteilt.

Mannheim. Herr Walter Schott ist aus dem Aufsichtsrat der M. Melliand Chemische Fabrik A.-G. ausgeschieden, wobei er seinen Aktienbesitz gratis zur Verfügung gestellt hat. Aus einer Pressemitteilung dieser Gesellschaft geht hervor, daß Herr Melliand, der im Dezember v. J. aus ihrem Vorstand ausgeschieden war, als Generalbevollmächtigter des Aufsichtsrats die Leitung übernommen hat. (Frkf. Ztg.)

Offenbach a. M. Petri & Stark G. m. b. H. Stammkapital erhöht auf fünf Millionen Mark.

Rostock i. M. „Licht" Seifenvertrieb G. m. b. H. Die Gesellschaft hat am 31. März 1924 ihre Auflösung beschlossen. Zum Liquidator ist der Geschäftsführer Otto Licht bestellt.

-m. Stockholm. Joh. A. Wengelin, Margarinegroßhandlung, wurde in Konkurs erklärt. — m. Die kürzlich an eine A.-G. übergegangene Großhandlung Aktiebolaget Bernhard Maring hat den Alleinvertrieb in Skandinavien und Finnland von Amami-Schönheitsmitteln (Henna Shamponierungspulver zu 0,35 Kr. das Paket, Mandelölcreme zu 2 Kr. die Dose).

-m. Tammerfors, Finnland. Tampereen Rohdoskauppa O.-Y., Drogenhandlung, verteilt für 1923 eine Dividende von 20%.

-m. Vejen, Dänemark. A.-S. Margarinefabriken Alfa benutzt von 176597 Kr. Reingewinn 104913 Kr. zu Abschreibungen, den Rest als Übertrag.

Zahlungsschwierigkeiten in der Seifenindustrie. Aus Hanau wird der Frkf. Ztg. unter dem 15. April geschrieben: Die gestern erwähnten Zahlungsschwierigkeiten in der Seifenindustrie bestätigen sich. Die Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G. in Hanau (Dezember 1921 gegründet) hat heute Geschäftsaufsicht beantragt. Die Gesellschaft gehört ebenso wie eine Reihe anderer Seifenfabriken des Umkreises zu dem in den letzten Jahren stark aufstrebenden Seifenkonzern Walter Schott. Die Schwierigkeiten sind vornehmlich entstanden durch überstarke Bauinvestionen innerhalb der Gruppe, hauptsächlich bei der im März v. J. gegründeten Giotil Seifenfabrik A.-G. in München (Handelsfirma) und wurden durch Verluste an Frankenverbindlichkeiten verstärkt. Hinzu treten die gegenwärtig außerordentlichen Kreditschwierigkeiten und die Unmöglichkeit, Realisationen auch vom Privatbesitz zur Verflüssigung des Status vorzunehmen. Gläubiger sind hauptsächlich Öllieferanten, die einen sechsstelligen Guldenbetrag zu fordern haben dürften. Betroffen ist neben den übrigen Konzerngesellschaften auch eine holländische Handelsfirma, die auch in der Verwaltung einer Tochtergesellschaft vertreten ist. Von den Tochtergesellschaften haben heute die Chemische Fabrik Hanau A.-G. (Ende 1922 gegründet), die Becker & Steeb A.-G. in Offenbach und die Giotil-A.-G. in München Geschäftsaufsicht beantragt. Inwieweit das bei den anderen Gesellschaften der Gruppe, der Heinrich Schuck, Seifenfabrik A.-G. in Frankenthal (Pfalz) und der M. Melliand A.-G. in Mannheim erforderlich sein wird, steht noch dahin. Die Interessenten hoffen, die Sanierung eventuell durch Aufnahme neuer Geldgeber und durch Verwaltungsorganisation in kurzer Frist zu ermöglichen. Heute nachmittag findet eine Gläubigerversammlung statt.

Vorstehende Mitteilung wird im Abendblatt der Frkf. Ztg. vom 16. April wie folgt ergänzt:

Zu den gemeldeten Schwierigkeiten in der Seifenindustrie erfahren wir weiter, daß die gestrige Versammlung der Hauptgläubiger bei der Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G. in Hanau beschlossen hat, die Sanierung zu versuchen. Eine Überschuldung des Konzerns sei nicht vorhanden, es fehle lediglich gegenwärtig an der Möglichkeit, Substanzteile zu realisieren. Eine Kommission soll zunächst den Status der einzelnen Gesellschaften prüfen und den Gläubigern Bericht erstatten. Zur Abwendung von besonderen Rechtsschwierigkeiten haben jetzt sämtliche Gesellschaften Geschäftsaufsicht beantragt, also außer der Chemischen Fabrik Hanau A.-G., der Becker & Steeb A.-G. in Offenbach und der Giotil Seifenfabrik A.-G. in München auch die Hch. Schuck A.-G. in Frankenthal (Pfalz) und die M. Melliand Chem. Fabrik A.-G. in Mannheim. Der Betrieb der Unternehmungen soll aufrecht erhalten werden. Die Sanierung soll entweder durch Zusammenschluß der Hauptgläubiger oder durch Aufnahme neuer Interessenten versucht werden.

Eine neue Blutverarbeitungsfabrik in Ungarn. In der Interessensphäre des Konzerns der Spodiumfabrik hat sich mit einem Stammkapital von 100 Millionen Kr. die Albumin Blutverarbeitungs-A.-G. gegründet. Die Mitglieder der Direktion sind u. a.: Franz Brauch, Dr. Aurel Dobay, Alexander Deutsch. Die Spodiumfabrik hat zur Verarbeitung von Rohhäuten, Knochen, Fett und Talg bekanntlich schon bisher eine Lederfabrik, eine Seifenfabrik, eine Talgschmelzefabrik und Hornwarenfabrik gegründet. (Allgem. Prod.-Ztg.)

Verbände und Vereine.

Verband Deutscher Pflanzenleimfabrikanten E. V. In einem Rundschreiben, das der genannte Verband vor kurzem versandt hat, wird mitgeteilt, daß die Preiskonvention abgelaufen ist. Damit hat der Verband von einer Aufstellung seiner Verkaufspreise offiziell abgesehen. Wie sich nun diese Preise entwickeln werden, vor allen Dingen, ob eine entsprechende Senkung der Preise eintritt, ist schwer vorauszusagen, da die Preise für die Rohstoffe noch immer sehr hoch sind und neuerdings auch wieder eine steigende Tendenz aufweisen. (Farben-Ztg.)

Zölle und Steuern.

Steuerpflicht der im väterlichen Gewerbebetriebe mitarbeitenden Kinder. Die Versuche einzelner Finanzämter, im Betriebe mitarbeitende Familienangehörige, die keinen baren Lohn, sondern lediglich freie Kost, Kleidung und Wohnung und vielleicht daneben noch ein Taschengeld erhalten, zur Einkommensteuer heranzuziehen, sind durch ein bemerkenswertes Urteil des Reichsfinanzhofs vom 22. März 1923 für unstatthaft erklärt worden. Der „Drogenhändler" berichtet folgendes darüber:

„In diesem Urteil vertritt der Reichsfinanzhof den Standpunkt, daß in einem solchen Falle unbedingt auf Freistellung von der Einkommensteuer zu entscheiden sei. Hier liege lediglich nur ein familienrechtliches Verhältnis vor, da ein Beweis vom Vorhandensein eines Dienstvertrages durchaus nicht erbracht sei, auch das Vorhandensein eines solchen entschieden bestritten werde. Bestehe ein engeres Verwandtschaftsverhältnis, so spreche die Vermutung dafür, daß das Zusammenleben und Zusammenarbeiten im Haushalt ein Ausfluß des Familienlebens sei. Nur wenn neben dem Unterhalt oder teilweise an Stelle des Unterhalts der ortsübliche bare Lohn gezahlt werde, komme die Annahme eines stillschweigend abgeschlossenen Dienstvertrages in Betracht und damit auch die Steuerpflicht."

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Zweite Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen. *Vom 28. März 1924.*

Auf Grund der §§ 8, 20 der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1253) und für die Vorschriften über Genossenschaften auch auf Grund des § 21 der Rentenbankverordnung vom 15. Oktober 1923 (RGBl. I S. 963) verordnet die Reichsregierung:

Teil I.

Vorschriften für Kaufleute im allgemeinen und für Handelsgesellschaften.

Abschnitt I.

Bilanzierung.

§ 1.

Für die Berechnung der Goldmark ist der auf Grund der amtlichen Berliner Kurse für Auszahlung New York errechnete Mittelkurs des letzten Börsentages maßgebend. Soweit ein solcher Kurs nicht besteht, trifft die Reichsregierung die näheren Bestimmungen.

§ 2.

(1) Die Eröffnungsbilanz darf frühestens für den 1. Juli 1923 aufgestellt werden.

(2) Wird die Eröffnungsbilanz für einen früheren Zeitpunkt als für den Beginn des neuen Geschäftsjahres aufgestellt, so kann das Geschäftsjahr, auch mit rückwirkender Kraft, so verlegt werden, daß es mit dem Kalendertag beginnt, der dem Stichtag der Eröffnungsbilanz entspricht; der bis zu jenem Zeitpunkt abgelaufene Teil des laufenden Geschäftsjahres kann in diesem Falle dem vorhergehenden Geschäftsjahre hinzugerechnet werden, die Dauer des so verlängerten Geschäftsjahres darf jedoch achtzehn Monate nicht überschreiten.

(3) Wird die Eröffnungsbilanz für einen früheren Zeitpunkt als für den Beginn des neuen Geschäftsjahres aufgestellt, ohne daß zugleich das Geschäftsjahr verlegt wird, so kann der bis zu jenem Zeitpunkt abgelaufene Teil des laufenden Geschäftsjahres dem vorhergehenden und der noch nicht abgelaufene Teil dem neuen Geschäftsjahr hinzugerechnet werden; die Dauer eines so verlängerten Geschäftsjahres darf jedoch achtzehn Monate nicht überschreiten.

(4) Die Vorschrift des § 2 Abs. 2 Satz 2 Halbsatz 2 der Verordnung über Goldbilanzen, über die Verlängerung der im § 260 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs bezeichneten Frist gilt auch für die im § 41 Abs. 2, 3 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, bestimmte Frist. Die Fristen sind auf Antrag bis auf neun Monate, bei Gesellschaften, deren Unternehmen den Betrieb von Geschäften in überseeischen Ländern zum Gegenstande hat, bis auf ein Jahr zu verlängern. Der Antrag auf eine solche Verlängerung darf nur abgelehnt werden, wenn nach Lage der Sache eine Verlängerung untunlich erscheint.

§ 3.

(1) Bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz sind die Vorschriften der dritten Steuernotverordnung auch dann zu berücksichtigen, wenn der Stichtag der Eröffnungsbilanz vor ihrem Inkrafttreten liegt.

(2) Wird die Eröffnungsbilanz für einen früheren Zeitpunkt als den 1. Januar 1924 aufgestellt, so dürfen die Wertansätze nicht über den Betrag hinausgehen, der sich ergeben hätte, wenn die gleichen Gegenstände am 1. Januar 1924 hätten bewertet werden müssen; nach dem Bilanzstichtag und vor der Aufstellung der Bilanz getilgte Forderungen sind höchstens mit dem gezahlten Goldmarkbetrage, nicht getilgte höchstens mit dem Goldmarkwerte anzusetzen, der ihnen am 1. Januar 1924 beizumessen war; die Vorschrift im Absatz 1 bleibt unberührt.

§ 4.

(1) Der Wertunterschied (§ 4 Abs. 3 der Verordnung über Goldbilanzen) ist für die einzelnen Bilanzkonten auszuweisen.

(2) Der Ausweis ist nicht erforderlich für Konten über Waren aller Art, insbesondere Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate und Betriebsmaterialien sowie für Konten über Wertpapiere und ausländische Zahlungsmittel, soweit die Wertpapiere und ausländischen Zahlungsmittel einen Börsen- oder Marktpreis haben.

(3) Soweit ein Anschaffungs- oder Herstellungspreis nicht oder nicht einwandfrei oder nur mit unverhältnismäßigem Aufwand zu ermitteln ist, gilt für die im § 261 Nr. 3 des Handelsgesetzbuchs bezeichneten Gegenstände der für den Stichtag der Eröffnungsbilanz maßgebende Anschaffungs- und Herstellungspreis nach Abzug eines Drittels; von diesem Betrage sind die dem Alter und der Lebensdauer entsprechenden Abschreibungen abzuziehen.

(4) Der Anschaffungs- oder Herstellungspreis ist in Goldmark (§ 1) zu berechnen.

Abschnitt II.

Umstellung von Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien und Gesellschaften mit beschränkter Haftung.

Artikel I.

Allgemeines.

§ 5.

Zu einer Beschlußfassung der Generalversammlung einer Aktiengesellschaft oder Kommanditgesellschaft auf Aktien über die Genehmigung der Eröffnungsbilanz und die Umstellung genügt einfache Stimmenmehrheit; das Stimmrecht wird nach den Aktienbeträgen ausgeübt. Das gilt auch dann, wenn im Gesellschaftsvertrage etwas anderes bestimmt ist. Eine gesonderte Abstimmung der Aktionäre mehrerer Gattungen von Aktien findet nicht statt. Diese Vorschriften finden auf die Gesellschaft mit beschränkter Haftung entsprechende Anwendung.

§ 6.

(1) Die Umstellung gilt nicht als Konvertierung im Sinne des § 38 Abs. 2 des Börsengesetzes. Die Zulassungsstelle kann nach näherer Bestimmung der Reichsregierung Bekanntmachungen aus Anlaß der Umstellung verlangen.

(2) Die Reichsregierung kann nach Anhörung des Reichsrats bestimmen, daß und unter welchen Voraussetzungen eine neue Zulassung zum Börsenhandel erforderlich ist.

§ 7.

Ist nach dem Stichtag der Eröffnungsbilanz und vor der Umstellung einer Aktiengesellschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien oder Gesellschaft mit beschränkter Haftung eine Kapitalserhöhung oder -herabsetzung in Reichswährung erfolgt, so gilt sie für die Umstellung als bereits am Stichtag der Eröffnungsbilanz erfolgt.

§ 8.

Spätestens bei der Anmeldung des Beschlusses über die Umstellung sind die von der Generalversammlung (Gesellschafterversammlung) genehmigte Eröffnungsbilanz, bei Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien auch die Berichte des Vorstands und Aufsichtsrats (§ 13 Abs. 1 der Verordnung über Goldbilanzen) und der Revisionsbericht (§ 13 Abs. 2) daselbst zum Handelsregister einzureichen. Lauten die Aktien über zwanzig Goldmark, so ist im Falle des § 35 Abs. 2 Satz 3 eine Bescheinigung der zuständigen Stelle über den Wert der Aktien einzureichen. Zum Handelsregister einer Zweigniederlassung findet die Einreichung nicht statt.

§ 9.

(1) In der Anmeldung des Beschlusses über die Umstellung mittels Vermehrung des Vermögens durch neue Einlagen ist die Erklärung abzugeben, daß die Einlagen geleistet und im Besitz des Vorstands (persönlich haftende Gesellschafter, Geschäftsführer) sind.

(2) Ist die Einlage nicht durch Barzahlung zu leisten oder wird auf eine Einlage eine Vergütung für Vermögensgegenstände angerechnet, die die Gesellschaft übernimmt, so müssen der Gegenstand der Einlage oder der Übernahme, die Person, von der die Gesellschaft den Gegenstand erwirbt, und der Betrag, zu dem die Einlage angerechnet wird, oder die für den übernommenen Gegenstand zu gewährende Vergütung in dem Beschluß über die Umstellung festgesetzt werden. Für Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien gilt § 279 Abs. 2 des Handelsgesetzbuches entsprechend.

§ 10.

Im Falle des § 9 finden auf Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien die Vorschriften des § 313 Abs. 1 Nr. 3, Abs. 2, 3 des Handelsgesetzbuchs, auf Gesellschaften mit beschränkter Haftung die Vorschriften des § 82 Abs. 1 Nr. 1, Abs. 2, 3 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, entsprechende Anwendung.

§ 11.

Ist die Umstellung mittels Einstellung eines Kapitalentwertungskontos erfolgt, so ist dies im Handelsregister zu vermerken. Eine Bekanntmachung der Eintragung findet nicht statt.

§ 12.

Die gemäß § 5 Abs. 1 der Verordnung über Goldbilanzen in die Bilanz eingestellte Reserve darf nur zur Deckung von Bilanzverlusten verwendet werden. Sie gilt bei Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien als Reservefonds im Sinne des § 262 des Handelsgesetzbuchs.

Artikel II.

Heraufsetzung und Ermäßigung des Betrages des Eigenkapitals.

§ 13.

Die Heraufsetzung des Betrages des Eigenkapitals (§ 5 Abs. 1 der Verordnung über Goldbilanzen) kann durch Ausgabe neuer Aktien oder Geschäftsanteile oder durch Erhöhung des Nennbetrages der vorhandenen Aktien oder Geschäftsanteile erfolgen.

§ 14.

Die erfolgte Heraufsetzung oder Ermäßigung werden nicht vor der Eintragung in das Handelsregister wirksam. Sie sind vom Vorstand (persönlich haftende Gesellschafter, Geschäftsführer) zur Eintragung anzumelden. Die Anmeldung und Eintragung können mit der Anmeldung und Eintragung des Beschlusses über die Heraufsetzung oder Ermäßigung verbunden werden.

§ 15.

(1) Auf die Heraufsetzung des Betrages des Grundkapitals einer Aktiengesellschaft durch Ausgabe neuer Aktien finden die Vorschriften des § 287 des Handelsgesetzbuchs entsprechende Anwendung. Die übrigen Vorschriften über die Erhöhung des Grundkapitals durch Ausgabe neuer Aktien gelten nicht.

(2) Für die Ausübung des Bezugsrechts (§ 9 Satz 1 der Verordnung über Goldbilanzen) kann eine Frist bestimmt werden. Die Frist muß mindestens zwei Wochen betragen. Die Fristsetzung erfolgt durch Bekanntmachung in den Gesellschaftsblättern.

(3) Eine Zusicherung von Rechten auf den Bezug der neuen Aktien ist der Gesellschaft gegenüber unwirksam.

(4) Falls das Bezugsrecht nicht ausgeübt wird oder trotz Aufforderung die durch die Ausgabe der neuen Aktien entstehenden Kosten nicht erstattet werden, kann die Gesellschaft die Aktien für Rechnung der Beteiligten zum Börsenpreis oder in Ermangelung eines solchen durch öffentliche Versteigerung verkaufen. Der Erlös ist den Beteiligten nach Abzug der Kosten auszuzahlen oder, sofern die Berechtigung zur Hinterlegung vorhanden ist, zu hinterlegen. Die Vorschriften des § 12 der Verordnung über Goldbilanzen bleiben unberührt.

§ 16.

(1) Auf die Heraufsetzung des Betrages des Grundkapitals durch Erhöhung des Nennbetrages der Aktien finden die Vorschriften über die Erhöhung des Grundkapitals durch Ausgabe neuer Aktien keine Anwendung.

(2) Bevor die erfolgte Heraufsetzung des Grundkapitals in das Handelsregister eingetragen ist, kann ein Umtausch oder eine Stempelung der Aktien nicht erfolgen.

(3) Falls trotz Aufforderung Aktien zum Zweck des Umtausches oder der Stempelung nicht eingereicht oder die durch die Erhöhung des Nennbetrages entstehenden Kosten nicht erstattet werden, kann die Gesellschaft über die zusätzlichen Aktienrechte neue Aktien ausgeben und sie für Rechnung der Beteiligten zum Börsenpreise oder in Ermangelung eines solchen durch öffentliche Versteigerung verkaufen. Der Erlös ist den Beteiligten nach Abzug der Kosten auszuzahlen oder, sofern die Berechtigung zur Hinterlegung vorhanden ist, zu hinterlegen. Die Vorschriften des § 12 der Verordnung über Goldbilanzen bleiben unberührt.

§ 17.

(1) Auf die Ermäßigung des Betrages des Grundkapitals einer Aktiengesellschaft finden die Vorschriften des § 290 Abs. 1, Abs. 2, Abs. 3 Satz 1 des Handelsgesetzbuchs und, sofern nicht rechtzeitig die Aushändigung eine Genußscheins beantragt ist, auch die Vorschrift des Abs. 3 Satz 2 daselbst Anwendung. Die Vorschriften der §§ 288, 289, 291 des Handelsgesetzbuchs gelten nicht.

(2) Soweit Aktien eingereicht werden, die die zum Ersatz durch neue Aktien erforderliche Zahl nicht erreichen, hat die Gesellschaft dem Aktionär auf seinen Antrag für jede eingereichte Aktie einen auf den Inhaber lautenden Anteilschein über einen Nennbetrag auszuhändigen, der dem Verhältnis seines Anteils an den neuen Aktien zu dem ermäßigten Grundkapital entspricht. Auf die Anteilscheine finden die Vorschriften des Handelsgesetzbuchs über Aktien entsprechende Anwendung, soweit nicht in dieser Verordnung etwas anderes bestimmt ist. Die auf die eingereichten Aktien entfallenden neuen Aktien sind in Verwahrung zu nehmen.

(3) Die dem Betrage einer neuen Aktie entsprechende Zahl von Anteilscheinen gewährt das mit einer Aktie verbundene Stimmrecht sowie ein auf die Aktie entfallendes Bezugsrecht.

(4) Die Anteilscheine gewähren einen Anspruch auf entsprechende Beteiligung am Reingewinn und im Falle der Auflösung der Gesellschaft einen Anspruch in bezug auf das zu verteilende Gesellschaftsvermögen. Die Auszahlung des Reingewinns braucht nicht früher zu erfolgen, als der Erlös aus der Verwertung des Anteilscheins auszuzahlen oder die neue Aktie zu gewähren ist (Abs. 5).

(5) Die Gesellschaft kann durch Bekanntmachung in den Gesellschaftsblättern die Inhaber der Anteilscheine auffordern, binnen einer Frist von einem Monat, frühestens jedoch zum Ablauf des dritten auf die Ausstellung der Anteilscheine folgenden Geschäftsjahres, die Anteilscheine zum Umtausch in Aktien einzureichen; die Vorschrift des § 290 des Handelsgesetzbuchs findet entsprechende Anwendung. Auf die dem Betrage einer neuen Aktie entsprechende Zahl von Anteilscheinen wird, sofern die Anteilscheine innerhalb der gesetzten Frist eingereicht werden, eine Aktie gewährt. Die Inhaber sind auch vor erfolgter Aufforderung berechtigt, auf die dem Betrag einer neuen Aktie entsprechende Zahl von Anteilscheinen die Gewährung einer Aktie zu verlangen.

(6) Die Vorschriften des Abs. 2 bis 5 gelten nicht, sofern die Anteilscheine über einen geringeren Betrag als fünf Goldmark lauten würden. Sie gelten unbeschadet der Vorschrift des § 40 Abs. 3 auch dann nicht, wenn die Aushändigung eines Genußscheins gemäß § 12 der Verordnung über Goldbilanzen rechtzeitig beantragt ist. In diesen Fällen bewendet es bei der Vorschrift des § 290 des Handelsgesetzbuchs, im Fall des Satzes 2 mit der Maßgabe, daß an Stelle der Auszahlung des Erlöses die Aushändigung des Genußscheins tritt.

§ 18.

Die Vorschriften der §§ 15 bis 17 finden auf Kommanditgesellschaften auf Aktien mit der Maßgabe entsprechende Anwendung, daß an die Stelle des Vorstands die persönlich haftenden Gesellschafter treten.

§ 19.

Auf die Herabsetzung des Betrags des Stammkapitals einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung finden die Vorschriften der §§ 55 bis 57 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, keine Anwendung.

§ 20.

Im Falle der Heraufsetzung des Betrags des Stammkapitals einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung durch Ausgabe neuer Geschäftsanteile finden die Vorschriften des § 15 Abs. 2 bis 4 entsprechende Anwendung.

§ 21.

Im Falle der Heraufsetzung des Betrags des Stammkapitals einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung durch Erhöhung des Nennbetrags der Geschäftsanteile ist der Anmeldung eine von den Anmeldern unterschriebene Liste beizufügen, aus der der Betrag, um den sich der Geschäftsanteil der Gesellschafter erhöht, ersichtlich ist.

§ 22.

Auf die Ermäßigung des Betrages des Stammkapitals einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung findet die Vorschrift des § 58 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, keine Anwendung. Werden Geschäftsanteile im Falle der Verminderung der Zahl von Geschäftsanteilen der Gesellschaft nicht zur Verwertung für Rechnung der Beteiligten zur Verfügung gestellt, so sind die an Stelle der bisherigen Geschäftsanteile auszugebenden neuen Geschäftsanteile für Rechnung der Beteiligten durch die Gesellschaft zum Börsenpreis und in Ermangelung eines solchen durch öffentliche Versteigerung zu verkaufen. Der Erlös ist den Beteiligten nach Abzug der Kosten auszuzahlen oder, sofern die Berechtigung zur Hinterlegung vorhanden ist, zu hinterlegen. Die Vorschriften des § 12 der Verordnung über Goldbilanzen bleiben unberührt.

Artikel III.

Ausgleich des Kapitalentwertungskontos.

§ 23.

Als Umstellung gilt auch eine Veränderung des Eigenkapitals, durch die der Ausgleich eines Kapitalentwertungskontos herbeigeführt wird. Die für die Umstellung geltenden Vorschriften finden auch auf sonstige Maßnahmen, durch die der Ausgleich eines Kapitalentwertungskontos herbeigeführt wird, entsprechende Anwendung, soweit sich nicht daraus ein anderes ergibt, daß eine Abänderung des Gesellschaftsvertrags nicht vorliegt.

§ 24.

Die für die Ermäßigung des Betrags des Eigenkapitals geltenden Vorschriften der §§ 14, 17, 18, 22 finden auf Kapitalherabsetzungen, durch die der Ausgleich eines Kapitalentwertungskontos herbeigeführt wird, entsprechende Anwendung.

§ 25.

(1) Bei der Anzeige der Durchführung des Ausgleichs eines Kapitalentwertungskontos (§ 6 Satz 3 der Verordnung über Goldbilanzen) hat der Vorstand (persönlich haftende Gesellschafter, Geschäftsführer) zu erklären, in welcher Weise der Ausgleich durchgeführt ist. Ist der Ausgleich mittels Vermehrung des Vermögens durch neue Einlagen erfolgt, so ist die Erklärung abzugeben, daß die Einlagen geleistet und im Besitz des Vorstands (persönlich haftende Gesellschafter, Geschäftsführer) sind. § 9 Abs. 2 gilt entsprechend. Spätestens bei der Anzeige sind die von der Generalversammlung (Gesellschafterversammlung) genehmigte Bilanz, bei Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien auch die Berichte des Vorstands und Aufsichtsrats (§ 13 Abs. 1 der Verordnung über Goldbilanzen) und der Revisionsbericht (§ 13 Abs. 2 daselbst) zum Handelsregister einzureichen; zum Handelsregister einer Zweigniederlassung findet die Einreichung nicht statt.

(2) Die Durchführung des Ausgleichs ist im Handelsregister zu vermerken. Eine Bekanntmachung der Eintragung findet nicht statt.

(3) Auf die im Abs. 1 Satz 1, 2 bezeichneten Erklärungen finden die Vorschriften des § 313 Abs. 1 Nr. 3, Abs. 2, 3 des Handelsgesetzbuchs und der § 82 Abs. 1 Nr. 1, Abs. 2, 3 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, entsprechende Anwendung.

Artikel IV.

Behandlung von Aktien, Geschäftsanteilen und Genußscheinen bei der Umstellung.

§ 26.

(1) Aktien, auf die die Einzahlungen nicht in voller Höhe geleistet sind, gelten im Verhältnis der Aktien der Gesellschaft zueinander für die Umstellung als voll eingezahlt. Der Anspruch der Gesellschaft auf die ausstehenden Einzahlungen bleibt unberührt.

(2) Diese Vorschriften finden auf Geschäftsanteile entsprechende Anwendung.

§ 27.

(1) Sind für einzelne Gattungen von Aktien verschiedene Rechte festgesetzt worden, so sind sie an dem auf Goldmark umgestellten Grundkapital in dem Verhältnis zu beteiligen, das dem Nennbetrag der einzelnen Aktiengattung zum Nennbetrag des gesamten Aktienkapitals entspricht.

(2) Durch die Umstellung wird das Stimmverhältnis zwischen den einzelnen Gattungen von Aktien für die Gesamtheit der Aktien jeder Gattung nicht geändert.

§ 28.

(1) Bei Aktien, bei denen der Anteil am Liquidationserlös sowie im Falle der Einziehung nach § 227 des Handelsgesetzbuchs der Rückzahlungsbetrag auf einen Hundertsatz des Nennbetrags beschränkt ist, darf der auf diese Gattung von Aktien entfallende Teil des auf Goldmark umgestellten Grundkapitals den in Goldmark umgerechneten Wert der auf sie geleisteten Einlagen nicht übersteigen.

(2) Für die Berechnung des Goldmarkwertes der Einlagen ist der Fälligkeitstag maßgebend. Als Fälligkeitstag gilt, sofern die Leistungen innerhalb eines Monats nach dem Tage der Generalversammlung erfolgt sind, in der die Ausgabe der Aktien beschlossen worden ist, der in der Mitte zwischen diesem Tag und dem Tag der Eintragung gelegene Tag. Maßgebend ist der letzte auf Grund der amtlichen Berliner Kurse für Auszahlung New York errechnete Mittelkurs. § 1 Satz 2 gilt entsprechend. Ist dieselbe Gattung von Aktien zu verschiedenen Zeiten ausgegeben, so kann ein Durchschnittswert festgesetzt werden. Sind die Aktien gegen Einlieferung von Aktien derselben Gattung begeben, so ist der bei der ersten Begebung der Gesellschaft zugeflossene Goldmarkwert maßgebend.

(3) Diese Vorschriften gelten nicht für solche Aktien, auf die Einlagen entsprechend dem Kurse oder Wert der nach den allgemeinen Bestimmungen umzustellenden Aktien geleistet worden sind.

(4) Der Teil des Grundkapitals, der unter Anwendung dieser Vorschriften auf diese Aktiengattung entfällt, wird im Streitfall oder auf Antrag der Gesellschaft von der durch die Reichsregierung bestimmten Stelle festgesetzt. Diese Stelle kann, wenn die Anwendung der Vorschriften zu einer offenbar unbilligen Härte für die Gesellschaft oder die Aktionäre führen würde, eine anderweitige Festsetzung bei billiger Berücksichtigung der Interessen der Beteiligten treffen. Die Entscheidung der Stelle ist endgültig.

(5) Nach der Umstellung muß der Betrag der Aktien auf zwanzig Goldmark, einhundert Goldmark oder ein Vielfaches von einhundert Goldmark lauten.

(Schluß folgt.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Russisches Patentwesen. In nächster Zeit wird in Rußland ein neues Patentgesetz an Stelle des Gesetzes von 1919 treten. Um ausländischen Anmeldern die Anmeldung in Rußland zu erleichtern, hat das russische Patentamt in Berlin eine offizielle Annahmestelle errichtet (Bureau für Wissenschaft und Technik des Obersten Volkswirtschaftsrates der R. S. F. S. R., Patentabteilung, Berlin W 15, Lietzenburger Straße 11). Obwohl das neue Gesetz noch nicht in Kraft ist, werden schon jetzt Anmeldungen angenommen. Die Priorität gilt vom Tage der Abgabe an der Annahmestelle. Nähere Auskunft wird dort erteilt.

(Z. f. angew. Chem.)

Warenzeichenschutz in China. Der Hamburger „Wirtschaftsdienst" Nr. 10 schreibt:

Die Durchführung eines wirksamen Warenzeichenschutzes ist eine alte Forderung der fremden Kaufmannschaft in China. 1923 veröffentlichte die chinesische Regierung nach langjährigen Vorarbeiten endlich ein entsprechendes Gesetz, das, da es die Rechte der Ausländer berührt, der Zustimmung des diplomatischen Korps bedarf. Das diplomatische Korps hat Ende Januar d. J. an die chinesische Regierung eine Note gerichtet, in der es unter gewissen Vorbehalten und Bedingungen seine Zustimmung zu dem Gesetzentwurf erklärt. Als wünschenswert wird bezeichnet:

1. Eine Ausdehnung der Frist für die Eintragung, die in dem Entwurf auf 6 Monate festgesetzt ist, beginnend mit dem Tage, an dem das Gesetz vom diplomatischen Korps anerkannt wird;
2. Eine Sicherheit für die Priorität der Warenzeichen, die bisher schon bei den Seezollbehörden registriert waren;
3. Eintragungserleichterungen in Tientsin, Shanghai und Peking, wo das eigentliche Warenzeichenamt seinen Sitz haben soll.

Als Voraussetzung für die Zustimmung wird verlangt:

1. Die Aufhebung des Artikels 10 des Gesetzes, der dem Warenzeichenamt das Recht gibt, von den eintragenden Firmen die Benennung eines anderen Vertreters, der die Eintragung beantragt, zu verlangen;
2. die Mitwirkung von Europäern zur Entscheidung schwieriger Fragen;
3. die genaue und schleunige Veröffentlichung aller Eintragungen und aller damit verbundenen Einzelheiten.

Die Vertreter der fremden Handelskammern in Shanghai, insbesondere der englischen, amerikanischen, französischen, italienischen und japanischen, halten diese Forderungen nicht für ausreichend, sie verlangen im besonderen die Verwendung von Europäern im Warenzeichenamt in solchen Stellungen, die einen tatsächlichen Einfluß bei der Durchführung des Gesetzes gestatten.

(Chem. Ind.)

Verschiedenes.

Zur Geschäftslage in der Seifen-Industrie, die im Hinblick auf die Schwierigkeiten im Konzern Walter Schott derzeit besonderes Interesse beansprucht, wird der Frkf. Ztg. aus Fachkreisen geschrieben: „In der Seifenindustrie sind in neuerer Zeit nicht selten die Grundlagen gesunder Kalkulation verlassen worden, unter dem Druck einer starken Überprodukion sind die Verkaufspreise vielfach stark gefallen. Auf einer unlängst in Berlin abgehaltenen Hauptversammlung der deutschen Seifenfabriken wurde eine Kalkulation aufgestellt, die bei einem Nutzen von 10 Prozent mit rund 100 Mark abschloß, von einzelnen Fabriken wird indessen das berechnete Fabrikat zwischen 70 und 80 Mark verkauft. Auch wenn geringeres als das in der Generalkalkulation vorgesehene Material verwendet wird, können die solcherweise gemachten Ersparnisse doch eine so große Preisdifferenz nicht ausgleichen."

Soda-Syndikat und Einfuhrsperre. Von einer Handelsfirma der Chemikalienbranche wird uns, schreibt die „Frkf. Ztg.", der folgende Fall unterbreitet, den wir deshalb zur Darstellung bringen, weil er uns von prinzipieller Bedeutung für das Problem der Handhabung von Einfuhrverboten zu sein scheint.

Die Firma N. stellte bei dem Reichskommissariat für Aus- und Einfuhrbewilligung den Antrag auf Erteilung der Einfuhrbewilligung für 50 t Ätznatron und 50 t Ammoniaksoda. Der Antrag wurde abgelehnt mit dem Hinweis, daß das Syndikat deutscher Sodafabriken in Bernburg erkläre, daß der inländische Verbrauch in Ätznatron und Ammoniaksoda hinreichend durch deutsche Fabriken gedeckt werden könne. Dieses Syndikat seinerseits hat nun aber die Belieferung der Firma N. abgelehnt, obwohl die Firma nachgewiesen hat, daß sie die Waren für Versorgung industrieller Kundschaft gebrauche. Das Syndikat hat die Firma N. zum Bezuge an eine andere Handelsfirma verwiesen, die lediglich zu einem gegenüber dem Syndikatspreise beträchtlich erhöhten Preise die Lieferung ausführen kann. Abgesehen von der Preisfrage lehnt es die Firma N. aber auch ab, von der ihr genannten Firma zu beziehen, weil sie diese als ein Konkurrenzunternehmen betrachtet. Nach der Behauptung der Firma N. weigert sich das Solvay-Syndikat deutscher Sodafabriken grundsätzlich, Handelsfirmen, die nach dem Jahre 1914 gegründet worden sind, zu beliefern. Auf die Beschwerde an den Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligungen wurde von diesem geantwortet, daß der Umstand, daß das Syndikat nicht bereit sei, die Firma zu beliefern, noch keinen Grund für die Erteilung einer Einfuhrbewilligung abgeben könne. Die Devisenlage erheische die Fernhaltung jeder entbehrlichen Einfuhr. Die Inlandsproduktion sei auf diesem Gebiet auf eine Höhe gebracht, daß jeder Verbraucher beliefert werden könne, und auch die Preise seien ermäßigt worden, sodaß die Einfuhr aus Preisgründen bei der gegenwärtigen Wirtschaftslage nicht mehr vertreten werden könne.

Soweit die Darlegung des Tatbestandes. Es tauchen nun dazu folgende Fragen auf: Durch die Sperre der Einfuhr wird dem Soda-Syndikat ein absolutes Monopol am deutschen Markte garantiert. Es mag dahingestellt bleiben, ob dieser Zustand gesund ist und ob es nicht besser wäre, bei Freigabe der Einfuhr das Syndikat zu zwingen, seine vorherrschende Stellung durch eine entsprechende Preispolitik sich zu erhalten. Aber wenn durch eine Einfuhrsperre, deren Grundlage die eigenen Erklärungen des Sodasyndikats bilden, einmal ein inneres Monopol für dieses Syndikat geschaffen wird, so müßte daraus folgen, daß sich die gleichen Stellen, die dieses Monopol begünstigen, auch um die Verkaufspolitik des Syndikats kümmern. Es ist doch nicht gut angängig, daß durch eine Amtsstelle ein Monopol geschaffen wird und daß das Syndikat dann ohne jede Bindung gegenüber der Amtsstelle nach rein privatwirtschaftlichen Gesichtspunkten entscheiden darf, wer seine Ware direkt, d. h. zum Syndikatspreis beziehen kann und wer sie durch Zwischenhand kaufen und also Aufschläge bezahlen muß. Wenn das Syndikat wirklich das Prinzip verfolgt, Handelsfirmen, die nach dem Jahre 1914 gegründet wurden, grundsätzlich von der direkten Belieferung auszuschließen, so würde es damit kraft des Schutzes, den es durch die Einfuhrsperre genießt, eine Art privates Konzessions-System für Handelsfirmen einführen, das den Rechtsgrundsätzen, die allgemein in unserer Wirtschaft herrschen und nach denen immer noch Gewerbefreiheit besteht, widersprechen würde. Ob es vom Standpunkte der Devisenlage wirklich eine entscheidende Bedeutung hat, daß man diese gewerblichen Einfuhren durch Verbote unterbindet, während gleichzeitig viele Luxuseinfuhren von Verboten nicht getroffen werden können, ist mindestens sehr zweifelhaft. Wenn das Soda-Syndikat in der Lage ist, billiger den inländischen Markt zu beliefern, als es bei Einfuhren der Fall wäre, so würden wohl auch ohne Einfuhrverbot die in Anspruch genommenen Devisen sich in sehr engen Grenzen halten. Die Gefahr dieses Systems des Protektionismus bei der Aufrechterhaltung von Einfuhrverboten liegt vor allen Dingen darin, daß hier die an der Absperrung interessierten Gruppen gleichzeitig die Sachverständigenberater der entscheidenden Instanzen sind. Das Beste wäre wohl, auf derartige Einfuhrverbote allmählich ganz zu verzichten; wenn man sie aber aufrechterhält, so muß man gleichzeitig die Verkaufsbedingungen eines Syndikats, dem dadurch eine Monopolstellung verschafft wird, der Kontrolle unterwerfen.

Vereinbarungen in der Margarine-Industrie. In dem Konkurrenzkampf, der etwa seit Stabilisierung der Mark andauert, haben die Fabriken sich gegenseitig aufs schärfste unterboten. Der Zustand ist dadurch noch verschlimmert worden, daß die Agenten sich gleichzeitig in der Rabattgewährung an die größeren Verbraucher übersteigerten. Die Preise der großen Konzerne wurden von den kleineren häufig bis um 15 und 20% unterboten. In der letzten Zeit ist nun zwischen den beiden großen Gruppen (van den Bergh und Jurgens & Prinzen) und einer Reihe größerer Außenseiter, insgesamt zwischen 80 und 85% der deutschen Produktion, ein Abkommen zustandegebracht worden, das die Rabattgewährung von Ostern ab grundsätzlich untersagt. Es werden nur noch Nettopreise festgesetzt und diese nach den Verbrauchsarten (Großhandel, Kleinhandel usw.) abgestuft. Die Vereinbarung ist etwas dadurch erleichtert worden, daß der scharfe Wettbewerb der letzten Monate bereits eine Reihe schwächerer Hände aus dem Markt ausgeschieden hat. So ist z. B. eine in Berlin sehr bekannte Fabrik Jäger-Weißensee in diesen Tagen an die in

der letzten Zeit außerordentlich rührige Fleischwarenfirma Koschwitz & Co. verkauft worden, die sie für ihre Zwecke dienstbar zu machen gedenkt. Wie die Vereinbarung in der Praxis eingehalten werden und wie sie wirken wird, bleibt abzuwarten. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

8i, 5. H. 90 092. Hohenloher Seifenfabriken A.-G., Augsburg. Verfahren zum Waschen und Reinigen von Textil- und anderem Waschgut. 1. 6. 22.

12i, 32. S. 59 918. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterdam; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Erzeugung und Wiederbelebung von aktiver Kohle. 26. 5. 22. — **12r**, 1. Z. 12 544. Zeche Mathias Stinnes, Essen, Ruhr. Verfahren zur Herstellung von Leichtölen aus Urteer. 11. 8. 21.

22g, 2. C. 33 383. Chemische Fabrik Pharma G. m. b. H. Hannover. Verfahren zur Herstellung von Schreib- und Zeichenstiften für Vervielfältigungszwecke; Zus. z. Pat. 389 833. 24. 3. 23. — 15. A. 37 291. Paul O. Abbé, New York; Vertr.; Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Anstrichfarben. 7. 3. 22. V. St. Amerika. 8. 3. 21. — **22h**, 3. B. 107 220. Bergolin-Werke Walther van den Bergh, K. a. A., Bremen. Verfahren zur Herstellung eines Wasserlacks als Mattierungsmittel für polierte Flächen. 15. 11. 22.

23e, 4. R. 55 606. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zur Herstellung desinfizierender Seifen. 10. 4. 22. — **23f**, 1. A. 41 043. Herbert Adam, Charlottenburg, Leibnitzstr. 20. Verfahren, Seifenstücke aus klebender oder sonst zur Prägung ungeeigneter Seifenmasse prägefähig zu machen. 24. 11. 23. — 1. L. 57 758. Lehmann & Bohme, Berlin. Verfahren zur Herstellung von Schwimmseife. 16. 4. 23.

75c, 15. S. 63 383. Jakob Sax-Wyß, Urdorf b. Zürich; Vertr.: Dr. G. Rauter, Pat.-Anw., Berlin W 9. Farbensparpresse für Ölfarben u. dgl. 18. 7. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

187. Lanolin in kleinen Mengen. G. E. in E.
188. Chlorkalium in kleinen Mengen. G. E. in G.
189. Saponitin, gallertartig. W. C. in D.
190. Sapolith, gallertartig. W. C. in D.
191. Senfmühlen zur Fabrikation von Senf. A. B. in W.
192. Bimssteinpulver. E. W. in C.
193. Rizinusöl. E. W. in C.
194. Abfallfette von der Speisefettfabrikation. E. W. in C.
195. Lanolin zum Überfetten von Seifen. E. W. in C.
196. Terpentin. E. W. in C.
197. Dänol und wer ist Hersteller. R. B. in H.
198. Welche Firma im besetzten Gebiete stellt Harzkernseife in Stückform her? T. S. in W.
199. Welche größere Seifenfabrik stellt Seife mit 62% Fettgehalt in Stücken zu 10 g gepreßt her? W. G. in M.
200. Formen für Weihnachtskerzen. H. W. in F.
201. Fackeltuch zur Herstellung von Wachsfackeln. C. K. in H.
202. Weißen gehärteten Tran. L. H. in K.
203. Welche Fabriken stellen Textilseifen her? W. K. in A.
204. Wer ist Hersteller von Teerseifen? W. C. in H.

Beantwortungen.

148. Moderne Schuhcreme-Einrichtungen für kleineren Betrieb liefert Gottlob Breitner, Maschinenfabrik und Apparatebau, Schwäbisch-Hall.

159. Maschinen zur Herstellung von Wachskerzen liefern Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.; Josef Ign. Karl, Bamberg, St. Getreustr. 20; Reinhold Wünschmann, Maschinenfabrik, Leipzig-Lindenau, Josephstr. 31.

160. Maschinen zur Herstellung von Stearinkerzen liefern Reinhold Wünschmann, Maschinenfabrik, Leipzig-Lindenau, Josephstr. 31; Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.

161. Maschinen für die Seifenindustrie liefern Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; J. M. Lehmann, Maschinenfabrik, Dresden; Fritz Kilian, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 102—104.

162. Anlagen zur Herstellung von Schuhcreme liefert Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.

163. Anlagen zur Erzeugung von Stearin und Paraffin liefert Carl Hesselbach, Kitzingen a. M.

169. Tubenfüllmaschinen liefern „Mercantia Maschinen", G. m. b. H., Berlin O. 17, Frankfurterstr. 137; Fritz Kilian, Maschinenfabrik, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 102-104.

174. Seifenfabrikations-Einrichtungen für Handbetrieb liefern C. E. Rost & Co., Maschinenfabrik, Dresden-A. 206; Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.; Georg Neumann, Ing., Dampfkessel-Elektroschweißwerke und Apparatebauanstalt für die Seifenindustrie, Heidenau-Dresden, Dresdnerstr. 100.

175. Hexalin und Methylhexalin liefert J. D. Riedel, A.-G., Chem. Fabrik, Berlin-Britz, Riedelstr. 1—32.

176. Schraubengläser mit Deckeln liefern A. Sichtig, Chemische Fabrik, Plaue (Thür.); Siegel & Schönefeld, Glasinstrumentenfabrik, Sonneberg i. Thür.; Brüder Rachmann, Berlin S. 42, Ritterstr. 98.

179. Schlämmkreide liefern R. Weichsel & Co., Magdeburg; Verein. Farbenwerke, Wunsiedel, Wunsiedel i. Bayern; Carl Gunderloch, Freiburg i. Br.

181. Farben zum Bemalen von Seifenpuppen liefern Dr. Schultze & Co., Farbenfabrik, Leipzig-Plagwitz.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland** 3.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50%, Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 1. Mai 1924. Nr. 18.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seitensieder und Parfümeure, E.V.

Ortsgruppe Dresden.

Am Sonnabend, den 10. Mai, abends 7½ Uhr findet unsere Versammlung statt, und zwar im „Bienenkorb“, Dresden, Schloßstraße. Ich bitte die Herren Kollegen um vollzähliges Erscheinen.

Schliebener,
Gruppen-Vorsteher.

Protokoll
der
Sitzung des Wissenschaftlichen und Verwaltungsausschusses der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- u. Fettforschung
im Mahagonisaal der Deutschen Bank, vom 14. März 1924.

Tagesordnung:

1. Bericht über die Geschäftslage.
2. Wissenschaftliche Arbeiten des Jahres 1923.
3. Analysenkommission: Besprechung eines Vorschlages des Prof. Facchini-Mailand, internationale Analysenfestsetzungen zu treffen.
4. Festsetzung der Beiträge.
5. Endgültige Beschlußfassung über das Preisausschreiben.

Anwesend die Herren:

Geh. Rat Prof. Dr. Holde, als 1. Vorsitzender,
Gerichtsassessor Dr. K. Weigelt, als 2. Vorsitzender,
Dr. Davidsohn, Berlin,
Dr. Goldschmidt, Breslau,
Dr. Lövinsohn, Berlin-Friedrichsfelde,
Prof. Dr. Marcusson, Staatl. Materialprüfungsamt,
Dr. Stadlinger, Direktor der A.-G. für chem. Produkte vorm. H. Scheidemandel,
Dr. Franck, als Geschäftsführer.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung: Herr Holde eröffnet die Sitzung und begrüßt die Anwesenden, insbesondere Herrn Dr. Goldschmidt. Er gedenkt des für die Wissenschaftliche Zentralstelle besonders schmerzlichen Verlustes, den sie durch den Tod des Herrn Geh. Rat. Harries erlitten hat, und verweist auf den Nachruf der Geschäftsstelle. Das verflossene Geschäfts- und Arbeitsjahr habe besonders unter dem Unstern der Inflation und fortschreitenden Geldentwertung gelitten, haben doch die in der letzten Jahresversammlung bewilligten Stipendien in keiner Weise die genügende Durchführung wissenschaftlicher Arbeiten ermöglichen können. Bezüglich der näheren Einzelheiten verweist Herr Holde auf den Bericht der Geschäftsstelle.

Dieser wird von Herrn Franck dahingehend erstattet, daß eine detaillierte Bilanz der Ausgaben und des Bestandes mit Rücksicht auf die ständig angestiegenen und miteinander nicht vergleichbaren Papiermarkzahlen nicht gegeben werden kann. Die liquiden Mittel der Wizöff wurden bis in den Juli hinein noch zur Unterstützung der wissenschaftlichen Arbeiten, insbesondere des Laboratoriums von Herrn Geh. Rat Holde, benutzt, die in Effekten und fremden Geldsorten festliegenden Gelder aber bislang nicht angegriffen. Das derzeitige Vermögen der Wizöff ausschließlich der noch einzufordernden Jahresbeiträge für 1923 beträgt rund 1000,— Goldmark.

Die Büiounkosten sind wie früher bis auf das Minimum eingeschränkt, und es ist sämtliche Tätigkeit ehrenamtlich erledigt worden. Dadurch hat eine Beanspruchung von Mitteln für die Geschäftsführung nicht stattgefunden. Es konnte aber nicht ausbleiben, daß dadurch die Aktivität der Geschäftsstelle beeinträchtigt wurde, doch kam es darauf an, über die Inflationszeit hinwegzukommen.

Die Geschäftsstelle hat den Herren Geh. Rat Holde zum 60. und Kommerzienrat L. Mann zum 75. Geburtstag die Glückwünsche der Wizöff ausgesprochen. Zur Bewilligung neuer Mittel zu wissenschaftlichen Arbeiten liegen Anträge von den Herren Bauer, Stuttgart, Bömer, Münster, Kleeberger, Gießen, vor.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung: Die Berichste über die wissenschaftlichen Arbeiten: Holde, Bömer, Kleeberger, werden später veröffentlicht.

An diese wissenschaftliche Berichterstattung schließt sich eine lebhafte Diskussion über die Frage, in welcher Weise wissenschaftliche Arbeiten und industrielle Unterstützung in die günstigste Wechselbeziehung zu bringen sind. In dieser Diskussion wird auf das vorbildliche Verhalten der chemischen, Textil- und Lederindustrie hingewiesen, die neben ihren privaten Industrielaboratorien auch noch allgemeine Forschungslaboratorien resp. Forschungsarbeiten unterstützten. Die besondere wirtschaftliche Struktur der öl- und fettverarbeitenden Industrie erschwert die Nachahmung dieser Vorbilder; dennoch liegt folgende Arbeitsteilung nahe: Die Ausarbeitung der wirtschaftlichen und technologischen Probleme bleibt den Industrielaboratorien vorbehalten, während die Bearbeitung allgemeiner und theoretischer Fragen in Forschungsinstituten von Wissenschaftlern vorgenommen wird. Es müsse von der Wizöff immer wieder der Primat der wissenschaftlichen Arbeit auch für den industriellen Erfolg bekannt werden. Von dem Vorsitzenden wird insbesondere geltend gemacht, daß, wenn man die ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnisse und die nicht sehr großen finanziellen Mittel, die der Wizöff in den ersten drei Jahren ihres Bestehens zur Verfügung standen, berücksichtigt, die geleisteten wissenschaftlichen Arbeiten den zur Verfügung gestellten Mitteln durchaus proportional seien. Von seiten des 2. Vorsitzenden wird darauf hingewiesen, daß, je näher die Resultate der wissenschaftlichen Arbeiten der industriellen Verwertbarkeit stehen, um so günstiger die Basis für das Zusammenarbeiten für Industrie und Wissenschaft sei.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung: Herr Goldschmidt: Herr Prof. Facchini-Mailand hat Mitte Februar namens der Stazione Sperimentale per L'Industria degli Olii del Grassi, Milano, Piazza Cavour 4, an Herrn Holde, Herrn Davidsohn, Herrn Stadlinger und mich die Einladung gerichtet, innerhalb Deutschlands an der von ihm in Angriff genommenen Aufgabe, internationale Analysenfestsetzungen zu treffen, mitzuarbeiten. Er habe sich dazu bereit erklärt und in diesem Sinne an Facchini geschrieben. Bedauerlicherweise sei die Aufstellung einer deutschen Kommission dadurch erschwert, daß Herr Geh. Rat Holde den Vorsitz in dieser Kommission abgelehnt habe. Dahingegen habe sich bereits ein Teil der deutschen Industrie, nämlich Herr Geh. Rat Bachem von den Deutschen Fettwerken und Herr Spielhagen, Vorsitzender des Seifenwirtschaftsbundes, bereit erklärt, die Arbeiten der zu bildenden Analysenkommission ideell und finanziell zu unterstützen. Es sei aber notwendig, daß die Wizöff, die ja bereits in ihrer Analysenkommission einen Teil der notwendigen Arbeiten geleistet habe, auch ihrerseits an dieser Kommission teilnehme.

Herr Holde stellt die Mitteilungen von Herrn Goldschmidt dahin richtig, daß er nicht generell auf die Teilnahme verzichtet habe, sondern er könne diese Arbeiten nur im Rahmen der Wizöff organisieren.

Herr Stadlinger verliest seine Antwort an Prof. Facchini, aus der sich ergibt, daß er als Einzelner sich nicht berufen fühle, die Arbeiten in Angriff zu nehmen, daß er aber bei Sicherung einer genügenden wissenschaftlichen und industriellen Mitarbeit sich selbstverständlich zur Verfügung halte. Er hat daher auch die Anregung an Geh. Rat Bachem und dieser sie an Herrn Spielhagen weitergegeben, woraus sich deren bereits erfolgte Stellungnahme erkläre.

Es wird nun von verschiedenen Diskussionsteilnehmern geltend gemacht, daß erstens die Wizöff als neutrale wissenschaft-

liche Organisation und auf Grund ihrer Vorarbeiten besonders berufen ist, die Aufstellung allgemeingültiger Einheitsmethoden vorzunehmen, und daß zweitens diese Aufgabe nur Erfolg haben könne, wenn sie von der Gesamtheit der deutschen Öl- und Fettindustrie unterstützt und anerkannt wird.

Herr Weigelt stellt daher den Antrag: daß die Wizöff bzw. Herr Holde an Prof. Facchini antworte, daß sich die Wizöff der Ausarbeitung der Einheitsmethoden in Gemeinschaft mit der deutschen Industrie unterziehe und die Arbeitsbeziehung zu den italienischen Fachgenossen mit Freuden aufnehme und daß die Geschäftsstelle die notwendigen Verhandlungen führe, um die Unterstützung der deutschen Industrie für die Kommissionstätigkeit sicher zu stellen.

Herr Stadlinger stellt zur Erwägung anheim, daß die Arbeiten der Kommission ein besonderes Maß von büromäßiger und protokollarischer Tätigkeit erfordern, und ob die Geschäftsstelle nicht dadurch zu sehr belastet werde. Er weist auch auf die notwendige Verbindung mit der Fachgruppe Fettchemie des Vereins Deutscher Chemiker hin.

Herr Franck schlägt hierzu vor, für die Arbeiten der Analysenkommission aus den von der Industrie bereitzustellenden Mitteln einen besonderen Sekretär dem Vorsitzenden zur Verfügung zu stellen.

Die Anträge bezw. Vorschläge Weigelt und Franck werden angenommen.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung: Herr Franck teilt mit, daß mit Rücksicht auf die fortschreitende Geldentwertung im Jahre 1923 die Jahresbeiträge noch nicht erhoben worden sind. Seit Errichtung des wertbeständigen Postscheckverkehrs habe er folgende Beiträge vorgeschlagen:

für wissenschaftliche Mitglieder .	10,—	Goldmark
für industrielle Einzelmitglieder . .	100,—	„
für Firmen	200,—	„

Er bitte um die Genehmigung, diese Beiträge von den Mitgliedern zur Einziehung bringen zu dürfen. Diese wird erteilt mit der Maßgabe, daß Herabsetzungsanträgen unter Berücksichtigung der Statuten zu entsprechen ist.

Zu Punkt 5 der Tagesordnung: Franck: Das auf der vorigen Sitzung beschlossene Preisausschreiben, dessen von der Geschäftssetlle ausgearbeiteter Text von einer aus den Herren Holde, Weigelt, Stadlinger bestehenden Kommission gebilligt wurde, ist infolge der veränderten wirtschaftlichen Situation nicht veröffentlicht worden um so mehr als bei der angespannten finanziellen Situation eine ausreichende Dotierung des Preisausschreibens die Aktionsbasis zu sehr beengen würde. Herr Holde schlägt daher vor, die Veröffentlichung des Preisausschreibens zu vertagen.

Dieser Vorschlag wird ohne Debatte angenommen.

Herr Holde schließt die Sitzung, in der Hoffnung, daß nunmehr mit Rücksicht auf die Stabilität der Währung und die bedeutungsvolle Aufgabe der Analysenfestsetzung die Wizöff den Aufschwung nehme, den sie in Ansehung ihres Aufgabenkreises verdient. Schluß 9 Uhr.

gez. Holde. gez. Franck.

Zauberin, ein neues Wasch- und Bleichmittel.

Von Dr. *Rich. Feibelmann.*

(Eing. 19. IV. 1924.)

Neue Wasch- und Bleichmittel begegnen mit Recht großer Zurückhaltung; ist doch in der seifenarmen Kriegszeit manches Produkt aufgetaucht, das nur den Namen trug, aber alles andere war als ein Waschmittel. Wir brauchen ja jetzt glücklicherweise nicht mehr nach Ersatzmitteln zu greifen, da uns wieder ausreichende Mengen Seife, des natürlichsten und besten Waschmittels, zu erschwinglichen Preisen zur Verfügung stehen. Aber die Wäsche soll nicht nur gewaschen werden, sie soll auch in der Farbe möglichst dem Weiß neuer Wäsche nahekommen, und daher muß sie auch gebleicht werden. Das Bleichen ist ein uraltes Wäschereiproblem und wird auch neben der Rasenbleiche schon viele Jahrzehnte mit chemischen Mitteln, besonders dem „Chlor“ bewirkt, wozu sich in den letzten Jahrzehnten die Bleiche mit „Sauerstoff“ gesellte.

„Chlor“ und „Sauerstoff“ sind für den Wäscher Begriffe, unter denen sich verschiedene, aber bisher kaum verschiedenartige Stoffe klassifizieren. Ob mit Chlorkalklauge, Javelle-Wasser oder elektrolytischer Lauge gebleicht wird, das ist dem Chemismus nach ziemlich gleichgültig; denn diese dreierlei Laugen sind im Grunde ein und dasselbe: nämlich unterchlorigsaure Salze (Hypochlorite) entweder des Kalkes oder der Alkalien. Ebenso ist die sogenannte Sauerstoffbleiche stets derselbe Chemismus, ob mit Natriumsuperoxyd, Wasserstoffsuperoxyd, Natriumperborat oder Ozon gebleicht wird.

Verweilen wir bei den Chlorpräparaten, weil in diese Gruppe das neue Mittel „Zauberin“ gehört. Zauberin enthält 10% Toluolsulfochloramidnatrium von der chemischen Formel

$$CH_3 - \langle\quad\rangle - SO_2 - N \begin{matrix} Cl \\ Na \end{matrix}$$

Dieser Stoff hat für die Wäscherei vorzügliche Eigenschaften. Obwohl er Chlor enthält, ist er doch von den bekannten Chlorpräparaten grundverschieden. Um zuerst den chemischen Unterschied dieses Stoffes von den bisherigen Chlorbleichmitteln zu verstehen, sehen wir uns die Formeln von Chlorkalk und unterchlorigsaurem Natrium im Vergleich mit derjenigen des neuen Bleichmittels an, wobei wir der Kürze halber den unwesentlichen Teil des letzteren: $CH_3 - \langle\quad\rangle - SO_2 -$ mit R — bezeichnen und den Stoff „Zauberin-Bleichmittel“ nennen wollen.

$R - \mathbf{N} \begin{matrix} \mathbf{Cl} \\ Na \end{matrix}$	$Cl - Ca - \mathbf{O} - \mathbf{Cl}$	$Na - \mathbf{O} - \mathbf{Cl}$
Zauberin-Bleichmittel	Chlorkalk	unterchlorigsaures Natrium

(N = Stickstoff; O = Sauerstoff; Cl = Chlor)

Der Hauptunterschied fällt sofort ins Auge: während im Chlorkalk und unterchlorigsauren Natrium das Chlor mit dem Sauerstoff verbunden ist, ist es im Zauberin-Bleichmittel an Stickstoff gebunden. Nun ist aber die Bindung N-Cl bedeutend fester als die Bindung O-Cl, weil Stickstoff ein elektropositives Atom ist, Chlor und Sauerstoff aber elektronegative Atome sind. Das uns allen von Jugend auf bekannte Gesetz, daß sich gleichartige Elektrizitäten abstoßen, ungleichartige aber anziehen, spielt auch in unserem Falle eine Rolle; nämlich es erklärt, daß im Zauberin-Bleichmittel das Chlor bedeutend fester sitzt als in den bisher bekannten Chlorbleichmitteln. Dies kommt praktisch dadurch zum Ausdruck, daß man die wässerige Lösung des Zauberin-Bleichmittels zum Kochen erhitzen kann, ohne daß es Chlor verliert. Ja, die Beständigkeit geht sogar soweit, daß eine Zauberin-Bleichlauge, in der eine unzureichende Menge von Geweben behandelt wurde, in ihrer Bleichkraft nicht erschöpft wird und zum Vorweichen oder zum Kochen einer weiteren Stoffmenge benützt werden kann. Das Zauberin-Bleichmittel gibt in verdünnter Lösung nur soviel Chlor ab, bezw. es entwickelt nur soviel Sauerstoff, als eben notwendig ist, sodaß man sozusagen von einer automatischen Chlordosierung sprechen kann. Daß Chlorkalklauge oder ähnliches ein Erhitzen nicht verträgt, ist ja allbekannt. Werden letztere Lösungen erhitzt, so zersetzen sie sich rasch, die Bleichwirkung wird stürmisch, die Oxydation geht zu weit, auf der Zellstoffaser bildet sich Oxycellulose, die Ursache des Faserzerfalls. Dieser Beständigkeitsunterschied kommt aber nicht nur in den Lösungen zum Ausdruck, sondern zeigt sich auch bei den ungelösten, festen Stoffen. Es ist bekannt, daß unterchlorigsaures Natrium überhaupt nur schwierig in festem Zustand dargestellt werden kann, daß Chlorkalk auch bei noch so vorsichtigem Lagern allmählich seine Wirksamkeit verliert; das Zauberin-Bleichmittel dagegen ist bei jeder Lagerung unbegrenzt beständig.

Dies sind Eigenschaften, die der feinfühlige Chemiker schon aus der Formel herauslesen kann. Ob eine Zauberin-Bleichlauge noch Bleichkraft besitzt, wird mit denselben Erkennungsmitteln festgestellt, die auch bei andern Oxydationsbleichmitteln angewandt werden: am einfachsten dadurch, daß man einen angesäuerten Streifen Jodkaliumstärkepapier mit der Lauge benetzt; bei Vorhandensein von Bleichkraft färbt sich der Streifen blau. Zur quantitativen Ermittelung der Bleichkraft (des „aktiven Chlors“) dient die Titration mit Jodkalium oder arseniger Säure. Der Gehalt des reinen Bleichmittels an aktivem Chlor beträgt 25,2%, 1 cm^3 $n/_{10}$ Thiosulfatlösung entspricht 0,01407 g Bleichmittel. Weiter ist noch zu erwähnen, daß dem Toluolsulfochloramidnatrium starke Desinfektionswirkung eigen ist; insbesondere gegen Tuberkelbazillen zur Desinfektion des Sputums ist es empfohlen worden.[1]) Ist diese Desinfektionswirkung gewiß auch für die Wäscherei, besonders für die Krankenhauswäsche wichtig, so interessiert den Wäscher doch noch mehr, was der Textilfachmann von diesem Stoffe sagt.

In einer Arbeit von *Krais* aus dem Deutschen Forschungsinstitut für Textilindustrie, Dresden, „Über Versuche mit Wasch- und Bleichmitteln“[2]), in der das Zauberin-Bleichmittel einer vergleichenden Untersuchung mit Chlorkalk als typischem Chlorbleichmittel und mit Persil als typischem Sauerstoffbleichmittel unterzogen wird, kommt der Autor zu den folgenden Schlüssen:

[1]) *Uhlenhuth* u. *Hailer*, Deutsche med. Wochenschr. 1923, Seite 938; Archiv f. Hygiene 1923, Seite 343.

[2]) Leipziger Monatsschrift für Textil-Industrie 1923 [38], S. 224.

1. Der Aschegehalt der mit den 3 Mitteln behandelten Stoffproben ist nach 10maliger Behandlung bei Zauberin-Bleichmittel geringer als bei Persil und Chlorkalk.

2. Bei einer Versuchsreihe, in der Zauberin-Bleichmittel und Persil in der Hitze, Chlorkalk naturgemäß in der Kälte angewandt wurden, hat die Festigkeit von Baumwolle in allen 3 Verfahren um den gleichen Betrag abgenommen; bei Leinen hingegen mit Zauberin-Bleichmittel bedeutend weniger als mit den beiden andern, und zwar rund 10% weniger als mit Chlorkalk und 20% weniger als mit Persil.

3. Die Wirkung des Zauberin-Bleichmittels auf Färbungen (Beschmutzungen mit verschiedenen Farbstoffen, Kaffee, Fruchtsäften, Bier, Kakao usw.) ist stärker als die von Persil, aber schwächer als die von Chlorkalk. Die fleckenreinigende Wirkung steht in den meisten Fällen gleich mit der des Chlorkalks.

4. Das Zauberin-Bleichmittel wirkt nicht so prompt wie Chlorkalk.

Dies ist aus dem oben durchgeführten Vergleich der chemischen Formeln verständlich. Die Einzelheiten, aus denen die obigen Schlüsse abgeleitet sind, sind im Original nachzulesen.

Zusammenfassend schreibt *Krais:*

„Da Promptheit der Wirkung und Faserangriff Hand in Hand gehen, ist gerade die langsamere Wirkung des Zauberin-Bleichmittels als Vorteil zu betrachten; dieses Bleichmittel kann getrost der Hausfrau in die Hand gegeben werden, da auch beim Kochen der Wäsche damit keine irgendwie erhebliche Faserschwächung zu befürchten ist. Jedenfalls liegt in dem Toluolsulfochloramidnatrium ein interessanter neuer Stoff für die Waschmittelindustrie vor, der berufen ist, das berechtigte Vorurteil gegen „Chlor", worunter der Wäschereifachmann und die Hausfrau bisher Chlorkalk oder Alkalihypochlorite verstanden haben, zu modifizieren."

Als wesentlich für die Wäscherei ist noch die Eigenschaft des Zauberin-Bleichmittels zu erwähnen, daß Kupfer ganz ohne Einwirkung auf dasselbe ist, daß es also in kupfernen Waschtrommeln benützt werden kann, ohne daß Katalyseschäden zu befürchten sind.

Während bisher nur vom Toluolsulfochloramidnatrium als dem „Zauberin-Bleichmittel" die Rede war, soll im folgenden noch auf das Waschmittelpräparat „Zauberin" selbst eingegangen werden. Neben 10% Bleichmittel enthält „Zauberin" noch Soda, Kochsalz und Wasser. Das Kochsalz dient zum Einstellen der Mischung in konstante Zusammensetzung; das Wasser kommt mit dem nicht in trockenem Zustande weiterverarbeiteten Bleichmittel in das Präparat, und die Soda dient zur Erhöhung der Waschwirkung und zur weiteren Herabsetzung der Geschwindigkeit des Bleichprozesses. Die Beständigkeit des Zauberin-Bleichmittels ist nämlich um so größer, je stärker alkalisch die Lösung ist. Da das Verhältnis von Bleichmittel und Soda auf ein bestimmtes Maß eingestellt ist, soll zum Waschen keine weitere Soda zugesetzt werden, sonst wird das Verhältnis gestört und die Wirkung beeinträchtigt. Daher ist es zweckmäßiger, man benützt zur Zauberin-Wäsche nicht Seifenpulver, von dem man meist den Fett- und Sodagehalt nicht kennt, sondern reine Kernseife; man glaube ja nicht, daß dies teurer wäre! Zauberin ist frei von stark alkalischen Stoffen wie freiem Ätzalkali und Wasserglas, es übt daher auf die Haut keine nachteilige Wirkung aus, es ist nicht „scharf".

Auf den Einwand, man könnte doch ebensogut bei der alten Chlorbleiche bleiben, die in der Kälte in nicht zu starker Konzentration ebenfalls unbedenklich ist (vgl. Arbeiten von *Heermann* aus den letzten Jahren), ist zu antworten: „Zauberin" ermöglicht die Verbindung des Waschens bezw. Kochens mit dem Bleichprozeß in einem e i n z i g e n Arbeitsgang.

„Zauberin" enthält keine Seife; ist es doch als eine Verirrung zu betrachten, wenn Seife und Bleichmittel zusammengemahlen werden. Denn Seife, in der immer oxydierbare Bestandteile vorhanden sind, verbraucht beim Lagern Bleichmittelkraft, die daher abnimmt. Es ist infolgedessen vorzuziehen, Seife und Bleichmittel getrennt zu halten, man hat dadurch Gewähr für gleichmäßige Mengen und gleichmäßige Wirkung.

Wir sehen also in dem Präparat Zauberin ein neues und neuartiges Bleichmittel verkörpert, mit dem zum erstenmal die g e f a h r l o s e C h l o r b l e i c h e eingeführt ist. Nichts würde bei dieser neuen Bleiche an die alte Chlorbleiche erinnern, wenn nicht ein auftretender Geruch große Ähnlichkeit mit dem des Chlorkalks hätte. In diesem Zusammenhange sei auf die große Ähnlichkeit der Gerüche von Bittermandelöl (Benzaldehyd) und Mirbanöl (Nitrobenzol) hingewiesen. „Zauberin" steht unter dem Schutze mehrerer Patentanmeldungen und wird hergestellt von der *Chemischen Fabrik Pyrgos G. m. b. H.* in Radebeul bei Dresden.

N a c h t r a g.

Inzwischen ist eine Abhandlung von *P. Heermann* über „Paratoluolsulfochloramidnatrium als Bleichmittel" erschienen (Melliands Textilberichte 1924, Heft 3, Seite 181), in der festgestellt wird, daß dieses Wäschebleichmittel auch als gutes Einweichemittel wirkt, da es nicht nur bleicht, sondern auch reinigt. Die Unschädlichkeit für die Wäsche hat der Verfasser dadurch erwiesen, daß er reines, gebleichtes Baumwollgewebe ohne Appretur und Schlichte 50 mal hintereinander je ½ Stunde lang mit heißer Bleichmittellösung in der für die Praxis gegebenen Konzentration 1:4000 behandelt hat; die Festigkeitsprüfungen nach 20, 30, 40 und 50 Bleichbehandlungen ergaben am Schluß eine Abnahme von 12%, was auch bei 50 maligem Waschen mit reiner Seife eingetreten wäre.

Heermann kommt zu dem Schluß, daß das neue Bleichmittel wegen seiner linden Wirkung weniger zu Intensivbleichungen als zur Weißwäscherei geeignet ist.

Das Paratoluolsulfochloramidnatrium wird neuerdings von der Chemischen Fabrik Pyrgos G. m. b. H. in Radebeul „A k t i v i n" genannt, als das es sich nicht nur für die Wäscherei, sondern auch als industrielles Desinfektionsmittel und als Mittel zum Löslichmachen von Stärke für Appretur und Schlichte bewährt. Patentanmeldungen.

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Eing. 26. III. 1924.)

Dr. *D.* Im Laufe der letzten Jahre ist eine ganze Anzahl von Arbeiten erschienen, welche über die beim Waschen und Bleichen sich abspielenden Vorgänge Klarheit bringen sollen. Man hat es sehr zu begrüßen, daß durch wissenschaftliche und durch technische Untersuchungen eine bessere Aufklärung auf diesem Gebiete angestrebt wird, denn bislang fand manche Arbeitsweise in der Wäscherei mehr gefühlsmäßig ihre Bewertung. Die Urteile über die einzelnen Waschverfahren waren nicht immer genügend begründet, und andererseits glaubte man, in der Praxis öfters die „theoretischen" Gutachten und Veröffentlichungen ablehnen zu müssen, weil deren Folgerungen sich nicht mit den Betriebserfahrungen decken wollten. Wir denken vor allem an die Unstimmigkeit der Meinungen über die Schädigungen der Wäsche durch Bleichmittel, namentlich an den von Prof. Dr. *Heermann* behaupteten Sauerstoffraß der Wäsche durch Mittel wie Persil, eine Schädigung, welche von anderen Chemikern entschieden bestritten wurde. Heute noch sind in dieser Hinsicht die Meinungen nicht einheitlich, und fast scheint es dabei auch bleiben zu wollen. Die Ansichten sind da eben so verschieden wie bezüglich der Frage, ob das Waschen im Haushalt oder das Reinigen in gewerblichen Betrieben vorzuziehen ist, — wo werden die Gewebe mehr geschont? Kann man jedoch überhaupt solche Frage mit e i n e r Antwort abtun? Nicht zuletzt kommt es nämlich darauf an, wie man an den einzelnen Stellen mit der Wäsche umgeht, d. h. die jeweiligen Arbeitsbedingungen spielen eine wesentliche Rolle. Bereits die Anforderungen an die Reinheit der Wäsche schwanken. Falls die Chemikalien und mechanischen Einwirkungen, wie das Reiben und Bürsten der Stoffe, die Fasern beeinflussen, und das hat man anzunehmen, so wird und muß jede stärkere Bearbeitung, die sich notwendig macht, um eine fleckenlose, reinweiße, saubere Wäsche abzuliefern, die Ware mehr beeinträchtigen als ein schwächeres Waschen bei minder hohen Anforderungen an die Sauberkeit. Bei der Beurteilung der p r a k t i s c h e n G e b r a u c h s d a u e r von Wäsche hat man nicht zu vergessen, daß dieselbe vom Tragen selbst mit abhängt, wobei wieder die jeweiligen Verhältnisse belangreich sind. Denn wie ungleich lange trägt man die Wäsche, und wie verschieden schmutzig kommt sie zum Waschen! Hiervon hängt doch wieder die erforderliche Behandlung in der Wäscherei mit ab. Wenn also die Frage, welche Waschmethode d i e beste ist, nicht so einfach zu beantworten geht, so hat immerhin die Kenntnis der Einwirkungsmöglichkeiten unserer gebräuchlichen Wasch- und Bleichmittel den größten Wert, da wir mehr und mehr lernen können, wie man waschen sollte. Wir sagen, sollte, denn für die Anwendung eines Waschverfahrens kommen stets mehrere Momente in Betracht, neben der etwaigen Faserschonung bleibt die mehr oder weniger leichte Ausführbarkeit des Waschens, die Kostenfrage der Materialien und anderes mehr zu berücksichtigen.

Die Seifenindustrie hat erklärlicherweise größtes Interesse daran zu erfahren, wie man ihre Fabrikate für die Wäscherei beurteilt, und so soll hier ein zusammenfassender Bericht über jene Veröffentlichungen gegeben werden, wobei an gegebenen Stellen Erörterungen eingefügt sind.

Eine ausführliche Wiedergabe verdient vor allem eine Reihe von Aufsätzen, die 1922/23 in Melliands Textilberichten erschienen und die jetzt in einem Sonderdruck vorliegen. Die Broschüre „Neuzeitliche Waschprozesse" von *F. H. Thies*, Beiträge zur Untersuchungsmethodik mit *A. Noder*, bringt auf 53 Seiten ein überaus reichhaltiges Versuchsmaterial, dessen Studium allen an Wäschereifragen interessierten Kreisen dringend empfohlen werden kann. Die Folgerungen, welche *Thies* aus seinen Versuchen ableitete, fanden freilich auch Kritiker. Kein Wunder, da sich *Thies* und *Noder* unter anderem für die Sauerstoffwaschmittel aussprechen, in denen *Heermann* nach wie vor die verderblichen Reinigungsmittel erblickt, die zu einem anormal großen Verschleiß der Wäschebestände führen. Diese Streitfrage steht überhaupt im Vordergrund aller Veröffentlichungen, wie ja auch in der Seifensieder-Zeitung die Persilwäsche, um mit Persil als dem bekanntesten Produkt jene „selbsttätigen Waschmittel" zu kennzeichnen, bis in die letzte Zeit Fürsprecher und Gegner fand. Und so bedeutete es eine gewisse Selbsttäuschung, wenn *Thies* 1922 einleitend zu seinen Aufsätzen schrieb, daß die Kämpfe um die Bewertung der verschiedenen Wasch- und Bleichverfahren, die Ersatzmittel der Kriegsjahre und vor allem um die sauerstoffhaltigen Bleichmittel schon fast Vergangenheit geworden seien. Ja selbst die Frage, ob überhaupt Bleichmittel zur Reinigung der Wäsche erforderlich sind, wenn man gute reine Seife mit der angebrachten Menge Soda verwendet, ist bis heute noch strittig geblieben. Doch hören wir, welche Stellung *Thies* und *Noder* zu den Fragen einnehmen, indem wir zunächst die allgemeinen Grundsätze wiedergeben, um später auf das Versuchsmaterial einzugehen. Es sei vorweg bemerkt, daß die Autoren erklären, einige 100 kg Waschgut eigenhändig nach den verschiedenen Verfahren behandelt zu haben, somit ihre Urteile nicht auf kleine Laboratoriumsversuche gestützt seien.

Die Güte eines Waschmittels darf nicht aus den Analysenbefunden, sondern einzig und allein aus einer vergleichenden Untersuchung über die Wirksamkeit der einzelnen Mittel, d. h. über die Erfolge, die bei normaler, aber sachgemäßer Anwendung mit ihnen in der Wäscherei erzielt werden können, abgeleitet werden. Die Untersuchung hat dem Waschprozeß — nicht dem Waschmittel — zu gelten, sofern es sich nicht um Vergleiche eines höher- oder niederprozentigen Mittels der gleichen Klasse handelt. Der unter den Vorsichtsmaßregeln des Laboratoriums angestellte Versuch ist für die Beurteilung praktischer Verhältnisse von nur bedingter Bedeutung. Zwar sollen nur die Ergebnisse methodischer Untersuchungen der Beurteilung der Waschprozesse zugrundegelegt werden, aber sie selbst hat von praktisch gegebenen Verhältnissen und Bedürfnissen auszugehen. Bei der Verwertung von Verfahren muß ferner der Maßstab technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten entnommen werden. Der einfachste Weg zum gleichen Ziele ist allemal der beste, wenn er nicht auf der einen oder anderen Seite Gefahren birgt. Gerade in dem Kombinationsverfahren der textilen Großbleicherei und der Hauswäscherei, d. h. in der Durchführung des Reinigens (Bäuchens) und Bleichens in einem einzigen Prozesse, liegt nach *Thies* ein ganz bedeutender technischer Fortschritt wegen der Ersparnis an Zeit, Kraft (in beiden eingeschlossen die so wichtigen Faktoren Lohn und Handlichkeit), Wärme und Chemikalien. Für die Beurteilung der Wirksamkeit der verschiedenen in der Wäscherei ausgebildeten Verfahren haben daher vor allem 2 Gesichtspunkte: Optimum der Wirksamkeit, Optimum der Schonung, zu gelten. Die zahlenmäßige Erfassung der Untersuchungsergebnisse macht allerdings erhebliche Schwierigkeiten. So sind bekanntlich die mittels Dynamometers zu ermittelnden Reißfestigkeitszahlen durch die Ungleichmäßigkeiten des Versuchsmaterials, weiter individuell durch Apparat, Untersuchenden usw. beeinflußt, sodaß gelegentlich mit Schwankungen bis zu $\pm 5\%$ gerechnet werden muß, wenn es sich um Versuchsmaterial von Waschmethoden handelt, die weiter aus verschiedenen Einzelprozessen, Kochen, Spülen, Bleichen zusammengesetzt sind. Festigkeitszahlen dürfen nicht zu absolut hingenommen werden, vor allem sind keine zu weitgehenden Schlüsse aus wenigen Festigkeitsprüfungen abzuleiten und dies besonders nicht, wenn sich die einzelnen Waschoperationen aus einer größeren Anzahl von Teilprozessen zusammensetzen. (Fortsetzung folgt.)

Ueber Kottonöl und Soapstock.

Von Dr. *J. Davidsohn*.

(Aus dem Chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn u. G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Schluß.)

Bei der Herstellung der Kaliseife aus den 0,6 g Fettsäure hat *Fahrion* nicht berücksichtigt, daß die Oxyfettsäuren gewöhnlich in erheblichem Maße Laktone enthalten, die sich im Gegensatz zu den freien Fettsäuren in der Kälte nicht titrieren lassen, denn er „neutralisiert" mit $^1/_{10}$ normal Kalilauge. *Fahrion* ist allerdings der Meinung,[7]) daß die Differenz zwischen Verseifungszahl und Säurezahl bei manchen Fettsäuren nicht auf Laktongehalt zurückzuführen ist, sondern darauf, daß unter Erhöhung des Molekulargewichtes sich „Disäuren" bilden. Die Säurezahl einer solchen Säure erniedrigt sich naturgemäß um die Hälfte, während die Verseifungszahl konstant bleibt, da bei der Einwirkung überschüssiger Lauge die Disäuren in 2 Moleküle normaler Säure zerfallen.

Eine mir vor einigen Jahren von dem leider zu früh verstorbenen Dr. Fahrion zur Verfügung gestellte Probe des geblasenen Leinöles habe ich für Versuchszwecke herangezogen und führte von diesem Öl nach vorgenommener Verseifung im Stiepelschen Apparat die Schaumzahlen aus.

Die Arbeitsweise zur Herstellung eines vollständig verseiften neutralen und von fremden Salzen freien Produktes war die folgende:

Zunächst wurde das Öl mit überschüssiger alkoholischer Lauge bis zur Trockne verdampft, hierauf der Rückstand in Wasser gelöst, die Lösung mit Salzsäure zersetzt und mit Petroläther ausgeschüttelt. In diesem lösten sich die oxyfettsäurefreien Fettsäuren, während die Oxyfettsäuren in der ganzen Lösung suspendiert waren. Durch Filtration wurde nun die Oxyfettsäure von den anderen Fettsäuren getrennt, in Alkohol gelöst, dieser abdestilliert und die auf diese Weise erhaltenen Fettsäuren auf dem Wasserbade getrocknet. Die oxyfettsäurefreien Fettsäuren wurden aus der Petrolätherlösung gewonnen und ebenfalls auf dem Wasserbade getrocknet.

Genau 0,6 g der Oxyfettsäuren wurden mit überschüssiger alkoholischer Natronlauge auf dem Wasserbade verseift, hierauf 5 g Natriumbikarbonat zur Bindung der überschüssigen Lauge zugesetzt ($NaHCO_3 + NaOH = Na_2CO_3 + H_2O$), abgedampft, das Ganze mit absolutem Alkohol erschöpfend ausgelaugt und filtriert. Das überschüssige Natriumbikarbonat und das gebildete Natriumkarbonat bleiben, da sie in Alkohol unlöslich sind, zurück, und das alkoholische Filtrat enthält nur die Seife. Diese wird nach Abdestillieren des Alkohols und Trocknen auf dem Wasserbade in 100 cm³ destilliertem Wasser gelöst, in den Stiepel'schen Apparat übergeführt, und es werden bei Zimmertemperatur die Schaumzahlen ausgeführt. Abgelesen wurde nach 3 und 5 Minuten.

In genau derselben Weise wurden auch die oxyfettsäurefreien Fettsäuren verseift und von der erhaltenen Seife die Schaumzahlen ermittelt.

Folgende Schaumzahlen wurden festgestellt:

	Angew. Fettsäuren in g	nach 3 Minuten	nach 5 Minuten
Oxyfettsäurefreie Fettsäuren des oxydierten Leinöles	0,6	54	42
Oxyfettsäuren des oxydierten Leinöles . .	0,6	37	21,5

Daraus geht hervor, daß die Seifen der Oxyfettsäuren eine wesentlich geringere Schaumkraft als die Fettsäureseifen besitzen. Allerdings sind die Unterschiede nicht so groß wie die von *Fahrion* festgestellten.

Noch viel ungünstiger gestaltet sich das Verhältnis, wenn man an Stelle von 0,6 g Fettsäure nur 0,3 g anwendet. Die Schaumzahlen sind dann:

	Fettsäuren in g	nach 3 Minuten	nach 5 Minuten
Oxyfettsäurefreie Fettsäuren des oxydierten Leinöles	0,3	32	18,5
Oxyfettsäuren des oxydierten Leinöles	0,3	5	3

Es interessierte mich zu untersuchen, wie sich nun hinsichtlich der Schaumkraft die Oxyfettsäuren des Soapstocks verhalten. Die Gesamtfettsäuren des Soapstocks wurden isoliert, und darauf wurden durch Petroläther die Oxyfettsäuren und Fettsäuren getrennt.

Hierauf wurden je 0,6 bzw. 0,3 g von den Gesamtfettsäuren, den oxyfettsäurefreien Fettsäuren und von den Oxyfettsäuren nach

[7]) Zeitschrift für angewandte Chemie 1915, Seite 163.

dem oben angeführten Verfahren mit alkoholischer Natronlauge verseift. Die Schaumzahlen waren:

	Fettsäuren in g	nach 3 Minuten	nach 5 Minuten
Oxyfettsäurefreie Fettsäuren des Soapstocks	0,6	53	46
Oxyfettsäuren des Soapstocks	0,6	43	30
Gesamt-Fettsäuren des Soapstocks	0,6	52	40,5
Oxyfettsäurefreie Fettsäuren des Soapstocks	0,3	42	26,3
Oxyfettsäuren des Soapstocks	0,3	38	24
Gesamt-Fettsäuren des Soapstocks	0,3	40	25

Die gefundenen Zahlen zeigen, daß im Gegensatz zu den Oxyfettsäuren des Leinöles die Oxyfettsäuren des Soapstocks fast dieselbe Schaumkraft besitzen wie die normalen Fettsäuren.

Ich hatte Interesse, außer dem geblasenen Leinöl noch ein anderes Öl, welches stark oxydiert ist, zu Vergleichsversuchen heranzuziehen. Ich wählte ganz reinen, hellen Waltran, in den bei einer Temperatur von 150—160° C 3 Stunden lang ein starker Luftstrom eingeleitet wurde. Der Tran verdickte sich und nahm eine braune Farbe an, blieb aber ganz klar. Die Analyse des geblasenen Tranes ergab:

Jodzahl (Hübl-Waller)	73,75
Säurezahl	4,9
Prüfung im Butterrefraktometer	85,9 Skalenteile
Spez. Gewicht bei 15° C	0,946
Oxyfettsäuren	11,80%.

Die Resultate der Analyse des nicht oxydierten Tranes waren:

Jodzahl (Hübl-Waller)	100,6
Säurezahl	3,7
Prüfung im Butterrefraktometer	78 Skalenteile
Spez. Gewicht bei 15° C	0,922
Enthält keine Oxyfettsäuren.	

Von den Gesamtfettsäuren des nicht oxydierten Tranes, den Gesamtfettsäuren, den oxyfettsäurefreien Fettsäuren und den Oxyfettsäuren des oxydierten Tranes wurden die Schaumzahlen ausgeführt, sie sind aus folgender Tabelle zu ersehen:

	Fettsäuren in g	nach 3 Minuten	nach 5 Minuten
Gesamtfettsäuren d. nicht oxydierten Tranes . .	0,6	40	23
Gesamt-Fettsäuren des oxydierten Tranes . .	0,6	36	21,5
Oxyfettsäurefreie Fettsäuren des oxydierten Tranes	0,6	43	23
Oxyfettsäuren des oxydierten Tranes . . .	0,6	34,5	21,5

Die Bestimmungen ergaben also für die Oxyfettsäureseifen des Tranes fast dieselbe Schaumkraft wie für die Gesamtfettsäuren des nicht oxydierten Tranes.

Aus all den Versuchen geht deutlich hervor, daß den Oxyfettsäureseifen des Kottonöles und des Tranes — soweit sich dies auf Grund der ermittelten Schaumzahlen sagen läßt — fast dieselbe Schaumkraft wie den Seifen aus nicht oxydierten Ölen zukommt.

Kleine Zeitung

Herstellung einer neutralen Seife durch Zusatz von gespaltenen Eiweißstoffen zu einer Grundseife. (Deutsche Patentanmeldung C. 31 375, Kl. 23c. Einger. 25. VI. 1921, ausgelegt 20. III. 1924, Einspruchsfrist bis 20. V. 1924. *Johanna Kirchfeld*, München, Sophienstr. 5c.) Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung einer neutralen Seife durch Zusatz von gespaltenen Eiweißstoffen zu einer Grundseife, dadurch gekennzeichnet, daß weitabstehende Gerüsteiweißkörper in Form von Proteinen, Albuminoiden und Aminosäuren bis nach dem wesentlichen Austritt von Ammoniak mit einem großen Überschuß an Alkali erhitzt und unter Bindung der überschüssigen Lauge durch ein Metallsalz beim eintretenden Verdickungszustand einer als wasserreicher Kern gesottenen Grundseife beigekrückt werden.

*

Herstellung von Toiletteseifen. (Deutsche Patentanmeldung Sch. 66 440, Kl. 23e. Einger. 21. XI. 1922, ausgelegt 29. III. 1924, Einspruchsfrist bis 29. V. 1924. *Fr. Gruner A.-G.*, Eßlingen a. N.) Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Toiletteseifen, dadurch gekennzeichnet, daß verschiedenartig gefärbte und parfümierte Seifen in Pulverform nach ihren Arten getrennt beisammenliegend in an sich bekannter Weise durch Pressung zu einem unlösbaren Ganzen verbunden werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Seifenteile mit Hilfe ausziehbarer Scheidewände zunächst getrennt in die Presse eingebracht werden und dann nach dem Ausziehen der Scheidewände dicht beisammen lagern.

*

Chloramin-Heyden, bekanntlich das Natriumsalz eines in der Sulfinidgruppe chlorierten Para-Toluolsulfinids[1]) wurde von *Aufrecht* nachgeprüft; er fand, im Gegensatz zu *Dobbertin*, daß die Haltbarkeit der Lösungen sehr beschränkt ist, da der Gehalt einer 2 v. H. starken Lösung nach 6tägigem Stehen um 30 v. H. zurückging, und daß die Lösungen nicht neutral, sondern alkalisch reagieren. Die von der Chem. Fabrik *Robert Schmidt* in Berlin-Johannisthal hergestellten Präparate: 1) Chloramint-Mundwasser, 2) Zahnpaste, 3) Creme Bedo und 4) Rasierseife enthielten: 1) 0,54 v. H., 2) 0,62 v. H., 3) 0,47 v. H., 4) 0 v. H. aktives Chlor. Bei der Seife haben zweifellos die Fettsäuren das Chloramin absorbiert, ähnlich wie etwa Jodchlorid bei der Hübl'schen Methode aufgenommen wird. Infolgedessen wird Chloramin für die Herstellung von Seifen und anderen fetthaltigen Zubereitungen nicht in Frage kommen.

(Pharm. Ztg. 1923, 765 d. Pharm. Zentralh.)

*

Abdichtfilterdeckel für Ölpressen. (D. R. P. 388 154 v. 25. VI. 1922. Dr. *Diedrich Hillers* und *Willy Hillers* in Gräfrath und *Klaus Schweisthal* in Barmen.) Bei den Ölpressen insbesondere für die Kakao- und Schokoladenfabrikation verwendet man allgemein lose Filterdeckel aus Faserstoff (z. B. Pferdehaar, Kamelhaar o. dgl.), welche in die Preßform eingelegt werden und so bemessen sind, daß sie mit ihrem Rande gleichzeitig eine Abdichtung der Form bewirken. Infolge der auftretenden hohen Preßdrücke und der Erhitzung der Preßformen werden diese Filterdeckel am Rande sehr schnell zerstört, sodaß sie schon nach wenigen Pressungen nicht mehr genügend abdichten und, obwohl sie selbst noch gut erhalten sind, unbrauchbar werden. Um diese abgenutzten Filterdeckel weiter verwenden zu können, pflegt man die Deckelränder nach der Abnutzung mit einer Einnähung aus Leinen, Seide oder anderem Stoff zu versehen, deren Haltbarkeit ebenfalls nur von kurzer Dauer ist. Das wiederholte Einnähen ist zudem nur begrenzt, weil dadurch der Filterdeckel selbst stark in Mitleidenschaft gezogen wird. Abgesehen davon, daß der häufige Ersatz der Filterdeckel und das wiederholte Einnähen mit großen Kosten und Stoffverbrauch verbunden sind, hat dieses Verfahren noch den weiteren großen Nachteil, daß die sich ablösenden Fasern mit in das Preßgut gelangen und nicht nur dieses verunreinigen, sondern auch an den maschinellen Einrichtungen zur Weiterverarbeitung des Preßgutes häufig Schaden und Betriebsstörungen verursachen.

Abb. 1

Abb. 2

Abb. 3

Gemäß vorliegender Erfindung werden diese zahlreichen Mängel sämtlich dadurch vermieden, daß der aus Faserstoff bestehende Filterdeckel an seinem Rande mit einer Metalleinfassung versehen ist. Letztere besteht vorteilhaft aus einem den Rand des Filterdeckels U-förmig umgebenden, dünnen Blechstreifen aus Kupfer oder anderem Material, welcher nicht nur dem Deckelrand eine wesentlich erhöhte Haltbarkeit verleiht, sondern infolge seiner Elastizität und Federwirkung auch gleichzeitig eine gute Abdichtung gewährleistet, ohne daß ein Festklemmen in der Preßform eintritt.

[1]) Vgl. hierzu die Antwort 224 in Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 13, S. 203. *Red.*

Auf der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand in einem Ausführungsbeispiel dargestellt, und zwar zeigen Abb. 1 und 2 den Filterdeckel in Draufsicht und im Querschnitt, Abb. 3 die Anordnung eines Filterdeckelpaares bei einer Preßform zum Entölen von Kakao.

Es ist *a* der gewöhnliche, aus Roßhaar, Kamelhaar oder anderem Faserstoff bestehende Filterdeckel und *b* die gemäß der Erfindung angebrachte Metalleinfassung seines Randes, welche im Beispiel aus einem dünnen Kupferblechstreifen besteht, der den Deckelrand U-förmig umgreift. Die Preßform besteht in bekannter Weise aus einem Mantel *c* mit auswechselbarem Boden *d*, der an seiner Oberfläche mit Kanälen *f* und darüber mit einer Siebplatte *g* versehen ist, sowie die Abflußöffnungen *h* für das ausgepreßte Öl besitzt. a^1 und a^2 sind die gemäß der Erfindung am Rande mit einer Einfassung aus dünnem Kupferblech versehenen Filterdeckel, zwischen denen sich der auf der Zeichnung nicht mit dargestellte Preßkuchen befindet.

Bei Ausübung des Preßdruckes legt sich die Metalleinfassung *b* infolge ihrer Federwirkung fest an die Formwandung an und bewirkt dadurch eine gute Abdichtung, während sie andererseits nach dem Preßvorgang leicht und glatt wieder vom Preßkuchen abgelöst werden kann, ohne wie bei den bisherigen Filterdeckeln verunreinigende Fasern zu hinterlassen.

Infolge dieser Ausführung der Filterdeckel tritt ein vorzeitiger Verschleiß der Deckelränder nicht ein, vielmehr müssen die Deckel jetzt bis zum völligen Verschleiß aufgebraucht werden. Auch beim völligen Verschleiß der Deckel geht das die Randeinfassung bildende Metall nicht verloren, sondern kann abgelöst und wiedergewonnen werden. Aus all diesen Gründen wird durch die vorliegende Erfindung eine ganz erhebliche Ersparnis an Zeit, Arbeitskraft und Werkstoffen erzielt. Natürlich läßt sich die Erfindung nicht nur bei Filterdeckeln für die Kakao- und Schokoladenherstellung, sondern auch bei anderen Ölpressen verwenden.

Patent-Ansprüche: 1. Abdichtfilterdeckel für Ölpressen, insbesondere für die Kakao- und Schokoladenfabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß der aus Faserstoff bestehende Filterdeckel an seinem Rande mit einer Metalleinfassung versehen ist. 2. Abdichtfilterdeckel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einfassung aus einem den Rand des Deckels U-förmig umgreifenden Blechstreifen aus Kupfer oder anderem Material besteht.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

385. Wieviel Umsatzprovision gewährt man gewöhnlich für Schuhcreme a) dem Großhändler, b) dem Kleinhändler? E. G. in E.

386. Wir verbrauchen große Mengen Brennspiritus, den wir von der Monopolverteilungsstelle beziehen. Die Ware muß für unseren Fabrikationszweig ganz hell sein, wird uns aber immer dunkelgelb bis braun geliefert. Kann man den dunkelgefärbten Spiritus entfärben, und auf welche Weise geschieht dies? C. W. in G.

387. Um wieviel kann das Gewicht (Höchstgewicht) eines Riegels Sparkernseife zurückgehen, wenn auf der Rechnung der Vermerk stand „Sparkernseife 900 g Frischgewicht"? Beim Empfang war die Ware auch tatsächlich noch frisch. Dürfen ferner die bezeichneten „900-g-Riegel" nach evt. weiterem Eintrocknen auch noch als 900-g-Riegel verkauft werden? A. R. in O.

388. Was versteht man unter der Bezeichnung „wessoniertes Sonnenblumenöl"? P. Ö. in X.

389. Ich bitte um Angabe eines konzentriertes Riechstoffes oder einer Essenz, durch deren geringe Beimengung der spezifische Leinölgeruch intensiv erzielt werden kann. K. O. in B. (Rumänien).

390. Wie stellt man eine säurefeste Masse her? W. R. in C.

391. Auf welche Weise stelle ich ein 15-, 20- und 30%iges Seifenpulver her? Als Fettansatz soll Oleinfettsäure in Frage kommen. J. B. in H.

392. Auf welche einfache Weise läßt sich ungefähr der Fettsäuregehalt des Lebertrans feststellen, der je nach seiner Qualität zwischen 1—15% schwankt? T. W. in E.

393. Bitte um eine Vorschrift für eine gut schäumende harte Natron-Kernseife, unter Verwendung von Stearin, Olein, Kolophonium und Ätznatron. Welches und wieviel Fett bezw. Öl muß zugesetzt werden, damit eine möglichst gut schäumende Seife erhalten wird? C. E. in E.

394. Wieviel Umsatzprovision gewährt man gewöhnlich für Bohnermassen a) dem Platzvertreter, b) dem Reisevertreter? M. V. in R.

395. Wieviel Umsatzprovision gewährt man gewöhnlich für Metallputzmittel a) dem Platzvertreter, b) dem Reisevertreter? M. V. in R.

396. Wieviel Umsatzprovision gewährt man gewöhnlich für techn. Öle und Fette a) dem Platzvertreter, b) dem Reisevertreter? M. V. in R.

397. Wie wird ein erstklassiges Polierwachs für die Metall-Industrie hergestellt? R. W. in R.

398. Wie stellt man Kautschukheftpflaster her, und welche Apparaturen kommen hierfür bei maschineller Herstellung in Frage? W. R. in F.

399. Was versteht man unter der Bezeichnung Kakaobutter-Ersatz, und aus welchen Rohstoffen wird Kakaobutter-Ersatz hergestellt? Zu welchen Zwecken wird er verwendet? A. A. in A.

400. Wir stellen auf dem Siedewege eine Grundseife her aus 1000 kg Talg und 20% Kokosöl. Selbige wird richtig verarbeitet und vorschriftsmäßig hergestellt, was auch die Analysen unseres Laboratoriums ergeben. Bei der richtigen und sachgemäßen Weiterverarbeitung jedoch haben wir mit dem Übelstande zu kämpfen, daß von der Seife, nachdem sie alle Maschinen passiert hat und gepreßt ist, die Stücke dermaßen schuppig werden, daß sie ganz unansehnlich geworden und so nicht zu verwerten ist. Worauf ist dieser Übelstand nun zurückzuführen? Ich vermute folgendes: Früher hatten wir fast gar keine Last hiermit, sondern erst in letzter Zeit und zwar seitdem wir eine andere Partie Salz verwenden. Nachdem wir ausgesalzen haben und die Lauge beim Aussalzen ganz klar war, bildet sich auf dieser, nachdem sie zu erkalten anfängt, eine Schicht von 5—10 cm Stärke. Nach einer Untersuchung in unserem Laboratorium soll diese Schicht keine Magnesiaseife sein, wie ich annahm. Was ist nun dieser Rückstand, und könnte eventuell in der fertigen Seife etwas davon zurückgeblieben sein und dieses Schuppigwerden der Seife verursachen, und wie könnte man dem abhelfen? L. H. in A.

401. Woraus besteht das Haarpflegemittel „Henna"? Wie hat sich dieses Präparat in seinem Gebrauch bewährt? Was für Erfahrungen liegen hierüber vor? H. S. in A.

402. Auf welche Weise kann ich den zu hohen Salzgehalt (0,40%) aus meiner Grundseife entfernen? Ich habe schon einen neuen halben Ansatz (premier jus) gemacht, den Leimkern und einen Teil der alten Seife zugegeben, gut verleimt und kräftig abgerichtet, mehrere Stunden sieden gelassen, dann mit 28gräd. Salzwasser schwach ausgesalzen, am anderen Tage Unterlauge ausgepumpt, nochmals verleimt und mit gutem Stich den ganzen Tag sieden gelassen, mit Salzwasser schwach ausgesalzen. Nach Entfernung der Unterlauge habe ich den Kern auf der zur Verseifung des Kokosöles nötigen Ätzlauge klar gesotten, das Kokosöl gut verleimt, auf gelinden Zungenstich abgerichtet und dann ausgeschliffen. Es war auch hierbei etwas Salzwasser nötig. Durch intensives Ausschleifen erhielt ich 25% Ausbeute weniger als gewöhnlich. Woran kann der Fehler liegen, daß auch diese Seife 0,40% Salz enthält. Leimkern muß jedesmal mit verbraucht werden, da Haushaltseifen nicht angefertigt werden. S. in B.

403. Seit Jahren habe ich mein Kernöl je nach Bedarf mit 3—4% 38gräd. Natronlauge und trockenem Salz geläutert. In der letzten Zeit bildete sich auf dem geläuterten Öl oben ein leichter Schaum, worunter das Öl wie Froschlaich liegt, am Kesselboden befindet sich der bekannte dicke Salz. Woran liegt hier der Fehler? B. in B.

404. Waschfrauen bringen des öftern die Klage vor, daß, der Seifenschaum während des Kochens der Wäsche im Kessel gerinnt und dadurch ähnlich wie Kalk auf der Wasserfläche schwimmt. Was ist hiervon die Ursache? Wie ist diesem Übel abzuhelfen? A. A. in K.

Antworten.

333. Die Herstellung von feineren Speiseölen durch das Extraktionsverfahren ist mit keinen besonderen Schwierigkeiten verbunden, es hat dagegen vor dem Preßverfahren den Vorzug einer größeren Wirtschaftlichkeit. Ihre Vermutung, daß das Verfahren erst in den letzten Jahren besonders vervollkommnet wurde, ist zutreffend. Infolgedessen eignen sich auch nur Apparate modernster Konstruktion für diesen Zweck. Ich bitte sich mit mir in Verbindung zu setzen, unter Angabe, welche Ölsamen Sie verarbeiten wollen und welche Mengen täglich zur Verarbeitung kommen. Ich werde Ihnen dann sofort mit ausführlicher Beschreibung und Voranschlag sowie Abbildungen über derartige Anlagen dienen. *W. Krueger*, München-Laim.

— Setzen Sie sich mit der Firma Ringe & Kuhlmann, G. m. b. H., Hamburg 35, Sorbenstr. 36—40, in Verbindung, die Ihnen mit Rat und Tat zur Seite stehen wird. *K. A. Sch.*

345. Angerostete eiserne Laugenbehälter. Reinigen mit einer scharfgriffigen Drahtbürste und Abblasen mit Druckluft. Wenn das nicht möglich, Abreiben mit 2%iger Salzsäure und nachheriges Abspülen dieser mit verdünnter Lauge. Wenn die Behälter wieder für Lauge benutzt werden sollen, so ist ein Rostschutzüberzug nicht erforderlich, da das Eisen in dem alkalischen Medium nicht rostet. Höchstens kommt ein leichter Überzug von Mineralöl (gebrauchtes Schmieröl) für die Außenwände in Frage. Dr. *H.*

351. Daß der Einfluß von Ölen pflanzlichen und tierischen Ursprungs dem Beton sehr schädlich ist, ist eine längst bekannte Tatsache; aber auch mineralische Öle zermürben den Beton verhältnismäßig rasch. Wir haben früher gleich Ihnen sehr unter diesem Übelstand gelitten und allerlei Maßregeln dagegen versucht, meist mit negativem Erfolg. Seit einigen Jahren haben wir aber durch eine verhältnismäßig sehr billige und einfach durchzuführende Imprägnierung mit Lithurin (Hauenschild-Fluat) vorzügliche Ergebnisse erzielt, wir können Ihnen daher nur raten, unserem Beispiel zu folgen. Lassen Sie sich von den Firma Hans Hauenschild G. m. b. H., Hamburg, Neptunhaus 41, fachmännische Auskunft geben. *K. G.*

— Daß Beton dem Angriff von Öl nicht widersteht, ist bekannt. Machen Sie einen Versuch, die Risse bzw. den ganzen Behälter mit dem Metallsteinguß „Sugrament" auszukleiden. Dieses Präparat ist säure-, alkali- und ölunempfindlich, färbt nicht und hat sich mir vielfach bestens bewährt, so z. B. zum Vergießen von Fundamenten für Öl-, Seifen- und Laugenpumpen, die, mit den gewöhnlichen Mörteln oder aus Beton hergestellt, stets bald schadhaft wurden. Dr. *H.*

354. Unter „Dreiring Sprühseife" wird von den Dreiring-Werken in Krefeld ein Produkt in den Handel gebracht, das durch Einwirkung von reiner 100%iger Palmkernölfettsäure auf trockene kalz. Soda gewonnen wird: Gespaltenes Palmkernöl wird verseift und darauf der Seifenleim mit Schwefelsäure zersetzt. In die so erhaltene warme 100%ige Palmkernölfettsäure wird unter fortlaufender Bewegung der Masse die zur Verseifung notwendige kalz. Soda in kleinem Überschuß eingetragen und das Reaktionsprodukt gemahlen und gesiebt. Bei diesem Prozeß entsteht durch Einwirkung der sich entwickelnden Kohlensäure auf die Soda doppeltkohlensaures Natron (Bikarbonat) als Nebenprodukt, das das Pulver verunreinigt und in der Waschlauge Soda bildet, sodaß die Waschlauge keine wesentlich anderen Eigenschaften als die einer guten Seifenpulver-Lauge besitzt. Der Name „Sprühseife" sowie das Herstellungsverfahren sind patentamtlich geschützt. *F. B.*

— Dreiring-Sprühseife, Sprühsoda und Sprühwalkseifenpulver sind Fabrikate der Dreiringwerke in Krefeld-Rheinhafen. Die Seife ist wasserfrei und enthält ca. 75% Kokosöl- und Palmkernölfettsäure und einen geringen Zusatz von doppeltkohlensaurem Natron, durch welche die Härtebildner des Wassers zur Fällung gelangen. Überschüssiges Bikarbonat bildet in Kochhitze unter Abspaltung von Kohlensäure Soda. Durch das Aufperlen der Kohlensäure soll der abgelöste Schmutz fortgeschwemmt werden. Die Seife hat keine staubige, sondern eine sandige Beschaffenheit. Das Verfahren zur Herstellung obiger Produkte ist der genannten Firma patentamtlich geschützt. Ausführlichere Mitteilungen findet der Herr Fragesteller in Nr. 51, Jg. 1923, der Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie, Leipzig-R.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

360, 363. Wenden Sie sich an die
Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin W 50, Augsburgerstraße 59.

361. Ich liefere Fett-Extraktionsanlagen modernster Ausführung für jedes Material und bin bereit, Ihnen mit genauen Auskünften über Arbeitsweise und Rentabilität derartiger Anlagen zu dienen, ebenso auch mit Voranschlägen und Zeichnungen über diese. *W. Krueger*, München-Laim.

— Extraktionsanlagen in den verschiedensten Größen und für die verschiedensten Extraktionsmittel liefere ich und ersuche Sie, mit mir in direkten Schriftverkehr zu treten.
Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.

— Die Firma Ringe & Kuhlmann, G. m. b. H., Hamburg 35, Sorbenstr. 36—40, erteilt genaue Auskunft über Fettextraktionsanlagen in modernster Ausführung für jederlei Art von Entfettung. *K. A. Sch.*

— Auf langjährige Erfahrungen gestützt, sind wir in der Lage, jede Auskunft über Fettextraktionsanlagen zu geben, und übernehmen die Einrichtung solcher Anlagen.
Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin W 50, Augsburgerstraße 59.

365. Vollkommene Fabrikseinrichtungen sowie Auskünfte über Verfahren, Literaturauszüge erhalten Sie von der
Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin W 50, Augsburgerstraße 59.

369. Als Abfülltische für Schuhcremedosen habe ich bereits mehrfach Tische mit eisernen doppelwandigen Platten geliefert, die durch Wasser gekühlt werden. Die Schuhcreme wird auf diesen Tischen in ganz kurzer Zeit zum Erstarren gebracht und erhält auch hierdurch eine glänzende Oberfläche. Die Tische können in jeder gewünschten Größe hergestellt werden. *W. Krueger*, München-Laim.

370. Das Klebemittel „Sichel in Pulverform" ist mir unbekannt. *Kfer.*

373. Zum Kleben von Wachspapier verwendet man entweder einen mit Dickterpentin versetzten Kleister oder spirituöse Lösungen von Schellack und solche anderer Harze mit dem erstgenannten. Ich selbst habe zu diesem Zwecke folgendes Klebemittel mit dem besten Erfolge angewendet: 10 kg gepulv. weicher Manilapokal werden mit 4 kg Kalilauge 50° Bé und 30 l Wasser bis zum Lösen verkocht, die heiße Solution durch Sackleinwand koliert und im Filtrat ½—¾ kg reelle Schmierseife gelöst. Diese Kopallösung soll nach dem Erkalten die Konsistenz des Dextrinleims haben, wenn nicht (je nachdem der Kopal einheitlich oder rein war), wird entweder noch abgedampft oder mit warmem Wasser verdünnt. *K. P.*

374. Borax, Natriumtetraborat, bildet als gewöhnlicher oder prismatischer Borax glänzende säulenförmige Kristalle, die durch Verwitterung an der Luft sich mit einer weißen Verwitterungskruste bedecken. Er enthält 10 Moleküle Kristallwasser. Der oktaëdrische Borax, auch Juwelierborax genannt, entsteht durch Kristallisation von wässerigen Lösungen (30° Bé) des gewöhnlichen Borax zwischen 78 bis 56° C. Er enthält 5 Moleküle Kristallwasser.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Die Herstellungsweise von Juwelierborax ist folgende: Sie lösen soviel gewöhnlichen Borax in heißem Wasser, daß die Lösung bei 70° C eine Konzentration von 30° Bé = 1,260 aufweist, worauf die Boraxlösung in Kristallisationspfannen gebracht wird. Kristallisationstemperatur zwischen 59—76° C. Es scheiden sich rhomboëdrische Kristalle ab, deren Zusammensetzung gegenüber dem gewöhnlichen monoklinen Borax der Formel $Na_2B_4O_7 + 5H_2O$ entspricht, welche also weniger Wasser enthalten, sodaß beim Versenden Spesen erspart bleiben. Dieser oktaëdrische Borax, im französischen Handel als Juwelierborax (borax en croute) oder kalzinierter Borax bezeichnet, eignet sich besonders für Juweliere, da er beim Erhitzen nicht so leicht zerspringt als der gewöhnliche. *Karl A. Schwan.*

375. Bei der Aufnahme und Fabrikation eines gangbaren und gleichzeitig sich lohnenden Artikels der chem.-techn. Branche spielen in erster Linie die speziellen Verhältnisse, wie vorhandene Einrichtung, Fabrikationsraum, Lagerraum, Vorhandensein besonderer Industriezweige in der Nähe der Fabrik resp. des Erzeugungsortes, billige und frachtgünstig gelegene Rohstoffquellen im näheren Umkreis etc., eine große Rolle. In Frage käme die Fabrikation von Klebstoffen aus Kartoffelmehl, von technischen Ölen und Fetten (konsistentes Maschinenfett, Textilöle, Bohröle, Schmiermittel etc.), Schuhcreme, Bohnermassen, Kaltpoliertinten, Lederappreturmitteln der verschiedensten Art, Kitten, Polier- und Schleifpasten usw. Sie müssen sich vor allen Dingen für die Einrichtung und Inbetriebsetzung Ihrer Anlage einen tüchtigen und erfahrenen Fachmann engagieren, der Ihnen mit Rat und Tat zurseite stünde, da nur bei bester Qualität sich die Einführung dieser Artikel ermöglichen läßt und der heutigen großen Konkurrenz standhalten kann.
Karl A. Schwan.

— Als gut gangbare Artikel, bei denen sich noch bei heutigen Verhältnissen verdienen ließe, empfehle ich Ihnen die Herstellung von wirklich tadellosen Auffrischungsmitteln für Sämisch- und Velourschuhe, Lederumfärbungsmittel für Oberleder, für sämtliche Ledersorten taugende Hochglanzappretur, spezifisch wirkende Ungeziefer- und Schädlingsmittel selbstverständlich nur dann, wenn Sie etwas hervorragendes auf den Markt bringen. *J. S.*

377. Als Linierfarbe für Liniermaschinen kann ich Blau S, Wasserblau JB, Eosin FF, Eosin CP bläulich, Phloxin NBB und Schwarz 866 empfehlen; alles Farbstoffe, wie sie in der Musterkarte der Firma Carl Jäger, G. m. b. H., Düsseldorf I, Schließfach 519, enthalten sind. Die vorstehenden Marken sind in reinem Kondenswasser zu lösen. Als Bindemittel benutzt man Gummi arabicum oder Dextrin. *V.*

379. Wenn Sie nur Talg und Lein- oder Sojabohnenöl zur Naturkornseife verarbeiten, so ist ⅓ Talg zu wenig. Sie müßten dann 40 und im Sommer sogar 45% Talg nehmen, um ein genügend schönes Korn zu bekommen. Die Erzielung eines großen Korns hängt sowohl von der Zusammensetzung des Ansatzes, wie auch von der Lagerung der Seife ab. Guter stearinreicher Talg ergibt auch schönes großes Korn, leider sind nur die Marken nicht immer gleich gut, sodaß man nicht gut sagen kann, daß eine bestimmte Marke unbedingt gut ist. Eine Naturkornseife soll in einem Raum lagern, in dem eine Temperatur von durchschnittlich 12° C vorhanden ist. Wird recht großes Korn gewünscht, so muß die Seife etwas höher im Fettgehalt gehalten werden, während das Talgverhältnis etwas reduziert wird. Eine solche Seife braucht dann aber auch eine längere Zeit zur Kornbildung.
Bergo.

381. Betr. Champhorin-Nesteier wenden Sie sich am besten an nachstehende Adressen: Firma A. Plöttner, Abtlg. für Schädlingsbekämpfung, Theißen-Zeitz (Thür.); Otto Kirchhof, Zeitz, Sedanstr. 15, die Ihnen Auskunft erteilen werden. Meines Erachtens bestehen diese Nesteier in der Hauptsache aus geschmolzenem Naphtalin. *Karl A. Schwan.*

382. Unter Faßleim verstehe ich eine dicke, feste Leimgallerte, welche in angewärmtem Zustande zum Dichten von Ölbarrels verwendet wird. Nach meiner Erfahrung wird für diesen Zweck nicht Hausleim, sondern ein guter Knochenleim oder höchstens Mischleim genommen. *O. P.*

383. Zum Färben von Eau de Quinine empfiehlt H. Mann Orseille- und Kurkuma-Infusionen, „die zusammengegeben eine schöne Farbe erzeugen und nicht abfärben". Das gebräuchlichste Färbungsmittel ist Cochenille. *A. B.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 1. Mai 1924. Nr. 18

Der Leim als Klebstoff

Der erstklassige und bis jetzt souveränste Klebstoff ist der tierische Leim. Er ist eine organische stickstoffhaltige, in die Klasse der eiweißartigen Stoffe oder Albumoide einzureihende Substanz, die sich im tierischen Organismus vorfindet. Das Leimgut, wie die Haut, Sehnen (Kollagen), Knorpel, Knochen (Ossein), Fischschuppen, Schwimmer etc., wird nach entsprechender Vorbehandlung — Reinigen, Entfetten, Kalken, Ansäuern, Auswaschen bzw. auch Bleichen — durch Auskochen, Auslaugen mit Wasser aufgeschlossen, in einen wässerigen Auszug, die sogenannte Leimbrühe übergeführt, diese hierauf durch Klären, Filtrieren, Bleichen nochmals gereinigt, durch Abdampfen konzentriert, zu einer festen Gallerte erstarren gelassen, welche in Tafeln geschnitten wird, die auf Netzen in Trockenkammern zu harten durchsichtigen oder durchscheinenden Blättern getrocknet werden. Außerdem kommt der Leim auch als Pulver vor, zu dessen Gewinnung die Leimgallerte im Vakuum völlig getrocknet und in Pulverform umgewandelt wird, oder es werden fehlerhafte Leimstücke, Bruchtafeln zu Pulver oder Schrott gemahlen. Der bei der Leimbereitung sich abspielende chemische Prozeß besteht in der Hydrolyse der Albumoide in die Proteinstoffe Glutin oder Chondrin, aus welchen der Leim im wesentlichen besteht. Das Glutin entsteht in der Regel in dem aus Häuten gewonnenen Leim, dieser ist klebkräftiger, daher wertvoller als der vorwiegend aus Chondrin bestehende Knochenleim. Jedoch bilden diese beiden Proteinstoffe, deren Chemismus noch nicht ganz genau bekannt ist, den Hauptbestandteil (60—70%) der vielen Handelsleimsorten. Durch längeres oder wiederholtes Erhitzen der Leimlösungen geht das Glutin zuerst in die nichtkolloiden Peptone, zuletzt in einfache Amidoverbindungen über, denen keine oder nur höchst geringe Klebkraft zukommt.

Die Handelsleime werden je nach Ausgangsmaterial, Gewinnungsweise oder Verwendungszweck in mehrere Sorten eingeteilt.

Die Hautleime, insbesondere die aus Rindspaltleder, Hautstücken und handgeschorenem Rindleimleder zeichnen sich durch eine große Bindungskraft und starkes Aufquellen in Wasser aus. Weniger bindekräftig, dafür heller in der Farbe sind die Ziegen- und Schafhautleime. Die Roßhäute liefern sehr dunkle und wenig klebkräftige Leime. Die schlechtesten Hautleime ergibt das Maschinenleimleder. Die modernen Leimsiedereien pflegen aber sehr selten nur aus einer Häutegattung ihren Leim herzustellen, eher wird ihre Auswahl in geheim gehaltenen Mischungen vorgenommen.

Die Knochenleime werden, wie es der Name andeutet, aus allerhand Knochen gewonnen und gegenüber den Hautleimen für minderwertig erklärt. Ihre Qualität oder ihr Wert verhält sich etwa wie 1 : 1¼—2 zu den letztgenannten, außerdem besitzen sie eine geringere Klebkraft und Wasseraufnahmefähigkeit. Es kommen jedoch auch Gemische von Knochenleim mit Hautleim als Fassonleime im Handel vor.

Die Fischleime sind in dreierlei Form und mehreren Qualitäten anzutreffen. Zunächst die aus verschiedenen Fischabfällen gewonnenen flüssigen Fischleime, die sich durch eine hohe Klebkraft, neutralen Charakter, jedoch auch durch intensiven Trangeruch auszeichnen. Die zweite Gattung stellen die Fischhautleime dar. Man unterscheidet ferner die gewaschene und getrocknete innere Haut der Schwimmblase von Hausen-, Wels- oder Störarten. Diese Hausenblase, welche sich durch sehr reine Beschaffenheit, große Klebkraft und Gelatinierbarkeit auszeichnet, weist jedoch einen sehr hohen Preis auf, welcher es verhindert, sie für Klebzwecke zu verwenden. Ein anderer Fischhautleim ist der durch Auskochen von Aalhäuten gewonnene echte Vergolderleim. In die dritte Gattung fallen die unter der Bezeichnung Fischleime kaltflüssig gemachten Haut- oder Knochenleime.

Von der Gewinnungsweise leitet man die Bezeichnung des Dampfleimes her. Es soll dadurch angedeutet werden, daß das Aufschließen oder Ausziehen der Leimsubstanz mittels Dampfes vorgenommen wurde. Diesen Namen tragen jedoch auch einige kaltflüssige Leime. Eine von der Fabrikationsstelle sich herleitende Bezeichnung besitzt der Kölnerleim, unter welchem stets ein guter Hautleim zu verstehen ist.

Phantastischerer Abstammung ist der sonst vorzügliche Patentleim sowie der mit 5—10% weißer Farbe versetzte russische Leim, welcher letztere den früheren guten Ruf zu verlieren scheint.

Nach dem Verwendungszweck kennt man den Tischlerleim, der entweder ein reiner Knochenleim oder Mischleim ist, den vorerwähnten hellfarbigen, in dünnen Blättern vorkommenden imitierten Vergolderleim, den mit diesem fast identischen Appreturleim und den minderwertigen Malerleim.

Die reinste Leimsorte stellt die Gelatine dar. Sie wird hauptsächlich aus der Brühe von Kalbleimhäuten gewonnen, gebleicht, filtriert, in dünne Platten geschnitten oder gegossen. Für Klebzwecke bietet ihre ziemliche Elastizität sowie Farblosigkeit, wo diese Eigenschaften erforderlich sind, gewisse Vorteile vor dem Leim. (Fortsetzung folgt.)

Farbenchemie und Farbenfabrikation im Altertum.

Von *Th. Wolff*-Friedenau. (Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Auf einer höheren Stufe finden wir die Bereitung von Malfarben und die Anwendung solcher für die künstlerische wie auch dekorative und rein gewerbliche Malerei dann erst bei den europäischen Kulturvölkern des Altertums, und zwar vornehmlich bei den Griechen, bei denen die eigentliche Entwickelung der Malkunst überhaupt erst beginnt und von denen aus sie auch auf ihre kulturgeschichtlichen Nachfolger, die Römer, überging. Von den Erzeugnissen der antiken Kunstmalerei ist nichts auf uns übergekommen als die Namen der hervorragenden Maler jener Zeit und die begeisterten Schilderungen, die zeitgenössische Schriftsteller und Geschichtsschreiber uns von jenen und ihren Werken hinterlassen haben. Dagegen sind zahlreiche Erzeugnisse der dekorativen und gewerblichen Malerei des Altertums aufgefunden worden, so Wandmalereien, mit denen die Alten ihre Wohnungen, Hallen, Tempel und öffentliche Gebäude schmückten, ferner auch bemalte Vasen, die einen eigenen Zweig des antiken Kunstgewerbes darstellten und die in großer Menge aufgefunden worden und gegenwärtig in den Museen und Privatsammlungen vorhanden sind.

Die Geschichtsschreiber des Altertums berichten uns, daß die alten Maler ursprünglich und lange Zeit hindurch nur vier Farben gekannt und angewandt hätten, nämlich nur Weiß, Gelb, Rot und Schwarz. Die wichtigsten Farben: Blau und Grün, ohne welche wir uns die Malerei, die rein künstlerische wie die gewerbliche und dekorative, überhaupt nicht denken können, hätten demnach der Malkunst des Altertums gefehlt. Wir können jene Angaben jedoch keinesfalls in vollem Umfange als glaubhaft anerkennen, denn einerseits ist eine höhere Entwickelung der Malkunst ohne sämtliche Farben nicht denkbar, andererseits aber mußten die alten Maler auch durch die Natur, die gerade Blau und Grün in unerschöpflicher Menge darbietet, von Anfang an dazu angeregt worden sein, auch diese Farben in ihren Werken zu verwenden. Wir müssen daher annehmen, daß jene Angaben nur einen weitverbreiteten Irrtum darstellen, und können ihnen höchstens insofern einiges Zugeständnis machen, als wir sehr wohl annehmen können, daß die ältesten Maler jene vier auserwählten Farben vorzugsweise und bei vielen ihrer Werke wohl auch ausschließlich benutzt haben mögen, und zwar aus dem Grunde, weil es damals für die Farben Blau und Grün sehr wenig Farbstoffe gab, die überdies sehr schwierig zu beschaffen und dementsprechend sehr teuer waren. Aus diesem Grunde war eine Beschränkung auf jene vier Farben geboten, von einer völligen Vernachlässigung jener beiden andern Farben aber kann sicher keine Rede gewesen sein. In der späteren Zeit der altertümlichen Malkunst finden wir in den Malereien sämtliche Farben und zugleich eine äußerst reichhaltige Palette, die derjenigen unserer heutigen Malkunst an Reichtum der Farben und Nuancen nur wenig nachgibt.

Betrachten wir zunächst die Malfarben und Farbstoffe der Alten etwas genauer.

Weiß, die Grundfarbe aller Malereien und, wie noch bei uns, so auch schon bei den Alten, das Farbensymbol der Reinheit, Ruhe und Unschuld, bei einigen Völkerschaften des Altertums wie auch unserer Zeit aber auch im Gegensatz hierzu die Farbe des Todes, nämlich des reinen und ruhevollen ewigen Lebens

nach dem Tode, war auch in der Malerei des Altertums eine Hauptfarbe. Als wichtiger Stoff zur Herstellung weißer Malfarbe diente den Alten die Kreide von Selinus, einer Stadt in Sizilien, die sich vor allen anderen weißen Farbstoffen durch ihre milchige Farbe auszeichnete. Der Farbstoff diente sowohl der Kunstmalerei wie auch der dekorativen Malerei, wo er mit Milch angerührt wurde; außerdem war der Stoff bei der griechischen wie römischen Frauenwelt auch als Schminkfarbe zur Verschönerung des Teints beliebt. Als weiterer weißer Farbstoff wurde das Melinum verwandt, eine jetzt nicht mehr bekannte weiße Tonerde von der Insel Meles im Ägäischen Meer, nach welcher der Stoff seinen Namen hatte. Dieser Farbstoff wurde nur in der Kunstmalerei gebraucht, nicht jedoch in der Wandmalerei, da er sich unter dem Einfluß des Kalkes der Wände zersetzte. Ein anderer weißer Farbstoff war die Erde von Eretria, der alten jonischen Handelsstadt an der Südwestküste von Euböa, eine Kreideart, deren sich besonders die beiden berühmten Maler Nicomachus und Parrhasius für die Herstellung eines guten Deckweiß bedient haben sollen. Für den Wandanstrich dagegen wurde auch das Prätenium, ein aus Agypten stammender Kreidemergel benutzt, der sich durch seine fette Art und durch seine Glätte besonders für diesen Zweck eignete. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Kohlenanzünder. (D. R. P. 381 174 v. 10. III. 1922. *August Anhalt* in Erfurt.) Zur Herstellung von Kohlenanzündern hat man bereits Gemische aus kleinstückigen Holzabfällen, wie Sägespänen u. dgl., Schwefel und Naphthalin benutzt. Auch Lokomotivlösche und Kohlenklein hat man dem gleichen Zweck nutzbar gemacht.

Nach der Erfindung sollen sowohl bei dem Mischvorgang selbst als auch in dem Mischungsverhältnis der einzelnen Bestandteile ganz bestimmte Bedingungen eingehalten werden, die zur Erzeugung eines Feueranzünders führen, der sich auf längere Zeit lagern läßt und dabei seine Heizfähigkeit beibehält, nicht abfärbt und einen dauernden Gebrauch sichert. Das Verfahren besteht in folgendem:

300 Gewichtsteile Naphthalin werden in einem Kessel zum Sieden gebracht, dann werden 250 Gewichtsteile Steinkohlenteer langsam zugeschüttet und das Ganze gut gemischt, bis die Mischung ebenfalls siedet. Hierauf werden 100 Gewichtsteile Holzfrässpäne langsam in kleinen Mengen dem Gemisch zugeführt, sodaß sich die Späne mit dem Gemisch vollsaugen. Ist das geschehen, so werden 350 Gewichtsteile entsprechend zerkleinerte Lokomotivlösche oder gekörnte Braunkohle allmählich dem Gemisch zugefügt, sodaß auch diese sich voll Flüssigkeit saugen und schließlich die ganze Flüssigkeit aufgesaugt ist. Hierauf werden der noch weichen Masse 50 Gewichtsteile Schwefel zugefügt, und das ganze Gemisch wird nochmals gründlich durchgerührt.

Diese Masse wird dann im warmen Zustande, ohne daß der Siedepunkt wieder erreicht ist, in bekannter Weise in offene Formen gegossen, also nicht gepreßt. Hierbei wird vorteilhaft der Kohlenanzünder in Ziegelsteingröße hergestellt. Schließlich werden die Formlinge noch in eine flüssige Asphaltmasse eingetaucht, damit der sich dabei bildende Überzug in bekannter Weise das Verdunsten des Naphthalins verhindert.

Beim Gebrauch zerschlägt man diese Anzünder und zündet mit einem Streichholz oder mit einem anderen Zündmittel die Bruchteile an, die sofort Feuer fangen und dieses auf den darüber geschütteten Brennstoff verbreiten.

Solcher Kohlenanzünder brennt in Ziegelsteingröße ungefähr 40 bis 60 Minuten und hat durch seinen Brand während dieser Zeit den aufgeschütteten Brennstoff zur Entflammung gebracht. Nach Angabe des Erfinders war bei einer großen Lokomotive, die vollkommen kalt war, bei normalem Zug das Feuer in ein und einer halben Stunde durchgebrannt, sodaß dasselbe auf dem Rost auseinandergezogen werden konnte.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Kohlenanzünders für industrielle Zwecke, insbesondere auch für Lokomotivfeuerungen, unter Verwendung von Naphthalin, Holzfrässpänen und Schwefel usw., dadurch gekennzeichnet, daß 300 Gewichtsteile Naphthalin in einem Kessel zum Sieden gebracht, in das siedende Naphthalin 250 Gewichtsteile Steinkohlenteer langsam zugeschüttet und damit gut gemischt werden, bis die Mischung ebenfalls siedet, hierauf 100 Gewichtsteile Holzfrässpäne langsam und in kleinen Mengen zugefügt werden, damit die Späne sich mit dem Gemisch vollsaugen, hierauf 350 Gewichtsteile entsprechend zerkleinerte Lokomotivlösche oder gekörnte Braunkohle dem Gemisch allmählich zugegeben werden, sodaß auch diese sich voll Flüssigkeit saugen und schließlich die ganze Flüssigkeit aufgesaugt ist, worauf der noch weichen Masse 50 Gewichtsteile Schwefel hinzugefügt werden und die ganze Masse nochmals durchgerührt und im warmen Zustande, ohne daß der Siedepunkt wieder erreicht ist, in offene Formen von Ziegelsteingröße gegossen wird, worauf schließlich die einzelnen so hergestellten Formlinge zwecks Bildung eines luftdichten Überzugs in eine flüssige Asphaltmasse getaucht werden.

Polier- und Reinigungsmittel. (D. R. P. 393 946 v. 24. III. 1922. *Paul Winkler* in Arndstadt i. Th.) Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Polier- bzw. Reinigungsmittel, welches zum Reinigen aller möglichen Gegenstände, z. B. Metallsachen, Glasgegenstände, Porzellan, Emaille, Holzwaren, Zelluloidwaren, Schmucksachen u. dgl., Verwendung finden kann. Die Anwendung dieses Poliermittels ergibt ein äußerst zartes, glasartiges, haltbares Häutchen, das nach Bedarf nachpoliert werden kann und dem Gegenstand einen großen Glanz verleiht. Das Häutchen haftet sehr fest an dem damit überzogenen Gegenstand und löst sich auch in warmem Wasser nicht davon ab. Mit dem Mittel polierte Gegenstände hinterlassen keine Fingerabdrücke.

Die zu ähnlichen Zwecken früher benutzten Zaponlacke schilfern sich bekanntlich im Gebrauche, insbesondere beim Naßwerden der damit bedeckten Gegenstände leicht ab, was bei der vorliegenden Erfindung nicht der Fall ist.

Das Poliermittel besteht aus einer Mischung von Wachs mit einem Öllack und einem Zusatz von Collodium oder Zaponlack bzw. dessen Bestandteilen. Der Öllack wird zweckmäßig unter Benutzung von Holzöl hergestellt.

Diesem Mittel kann, um eine Reinigungswirkung hervorzubringen, zweckmäßig etwas Salmiakgeist, etwas Borsäure und etwas Kalk oder Kreide oder ein ähnliches Pulver zugesetzt werden. Eine bewährte Zusammensetzung ist folgende:

3 Teile Wachs jeder Art,
5 „ Terpentinöl oder Ersatz,
3 „ Öllack,
3 „ Zaponlack oder Collodium,
2 „ Politur,
0,5 „ Salmiakgeist,
0,2 „ Borsäure,
0,3 „ Kalk oder Kreide.

Die auf diese Weise gewonnene Pasta wird in einen Lappen gut eingerieben, und die Oberfläche des zu behandelnden Gegenstandes wird dann mit diesem Lappen gereinigt und poliert. Mittels eines reinen Lappens wird dann Hochglanz erzielt. Bei Bearbeitung größerer Flächen, z. B. Treppengeländern, kann der Lappen der Pastaersparnis halber mit etwas Wasser angefeuchtet werden, ohne daß die Politur darunter leidet, ebenso bei Schaufenstern. Auf den mit Hilfe des Poliermittels erzeugten Überzug kann man, falls die Politur auf mit Farblack gestrichenen Gegenständen, z. B. Möbel, Treppengeländer usw. verwendet wurde, jederzeit wieder Lack oder Farbaufstriche anbringen, ohne Schaden für diesen nachfolgenden Anstrich. (Auf Wachspräparate kann man in anderen Fällen nicht ohne weiteres Überzüge anbringen, der Untergrund muß dann erst gründlich entfernt werden.) Das Mittel kann in Form einer Pasta, einer Flüssigkeit sowie als Imprägnierung von Poliertüchern Anwendung finden.

Patent-Anspruch: Reinigungs- und Poliermittel für Gegenstände aller Art, bestehend aus einem Gemisch von Wachs, Öllack und Collodium bzw. Zaponlack oder dessen Bestandteilen.

Umwandlung fester oder pulverförmiger Metallputzhalbfabrikate aus bekannten Grundstoffen in flüssige Metallputzmittel. (D. R. P. 393 276 v. 7. V. 1922. *Gebrüder Kroner, Chemische Fabrik* in Berlin.) Die in der Technik bekannt gewordenen Metallputzpulver, welche vor ihrer Anwendung mit Wasser angefeuchtet oder in eine breiige Masse verwandelt werden, haben gegenüber den bereits in flüssiger Form im Handel erhältlichen Metallputzmitteln den Nachteil, daß dem Gemenge der für die Erzielung einer vollendeten Putzwirkung erforderliche Salmiakgeist fehlt.

Nach dem vorliegenden Verfahren werden unter Verwendung einer Mischung aus bekannten Stoffen, z. B. Kreide, Oxalsäure, Seife und ähnliche Substanzen, feste Ammoniaksalze und solche Stoffe beigemengt, welche beim Zusatz kochenden Wassers das Ammoniak freimachen. Durch den Zusatz von ¼ Liter kochenden Wassers zu etwa 100 g des vorerwähnten Gemenges wird ein flüssiges Metallputzmittel erzielt, das nach dem Erkalten gebrauchsfertig ist.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Umwandlung fester oder pulverförmiger Metallputzhalbfabrikate aus bekannten Grundstoffen in flüssige Metallputzmittel, dadurch gekennzeichnet, daß der Mischung Ammoniaksalze und solche Stoffe beigegeben werden, die durch Aufgießen kochenden Wassers Ammoniak freimachen.

Geruchlosmachen von Benzin und Benzol. Benzin kann durch Behandeln mit einer sauren und dann mit einer alkalischen Permanganatlösung geruchlos gemacht werden; die erste Lösung besteht aus 10 g $KMnO_4$, 500 cm^3 Wasser und 80 g Schwefelsäure, die zweite aus 10 g $KMnO_4$, 1000 cm^3 Wasser und 20 g Ätzkali. Der Benzolgeruch wird durch Thiophen verursacht, das durch Kochen mit Merkuriacetatlösung am Rückflußkühler entfernt werden kann; anstelle der letzteren läßt sich Formaldehyd oder Acetaldehyd verwenden. (Giorn. Chem. Indust. appl. Apr. 1923; Pharm. Journ. **111**, 491, 1923 d. Pharm. Zentralh.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, Der Weltmarkt im allgemeinen stand in dieser Woche unter dem Eindruck der Feiertage, die Preise neigten nach unten, auch trotz der Tatsache, daß Leinsaat für sofortige Verschiffung am La Plata schließlich Kleinigkeiten höher lag. Die Knappheit an Pflanzenölen am einheimischen Markt hinderte nicht, daß die Preise nachgaben, was namentlich kurz nach den Feiertagen der Fall war. Rohes Leinöl notierte im Inlande anfänglich Fl 50, später Fl 49 bis Fl 48½, Kokosöl Fl 55 bis 54½ je 100 kg, Palmkernöl £ 42.15 bis 42.10, Rizinusöl erster Pressung £ 66 bis 65.10, zweiter Pressung £ 65 bis 64.10 pro t, alles einschließlich Faß ab Lager.

Am holländischen Markt war die Stimmung zunächst stetig, später trat auch hier abfallende Haltung ein, vorrätiges Rüböl wurde in Amsterdam von Fl 59 auf 58 pro 100 kg ermäßigt, vorrätiges Leinöl und Lieferung über die Sommermonate hinaus zum Schluß nicht mehr angeboten. Leinöl für Mai notierte Fl 42¼ bis 42, zu Beginn der Woche Fl 42¾, Mai-August Fl 42¼ bis 42½ bezw. 42¾, Juni-August Fl 42½ die 100 kg. In Antwerpen senkte die Besserung des Frankenkurses die Preise aller Sorten weiter. Hier kostete Leinöl Frs. 300 bis Frs. 295, englisches Kottonöl, roppelt raffiniert, Frs. 435 bis 430, alles für 100 kg. Der englische Markt hielt sich für Pflanzenöle gleichfalls sehr ruhig, Leinöl wurde am Londoner Markt für die nächsten Monate in größeren Mengen seitens der Spekulation leer verkauft, ein Zeichen, daß man auf weitere Preissenkung rechnet. London notierte für Leinöl £ 37.10, Rüböl, roh, £ 47.10 technisch raffiniert £ 50.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 39, ägyptisches, roh, £ 41.10, Sojaöl, extrahiert, £ 42.10, geruchfrei £ 50, Hull für Leinsaat, Plata, greifbar, £ 17.17/6, Calcutta £ 20, Bombay £ 19.15 bis 20.5, Kottonsaat, schwarze ägyptische, £ 13, Rübsaat, Toria, £ 17.12/6, Palmkerne £ 19.15, Sojabohnen £ 11.15, alles für 1 t.

Leinsaat sofortiger Verschiffung erhöhte sich am La Plata von 18,90 auf 18,95 Pesos Papier für 100 kg fob Buenos Aires. Die Terminpreise zogen gleichfalls etwas an, waren zum Schluß jedoch analog Nordamerika und Kanada wieder etwas billiger. Verschifft wurden von Argentinien in dieser Woche 33 000 t Leinsaat, in der Vorwoche 43 100 t, davon 10 000 bezw. 17 000 t nach Nordamerika. Die indischen Abladungen bestanden in dieser Woche aus 3575 t Leinsaat, 1125 t Rübsaat und nichts an Kottonsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche aus 11 225 t bezw. 12 850 t und 1300 t.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 24. April 1924.

Unter der Einwirkung der Festtage und der angespannten Lage des Geldmarktes waren die Umsätze in der abgelaufenen Woche sehr mäßig. Greifbare Ware in Rizinusöl fand etwas mehr Interesse und zu erhöhten Preisen Käufer. Im allgemeinen ist die Tendenz weiter ruhig. Die Londoner Talgauktion fiel auch in dieser Woche aus.

Rindertalg: Die Preise sind unverändert, und die Nachfrage ist gering. Die Forderungen der Ablader waren etwas abgeschwächt. Matadero-Rindertalg, loko cif, £ 43.10 März-April-Abladung £ 43, April-Mai-Abladung £ 42.10, Sansinena April-Mai-Abladung £ 43, S. und A. I, loko £ 43.10.

Leinöl. Die Spekulation ruhte. Wesentliche Veränderungen gegenüber der Vorwoche zeigten sich nicht. Holland erhöhte gestern die Preise um ¼ Gulden, wodurch die Nachfrage etwas einsetzte. Leinöl, roh, gar. rein, holl. cif loko Hfl. 48, Mai-August Hfl. 47,50, Sept.-Dez. Hfl. 47.

Rizinusöl: Es wurde bezahlt: Rizinusöl I. Pressung, loko £ 68, II. Pressung, loko £ 67, I. Pressung, Mai-Juni £ 65, II. Pressung £ 1 billiger.

Palmkern- und Kokosöl: Die Forderungen lauten unverändert: Kokosöl-Ceylon, loko £ 45.10, holl. max. 3% Hfl. 55, Palmkernöl in Fässern, Mai-Abladung, cif £ 42, in Barrel, Mai-Abladung, £ 43.

Fettsäuren lagen ruhig bei gleichen Preisen.

In Sojabohnenöl erfolgte reichlicheres Angebot. Sojabohnenöl, ostasiat., April eintreff. £ 41.15, schwimmend und April-Abladung £ 41.10, April-Mai-Abladung £ 40.10.

Tran: Der Markt zeigte eine nachgebende Tendenz. Das Geschäft war sehr ruhig. Waltran sowie Malabar-Fischöl fanden geringes Interesse. Dorschtran, hellblank £ 39, gelbblank £ 38.10, Dorschtran, braunblank £ 36.10, braun £ 33.10, Waltran III, ca. 15% freie Fettsäuren £ 35, Waltran IV, ca. 30% freie Fettsäuren £ 33, Malabar-Fischöl f. a. q. Febr.-März-Abladg. £ 28.10.

Harz: Der Markt war ruhig bei unveränderten Preisen.

Hamburg 11, den 26. April 1924.

Leinöl Hfl. 48,50, Leinölfirnis Hfl. 50, Leinölfettsäure Hfl. 58, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 55, Kokosölfettsäure £ 44, Erdnußölfettsäure £ 45.10, Lagos-Palmöl, roh £ 40, Knochenfett, gutfarbig £ 41, Palmkernöl, loko £ 42.15, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 48, Rizinusöl I. Pressung £ 67, Rizinusöl II. Pressung £ 66, Sojabohnenöl, roh, £ 42.10, Sesamöl, roh £ 54.10, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg je nach Qualität £ 42 bis 44, Schweinefett, techn. gutfarbig dän. Kr. 130, Dorschtran, hellblank £ 39.10, Dorschtran, gelbblank £ 39, Dorschtran, braunblank £ 36.10, Brauntran (Gerbertran) £ 33.10, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz amerik., mittelfarbig $ 6.

Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verpackung bei Anspruchsmengen.

Knochenleim Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 119,70 die 100 kg inkl. Verpackung b/n ab Lager.

Der Markt war unverändert.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. April 1924.

Die vorwöchentliche Lage der Öl- und Fettmärkte brachte keine Änderung, was den Absatz und die Preisentwicklung anbelangt. Das Geschäft im Ausland, ebenso wie hier, läßt viel zu wünschen übrig; immerhin ist der Umstand beachtenswert, daß trotz geringem Kaufanimo die Preise ihren letzten Stand behaupten konnten. Mit dem Einsetzen der besseren Nachfrage ist ein Anziehen der Preise zu erwarten. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 14 700 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 300, benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 300, Leinöl, holländ. K 15 800, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 14 800, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 300. Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 24. April 1924.

In den letzten Tagen ist eine Befestigung auf dem Holzölmarkt eingetreten. Untergebote, die nach drüben gekabelt wurden, sind wesentlich höher beantwortet worden. Lokoware kostet heute £ 82 p. engl. ton, netto, April-Mai-Abladung £ 78 p. engl. ton, netto, cif Hamburg. E. N. Becker.

Fettstoffe.

, Die Unlust zu Geschäften spiegelte sich in langsam nachgebenden Preisen am Weltmarkt im allgemeinen wieder. Futtergetreide stellte sich am La Plata zum Teil merklich billiger, zum Teil unmerklich höher, ungefähr so war auch das Verhältnis für sofortige und Zeitlieferung in Nordamerika. In Newyork begann Schmalz Middle West die Woche mit 11,35—11,45 Doll. und schloß mit 11,20—11,30 Doll., Prime Western Steam, mit 11,50—11,60 bezw. 11,35—11,45 Doll. die 100 lbs., in Chicago ermäßigte sich die Lieferung für Mai von 10,97½ auf 10,82½, Juli von 11,20 auf 11,07½ und September von 11,45 auf 11,30 Doll. Andere Fettstoffe wie z. B. Schmalzöl, stellten sich schließlich auch merklich billiger. Talg behauptete sich mit 7½ und 7¾ Cents pro Pfd. für vorrätigen Extra ohne Verpackung bezw. in Tierces. Mit Rücksicht auf die großen Vorräte am Weltmarkt von Brot- wie Futtergetreide liegt die Möglichkeit nahe, daß die Preise tierischer Fettstoffe weiter nachgeben werden.

Die Marktlage in Europa war in den letzten zwei Wochen überwiegend flau, namentlich in der Schlußwoche gaben die Preise nach. Am Londoner Markt kostete am Schluß vorrätiger Hammeltalg je nach Beschaffenheit 43—48 sh, Rindertalg 42 sh 6 d bis 46 sh 6 d, Mischtalg 42 sh 6 d bis 45 sh, La Plata, cif, fällig, 41 sh 6 d bis 42 sh, Pflanzentalg 43 sh, südamerikanisches Premier Jus, greifbar, 46 sh, auf Verschiffung 45 sh, alles für 1 cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 24. April 1924.

Eine Belebung des Geschäftes ist auch in der letzten Zeit nicht eingetreten, sodaß der Umsatz sehr gering ist.

Paraffin: Der Artikel liegt unverändert fest, und ich notiere heute für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,95 bis 14,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,55 bis 13,25 p. 100 kg, und für gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 13 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,50 p. 100 kg, gelbe Vakuum-Schuppen 50/52° $ 11 bis 11,50 p. 100 kg, franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Auch dieses Mal sind die Preise noch gleich geblieben, und zwar notiere ich für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere

Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage ist nach wie vor gut. Je nach Provenienz notiere ich sh 140 bis 180 p. cwt.; für deutsches Bienenwachs GM 3,25 pro kg. — Japanwachs liegt weiterhin sehr fest, besonders für Loko- oder kurz ankommende Ware. Lokoware kostet sh 105 bis 107 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 95 p. cwt., März-April-Abladung sh 90 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 88 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Absatz ist sehr schleppend, und die Preise haben infolgedessen leicht nachgegeben. Lokoware kostet in fettgrauer Qualität sh 115 bis 117/6 p. cwt. und in courantgrauer Ware sh 120 p. cwt., März-April-Abladung notiere ich mit sh 112/6 p. cwt., und April-Mai-Abladung mit sh 110 p. cwt. in fettgrauer Qualität. — Für Montanwachs ist meine Forderung unverändert GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Tendenz auf dem amerikanischen Harzmarkt ist nach wie vor eine feste, wenn auch im Augenblick die Preise etwas nachgegeben haben, wie dieses bei steigender Tendenz häufig der Fall ist. Ich notiere heute Abladungsware mit $ 5,55 p. 100 kg, Lokoware dagegen noch zum gleichen Preise mit $ 5,75 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, ab Lager Hamburg, unverzollt, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Köln und Düsseldorf.) E. N. Becker.

Hamburg, den 24. April 1924.

In der vergangenen Woche blieb der Markt in ruhiger Haltung preishaltend. Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. Karnaubawachs ist ruhig. Wir notieren courante Ware zu 118 bis 120 sh, fettgraue zu 116 bis 118 sh per cwt. netto unverzollt. Japanwachs ist höher bezahlt. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 102 bis 105 sh per cwt. netto unverzollt, Mai-Juni-Lieferung zu 92 bis 95 sh, Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt, Paraffin zu Dollar 13¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit!

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Speyer, den 24. April 1924.

Die Stimmung für alle Artikel, besonders für Paraffin, ist weiter fest, doch finden infolge der Schwierigkeit der Kapitalbeschaffung keine größeren Abschlüsse statt. Bedarf ist jedoch dauernd, da die Verbraucher sämtlich nur kleine Lager haben. Die letzten Großhandelsnotierungen waren: Weißes Tafelparaffin 50/52 Doll. 13,50 bis 14, weiße und gelbe amerikan. Paraffinschuppen Doll. 12 bis 12,25, Karnaubawachs, fettgrau sh 115 bis 120, Bienenwachs, gelb, rein sh 135 bis 165, Japanwachs, erste Marken sh 90 bis 97, Stearin, rein, weiß fl. 65 bis 69, Harz, dunkel Doll. 4,80 bis 5, Harz, mittelhell Doll. 5,59 bis 5,90, Harz, hell Doll. 6,50 bis 8,50, alles unverzollt bei Abnahme größerer Mengen, Frachtparität Einfuhrhafen. Versand ab Lager besetztes und unbesetztes Gebiet. A. Weil Söhne.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg 8, den 27. April 1924.

○ Die allgemeine Tendenz für Harz zeigt nur geringe Veränderungen gegenüber dem letzten Bericht. Im Hamburger Loko-Markt blieb das Geschäft während der letzten Woche sehr ruhig, was teils auf die Feiertage, sodann aber auch hauptsächlich auf die weiter anhaltende Geldknappheit zurückzuführen ist: die letztere zwingt den Inlandskonsum zu größter Zurückhaltung, trotzdem seine Bestände stark heruntergewirtschaftet sind. Die Folgen der verfehlten Franken-Spekulation machen sich hier immer mehr fühlbar; sie kamen bisher öffentlich erst in kleinerem Umfange zum Vorschein; auch über den Ultimo dieses Monats hofft man in vielen Kreisen noch mit Stützungen und Prolongationen hinweg zu kommen, für medio und ultimo Mai hingegen dürfte die Situation der stärker an der Sache Beteiligten haltlos werden, denn die Entwicklung der außenpolitischen Lage läßt wohl selbst bei hartgesottenen Va-banque-Spielern kaum die Erwartung zu, daß bis dahin eine natürliche Änderung in der betr. Valutakonstellation ihnen die größten Sorgen abnehmen werde.

Von irgendwelcher Tätigkeit der Golddiskont-Bank ist hier noch nichts zu verspüren, es fällt im Gegenteil die Stille auf, die bezüglich dieser mit großen Hoffnungen erwarteten Neueinrichtung herrscht. Auch diesbezüglich soll man die Erwartungen ja nicht zu hoch spannen, man muß die Augen vielmehr scharf auf den Fortgang der Reparationsfrage richten, von deren Behandlung und Erledigung alles weitere abhängig ist; daß Frankreich mit der Sache immer noch keine Eile hat, läßt sich an allem erkennen, was man von dieser Seite zu hören bekommt; vielleicht wird aber gerade dieser Umstand, je offensichtlicher er zu Tage treten wird, die Erledigung beschleunigen. Auffällig ist die Zurückhaltung französischer Käufer für Rohstoffe, die bisher noch immer von hier genommen wurden, gegenüber unseren gegenwärtigen Angeboten; man kauft die gleichen Waren in England und zahlt dafür nachgewiesenermaßen 15 bis 20% höhere Preise, sodaß die Engländer mangelnde Vorräte bequem in Hamburg auffüllen können. Weiter kann der nationale Stolz der Franzosen, der durch die jetzige Frankenepisode noch gewaltig geschwollen ist, allerdings nicht gehen; aber wir müßten nicht nüchtern beurteilen können, daß die Besserung des Frankens ebensowenig ein französisches Verdienst wie ein eigenes Werk des Landes ist, um zu wissen, daß die ganze Stützungsaktion je nach dem Verlauf der jetzt in Fluß gekommenen Reparationsverhandlungen stehen oder fallen wird! Man hat Grund zu glauben, daß man selbst in dem für Frankreich günstigsten Falle sich jenseits des Rheines denn doch etwas zu früh freut!

Gegenüber den französischen Harzangeboten bleibt man an unserem Markte kühl; für uns bietet das spanische Harz einen vollkommenen Ersatz, und es ist für den Konsum gut so, daß es so weit gekommen ist. Es sind damit manche Vorurteile beseitigt, die uns noch lange Geld gekostet haben würden. In Süddeutschland allerdings wird in französischer Ware bedeutend gearbeitet, und das wird auch so bleiben, solange noch das linke Rheinufer in den Händen der Franzosen sein wird. Die natürlichen Bezugsbedingungen liegen hierbei zu bequem, als daß sie irgendwelche Skrupeln aufkommen lassen könnten, und besonders das Geschäft aus den Nordseehäfen ist nach Süddeutschland ohnehin durch die ganze innere Konstellation fast ganz ausgeschlossen.

In den amerikanischen Produktionsgebieten rückt die neue Harz- und Terpentinöl-Ernte allmählich näher; wohl soll in diesem Jahre alles ca. 4 Wochen später einsetzen als früher, infolge der ebenfalls drüben abnorm verlaufenen Winterwitterung; auch die Produzenten werden keine allzugroße Eile mit den ersten Einsammlungen entfalten, aber schließlich hängen sie von dem Naturtrieb der Bäume ab. Bekannt ist bereits aus früheren Berichten, daß die Harzvorräte, die in das neue Geschäftsjahr mit hinüber genommen wurden, ziffernmäßig hinter den einstigen Befürchtungen zurückblieben, dank des guten Abzuges, welchen die letzten Monate bei allen mannigfaltigen Schwierigkeiten aufwiesen. Das ist ein Hauptmoment, welches die Amerikaner absolut zuversichtlich stimmt, nicht minder zu dieser Stimmung trägt aber die geschlossene Organisation bei, die vor Eintritt der neuen Saison zustande kam und die über kurz oder lang ihre Früchte zeitigen muß. Die augenblickliche Haltung der Verkäufer drüben ist und bleibt fest.

Die letzten Abladungsnotierungen von drüben stellten sich für die unteren und mittleren Grade B bis K zwischen $ 5,45 bis $ 5,75 für 100 kg, während die höheren Typen unverändert lagen. Den letzteren begegnet bei uns wirksam die spanische Konkurrenz, die überall da leichtes Spiel hat, wo man auf die Verarbeitung der amerikanischen Ware nicht unbedingt eingestellt sein muß. Die spanischen Notierungen liegen im allgemeinen etwas höher, die Steigerung beträgt ca. 10 Cents gegen letzte Aufgabe, soweit hier greifbare Ware in Frage kommt. Die Abladungspreise passen sich dem an und bewegen sich ca. 20 Cents unter den Loko-Notierungen. Für amerikanisches Wood rosin (Baumstumpfharz) forderte man für Abladung $ 4,25 bis 4,45 per 100 kg cif.

Schellack u. dgl.

Hamburg 11, den 26. April 1924.

Wir offerieren heute unverbindlich Schellack in Originalkolli zu 75 kg: Bronze loko frei, dunkel/hell, je nach Menge, sh 300/260, Goldorange loko frei, Mark. ABTN, fein/hell sh 350, schwimmend sh 345/340, Goldorange loko frei, Mark. ABTN, fein, Abldg. April-Mai sh 335/330, Orange TN loko i. Säck. sh 300, in Kisten fein hell sh 315/310, schwimmend i. Säck. sh 330, Abldg. April-Mai sh 295/290, Fein Orange loko, frei sh 335, schwimmend sh 300, April-Mai sh 325/320, Fein Lemon div. Mark., loko frei und kurz erwartet sh 350/345, Abldg. April-Mai sh 345/330, Feinst Lemon loko, frei, feinst hell, div. Marken sh 380/375, extrafein hell, Marke „Superb", „Elefant" sh 415/410. Rubin, echt indische Marke AC, loko, frei bis geklebt sh 310/300, Abldg. April-Mai sh 280/275, echt indische Marke Kala, loko, geblockt sh 245/240; deutsches Erzeugnis, harz- und wachsfrei sh 235/230, deutsches Erzeugnis etwas harzhaltig wie AC sh 215/210.

Knopflack, harzfrei, gestempelt loko RL Pure I sh 380/375, TJM Pure I sh 390, Abldg. April-Mai RL Pure I sh 375/370, weißgebleicht in Zöpfen, klar- und trüblöslich, Prima fein sh 255/250.

Stocklack echt Siam, gesiebt und holzfrei, prima loko ungeblockt sh 205/200, schwimmend sh 200, April-Mai sh 200 bis 195. Körnerlack dunkel i. Säck., loko sh 305, fein hell i. Säck. sh 375/370, extrafein hell und grob, echt Kushmin i. Kist. loko sh 420/415.

Sandarac, hell, naturell, neue Ernte i. Orig.-Fäss. zu 130 kg loko sh 145/140. Benzoe Palembang i. Kist. à 8 Dos., demnächst erwartet, gute Qualität sh 60/58, Sumatra i. Kist. à 50 kg, gut gemandelt, loko sh 125/120. Elemi Manilla in Kist. zu 2 Dosen drei Qualitäten von sh 80 bis 55.

Für 50 kg. netto. hiesiges Neubrutto mit bericht. Originaltara einschl. Orig.-Packung ab Lager hier. Die Angebote verstehen

sich nur für Zahlung in effektiven Devisen und zwar durch prima Bankscheck. Verzugszinsen bis auf weiteres 3% pro Monat. Anbruch, soweit solcher abgegeben werden kann, steht nur von Loko-Ware zu Diensten und zwar mit einem Preisaufschlag von 3% und ausschließlich Verpackung. Für geringe Mengen und Anbruch auf Wunsch Sonderangebot in Goldmark (1 GM = 4,2 des amerikan. Dollars) mit Entwertungsklausel. Schwimmende und Abladungsware mit Blockrisiko zu Käufers Lasten.

E. H. Worlée & Co.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 24. April 1924.

Der Markt stand auch in der abgelaufenen Woche unter dem Zeichen allgemeiner Geldknappheit. Die Unmöglichkeit der Diskontierung von Wechseln bei der Reichsbank hat eine Geschäftsunlust zur Folge, welche beängstigende Formen anzunehmen droht. Den meisten inländischen Fabrikanten fehlen die Barmittel, sie sind daher zum Einkauf der Rohstoffe auf Wechselkredite angewiesen, welche aus dem Ertrag der Fertigfabrikate abgelöst werden. Die Verbraucher stehen den durch die jetzige Lage des Geldmarktes geschaffenen schwierigen Verhältnissen ratlos gegenüber. Teilweise ist die Arbeit bereits gestreckt. Tritt nicht bald eine Wendung zum Besseren ein, so sind Betriebseinstellungen und Arbeiterentlassungen größeren Umfangs unvermeidlich. Auch der Handel hat schwere Opfer zu bringen. Häufig werden Waren zu Preisen auf den Markt geworfen, die weit unter dem Einkauf liegen. Der Zweck ist natürlich, Mittel flüssig zu machen, um die eingegangenen Verpflichtungen erfüllen zu können.

Alkalien lagen unverändert ruhig. Es notierten: Ätzkali GM 54,50, Kalilauge GM 29,50, Natronlauge GM 12,50, Pottasche GM 44,50, Soda, kalz. GM 14,25, Soda, krist. GM 9,25; alles per 100 kg.

Die Marktlage in Bleimennige, Zinkweiß und sonstigen Metallfarben war unsicher. Durchschnittlich gingen die Preise um ca. 10% zurück. Demzufolge war die Stimmung zur Abgabe groß. An Stelle der Devisenforderungen lagen jetzt auch viele Angebote in Rentenmark vor. Trotzdem blieben die Umsätze gering.

Lithopone Rotsiegel notierte etwas schwächer. Die Forderungen lagen um GM 35 per 100 kg. Für

Chlorcalcium 70/75% wurden die Werkspreise auf ca. GM 8,50 per 100 kg erhöht. Die Nachfrage war weiterhin unverändert groß. Bezahlt wurden GM 6 per 100 kg, wohingegen die Forderungen in der Vorwoche noch ca. GM 5,50 betrugen.

Chlorkalk wurde unverändert auf Basis von £ 9 per 1000 kg gehandelt.

Chlorkalium wurde weiterhin mit GM 18 per 100 kg ab frachtgünstigen mitteldeutschen Werkstationen und zu GM 25,50 die 100 kg ab Hamburger Lager umgesetzt.

Essigsäure 80% war mit GM 145 im Markt, doch war die Nachfrage gering.

Eisenvitriol zog bedeutend an. Bezahlt wurden GM 32 per 1000 kg ab Mitteldeutschland.

Salmiakgeist 0,910 war wenig gefragt.

Schwefelsäure war zur prompten Lieferung nicht zu haben. Die Werke sind für April-Lieferung vollständig ausverkauft. Für Mitte Mai-Lieferung werden GM 8,20 für 100 kg gefordert.

Wasserglas fand zu unveränderten Preisen Käufer.

Das Exportgeschäft war weiterhin äußerst ruhig!

Hamburg 11, den 26. April 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8° 33,30 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 54,50 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 17 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.17), Bleiglätte, rein 94 (47), Bleimennige, rein 90 (44.10), Borax, krist. 46 (24), *Chlorcalcium 70/5% 6,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17,50, *Eisenvitriol 2,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 6,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 18,25 (8.10), Kali, chlorsaures 45 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 29,50, Kupfervitriol 98/99% 44,75 (22.5), Kaliumbichromat 89 (52.10), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19,50 (11.15), *Natrium bic. venale 17 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 65 (35), Pottasche 96/8% 44,50 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 13,50 (8), Salzsäure arsenfrei 19/21° Bé 3,10 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14,25 (7), Soda, krist. 9,25 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,65 (4.13), Wasserglas, Natron 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 75 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise für 1000 kg in englischer Währung.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 22. April 1924.

Atzkali, 88/92 K 11 100, Atznatron, 128/130 K 7200, Alaun, in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4200, Bittersalz, in Säcken K 1700, Bleiweiß, chem. rein K 15 000, Borax, krist. K 9500, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, *Chlorbarium, krist. 98/100, per 100 kg Passau $ 5,20, *Chlorcalcium geschmolz., 70/75, per 1000 kg Passau £ 4.10, Chlorkalk, 110/115 K 2300, *Chlorsaures Kali, per 1000 kg Regensburg £ 23, Chromalaun K 7500, Chromkali K 18 000, *Chromnatron K 13 800, Essigsäure, 80%, für Genußzwecke K 26 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Gluzerin, 28 Bé, chem. rein K 28 500, Gluzerin, 28 Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 19 600, Kali, gelbblausaures K 25 000, Kremserweiß K 17 300, Kupfervitriol 98/99 K 7900, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 900, Naphtalin, Schuppen-, weiß K 6800, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4300, Oxalsäure K 13 500, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 8800, *Pottasche, 96/98, per 100 kg Regensburg S. Fr. 60, Salmiaksalz, weiß K 9200, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 104 000, *Schwefelnatrium 60/62 K 4500, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 3000, Soda bic. B. K 4150, Soda bic. M. B. B. K 5400, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia, weiß K 20 200, Terpentinöl, inländ. K 25 500, Terpentinöl, russ., weiß K 17 500, Wachs, Bienen- K 43000, *Wachs, Karnauba- K 38 000, Wachs, Japan- K 33 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 39 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 15 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressg. K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.) Sämtliche Preise für 1 kg, die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Augsburg. Christian Wilhelm Schmid & Co. Aktiengesellschaft für Seifen und Waschmittel. Herstellung und Vertrieb von Seife, Seifenfabrikaten jeder Art, Gluzerin und den Nebenprodukten der vorbezeichneten Gegenstände. Grundkapital 300 Millionen Mark, eingeteilt in 3000 Inhaberaktien von je 100 000 M. Vorstand: Schmid, Christian Wilhelm, Kaufmann. Die Gründer, welche sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Dr. Holstein, Horst, Assessor, München, 2. Eichler, Julius, Kaufmann, Garmisch, 3. Holstein, Arthur, Stadtrat in Künzell b. Fulda, 4. Schratz, Leopold, Prokurist, München, und 5. die offene Handelsgesellschaft „Christian Wilhelm Schmid & Co.", Sitz Augsburg. Letztere Gesellschaft legt in die Gesellschaft ein: das von ihr in Augsburg betriebene Handelsgeschäft mit allen Aktiven und Passiven in der Weise, daß dieses Handelsgeschäft vom 1. 10. 1923 als für Rechnung der neuen Aktiengesellschaft geführt gilt. Die Gesellschaft gewährt dafür Aktien im Gesamtbetrage von 299 600 000 M zum Nennwerte. Mitglieder des ersten Aufsichtsrats sind die oben unter Nr. 1, 2 und 3 genannten Personen.

† Berlin. Horning & Reimann, N. 39, Neue Hochstr. 35. Maschinen-Fabrik und Gravieranstalt. Herstellung aller für die Seifenfabrikation benötigten Maschinen, Stanzen und Quetschformen für Seifenpuppen und Tiere in künstlerischer Ausführung.

† Berlin. Hans Liebig & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von kosmetischen Erzeugnissen aller Art, insbesondere von Puderschwämmen, und Verwertung des für Herrn Hans Liebig beim Reichspatentamt geschützten Gebrauchsmusters Nr. 865 000 (L. 53 090) sowie des Warenzeichens Nr. 312 200 (L. 26 234). Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführerin Fräulein Britta Lund.

† Bremen. Norddeutsche Schuhcreme- und Bohnerwachsfabrik J. Ludwig Heike. Inhaber Fabrikant Ignatz Ludwig Heike.

† Budapest. „Pannonia" Seifenfabrik A.-G., Kispest Toldi-u. 19. Stammkapital 160 Millionen Kronen. Fabrikation von Haus-, Toilette- und Rasierseifen. Direktion Alexander Igaz, Dr. Julius Egry und Sigmund Varga. — † „Odora" Parfümeriefabrik A.-G., VI., Andrássy-ut 45. Fabrikation von Parfümerie- und kosmet. Artikeln, äther. Ölen, Pflanzenölen, Verwertung von Heilpflanzen u. dgl. Stammkapital 80 Millionen Kronen. Direktion: Emerich Bokor, Dr. Gabriel Massanek und Stefan Pleyer. — † Polgárdier landwirtschaftliche Industrieanlagen A.-G., V., Széchényi-utca 1. Errichtung von landwirtschaftlichen Industrien wie Öl-, Kunstdünger-, Stärkefabriken usw. Stammkapital 500 Millionen Kronen. Direktion: Graf Ludwig Batthyány, Dr. Béla Angyán, Graf Julius Batthyány, Julius Elek, Dr. Ed. Eisler, S. Fábry, Dr. Alfred Hirsch, Dr. Leopold Horváth, Dr. Heinrich Hirschler, Arthur Havas, Béla Köszegy und Dr. Sigmund Salamon. — † „Albumin" Blutverarbeitungs-A.-G., V., Vil-

mos császár-ut 22. Stammkapital 100 Millionen Kronen. Direktion Franz Brauch, Alexander Deutsch, Dr. Aurel Dobay. — † Julius Baranyi & Co., chemische Industrie A.-G., IX., Soroksári-ut 119. Erwerb und Weiterführung der Fabriksfirma Julius Baranyi & Co. zwecks Fabrikation von Eisenoxyd, Eisenvitriol, Glaubersalz und chemischen Produkten. Stammkapital 15 Millionen Kronen. Direktion Julius Baranyi, Dr. Stefan Dévay, Julius Földes, Frau Imre Gross, Dr. Béla Moskovits und Moritz Moskovits. (Vegyi Ipar.)

† Hamburg. Kontinentale Öl-Import Aktiengesellschaft. Einfuhr und Großhandel mit Ölen aller Art sowie deren Be- und Verarbeitung und Beteiligung an ähnlichen Zwecken dienenden Unternehmungen. Grundkapital 100 000 Goldmark. Vorstand Dr. rer. pol. Emil Heidelberger, Kaufmann. Einzelprokura ist erteilt an Hans Riemer. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: Major a. D. Hans Riemer, Kaufmann, zu Hamburg, Werner Creutzburg, Direktor, zu Hamburg, Dr. rer. pol. Heinz Jansen, Direktor, zu Altona, Karl Pawski, Kaufmann, zu Altona, und Henry Büchler, Kaufmann, zu Hamburg. — † Vereinigte Schellackfabriken Hamburg-Mölln m. b. H. Fabrikation von Schellack in Fabriken, die in Hamburg und Mölln belegen sind, Vertrieb der Fabrikate sowie Handel mit allen Schellackarten und deren Rohstoffen. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer Paul Max Bernhard Roßmann, Kaufmann. Prokurist Hermann Heinrich Bockhorst.

† Leipzig. Seifen- und Kerzen-Handelsgesellschaft Paditz & Schmidt, Lindenau, Queckstr. 11 und Böhlitz-Ehrenberg, Südstraße 50. Gesellschafter sind Johanna Lilly Ella verehel. Schmidt, geb. Quietzsch, in Leipzig, und Martha Johanna verehel. Paditz geb. Rödel, in Böhlitz-Ehrenberg. Groß- und Kleinhandel mit Seifen, Kerzen und Hausbedarfsartikeln.

† Mannheim. Seifenhaus am Markt, G. m. b. H., G. 2. 3/4. Groß- und Kleinhandel mit Seifen, Waschmitteln, Bürsten, Scheuertüchern, Bodenwachs, Schuhcreme und anderen chemisch-technischen Artikeln. Stammkapital 5000 Goldmark. Josef Gailhofer, Kaufmann, Heidelberg, ist Geschäftsführer. Die Gesellschafter bringen folgende Sacheinlagen in die Gesellschaft ein: a) Kaufmann Richard Schreck, Mannheim: 2800 Kilogramm Kernseife im Werte von 2500 Goldmark, b) Kaufmann Josef Gailhofer, Heidelberg: 1200 Kilogramm Kernseife, 400 Dutzend Stück Feinseife und eine Ladeneinrichtung, bestehend aus 3 Theken, 5 Ladentischen, 1 Schreibpult, 2 Schaufenstergestellen und die elektrische Lichtanlage mit Lampen im Werte von zusammen 2500 Goldmark.

† München. Karl Fellner, Inhaber Karl Fellner, Kaufmann. Seifengroßhandlung, Agnesstraße 8/0.

† Waldkirch i. B. Joh. Bayer Wwe. & Sohn, Chem.-techn. Produkte. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Johann Bayer, Kaufmann, Witwe, Julianne geb. Wagner, und Max Kellmayer, Kaufmann.

Berlin. Die Hilgenberg & Götze A.-G., Leipzig, errichtete hier, NW 21, Bochumer Str. 11 ein Auslieferungslager unter Leitung von Fritz Gellert.

Berlin. Polmin Mineralöl-A.-G. Die Firma lautet jetzt: Generalvertretung der staatlichen Mineralöl-Fabrik in Drohobycz A.-G. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Der Vertrieb der Produkte der staatlichen Mineralölfabrik Polmin in Drohobycz. Die Gesellschaft wird durch zwei Vorstandsmitglieder gemeinschaftlich vertreten. Dr. Eduard Wislocki ist nicht mehr Vorstand. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: 1. Generaldirektor Ingenieur Karol Hoffmann, Warschau, Jasna 1, 2. Dr. jur. Franz Bruech, Berlin, 3. Rechtsanwalt Dr. jur. Thaddäus Schwarz, Berlin-Wilmersdorf (zu 3 stellvertretendes Vorstandsmitglied).

Budapest. Die Ungarische ätherische Ölfabrik und chemische Produktenwerke A.-G. hat den Verkauf ihrer Produkte für Budapest und Ungarn der Großdrogenhandlung Ferdinand Neruda, Budapest, IV., Kossuth Lajos-u. 10, übergeben. Die Fabrik erzeugt Amylalkohol, Amylacetat, Amylnitrit, Benzoesäure- und Salicylsäureester, Citral, Geraniol und Geranylacetat, Linalool, Linalylacetat, Pfefferminzöl, Menthol, Korianderöl, ätherische Öle und Produkte. In allen genannten Artikeln unterhält die Firma Neruda ein ständiges Lager und berechnet stets zum Originalfabrikspreise.

Calw. Am 16. April verstarb Seifenfabrikant Gustav Schlatterer im Alter von 81 Jahren.

Hamburg. Norddeutsche Dampf-Seifenfabrik, G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Norddeutsche Feinkost- und Konservenfabrik m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Feinkostwaren und Konserven aller Art.

London. Gefälschtes Montanwachs. Von dem Gerichte in London City wurde am 5. April die Firma H. & J. Pick, Ltd., Camomile-Chambers, 36, Camomile Street, London, Vertreter der Montanwachsgesellschaft Heimann & Co., Halle (Saale), zu 10 Guineas Schadenersatz und Tragung der Kosten verurteilt, weil sie der Swift Polish Manufacturing Co. in Hounslow gebleichtes Montanwachs verkauft hatte, das sich als unbrauchbar erwies und bei dessen Untersuchung ein Paraffingehalt von 30%, in einem Falle sogar ein solcher von 50% ermittelt wurde.

Portorose bei Triest. Am 21. April verschied nach langem schweren Leiden im 69. Lebensjahre der in Fachkreisen gut bekannte Siedemeister und Betriebsleiter Hahn, Vater des Siedemeisters Hermann Hahn in Pirano.

Ratibor. Chemische Werke Carbon G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Direktors Ignatz Pollak ist erloschen. Dafür ist der stellvertretende Direktor der Aktiengesellschaft für Mineralölindustrie vormals David Fanto & Comp. in Wien, David Steiner, als Geschäftsführer bestellt worden.

Stettin. Stettiner Kerzen- und Seifen-Fabrik. Ferdinand Geißenberger und Erich Schilling sind zu ordentlichen Vorstandsmitgliedern bestellt. Dr. Wilhelm Ehrlich ist aus dem Vorstand ausgeschieden. — Fett-Verarbeitungs-Treuhandgesellschaft m. b. H. Richard Kisker ist nicht mehr Geschäftsführer. Die Direktoren Erich Schilling und Ferdinand Geißenberger sind zu Geschäftsführern bestellt.

Wien. Der Prokurist der seit 1852 bestehenden Toiletteseifen- und Parfümeriewarenfabrik Calderara & Bankmann, Herr Bernhard Ruß, feierte am 1. April d. J. sein vierzigjähriges Dienstjubiläum. Er wurde bei dieser Gelegenheit von den Chefs, der Beamtenschaft und Arbeiterschaft durch ehrende Ansprachen und Geschenke ausgezeichnet.

Naamlooze Vennotschap Anton Jurgens' Vereenigde Fabrieken in Oss. Der Jahresbericht für 1923 hebt, gleich so vielen anderen Jahresberichten holländischer Unternehmungen, die nachteiligen Folgen der Ruhrbesetzung hervor, die den Konzern insbesondere bei seinen im besetzten Gebiete liegenden Unternehmungen trafen. Nach und nach gelang es, diese durch entsprechende Maßnahmen zu beheben, während die 1922 vorgenommenen inneren Umstellungen 1923 ihre Wirkung äußerten, sodaß ein Bruttogewinn von fl. 17,08 (i. V. 10,85) Mill. bei einem Gewinnvortrag von fl. 3,13 (1,68) Mill. und ein Reingewinn von fl. 14,44 (8,10) Mill. erzielt wurden. Die Werte, mit denen die Besitzungen dieser Holding Co. zu Buche stehen, weisen keine nennenswerten Veränderungen gegenüber dem Vorjahr auf: Aktienbesitz fl. 114,82 Mill. (unver.), Guthaben bei verschiedenen Tochterunternehmungen fl. 53,01 (56,31) Mill. Bankguthaben fl. 12,41 (8,41) Mill. Kapital und Reserve (letztere fl. 19,96 Mill. betragend) zeigen ebenso wie die Obligationenanleihe (fl. 40 Mill.) keine Veränderung. (Frkf. Ztg.)

Hanauer Seifenfabrik J. Gloth A.-G., Hanau. Die kürzlich in Zahlungsschwierigkeiten geratene Gesellschaft, deren Sanierung baldigst bevorstehen soll, veröffentlicht jetzt im „Reichsanzeiger" ihre Abschlußbilanz per 30. Sept. 1923. Bei M 3 Mill. Aktienkapital ergaben sich M 343,05 Md. Reingewinn, über dessen Verwendung die Veröffentlichung nichts besagt. In der Bilanz standen den M 11,5 Bill. Schulden hauptsächlich Warenvorräte mit M 9,12 Bill., ferner Debitoren mit M 2,23 Bill. gegenüber. Der Kassenbestand betrug M 0,27 Bill. und die Wechselforderungen M 0,15 Bill. An Schulden bestanden noch M 64,36 Md. Hypotheken. Maschinen und Einrichtungen sind mit M 5,56 Milliarden, Grundstücke und Gebäude mit M 150,63 Md. bewertet.. (Bilanzsumme M 11,93 Bill.) (Frkf. Ztg.)

Chemische Werke Lubszynski & Co. A.-G., Berlin-Lichtenberg. Der per 31. Dezember 1923 ausgewiesene Reingewinn von 80 709 Bill. M. (i. V. 8 Mill. M.) soll auf neue Rechnung vorgetragen werden (i. V. 100% Dividende). Im neuen Geschäftsjahr hat sich nach dem Geschäftsbericht der Umsatz gehoben, jedoch ist über den weiteren Verlauf eine Voraussage nicht möglich.

Kohlenanzünder-Aktiengesellschaft, Berlin-Reinickendorf. Die Gesellschaft wurde am 12. Dezember 1922 mit einem Kapital von 1 Million Mark gegründet. Der ursprüngliche Plan, durch Schaffung einer Interessengemeinschaft auf dem Gebiet der Kohlenanzünderfabrikation einen lohnenden Geschäftszweig für die Gesellschaft zu schaffen, scheiterte an den wirtschaftlichen Verhältnissen. Die Gesellschaft erwarb daher die noch bestehenden größeren Kohlenanzünderfabriken, nämlich die offene Handelsgesellschaft Olde & Ruehs und die Firma Max Rittlewski. Außerdem erwarb sie die Anteile der Reinickendorfer Immobilien-Verwertungsgesellschaft m. b. H., der das Grundstück gehört, auf dem sich die Fabrikanlagen der Firma Olde & Ruehs befinden. Es gelang der Gesellschaft, in dem großen Kundenkreis dieser Firma Fuß zu fassen. Unter Berücksichtigung der heutigen Verhältnisse hat die Gesellschaft, wie der Geschäftsbericht ausführt, im ersten Geschäftsjahr gut gearbeitet. Die Bilanz schließt mit einem Reingewinn von 1 608 631 Billionen Mark. Von der Ausschüttung einer Dividende wird abgesehen. (Chem. Ind.)

Auflösung des Stärkesyndikats G. m. b. H., Berlin. Die außerordentliche Gesellschafterversammlung des Stärkesyndikats G. m. b. H. beschloß einstimmig die Auflösung des Syndikats mit sofortiger Wirkung. Zu Liquidatoren wurden bestellt die Herren: Willi Fiedler und Joh. Montzel, beide Berlin. Gleichzeitig beschloß die Versammlung einstimmig den Ausbau des Berufsvereins der Stärkeindustrie durch Errichtung eines wirtschaftlichen Beirates.

Verbände und Vereine.

Neuorganisation der ungarischen Seifenindustrie. Seit der Auflösung des Landesvereins der ung. Seifen- und Kerzenfabrikanten hat sich am 17. März im Schoße des Landesverbandes der chemischen Industriellen Ungarns die Fachsektion für Haus- und Toilettenseifenindustrie gebildet. Zu dieser gehören 54 namhafte Unternehmungen der Fettverarbeitung-, Hausseifen-, Kerzen-, Toiletteseifen-, Parfümerie- und kosmetischen Präparatenindustrie, welche je eine Fachsektion für Hausseifen und eine für Toilettenseifen bilden. Zum Vorsitzenden der Abteilung für Hausseifenindustrie wurde Béla Szegö, zum Kopräsidenten Karl Ambrus, zum Präsidenten der Abteilung für Parfümerie- und Toiletteseifenindustrie Hermann Baeder und zu dessen Vizepräsidenten Géza Schwartz, techn. Leiter der Elida A.-G. gewählt. Die Sektionen haben bisher in einer gemeinsamen Beratung die Frage der einheitlichen Verkaufsbedingungen besprochen, sowie seitens der Seifenindustrie die Einreichung einer Eingabe zwecks Erzielung von um 50% billigeren Industriesalzpreisen beschlossen. (Vegyi Ipar.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Islands Ausfuhr im Jahre 1923** betrug in Tran 4320 t, Heringsöl 2160 t, beides zu etwas höheren Preisen als in 1922; Schwimmblasen 50 t.

Mandschurei. Produktion und Ausfuhr von Rizinusöl. Nach einem Bericht des amerikanischen Konsuls Hanson in Charbin hat sich die alte Sitte der chinesischen Landwirte, ihre Felder zum Schutz gegen Ungeziefer mit Rizinus einzusäumen, als sehr gewinnbringend erwiesen; die Stengel werden als Brennmaterial verwendet, und die Samen, welche 63% Öl enthalten, nach der Extraktion als Dünger. Rizinussamen wurden im Herbst zu 0,8—0,9 mex. Dollar per Pud (36 lb.) und reines Rizinusöl zu 4 Dollar per Pud im Bezirk von Changchun verkauft. Im Jahr 1922 wurden 500 000 Pud Rizinussamen ausgeführt.

Schweiz. Absatzmöglichkeit für Seifen und Waschpulver sowie Seifenfabrik-Chemikalien. Wie „Chemical Trade Journal" berichtet, ist die Schweiz, trotzdem eine Reihe von Seifenfabriken bestehen, doch ein gutes Absatzgebiet für Seifen und Waschpulver. Auch in Rohmaterialien und Chemikalien für die Seifenfabrikation findet eine starke Einfuhr statt; diese betrug 1922 5604 t (mtr.) Ätznatron und Ätzkali, sowie 4593 t vegetabilische und animalische Fette.

Seychellen. Produktion von Vanille und ätherischen Ölen. Nach dem Bericht für 1921 ist Vanille, die früher den Hauptausfuhrartikel der Seychellen bildete, infolge des niedrigen Preises und von Krankheiten, die in den Kulturen aufgetreten sind, zu dem am wenigsten wichtigen geworden. Die Ernte von 1921 war 1358 kg, die geringste, an die man sich erinnert; indessen scheint sich das Interesse an der Vanillekultur wieder zu beleben. Dagegen wird die Gewinnung von Zimt- und Nelkenöl energisch betrieben; es sind jetzt etwa 50 Destillierapparate aufgestellt, und es werden über 2000 Personen, meist Frauen und Kinder, beschäftigt. Der Loko-Preis für Zimtöl war niedrig bis September, wo er auf 10 Rs. per kg stieg; der Nelkenölpreis betrug während des ganzen Jahres etwa 9 Rs. per kg. Die Ausfuhr im Jahre 1921 belief sich auf 38 024 kg, gegen 42 659 im Vorjahr. Moschuskörner (Bisamkörner) werden ebenfalls erzeugt, aber nicht an Ort und Stelle destilliert, wegen der schwierigen Aufbewahrung des Öls; die Ausfuhr 1921 betrug 2012 kg. Ausgedehnte Anpflanzungen fanden statt, u. a. 2500 Nelkenbäume, 5000 Cedern (Casuarina equisetifolia) sowie viele Eucalyptusbäume.

Singapur. Ausfuhr von Patschuliöl. Der Wert der Patschuliausfuhr in den ersten 7 Monaten von 1923 betrug 205 116 Straits Dollar; davon gingen nach England für 55 000 Dollar, nach Japan für 49 540 Dollar, nach den Vereinigten Staaten für 37 840 Dollar. Die Monatsproduktion beträgt i. D. 2000—3000 lb., der Preis etwa 9 Dollar per lb. Auch die Ausfuhr von Patschuliblättern ist von Bedeutung; die Produktion stammt zu 90% aus Nordsumatra, zu 10% von der Insel Singapur und aus dem Staat Johore. Im Jahr 1922 kamen 10 853 Piculs (= 133⅓ lb.) Patschuliblätter nach Singapur, von denen 4016 auf Öl verarbeitet und 6837 ausgeführt wurden; in den ersten 7 Monaten von 1923 wurden 14 541 Piculs ein- und 7177 ausgeführt. In Singapur befinden sich 3 von chinesischen Firmen betriebene Öldestillerien. (Chem. Ind.)

Handel und Verkehr.

Praktische Exportförderung. Folgende vom „Deutschen Wirtschaftsdienst" neu herausgegebene Merkblätter können auch durch das Büro des Außenhandelsverbandes, Berlin W 9, bezogen werden: Albanischer Zolltarif, Auszug aus den englischen Patentbestimmungen, Bestimmung über die 5%ige englische Reparationsabgabe (24. 2. 24), Winke für Geschäftsreisende in Estland, Holländische Zollformalitäten für Handelsreisende. Über die Gründung von Handelsgesellschaften in Lettland. Der neue Litauische Zolltarif, Gesetz über den Handel mit Devisen in Rumänien, Winke für den Handel mit Rumänien, Winke für den deutschen Außenhandel mit der Schweiz, Winke für den Handelsverkehr mit Südslavien, Umsatz- und Luxussteuer in der Tschecho-Slowakei, Merkblatt für Geschäftsbeziehungen mit der Türkei. (Deutscher Außenhandel.)

Messen und Märkte.

* Samstag, den 12. April, wurde die V. Mailänder Mustermesse vom König und dem Ministerpräsidenten Mussolini mit besonderer Feierlichkeit eröffnet.

Die Zahl der Aussteller der Seifen- und Parfümerie-Waschmittelbranche ist eine beträchtliche, und die Stände der Aussteller dieser Branche nehmen drei lange Reihen ein, welche äußerst günsigt gelegen sind und vom Publikum zahlreich besucht werden.

Die Zahl der Aussteller, welche lediglich Hausseife produzieren, ist sehr gering, und zwar ist eine einzige Triester und Marseiller Firma vertreten. Offenbar scheuen die Hausseifenerzeuger die hohen Spesen bei der Ausstellung, weil sie schon angesichts des schweren Konkurrenzkampfes in diesem Artikel die Preise sehr gedrückt haben.

Obwohl die Verhältnisse für die Toiletteseifen- und Parfümerie-Industrie noch schwieriger sind, sah man eine große Zahl von Ausstellern, welche trotz, oder sagen wir, wegen des Konkurrenzkampfes der enormen und kräftigen Reklame, welche die Ausstellung bei der Mustermesse mit sich bringt, nicht entbehren wollten.

Es fielen besonders auf: der Stand von „Sirio", höchst elegant und ausschließlich mit Toiletteseifen ausgestattet, der Stand von Bertelli, in ernster und ruhiger Vornehmheit ausgeführt, der Stand von Cella, der sehr schöne Früchte aus Seife in wunderschöner Aufmachung und ein „Lux"-artiges Waschmittel „Nivea" ausstellt, der Stand von Colli Fioriti fiel heuer mit seinen wunderschönen Transparent-Seifen auf.

Von den Waschmittelfabrikanten hatten Caldana & Sant. Ambrogio einen riesigen Stand und verkauften, um ihr Waschpulver noch mehr zu popularisieren, direkt an die Konsumenten eine Waschmaschine und ein kleines Kistchen Waschpulver zu 70 Lire franko Haus. Die Firma schien ein großes Geschäft zu machen. Es fehlen vollständig: die italienische Kerzenindustrie, die italienische Ölindustrie und einige Firmen, deren alter Name im Exportgeschäft bekannt und angesehen ist.

Von der Fettbranche sah man nur im Schwedischen Pavillon die Nya Margarin A.-B. in Kalmar vertreten.

Von den deutschen Maschinenfabriken der Seifen- und Fettindustrie sah man die Bamag-Werke mit einem sehr schönen Stand, wo präzis ausgeführte Modelle, Skizzen usw. ausgestellt wurden, welche die Aufmerksamkeit der Besucher an sich zogen.

Von der Chemischen Industrie in Italien fiel besonders der gewaltige pavillonartig gebaute Stand der Monte Gatini auf, welcher zur Popularisierung ihres Kunstdüngers gebaut war, vor dessen Eingang interessante Kulturen den Unterschied zwischen gedüngten und ungedüngten Pflanzen zeigten.

Die Mailänder Mustermesse ist diesmal besonders groß, mit einer nicht unbeträchtlichen Zahl ausländischer und speziell deutscher Aussteller, welche daran teilnehmen.

Dadurch, daß die anderen kleinen Messen in Italien langsam zusammengebrochen sind, ist die Mailänder Mustermesse zu einer großen Messe von wirklich internationaler Bedeutung geworden, auf die ganz Italien mit berechtigtem Stolz blicken kann.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Zweite Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen. *Vom 28. März 1924.*
(Schluß.)

(6) Bleibt der unter Anwendung dieser Vorschriften auf die Aktien entfallende Teil des Grundkapitals hinter dem Betrage zurück, der nach § 27 auf sie entfallen würde, so wird der überschießende Betrag dem auf die anderen Aktiengattungen entfallenden Teil des Grundkapitals hinzugerechnet.

(7) Der Kapitalbetrag, der im Falle der Liquidation und im Falle der Einziehung nach § 227 des Handelsgesetzbuchs der Berechnung des Hundertsatzes gemäß Abs. 1 zugrunde zu legen ist, darf nicht hinter fünfzehn vom Hundert des Goldmarkbetrags (§ 4 Abs. 2 der dritten Steuernotverordnung) zurückbleiben.

§ 29.

(1) Sofern andere als die im § 28 Abs. 1 bezeichneten Aktien nach dem 31. Dezember 1918 ausgegeben und mit mehrfachem Stimmrecht ausgestattet sind, finden auf sie die Vorschriften des § 28 Abs. 1 bis 4, Abs. 6 mit der Maßgabe Anwendung, daß von dem Goldmarkwert der Einlagen der Wert etwa gewährter Bezugsrechte abzuziehen ist, soweit dies nicht zu einer offenbar unbilligen Härte für die betroffenen Aktionäre führen würde.

(2) Nach der Umstellung muß der Betrag der mit mehrfachem Stimmrecht ausgestatteten Aktien auf eine Goldmark oder ein Vielfaches davon, der gesamte Nennbetrag dieser Aktien auf mindestens fünftausend Goldmark lauten. Werden diese Nennbeträge nicht erreicht, so sind die Aktionäre berechtigt, die für die Einhaltung dieser Mindestgrenzen erforderlichen Beträge sowie den Betrag der entstehenden Kosten zu zahlen.

§ 30.

(1) Andere als die in den §§ 28, 29 bezeichneten Aktien, deren Inhaber durch ausdrückliche oder stillschweigende Vereinbarung mit der Gesellschaft zu ihren Gunsten in der Ausübung der Aktienrechte oder in der Veräußerung oder sonstigen Verfügung über die Aktien gebunden sind oder gebunden waren, kann die Gesellschaft einziehen. Die Einziehung erfolgt durch den Vorstand (persönlich haftende Gesellschafter) mit Zustimmung des Aufsichtsrats.

(2) Der zur Einziehung zu verwendende Betrag bemißt sich nach demjenigen Teil des auf Goldmark umzustellenden Grundkapitals, der dem Verhältnis des Nennbetrags der einzuziehenden Aktien zum Nennbetrage der gesamten Aktien entspricht. Der Betrag darf jedoch den in Goldmark umgerechneten Wert der auf die einzuziehenden Aktien geleisteten Einlagen nicht übersteigen. Der Wert etwa gewährter Bezugsrechte ist abzuziehen, soweit dies nicht zu einer offenbar unbilligen Härte für die betroffenen Aktionäre führen würde. § 28 Abs. 2 gilt entsprechend.

(3) Diese Vorschriften gelten nicht für solche Aktien, auf die Einlagen entsprechend dem Kurse oder Wert der nach den allgemeinen Bestimmungen umzustellenden Aktien geleistet worden sind.

(4) Die Vorschrift des § 28 Abs. 4 findet entsprechende Anwendung.

(5) Die Vorschriften der §§ 227, 288, 289 des Handelsgesetzbuchs gelten nicht. Die Vorschriften des § 12 der Verordnung über Goldbilanzen bleiben unberührt.

(6) Die Einziehung gilt für die Umstellung als bereits am Stichtag der Eröffnungsbilanz erfolgt.

§ 31.

(1) Ist im Falle des § 30 die Einziehung der Aktien nicht bis zur Umstellung der Gesellschaft erfolgt, so finden auf die Umstellung der Aktien die Vorschriften des § 29 entsprechende Anwendung.

(2) Statt der Umstellung nach Maßgabe des § 29 können die Aktien wie die übrigen derselben Gattung zugehörigen Aktien umgestellt werden. In diesem Falle ruht jedoch bis zu dem Zeitpunkte, in dem gemäß den mit der Gesellschaft bestehenden Vereinbarungen über die Aktien verfügt wird, das Recht auf Beteiligung am Geschäftsgewinn, soweit diese 6 vH. des Goldmarkwerts der bisher auf diese Aktien geleisteten Einlagen übersteigt, sowie der Anspruch auf die Ausübung eines Bezugsrechts. Werden die Aktien demnächst veräußert, so steht der Gegenwert unbeschadet des Anspruchs der Inhaber auf den Goldmarkwert der von ihnen auf die Aktien geleisteten Einlagen sowie auf die vereinbarte Vergütung der Gesellschaft zu. Vereinbarungen oder Rechtshandlungen, durch die dieser Anspruch der Gesellschaft beeinträchtigt wird, sind der Gesellschaft gegenüber unwirksam; die an solchen Vereinbarungen oder Rechtshandlungen beteiligten Personen sind der Gesellschaft als Gesamtschuldner für einen ihr hierdurch entstehenden Schaden haftbar. Der Vorstand (persönlich haftende Gesellschafter) hat in der Generalversammlung über die Veräußerung der Aktien zu berichten und auf Verlangen von Aktionären, deren Anteile zusammen den zehnten Teil des Grundkapitals erreichen, Aufklärungen zu geben und Unterlagen vorzulegen. Wird die Gesellschaft vor dem im Satz 2 bezeichneten Zeitpunkt aufgelöst, so ist sie berechtigt, die Aktien nach Maßgabe des § 30 einzuziehen, auch wenn die Umstellung der Gesellschaft schon erfolgt ist.

(3) Werden die Aktien vor der Umstellung veräußert, so finden die Vorschriften des Abs. 2 Satz 3 bis 5 entsprechende Anwendung. Die Veräußerung der Aktien gilt für die Umstellung als bereits am Stichtag der Eröffnungsbilanz erfolgt.

§ 32.

(1) Durch die Anwendung der Vorschrift des § 31 Abs. 1 wird das Stimmenverhältnis zwischen mehreren Gruppen von Aktien derselben Gattung nicht berührt.

(2) Aktien bilden nach der Umstellung mit den bisher derselben Gattung zugehörigen Aktien auch dann eine einheitliche Aktiengattung, wenn ihnen nach der Umstellung ein mehrfaches Stimmrecht zusteht.

§ 33.

Soweit sich die Rechte von Genußscheininhabern nach den Rechten von Aktionären bestimmen, ändern sie sich durch die Umstellung in demselben Verhältnis wie die Aktien; eine Bestimmung des Gesellschaftsvertrags oder eine sonstige Vereinbarung, wonach die Rechte der Genußscheininhaber ohne deren Zustimmung nicht eingeschränkt werden können, ist insoweit ohne rechtliche Wirkung. Entsprechendes gilt für Genußscheine, die von einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung ausgegeben sind.

Artikel V.

Bezugsrecht.

§ 34.

(1) Wird nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung und vor der Umstellung eine Kapitalserhöhung in Reichswährung beschlossen, so sind die neuen Aktien oder Geschäftsanteile den Gesellschaftern auf ihr Verlangen entsprechend ihrem Anteil am Eigenkapital zuzuteilen, es sei denn, daß ein Dritter die Aktien übernommen und sich dabei verpflichtet hat, sie den Aktionären zum Bezug anzubieten. Abweichende Beschlüsse aus der Zeit nach dem Inkrafttreten der Verordnung über Goldbilanzen und vor dem Inkrafttreten dieser Verordnung sind unwirksam, sofern sie nicht zur Zeit des Inkrafttretens dieser Verordnung bereits im Handelsregister eingetragen sind.

(2) Diese Vorschriften finden auf den Fall der Fusion (§ 305 des Handelsgesetzbuchs) keine Anwendung; insoweit verbleibt es bei den bisherigen Bestimmungen.

Artikel VI.

Mindestgrenzen; Zusammenlegungen.

§ 35.

(1) Die Aktien müssen bei der Umstellung, sofern sie nicht auf einen Betrag von einhundert Goldmark gestellt werden, auf ein Vielfaches von einhundert Goldmark gestellt werden. Die überschießenden Beträge sind, soweit nicht Aktien über zwanzig Goldmark gewährt werden, in Reserve zu stellen. Die Reserve gilt als Reservefonds im Sinne des § 262 des Handelsgesetzbuchs. Soweit mit Rücksicht auf eine Verschiedenheit der Stückelung oder der Art der Umstellung der Aktien Spitzenbeträge nicht in Reserve gestellt werden können, sind Aktien über zwanzig Goldmark und für die überschießenden Beträge auf den Inhaber lautende Anteilscheine zu gewähren. Auf diese finden die Vorschriften des § 17 Abs. 2 Satz 2, 3, Abs. 3 bis 5 entsprechende Anwendung.

(2) Falls der Wert von Aktien einer Aktiengesellschaft oder einer Kommanditgesellschaft auf Aktien am 31. Dezember 1923 weniger als vierzig Billionen für hundert Mark Aktienkapital betrug, gilt als Mindestgrenze für die Aktien dieser Gesellschaft ein Betrag von zwanzig Goldmark. Maßgebend für die Wertberechnung ist die vom Reichsminister der Finanzen für die Veranlagung zur Vermögenssteuer für das Jahr 1924 getroffene vorläufige Festsetzung der Steuerkurse und Steuerwerte, für die Zeit nach der endgültigen Festsetzung durch den Reichsrat diese Festsetzung. Hat eine Festsetzung nicht stattgefunden, so trifft die oberste Landesbehörde oder die von ihr bestimmte Stelle die näheren Bestimmungen über die Ermittelung des Wertes.

§ 36.

(1) Soweit mit Rücksicht auf die im § 10 der Verordnung über Goldbilanzen vorgeschriebene Mindestgrenze von fünfzig Goldmark für Stammeinlagen eine Verminderung der Zahl der Geschäftsanteile erfolgen müßte, sind auf Antrag von Gesellschaftern, deren Anteile am 31. Dezember 1923 einen geringeren Wert als vierzig Billionen für hundert Mark Stammkapital betrugen, die Stammeinlagen auf einen Betrag zu stellen, durch dessen Festsetzung eine Verminderung der Zahl der Geschäftsanteile vermieden wird. Die Vorschriften des § 35 Abs. 2 Satz 2, 3 und des § 8 Satz 2, 3 gelten entsprechend.

(2) Die Stammeinlagen müssen durch zehn teilbar sein. Die überschießenden Beträge sind in Reserve zu stellen. Diese darf nur zur Deckung von Bilanzverlusten verwendet werden.

(3) Die Vorschriften des Abs. 2 gelten nicht, sofern der Betrag der Stammeinlage gemäß Abs. 1 auf einen geringeren Betrag als zehn Goldmark lauten würde.

§ 37.

Jede zehn Goldmark eines Geschäftsanteils gewähren eine Stimme.

§ 38.

Eine Vermehrung des Vermögens durch neue Einlagen gemäß § 5 Abs. 2 der Verordnung über Goldbilanzen oder zum Zwecke des Ausgleichs eines Kapitalentwertungskontos ist, falls für die Leistung der Einlagen Vorteile gewährt werden oder im Falle der Nichtleistung Nachteile eintreten sollen, nur insoweit zulässig, als ohne sie die für Aktien oder Stammeinlagen vorgeschriebene Mindestgrenze nicht eingehalten werden könnte.

§ 39.

Für den Fall der Abtretung von Geschäftsanteilen einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung aus Anlaß der Umstellung kann die oberste Landesbehörde oder die von ihr bestimmte Stelle Befreiung von der Vorschrift des § 15 Abs. 3 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, gewähren.

§ 40.

(1) Die Vorschriften des § 12 der Verordnung über Goldbilanzen finden keine Anwendung, wenn der Genußschein auf einen geringeren Betrag als fünf Goldmark lauten würde.

(2) Für die Stellung des Antrags auf Aushändigung eines Genußscheins kann eine Frist bestimmt werden. Die Frist muß mindestens drei Monate betragen. Die Fristsetzung erfolgt durch Bekanntmachung in den Gesellschaftsblättern.

(3) Eine Aktiengesellschaft oder Kommanditgesellschaft auf Aktien wird durch Ausstellung eines Anteilscheins (§ 17) von der Verpflichtung zur Ausstellung eines Genußscheins befreit.

(4) Die Auszahlung des Reingewinns braucht nicht vor Ablauf des dritten auf die Ausstellung folgenden Geschäftsjahres oder im Falle der Kündigung durch den Inhaber nicht früher zu erfolgen, als der Kapitalbetrag auszuzahlen ist.

Artikel VII.

Überschuldung; Verlust des Eigenkapitals.

§ 41.

(1) Als Frist für die Umstellung im Sinne des § 14 der Verordnung über Goldbilanzen gilt die Frist, innerhalb deren bei regelmäßigem Geschäftsbetrieb die Umstellung erfolgen kann, mindestens jedoch ein Zeitraum, der der Frist für die Vorlegung der Eröffnungsbilanz und der Frist für die Anmeldung des

Beschlusses über die Umstellung gleichkommt. Für Gesellschaften mit beschränkter Haftung tritt an die Stelle der Frist für die Vorlegung die Frist für die Aufstellung der Eröffnungsbilanz.

(2) Während der Frist für die Umstellung (Abs. 1) findet die Vorschrift des § 49 Abs. 3 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, keine Anwendung.

(3) Soweit die Umstellung durch Einstellung eines Kapitalentwertungskontos erfolgt ist, finden die Vorschriften des § 240 Abs. 1 des Handelsgesetzbuchs, § 49 Abs. 3 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaft mit beschränkter Haftung, für die Zeit bis zum Ablauf der für den Ausgleich des Kapitalentwertungskontos bestimmten Frist keine Anwendung.

(4) Eine Befreiung von den Vorschriften des § 240 Abs. 1 des Handelsgesetzbuchs, § 49 Abs. 3 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, tritt nur wegen eines Verlustes des Eigenkapitals ein, der sich bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz ergibt.

Abschnitt III.

Neugründungen, Kapitalserhöhungen, Kapitalsherabsetzungen.

§ 42.

(1) Eine Neugründung im Sinne der Verordnung über Goldbilanzen und der Durchführungsverordnungen liegt auch dann vor, wenn bestehende Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien und Gesellschaften mit beschränkter Haftung in ihren Verhältnissen, insbesondere ihrer Verfassung, der Zusammensetzung ihrer Organe sowie in der Art ihres Geschäftsbetriebs derart geändert werden, daß die Gesellschaft nicht mehr als eine Fortsetzung der bisherigen Gesellschaft angesehen werden kann.

(2) Eine Neugründung im Sinne der Verordnung über Goldbilanzen liegt nicht vor, wenn vor dem Inkrafttreten der Verordnung über Goldbilanzen

1. bei Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien im Falle der §§ 187, 188 des Handelsgesetzbuchs der Gesellschaftsvertrag festgestellt ist und die Aktien übernommen sind, im Falle des § 196 des Handelsgesetzbuchs die Beschlußfassung über die Errichtung der Gesellschaft stattgefunden hat,
2. bei Gesellschaften mit beschränkter Haftung der Gesellschaftsvertrag abgeschlossen worden ist.

§ 43.

(1) Bei Neugründungen von Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien muß der Betrag der Aktien durch hundert, bei Neugründungen von Gesellschaften mit beschränkter Haftung der Betrag der Stammeinlagen durch fünfzig teilbar sein. In den Fällen des § 180 Abs. 2, 3 des Handelsgesetzbuchs sind nur Aktien über zwanzig Goldmark zugelassen. Jede fünfzig Goldmark eines Geschäftsanteils gewähren eine Stimme.

(2) Die Vorschriften des Abs. 1 Satz 1, 2 finden auf Kapitalserhöhungen ohne Rücksicht darauf entsprechende Anwendung, ob es sich um eine neu gegründete Gesellschaft handelt. Die Vorschrift des Abs. 1 Satz 3 gilt nur für neu gegründete Gesellschaften; bei anderen Gesellschaften bewendet es auch für Kapitalserhöhungen bei der Vorschrift des § 37.

(3) Für Kapitalsherabsetzungen gilt bei Neugründungen als Mindestgrenze für Aktien ein Betrag von einhundert Goldmark, in den Fällen des § 180 Abs. 2, 3 des Handelsgesetzbuchs ein solcher von zwanzig Goldmark, für Stammeinlagen ein solcher von fünfzig Goldmark, bei anderen Gesellschaften als Mindestgrenze für Aktien ein Betrag von zwanzig Goldmark, für Stammeinlagen ein solcher von zehn Goldmark.

§ 44.

Wird eine Aktiengesellschaft oder eine Kommanditgesellschaft auf Aktien, deren Grundkapital nach der Umstellung die vorgeschriebene Mindestgrenze nicht erreicht, aus diesem Grunde in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt, so kann die oberste Landesbehörde oder die von ihr bestimmte Stelle als Mindestgrenze für das Stammkapital den Betrag von fünfhundert Goldmark zulassen.

Abschnitt IV.

Änderung der Mindestgrenzen.

§ 45.

(1) Soweit in der Verordnung über Goldbilanzen und den Durchführungsverordnungen auf die im § 10 der Verordnung über Goldbilanzen vorgeschriebenen Mindestbeträge Bezug genommen ist und diese durch andere Beträge ersetzt sind, treten an ihre Stelle diese Beträge.

Die für Aktien vorgeschriebenen Nennbeträge treten an die Stelle der im § 180 des Handelsgesetzbuchs, die für das Stammkapital und die Stammeinlagen vorgeschriebenen Nennbeträge an die Stelle der im § 5 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung vorgesehenen Nennbeträge.

(3) Die für Aktien vorgeschriebenen Nennbeträge gelten auch für Interimsscheine.

Teil II.

Besondere Vorschriften.

Abschnitt I.

Genossenschaften.

§ 46.

Die Frist für die Veröffentlichung der Eröffnungsbilanz (§ 2 Abs. 2 der Verordnung über Goldbilanzen, § 33 Abs. 2 des Gesetzes, betreffend die Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften) kann durch das Gericht angemessen verlängert werden.

§ 47.

(1) Spätestens bei der Beschlußfassung über die Genehmigung der Eröffnungsbilanz ist der Geschäftsanteil, bei eingetragenen Genossenschaften mit beschränkter Haftpflicht auch die Haftsumme, sofern sie auf Reichswährung lauten, auf Rentenmark oder Goldmark umzustellen. Die Generalversammlung beschließt auch über die Umrechnung der bisherigen Geschäftsguthaben auf Rentenmark oder Goldmark; eine Anfechtung dieses Beschlusses kann, wenn er mit einer Mehrheit von drei Vierteilen der erschienenen Genossen zustande gekommen ist, nicht darauf gestützt werden, daß der Maßstab für die Umrechnung nicht richtig gewählt worden sei.

(2) Zu der Beschlußfassung genügt einfache Stimmenmehrheit auch dann, wenn in der Satzung etwas anderes bestimmt ist.

§ 48.

Auf die Umstellung des Geschäftsanteils und der Haftsumme auf Rentenmark oder Goldmark finden die Vorschriften über die Erhöhung oder Herabsetzung des Geschäftsanteils oder der Haftsumme keine Anwendung.

§ 49.

Übersteigt das bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz sich ergebende Vermögen die Schulden, so ist der Überschuß, soweit er den Gesamtbetrag der Geschäftsguthaben übersteigt, dem Reservefonds zuzuführen; er darf nur zur Deckung von Bilanzverlusten verwendet werden.

§ 50.

(1) Auf die Umstellung einer Genossenschaft findet die Vorschrift des § 15 Abs. 1 der Verordnung über Goldbilanzen entsprechende Anwendung.

(2) Ist die Anmeldung nicht innerhalb der vorgeschriebenen Frist erfolgt, so hat das Gericht der Genossenschaft eine angemessene Frist unter Androhung der Eintragung der Nichtigkeit der Genossenschaft zu bestimmen. Ist innerhalb der Frist die Anmeldung nicht erfolgt, so ist die Nichtigkeit der Genossenschaft einzutragen. Die Vorschriften der §§ 142, 143 des Reichsgesetzes über die Angelegenheiten der freiwilligen Gerichtsbarkeit finden entsprechende Anwendung.

§ 51.

Bei Neugründungen von Genossenschaften muß der Geschäftsanteil und die Haftsumme auf Rentenmark oder Goldmark gestellt werden. § 42 Abs. 2 Nr. 2 gilt entsprechend.

§ 52.

Für Genossenschaften, deren Geschäftsbetrieb ruht oder deren Sitz im besetzten Gebiet liegt, kann die oberste Landesbehörde oder die von ihr bestimmte Stelle Ausnahmen von den Vorschriften der Verordnung über Goldbilanzen und den Durchführungsverordnungen zulassen.

Abschnitt II.

Versicherungsunternehmungen.

Artikel I.

Bilanzierung.

§ 53.

Versicherungsvereine auf Gegenseitigkeit mit Ausnahme der kleineren Vereine im Sinne des § 53 des Versicherungsaufsichtsgesetzes gelten als Kaufleute im Sinne des § 1 der Verordnung über Goldbilanzen.

§ 54.

Für die Verlängerung der Frist zur Vorlegung der Eröffnungsbilanz (§ 2 Abs. 2 der Verordnung über Goldbilanzen, § 260 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs, § 36 des Versicherungsaufsichtsgesetzes) ist an Stelle des Gerichts die Aufsichtsbehörde zuständig.

§ 55.

(1) Für die Aufstellung der Eröffnungsbilanz einer privaten Versicherungsunternehmung (Aktiengesellschaften und Versicherungsvereine auf Gegenseitigkeit) gelten in Abweichung von Artikel I Nr. 4 und 5 des Gesetzes vom 19. Juli 1923 (RGBl. I S. 684) die gleichen Vorschriften wie für die übrigen Aktiengesellschaften.

(2) Für die Jahresbilanzen gelten die in der Eröffnungsbilanz eingesetzten Werte als Anschaffungs- oder Herstellungspreise im Sinne des § 55a des Versicherungsaufsichtsgesetzes.

Artikel II.

Umstellung von Versicherungsaktiengesellschaften.

§ 56.

(1) Als Gewinne im Sinne des § 6 der Verordnung über Goldbilanzen sind nicht diejenigen Anteile an Jahresüberschuß anzusehen, die den Versicherten nach den Versicherungsbedingungen oder Satzungen der Gesellschaft zustehen.

(2) Zur Verlängerung der im § 15 Abs. 1 der Verordnung über Goldbilanzen bestimmten Frist ist an Stelle der obersten Landesbehörde oder an der von ihr bestimmten Stelle die Aufsichtsbehörde zuständig.

Artikel III.

Umstellung von Versicherungsvereinen auf Gegenseitigkeit.

§ 57.

(1) Übersteigt bei einem Versicherungsverein auf Gegenseitigkeit das bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz sich ergebende Vermögen die Schulden, so ist der Überschuß in Reserve zu stellen.

(2) Ergibt sich bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz eine Überschuldung, so ist über ihre Beseitigung gleichzeitig mit der Genehmigung der Eröffnungsbilanz vom Obersten Organ Beschluß zu fassen.

(3) Der noch nicht getilgte Betrag des Gründungsfonds darf höchstens insoweit als Schuld eingesetzt werden, als sich dadurch eine Überschuldung nicht ergibt.

(4) Zu einer Beschlußfassung genügt einfache Stimmenmehrheit auch dann, wenn in der Satzung etwas anderes bestimmt ist.

(5) Die Beschlüsse bedürfen der Genehmigung der Aufsichtsbehörde und sind wirksam auch für bestehende Versicherungsverhältnisse.

(6) Die Vorschriften der §§ 13 Abs. 1, 2 Satz 1, § 19 Abs. 1 der Verordnung über Goldbilanzen finden entsprechende Anwendung.

Abschnitt III.

Kolonialgesellschaften und Gesellschaften mit Beziehungen zum Ausland.

§ 58.

Für Gesellschaften, denen nach § 11 des Schutzgebietsgesetzes in der Fassung der Bekanntmachung vom 10. September 1900 (RGBl. S. 813) die Rechtsfähigkeit verliehen ist (Kolonialgesellschaften), kann die zuständige Aufsichtsbehörde Ausnahmen von den Vorschriften der §§ 1 bis 3 der Verordnung über Goldbilanzen zulassen. Sie kann auf der Grundlage der §§ 5 bis 16, § 19 der Verordnung über Goldbilanzen die Umstellung solcher Gesellschaften auf Goldmark regeln.

§ 59.

Für Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien und Gesellschaften mit beschränkter Haftung, die ihr Geschäft zu einem erheblichen Teil in oder mit den ehemaligen deutschen Schutzgebieten oder dem früher feindlichen Ausland betreiben oder von deren Vermögen sich erhebliche Teile dort befinden, kann die oberste Landesbehörde oder die von ihr bestimmte Stelle

1. anordnen, daß, solange die Gesellschaften einen regelmäßigen Geschäftsbetrieb nicht wieder aufgenommen haben, die Verpflichtungen aus der Verordnung über Goldbilanzen und den Durchführungsverordnungen ganz oder teilweise ruhen;
2. für den Fall der Wiederaufnahme des regelmäßigen Geschäftsbetriebs Ausnahmen von den Vorschriften der Verordnung über Goldbilanzen und den Durchführungsverordnungen zulassen.

Teil III.

Übergangsrecht.

§ 60.

(1) Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft. Die erste Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen vom 5. Februar 1924 (RGBl. I S. 49) und die Vorschriften der §§ 3 bis 5 der zweiten Durchführungsbestimmungen zur Rentenbankverordnung vom 17. Dezember 1923 (RGBl.. I S. 1243) treten außer Kraft.

(2) Vor dem Inkrafttreten dieser Verordnung gefaßte Beschlüsse der Generalversammlung (Gesellschafterversammlung) über die Umstellung, die den Vorschriften dieser Verordnung nicht entsprechen, dürfen nicht durchgeführt werden; ihre Eintragung findet nicht statt. Dieses gilt nicht, soweit die Vorschriften nicht zwingenden Rechts sind und der Beschluß nicht oder nicht mit Erfolg angefochten ist. Im Falle des Satzes 2 gilt der Beschluß selbst dann als gültig, wenn er nach der ersten Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen vom 5. Februar 1924 (RGBl. I S. 49) nichtig wäre.

Berlin, den 28. März 1924.

Der Reichsminister der Justiz.
Emminger.

Literaturbericht

Übersicht über den Öl- und Fettmarkt im Jahre 1923. 28 Seiten mit zahlreichen graphischen Darstellungen. Bearbeitet und herausgegeben durch die *H. Harrsch Nachf.-G. m. b. H.*, Frankfurt a. M.

Verschiedenes.

Die Aufstellung der Goldbilanz. Nachdem die Ausführungsverordnung zur Goldbilanzverordnung nunmehr veröffentlicht ist, erscheint im Auftrag der Handelskammer zu Berlin und unter Mitwirkung der Goldbilanzsachverständigen der Spitzenverbände von Handel und Industrie ein ausführlicher Kommentar über die Aufstellung der Goldbilanz, mit dessen Abfassung die Handelskammer Rechtsanwalt Dr. Richard Rosendorff, Berlin, unter Mitwirkung der Herren Dr. Werner Feilchenfeld (Handelskammer zu Berlin), Rechtsanwalt Hans Michalke (Handelskammer zu Berlin), Walter Basson (Zentralverband des Deutschen Großhandels), Dr. Walter Reimer (Hauptgemeinschaft des Deutschen Einzelhandels), Dr. August Schroepffer (Landrat a. D., Deutscher Industrie- und Handelstag), Dr. Egon Singer (Mitglied der Geschäftsführung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie) beauftragt hat. Der Kommentar, der durch ein Vorwort des Präsidenten der Handelskammer zu Berlin eingeleitet werden wird, wird insbesondere die aktienrechtlichen Probleme und die Zweifelsfragen der kaufmännischen Praxis, die sich bei der Aufstellung der Goldbilanz ergeben, berücksichtigen. Er wird bei dem Verlag für Politik und Wirtschaft, Berlin SW 48, Besselstraße 21, erscheinen. Die Handelskammer wird ferner schon in den nächsten Tagen ausführliche Richtlinien über die Aufstellung der Goldbilanz herausgeben. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12q, 20. B. 102 847. Dr. Hans Bucherer, Charlottenburg, Württembergallee 25. Verfahren zur Darstellung von Derivaten der harzartigen, in Alkali löslichen Kondensationsprodukte aus Phenolen und Aldehyden; Zus. z. Anm. B. 86 582. 22. 3. 19.

42l, 7. D. 44 536. Dr. Richard v. Dallwitz-Wegner, Neckargemünd b. Heidelberg. Verfahren zur Prüfung der Schmierfähigkeit von Ölen gegen Metallflächen oder zur Prüfung der Benetzungskraft von Flüssigkeiten gegen feste Wände. 23. 11. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

205. Verzinkte Wasser-Eimer, und wer ist Hersteller. F. F. in E.

206. Wer stellt große Schauflaschen her, die Original-Nachbildungen kleiner Parfüm- und Kopfwasserflaschen darstellen. P. N. in L.

207. Prima Farbstoffe wie sie zum Färben von melierten Haushaltseifen (rot und blau) verwendet werden. J. K. in Z. (Schweiz).

208. Wacholder-Teer, sogenanntes Kaddi-Öl. S. K. in N. (Schweden).

209. Wir suchen einen Lieferanten für Perkaglyzerin in Nord- bezw. Mitteldeutschland. P. C. in M.

210. Denat. Spiritus (95 Vol.-%) im besetzten Gebiet. C. K. in H.

Beantwortungen.

159. Maschinen zur Herstellung von Wachskerzen nach Brasilien liefert B. Marmorstein, Maschinen-, Apparate und Zubehör für die Kerzenfabrikation, Stuttgart, Friedrichstr. 53.

160. Maschinen zur Herstellung von Stearinkerzen nach Brasilien liefert B. Marmorstein, Maschinen, Apparate und Zubehör für die Kerzenfabrikation, Stuttgart, Friedrichstraße 53.

175. Hexalin und Methyl-Hexalin liefert die Chemotechnische Handelsgesellschaft m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Bismarckstr. 103.

187. Lanolin liefert Carl W. Kleemann, Hannover, Am Bokemahle 2.

188. Chlorkalium liefert E. de Haën, Chemische Fabrik „List", Seelze bei Hannover.

191. Senfmühlen zur Fabrikation von Senf liefern Jung & Grimsen, Magdeburg N. 20.

192. Bimssteinpulver liefern Bimssteinfabrik Favorit Kahn & Reuter, Frankfurt a. M.; Firma Max Oppenheim, Dresden; Rudolf Horst, Chemische Fabrik, Düren 5 (Rhld.).

193. Rizinusöl liefern Berg & Werder, Aachen, Kaiserallee 8; Alfred Berger, Dresden N 6, Kurfürstenstr. 2; Firma Fauth & Co., Mannheim; Albert Maecker, Hamburg 1, Bugenhagenhaus; J. Simon & Dürkheim, Chem. und Seifenfabrik, Offenbach a. M.

194. Abfallfett von der Speiseölfabrikation liefert Carl Heinrich Stöber, K. G. a. A., Hamburg 11.

195. Siehe Antwort Nr. 187 in dieser Nummer.

196. Terpentin liefern „Unitas", G. m. b. H., Stuttgart, Königsstraße 54b; Firma Max Oppenheim, Dresden; Dr. Hans Burkart, Köln a. Rh., Mastrichterstr. 29; Heinrich Radmacher, Köln a. Rh., Neumarkt 5.

203. Textilseifen stellen folgende Fabriken her: Edelmuth & Oppenheim, Fabrik chem.-techn. Produkte, Frankfurt a. M., Schwedlerstr. 6; Firma Fr. Gruner, Seifen- und Chem. Fabrik, Eßlingen a. N.; J. F. Kammerer, G. m. b. H., Chem. Fabrik, Ludwigsburg; Persapol-Gesellschaft, Hannover, Ellernstraße 8; Veit Weil, Stuttgart, Keplerstr. 23; Carl Wunderlich, Leipzig, Ritterstr. 21.

204. Teerseifen stellen her: B. Triebler & Co., Chemische Fabrik, Berlin W 15, Kaiser-Allee 19; Paul Bumcke Fabrik mediz. Seifen, Berlin SW 11, Tempelhofer Ufer 16.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.— Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland 3.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 8. Mai 1924.** **Nr. 19.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Ueber Filtration mit Zentrifugen, besonders von Lacken.

Von Dr. *Carl Ebel*, Mailand.

(Eing. 29. III. 1924.)

Die in technischen Betrieben wohl am häufigsten ausgeführte Manipulation ist nach der des Lösens die des Filtrierens, d. h. des Trennens oder Scheidens zweier Stoffe voneinander, von denen der eine gewöhnlich in fester Form — selten in flüssiger — sich befindet, der andere aber immer in flüssigem Zustand, auch wenn er vielleicht in Lösung andere flüssige oder auch feste Stoffe enthält. Sind nun die festen Teilchen von einer gewissen Größe, so hat man keine Schwierigkeiten, sie von den flüssigen abzutrennen. Meistens schon setzen sie sich von selbst ab, d. h. fallen zu Boden durch den großen Unterschied ihres spez. Gewichts im Verhältnis zu dem der Flüssigkeit (z. B. Sand in Wasser). Oder umgekehrt, ist das spez. Gewicht des einen Körpers kleiner als das der Flüssigkeit, wie es z. B. bei dem Rahm der Milch der Fall ist, so steigt, wenn man die Mischung längere Zeit einer unbedingten Ruhe überläßt, dieser an die Oberfläche. Während man bei dem ersten Beispiel des Sandes sich leicht helfen kann, wenn eine Filtration oder Scheidung verlangt wird, indem man Papierfilter, Filterpressen, Nutschen oder mit noch größerem Nutzeffekt die neukonstruierten Zellenfilter benutzt, so ist die Überwindung der Schwierigkeiten, wie sie im zweitgenannten Falle auftreten, schon sehr viel größer. Hat man aber hier noch immer das einfache Mittel des sich der Ruheüberlassens, so werden die Schwierigkeiten aber noch größer, wenn z. B. ein fester Stoff oder ein flüssiger in der Lösung suspendiert ist, d. h. wenn sein spez. Gewicht gleich dem der Lösung, wie es bei Emulsionen der Fall ist, oder aber, wenn wohl ein Unterschied im spez. Gewicht der beiden Komponenten vorhanden ist, die Flüssigkeit jedoch einen erhöhten Grad von Viskosität hat, d. h. zähflüssig ist, oder wenigstens nicht leichtflüssig, sodaß das mechanische Gleiten nach oben oder unten durch andere Kräfte verhindert wird, wie z. B. bei Lacken oder Ölen. Seit langer Zeit hat man in diesen beiden letzten Fällen sich geholfen, indem man die betreffenden Suspensionen oder Emulsionen zentrifugierte, d. h. man benutzte die bekanntlich nicht kleinen Kräfte der Schleuderkraft zu ihrer Trennung. In einem geschlossenen oder offenen Behälter wirbelte man die zwei, gleichsam nebeneinander liegenden Teilchen im Kreise herum, und da ein auch nur ganz kleiner Unterschied im spez. Gewicht einen Unterschied in der ihnen einverleibten Beschleunigung darstellte, gelangte man mit dem einen oder dem andern Mittel dazu, sie voneinander zu trennen. So z. B. bei der Verarbeitung der Milch, wo man in der Milchemulsion und dem Rahm zwei Flüssigkeiten von verschiedenem spez. Gewicht hatte, hat man schon die Zentrifugen fast auf jedem Dorf. Wollte man jedoch diese Art Aufteilung auf ein Gemisch „Flüssigkeit — fester Körper“ anwenden, so kam man bei einem auch nur etwas erhöhten Maßstab sofort auf die Schwierigkeit eines diskontinuierlichen Betriebs, die in dem zur Zentrifugierung dienenden Behälter sich absetzenden Stoffe füllten diesen allmählich an und verhinderten so ein Weiterverarbeiten. Man mußte die Arbeitsweise unterbrechen, das Gut entfernen, wieder von neuem beginnen und so fort. Zur Vermeidung dieses Übelstandes ging man deshalb daran, eine Kombination von Zentrifuge und Filter zu bauen, und die neueste Art derselben ist die von Dr. *Platzmann* beschriebene „Filterzentrifuge“ der *Centrifugal Separators Ltd.*, London SW 1[1]). Diese Konstruktion hat schon erhebliche Vorzüge gegen andere Zentrifugen oder auch Filterpressen, jedoch ist ihre Bauart, wie bei deren näherem Studium leicht einzusehen ist, weniger geeignet für Stoffe, wie sie bei der Fabrikation von Lacken in Betracht kommen. Vorzuziehen ist sie jedoch, wenn größere Prozentgehalte an festen Stoffen vorliegen.

Aber noch aus einem andern Grunde näherte man sich unwillkürlich wieder der Vereinigung von Filter und Zentrifuge. Es handelt sich dabei um die von der *de Laval Separator Co.*, New-York, gebaute und in der Lackfabrikation schon seit 1878 benutzte Zentrifuge, auch „Vervielfältigungsschleuder“ genannt, die in *Berthold Block*, „Die sieblose Schleuder“[2]), Seite 114 und folgenden beschrieben ist. Leider diente diese jedoch nur dazu, „den Grieß und andere Verunreinigungen zu entfernen“, wenigstens in ihren älteren Bauarten; neuere Angaben aus dem Jahre 1919 sagen bedeutende Verbesserungen zu. Wie Block selbst schreibt (Seite 124), ergibt die Schleuder „zur Herstellung sehr hochgrädiger Firnisse, Lack- und Anstrichöle, ebenso auch Grundöle, wie sie für die Herstellung von Druck- und Lithographentinten gebraucht werden, nicht die genügende Klärung infolge des Vorhandenseins flockiger Stoffe, deren Entfernung durch die Schleuderkraft allein unmöglich ist.“ Vielleicht könnte man besser hinzufügen: bei Umdrehungszahlen von 6000—8000, wie sie hierbei verwandt wurden. Geht man damit höher, so werden wir sehen, ist auch das möglich. Es handelt sich nämlich bei diesen und auch ähnlichen Bauarten um Zentrifugen, die auf Grund ihrer Dimensionierungen mit diesen Umdrehungszahlen an dem Maximum ihrer Belastungsgrenzen angelangt waren. Und dies mit relativ niedrigen und mittleren Umdrehungszahlen. (Niedrig trotz ihrer 8000 Umdrehungen im Verhältnis zu jenen später zu erwähnenden, an sich jedoch schon sehr beachtenswert.) Denn höhere sind, wie Block Seite 32—52 auseinandersetzt, schwierig zu erhalten. Daher mußten sie auch bei der Beseitigung jener feinsten Teilchen versagen. Jedoch half *de Laval* selbst diesem Übelstand ab, indem er zu seiner „Lackschleuder“ einen Filteraufsatz konstruierte, der nach der Zentrifugation die Flüssigkeit aufnahm und sie gleichsam nochmals filtrierte. Ob ein solches Zusammenjochen zweier fremder Elemente besonders glücklich ist, mag dahingestellt bleiben. Da diese Unhomogenität erkannt oder in dieser „Hilfs“lösung etwas Unfertiges vermutet wurde, fand diese Lackzentrifuge bei weitem nicht die Verbreitung, die sie verdiente. In dieser Form doppelt verdiente, weil sie als Zentrifuge einen andern Vorteil bot, nämlich den, daß bei dem Herauswerfen der Flüssigkeit gegen die Wände des Sammelbehälters diese in äußerst feiner Verteilung mit der Luft in Berührung kam und so gleichsam ein Zwangsoxydieren und ein künstliches „Altern“ hervorrief, was für die bei der Lackfabrikation verwendeten Öle ein großer Vorteil ist.

Ist es doch gerade diese Industrie, die außerordentlich hohe Ansprüche an die Feinheit und Klarheit ihrer Produkte stellt. Qualität wird verlangt, denn nur die Beseitigung der allerfeinsten Teilchen und Verunreinigungen, wie z. B. von Schlamm und Schleimstoffen, d. h. ihre höchst möglichste, um nicht zu sagen, absolute Entfernung ist die einzige Sicherheit für gute, vollkommene Produkte. Aber auch Quantität. War nun das System

[1]) Chem.-Ztg. 1923, Nr. 23, S. 167.
[2]) Verlag O. Spamer, Leipzig, Ausgabe 1921.

des Absetzenlassens — besonders in seiner idealsten Form im warmen, d. h. leichtflüssigen Zustand — in Hinsicht auf Qualität äußerst gut und günstig, so war es auf Quantität hin betrachtet äußerst unvollkommen, zeitraubend und kostspielig. Man braucht ja nur an die großen Mengen Leinöl und Holzöl, an Firnisse u. dgl. zu erinnern, um das einzusehen, oder z. B. bei Spirituschellacklacken daran zu denken, wie sehr deren Güte von der Entfernung des Schellackwachses abhängt.

Eine Konstruktion auf Grundlage der Zentrifuge für diese Zwecke, die sowohl in der einen, als auch in der anderen Hinsicht hohe Ansprüche befriedigt und die wir selbst Gelegenheit hatten auszuprobieren, besonders mit Materialien und Produkten der Lackindustrie, ist die „Superzentrifuge" der *Sharples Specialty Co.* in New-York, vertrieben durch die *Société anonyme des Appareils Centrifuges,* Paris. Sie hat uns bei allen oben erwähnten Schwierigkeiten die besten Dienste geleistet, und wir glauben uns berechtigt, Kollegen unsere Eindrücke und Erfahrungen mitzuteilen.

Im Gegensatz zu den beiden obenerwähnten Konstruktionen enthält sie keinen Kompromiß, sondern basiert rein auf dem Prinzip der Zentrifugalkraft. Den Gedanken, der den Erbauer dabei geleitet hat, könnte man in den Satz zusammenfassen: Ich will die zu filtrierende Mischung oder Flüssigkeit die größtmöglichste Zeit der größtmöglichsten Zentrifugalkraft unter den höchstmöglich einfachsten Verhältnissen unterwerfen. Und so ist der Name „Superzentrifuge" nicht schlecht gewählt, denn man kann sagen, er hat sein Ziel erreicht. Das Fabrikmodell hat nur eine Höhe von 1,50 m und benötigt zur Aufstellung nur 1 m² Bodenfläche. Der Antrieb geschieht durch einen kleinen Elektromotor oder auch durch eine Turbine. In ihrer Form stellt sie einen hohen Stahlzylinder dar, der auf Kugellagern sich dreht und von einem gußeisernen Schutzgehäuse umgeben ist. Ganz grundverschieden von anderen Zentrifugen, wobei die Höhe gewöhnlich kleiner als der Radius ist — ein Verhältnis, das bei der von Dr. Platzmann beschriebenen Zentrifuge schon in Höhe gleich dreimal Radius umgewandelt worden war — ist das Verhältnis hier von Höhe zu Radius wie 9 zu 1. Also, wenn die Flüssigkeit unten eintritt und oben austritt, so ist dieser Kunstgriff des langen Weges viel einfacher erreicht als z. B. bei den Konstruktionen mit Scheidetellern (siehe ev. Block), denn die Zentrifugentrommel stellt eine einfache Röhre ohne jeglichen Einsatz dar. Durch die bekannte Zahnradübertragung wird nun diesem Zylinder eine äußerst hohe Umdrehungszahl, und zwar bis zu 40 000 bei dem Laboratoriumsmodell und bis zu 17 000 bei dem Fabrikmodell in der Minute verliehen. Diese beiden Tatsachen der veränderten Dimensionen und der erheblich erhöhten Umdrehungszahl sind die Charakteristika der Konstruktion neben der Einfachheit in der Bauart. Und nun ist es leicht erklärlich bei den hier auftretenden Zentrifugalkräften, daß auch jeder kleinste Unterschied im spez. Gewicht sich bemerkbar machen muß, und da darauf die Trennung basiert, so kann man leicht einsehen, wie gut und vollständig die Maschine funktioniert. (Schluß folgt.)

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

I.

Die Bewertung der Faserschonung.

Dr. *D.* Der Gesamtverlauf der Festigkeitsverschiebungen läßt sich am übersichtlichsten in Kurvenform darstellen. Um nun nicht durch Schwankungen in der Stetigkeit der Festigkeitsabnahmen, wie solche häufig bei den ersten Wiederholungen des Waschprozesses als Folge einer unterschiedlichen Vorbehandlung möglich sind, irregeführt zu werden, ist eine größere Anzahl von in Anordnung und Wirkung gleichförmig gehaltenen Behandlungen erforderlich, bis man zu einem konstanten Werte für die graduelle Festigkeitsabnahme gelangt. Ein zutreffendes Urteil über ein solches Festigkeitsdiagramm läßt sich bei Vergleichen mit errechneten Bezugskurven abgeben, die das Gebiet der bedingten Unschädlichkeit von dem der vollkommenen Unschädlichkeit und dem der zerstörenden Wirkung trennen. Es erhebt sich hier nun die wichtige Frage, welche Anzahl von Wäschen bis zum vollständigen Verschleiß des Gewebes als normal anzusehen ist. Nach den in verschiedenen Waschanstalten gesammelten Erfahrungen wurde in einem Bezirkskrankenhause ausnahmsweise der Wert von 200 erreicht, in häufigen Fällen jedoch 120. Das sind Zahlen, welche die Wirkung der Waschmittel ohne Berücksichtigung der ziffernmäßig nur schwer erfaßbaren Beeinflussung durch Gebrauch und durch mechanische Beanspruchung ausdrücken. Solche Werte sind jedoch nicht allgemein als Forderung an die Durchschnittswäsche zu stellen, da die Qualität der Stoffe und die Beanspruchung beim Tragen belangreich ist, man wird sich meist mit einer geringeren Höchstzahl von Wäschen begnügen müssen. So rechnen Hotelkreise mit einem Wäschetod nach 70maligem Waschen, ein Wäscheverleihinstitut nach 90 bis 100 Wiederholungen bei Bettwäsche und 60 bis 70 bei Handtüchern. Ein von Haus aus schwaches Gewebe verträgt eine Festigkeitsabnahme von 50% weniger gut als ein derberer Stoff mit anfänglicher hoher Festigkeit. Sehr interessant sind im übrigen die von *Thies* wiedergegebenen Festigkeitsverluste aus 13 Versuchsreihen, die aus verschiedenen Waschansalten und verschiedenen Gegenden des Reiches stammten. Diese Reihen variieren sehr stark. Die Prozentwerte nach 50 Behandlungen schwanken zwischen 95 und 40%, bei zwei Kontrollen fanden sich aber schon nach 10 Wäschen nur noch 40 und 30% der Anfangsfestigkeit. Solch schlechtes Ergebnis kam offensichtlich auf Konto Chloren, denn es ließ sich noch aktives Chlor nachweisen. Angeblich war aber in fast allen mitgeteilten Fällen mit Chlor gebleicht worden. Es kommt also sehr auf ein sachgemäßes Arbeiten in den Waschanstalten an, und es ist an die Wäscher die ernstliche Warnung zu richten, der Gefährlichkeit des Chlorens stets bewußt zu sein. Über 200 Wäschen wird ein Gewebe praktisch unter keinen Umständen erleben, wobei eine Brauchbarkeit des Baumwollstoffes angenommen wird, solange wenigstens 30% der ursprünglichen Festigkeit vorhanden, Leinen erscheint noch bei 20% verwendbar. Erhebt man die starke Forderung nach 200 Wäschen, so errechnet sich eine prozentuale Verschiebung, ein Schwellenwert Q I = 0,994, d. h. bei der einzelnen Wäsche sinkt die Festigkeit auf 0,994. In ähnlicher Weise ergibt sich als zweite Bezugskurve bei 120 Wäschen der Wert Q II = 0,990. Da wir hier die Diagramme von *Thies-Noder* nicht bringen können, so seien die für eine Anzahl von Wiederholungen errechneten Festigkeiten genannt:

Q I.	10	Wäschen	90,5%	Q II. 10	Wäschen	99,2%
	20	„	81,8%	20	„	88,7%
	30	„	74,0%	30	„	83,5%
	40	„	66,9%	40	„	78,7%
	50	„	60,5%	50	„	74,0%
	60	„	54,7%	60	„	69,7%
	70	„	49,6%	70	„	65,7%
	80	„	44,8%	80	„	61,9%
	90	„	40,6%	90	„	58,2%
	100	„	36,7%	100	„	54,8%.

Es würden demnach die Werte Q I die vollkommene Unschädlichkeit eines Waschmittels charakterisieren. Bedingte Unschädlichkeit besteht bei Q II, und von schädlichen Waschmitteln hat man zu sprechen, wenn die Festigkeitswerte unter dem Schwellenwert 0,990 liegen. Was die praktische Verwendung dieser Vergleichszahlen anbelangt, so wollen *Thies* und *Noder* berücksichtigt wissen, daß Laboratoriumsprüfungen schlechter ausfallen als die Beobachtungen der Wäschereipraxis. Man ist mit *W. Kind,* Seifensieder-Zeitung 1918, 426, der Ansicht, daß Prüfungen im Laboratorium deshalb zu ungünstigen Zahlen führen, weil man meist eine längere Flotte hat und mehr hantiert, und daß namentlich bei Verwendung von reiner, unbeschmutzter Zellulose als Versuchsmaterial die Festigkeitsabnahme ungünstiger ausfällt. Für solche Vergleichsversuche soll deshalb der Schwellenwert 0,990 die vollkommene Unschädlichkeit anzeigen. Eine wesentliche Voraussetzung bei diesen errechneten Bezugskurven ist die gleichmäßige prozentuelle Abnahme zwischen den einzelnen Wiederholungen des Waschens. Ob diese immer zutrifft, ob nicht die jeweilig im Verlauf des Waschprozesses eintretende Veränderung der physikalischen Fasereigenschaften, wie ungleiche Sprödigkeit von Belang wird?

Vergleiche von verschiedenen Wasch- und Bleichverfahren.

Die Einzelheiten der Kurven und Tabellen, welche umfangreiche Versuche der Haushaltwäscherei und Kontrollergebnisse aus Wäschereibetrieben betreffen, müssen in der Originalarbeit studiert werden. Die Schlußfolgerungen der Autoren gehen dahin, daß bei den in den Haushaltungen benutzten drei Verfahren, Waschen mit Seife, mit hochwertigem Seifenpulver (27% Fettsäure und 28% Soda) und mit Persil der Gesamtverlauf aller Kurven für eine vollkommene Schonung des gewöhnlichen Waschgutes spricht, und daß alle drei Verfahren in dieser Beziehung als etwa gleichwertig gelten können. (Über die Wirkung der Waschverfahren ist damit noch nichts gesagt.)

Es muß hier jedoch betont werden, daß die einzelnen Kurven und Tabellen nicht unbedeutende Unterschiede und Unstetig-

keiten aufweisen. Das gleiche gilt für die Festigkeitswerte der Betriebswäschen. Wie weit dies von der jeweiligen Stoffqualität und von der mechanischen Beanspruchung beim Fertigstellen mit abhängt, mag fraglich sein. *Thies* und *Noder* betonen, daß man jedes starke Auswringen zu vermeiden hat. Man empfiehlt die Verwendung guter Wringmaschinen mit einem Quetschwerk aus einer aufpumpbaren Gummiwalze und einer metallenen Gegenwalze.

Wie unstetig einzelne Versuchsreihen sind, mögen die nachstehenden Zahlen zeigen:

		Anfangsfestigkeit	nach 25 Wäschen	nach 50 Wäschen
Persilversuch e	Kette	38,6 kg	80,5%	81,1% } 40
	Schuß	33,5 „	87,1%	92,5% } Wäschen
f.	Kette	43,3 „	90,7 „	80,1 „
	Schuß	37,6 „	95,5 „	90,2 „
MC.		38,2 „	102,1 „	90,0 „
l	Kette	40,4 „	91,1 „	92,3 „
	Schuß	38,1 „	88,7 „	97,6 „

Solche Unstetigkeiten finden sich aber nicht allein bei den Persilreihen, sondern auch bei den Versuchen mit Kernseife, mit Seifenpulver, dem Verfahren Rasenbleiche, Chlorbleiche, Ozonbleiche mit vorhergegangener alkalischer Wäsche. Nur die Gesamtheit der Versuchsergebnisse gestattet also wohl allgemeine Schlußfolgerungen. Daß die Leser unserer Zeitung in erster Reihe interessierende Ergebnis wurde schon vorweg genommen: Die Sauerstoffwäsche gilt, was Faserschonung anbelangt, als gleichwertig mit Seifen-Seifenpulverwäsche. Was die Rasenbleiche betrifft, so heißt es, daß sie unter vollkommener Schonung des Waschgutes durchführbar ist, daß jedoch bei ungenügender Rücksichtnahme auf die Witterung die Gefahr des Überbleichens besteht. Die Festigkeitsverschiebungen dieser Versuchsreihe sind bis zu 25 Wäschen günstig, dann fallen aber die Zahlen und nach 50 Behandlungen errechnen sich 75,8 und 65,5% Festigkeit. Sehr schlecht schneidet die betriebsmäßige Chlorbleiche ab, denn 40 und 53% sind nach 50 Wäschen die Prozentzahlen zweier Reihen. Wie *Thies* glaubt, liegt die Ursache hierfür daran, daß die Betriebe meist nicht genügend sachgemäß mit Chlor umzugehen wissen, die Dosierung des Bleichmittels sei zu mangelhaft. Vielleicht erlangt in den Wäschereibetrieben die Ozonbleiche mehr Bedeutung, da die Festigkeitswerte bei zwei Kettgarnen als im Gebiete vollkommener Schonung liegend gefunden wurden — 84,1 und 78,9% — wobei jedoch Schußgarne mit 64 und 60,6% dem Schwellenwert Q II genähert liegen.

(Fortsetzung folgt.)

Die Ausführung von Bleichversuchen.

II.

Von Dr. *W. Kind.*

(Eing. 29. IV. 1924.)

In einem in Nr. 11 d. J. zum Abdruck gekommenen Aufsatz habe ich hervorgehoben, daß die Versuchsbedingungen bei Probebleichen, welche Aufschluß über Faserschonung, Bleichkraft usw. geben sollen, den Verhältnissen der Bleichereitechnik möglichst anzupassen sind. Wie ungleich der Chemikalienbedarf bei verschiedenartigem Bleichgut ist und in welchem Umfange die zur Einwirkung gestellte Chemikalienmenge die Festigkeit beeinflußt, wurde von mir in einem weiteren Aufsatz in der Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie 1924, Heft 3, gezeigt. Da dieser mehr für die Textilfachleute geschrieben wurde, bringe ich auf eine Anregung hin hier für die Leser der Seifens.-Ztg. eine Bearbeitung, die ich noch durch einige Versuchszahlen über den Chemikalienverbrauch, in diesem Fall Permanganat, beim Behandeln von Gebrauchswäsche ergänze.

Permanganat wird in der Wäscherei wohl nur sehr ausnahmsweise als Bleichmittel gebraucht, ist jedoch ein zum Entfernen von Flecken allgemein bekanntes Mittel. Ob seine Anwendung immer sachgemäß erfolgt, dürfte sehr, sehr zweifelhaft sein. Denn wie aus den hier wiederzugebenden Zahlen hervorgeht, kann Permanganat äußerst gefährlich wirken. Die Reaktion seiner Lösung hat große Bedeutung, was nicht so bekannt ist, wie wünschenswert wäre. Die Bleichversuche wurden mit Kaliumpermanganatlösungen ausgeführt, weil schon der Rückgang der roten Farbe den Bleichvorgang verfolgen läßt, man kann durch Beobachten der Färbung ohne weiteres sagen, zu welchem Zeitpunkte das Bad erschöpft ist. Mittelbare Veranlassung zu jener Veröffentlichung hatten einige Aufsätze von Prof. Dr. *Ristenpart* in der Leipziger Monatsschrift gegeben, da *R.* bei seinen Arbeiten die Bedeutung des Verhältnisses Chemikalien: Bleichgut nicht genügend beachtet hatte und somit, meines Erachtens, zu unrichtigen Folgerungen gelangte. Jene Versuche hatten in erster Reihe bezweckt aufzuklären, ob die Methylenblauzahl zum Nachweis von Bleichschäden verwendbar ist, d. h., ob die durch Oxyzellulosebildung gesteigerte Anfärbbarkeit sich zahlenmäßig festlegen läßt, eine nach *R.* bedingt zu bejahende Möglichkeit. Von den sowohl mit Chlorlauge, mit Permanganat wie mit Natriumperoxyd durchgeführten Versuchsreihen könnte namentlich die letztere bei den Wäschern und Waschmittelherstellern großen Eindruck machen, da die immer noch umstrittene Sauerstoffbleiche eine sehr schlechte Beurteilung fand. „Die Superoxydbleiche ist nicht so harmlos für die Baumwolle wie gemeinhin angenommen wird, die Superoxydbleiche ist den kalten Sauerstoffbleichen an Güte weit unterlegen.“ Unter kalter Sauerstoffbleiche will *R.* die Chlor- und Permanganatbleichen verstanden wissen, da es sich bei all diesen Bleichen um Oxydationsvorgänge handele, die Chlor- und Permanganatbleichmittel aber im Gegensatz zu Peroxydlösungen im allgemeinen nur kalt angewendet werden. Ich versage es mir fürs erste, erneut in den Streit um die Vor- und Nachteile der selbsttätigen Waschmittel einzugreifen, da meine Auffassung bekannt ist, daß es jenen Sauerstoffraß, von welchem man in der Fachpresse und auch in den Tageszeitungen las, nicht gibbt. Die neuen Zahlen von *Ristenpart* können meine Meinung nicht beeinflussen, denn die Versuchsbedingungen entsprachen nicht den technischen Arbeitsweisen. Wie die folgende Zusammenstellung dartut, war das Mengenverhältnis Chemikalien : Bleichgut ein ganz ungewöhnliches, denn ein kleiner Kattunstreifen von 20 cm Länge und 7 cm Breite, dessen Gewicht günstigenfalls 2 g betrug, wurde mit je 500 cm³ Flotte behandelt. Mit solcher Flottenlänge 1: 250 kam eine außerordentliche Menge Peroxyd für die 2 g Baumwolle in Betracht, zumal das Bleichmittel — abgesehen von Versuch 4 — schon in an und für sich konzentrierten Lösungen versucht wurde. Überdies entsprachen die Flottenreaktionen nicht den üblichen Vorschriften, neben einer meist sehr scharfen, durch die große Natriumperoxydmenge bedingten Alkalität kam für die Versuche 7 und 8 eine starke Azidität durch Zusatz von Schwefelsäure in Betracht. Die Reaktion in der Zusammenstellung ist auf NaOH berechnet, die Angabe — 2,8 g NaOH besagt, daß die Flotte freie Schwefelsäure enthielt, nämlich hiervon soviel, als 2,8 g Ätznatron entspricht. Bei Versuch 9 war Magnesiumsulfat zum Abstumpfen des aus Peroxyd sich bildenden Ätznatrons genommen worden. Der besseren Übersicht halber sind die Ansatz- und Verbrauchsmengen in Prozenten angegeben, desgleichen die Reißfestigkeiten des Gewebes auf die Anfangsfestigkeit 100 bezogen. Die Verbrauchsmenge errechnet sich aus dem Sauerstoffverbrauch, wie solcher durch Titration der verbleibenden Flotte von Na_2O_2 festgestellt worden war. Bei den Versuchen wurde mit der Baumwolle in das kalte Bad eingegangen, die Flotte während einer Stunde zum Kochen getrieben, 5 Minuten bei 95° C gehalten und nach Erkaltenlassen des Bades der Kattunstreifen gespült.

	Natriumsuperoxyd Na_2O_2 im Liter	+ Schwefelsäure H_2SO_4	Reaktion g Ätznatron (NaOH) im Liter	Na_2O_2 in 500 cm³	Ansatz %	Verbrauch %	Festigkeit %
1.	25 g	17,9 cm³	— 2,8 g	12,5 g	725	609	61,1
2.	10 „	7,2 cm³	— 0,72 „	5 „	250	232	69,4
3.	2 „	1,45 cm³	neutral	1 „	50	32	75,2
4	0,5 „	0,36 cm³	„	0,25 „	12,5	6,25	88,4
5.	10 „	3,6 cm³	3,6 g	5 „	250	250	65,3
6.	10 „	1,8 cm³	7,2 „	5 „	250	250	43,1
7.	10 „	10,8 cm³	— 4,88 „	5 „	250	250	57,8
8.	10 „	14,4 cm³	— 10,1 „	5 „	250	250	49,6
9.	10 „	+ 32 g Magnesiumsulfat	8,8 als $Mg(OH)_2$	5 „	250	250	85,1

Trotz des überaus großen Chemikalienverbrauchs müssen die Festigkeitswerte teilweise noch als unerwartet günstig gelten. Wenn z. B. bei den Versuchen 5 und 6 je 250% Peroxyd — für 2 g Baumwolle je 5 g Na_2O_2 — im Ansatzbad waren und das Bad nachher keinen Aktivsauerstoff mehr aufwies, so ist eine hinterbleibende Faserfestigkeit von 65,3 und 43,1% immerhin erstaunlich. Es erklärt sich dies nur durch Selbstzersetzung, Ka-

talyse der Flotten, aus denen der Sauerstoff zum größten Teile unausgenutzt in molekularer Form entwich. Die Flüssigkeiten 7 und 8 waren ihrerseits stark schwefelsauer, denn 10,1 g NaOH im Liter entsprechen 12,3 g freier H_2SO_4, und in solch saurem Bade mag man bereits die Bildung von Perschwefelsäure anzunehmen haben, deren Faserangriff bekannt ist.

Ich vertrete die Auffassung, daß die Menge des Bleichmittels bei Versuchen im Laboratorium ebenso dem Bleichgut angepaßt sein soll, wie dies in der Technik geschieht. Das Bleichen, d. h. das Anwenden von Bleichmitteln, bezweckt, die farbigen Fremdfaserstoffe unter möglichster Schonung der Zellulose zu zerstören. Von Bleichmittel sollte man nicht mehr nehmen, als zur Zerstörung der leichter oxydabeln Faserfremdstoffe nötig ist, damit kein zu großer bleibender Überschuß die Fasern selbst angreift. Ein gewisser Überschuß bleibt freilich vorzusehen, denn die Bleichenergie der Flotte wird zu gering, wenn sich das Bad weitgehend erschöpft, der Überschuß soll sich jedoch in gewissen Grenzen bewegen. Wie groß der Bedarf an Oxydationsmittel ist, hängt mit von dem angestrebten Bleichgrade ab. Nachdem zuvörderst die Faserfremdstoffe oxydiert werden, erhält man einen gewissen Anhalt, wenn man den Rückgang des Oxydationsmittels in den Bädern verfolgt. Nach einem anfänglich starken Verbrauch an Bleichstoff verlangsamt sich die Konzentrationsabnahme mehr und mehr, wenn nur noch die Zellulose das Angriffsobjekt bildet und sofern nicht eine weitere katalytische Zersetzung durch irgendwelche Reaktionsprodukte hinzutritt. Daß der Verbrauch an Oxydationsmitteln in einer konzentrierter angesetzten Lösung schneller anwächst, ist naheliegend. Es sei bemerkt, daß der erzielte Bleichgrad nicht den Verbrauchsmengen der Bleichmittel immer entspricht. Die Versuche wurden bei Zimmertemperatur von 17° C mit Fasermengen von 15 bis 30 g ausgeführt, das Flüssigkeitsvolumen dem Fasergut im Verhältnis 1:6, 1:10 und 1:20 anpassend.

1. schmutzige Abfallbaumwolle, mit Soda vorgekocht,
2. amerikanisches Baumwollgarn, mit Soda vorgekocht,
3. amerikanisches Baumwollgarn, gebleicht (übliches Weiß),
4. Flachsnaßspinnabfall, mit Soda ausgelaugt,
5. Flachsgarn, mit Lauge vorgebäucht,
6. Flachsgarn, ½weiß.

Läßt der an leichtoxydablen Faserfremdstoffen reiche Flachsspinnabfall die rote Farbe der Bäder in kurzer Zeit verschwinden, so genügen bei dem gebleichten Baumwollgarn zum Teil viele Stunden nicht. Das vorgebleichte Baumwollgarn brauchte sogar bei einer Konzentration von 0,5 g $KMnO_4$ im Liter und in sechsfacher Flotte, also bei 0,3% vom Gewicht, noch 6 Stunden zum Entfärben.

$KMnO_4$	Flottenlänge	Ansatz %	Abfallbaumwolle	Bwgarn gekocht	Bwgarn gebleicht	Flachsabfall	Leinengarn gekocht	Leinengarn gebleicht
1/1000	1 : 6	0,6	5′	66′	12 St.	3′	8′	22 St.
1/1000	1 : 10	1	16′	6 St. 20′	24½ „	12′	37′	31 „
1/1000	1 : 20	2	87′	34 St.	nach 48 St. noch nicht entfärbt	27′	2 St. 8′	nach 48 St. noch nicht ganz entfärbt
5/1000	1 : 10	5	3 St. 52′	34 „	48 St.	53′	4 „ 22′	27 St.

Es ergibt sich die Schlußfolgerung, daß es verfehlt sein muß, auf ein an Faserfremdstoffen armes Gut übermäßig große Mengen von Oxydationsmitteln zur Einwirkung zu stellen. Selbst bei dem vorgebäuchten Baumwollgarn erscheint die Flotte 1:1000 im Verhältnis 1:20 schon ungünstig gewählt, da 34 Stunden zum Entfärben nötig waren. Die Technik rechnet bei ruhendem Bleichgut höchstens mit der sechsfachen Flottenmenge, für auf der Kufe umzuziehende Garne nimmt man ja nur das 15—20fache Volumen. Permanganat kommt, wie eingangs gesagt, in der Wäscherei ja nur ausnahmsweise zur Anwendung. Je nach dem Zustande der Wäsche würde der Bedarf schwanken, wie dies einige Versuchszahlen erläutern mögen. Es sind Versuche einerseits mit reinen Stoffen, die wiederholt für andere Bleichversuche gedient hatten, und andererseits mit vergilbter, im übrigen aber vorgewaschener Hauswäsche.

$KMnO_4$	Flottenlänge	Ansatz %	Reine Bleichwäsche	Vergilbte Hauswäsche
0,5/1000	1 : 6	0,3	7 St. 30′	5′
0,5/1000	1 : 10	0,5	nach 24 St. noch 0,11 g $KMnO_4$	15′
0,5/1000	1 : 20	1,0	do.	4 St. 18′
1/1000	1 : 6	0,6		27′
1/1000	1 : 10	1,0		3 St. 10′
1/1000	1 : 20	2,0		9 St.

Während des Bleichens verlangsamt sich der Rückgang der Konzentration, je mehr es an leicht oxydablen Fremdstoffen mangelt. Die nachstehenden Zahlen von Versuchen mit 100 g, 50 g und 12,5 g Bleichgut und 1000 cm³ Flotte geben hiervon ein Bild. Die anfänglich lebhafte Verbrennung bewirkt sogar eine meßbare Temperatursteigerung. Diese erreichte bei 100 g Baumwollgarn in der ersten halben Stunde 0,8° C, bei 100 g Flachsabfall wurde das Maximum von 3,2° C nach 25 Minuten beobachtet. Solche Temperatursteigerung kann ihrerseits die Bleichgeschwindigkeit beschleunigen, gleichwie sie von dem mehr oder minder guten Zirkulieren der Lösung beeinflußt ist, und wie weiter katalytische Reaktionen in Betracht zu ziehen sind. Bei der Permanganatbleiche ist die **Reaktion** der Flotte vor allem bedeutungsvoll; je alkalischer oder je saurer erstere ist, um so zersetzlicher ist diese auch, und dabei wirken namentlich stark alkalische Lösungen verderblich auf die Zellulose, wie dies die späteren Festigkeitszahlen erkennen lassen. Es kommt in alkalischen Bädern zur Bildung von grünem Manganat K_2MnO_4, die roten Flotten verfärben sich über dunkelviolett nach grün.

Verbrauch von Permanganat beim Bleichen von Baumwollgarn mit 1 g $KMnO_4$ in 1000 cm³ Flotte.

	1. 100 g	2. 50 g	3. 12,5 g	4. 100 g	5. 100 g
nach 10 Minuten	0,15	0,05	0,02	0,55	0,57
„ 20 „	0,38	0,13	0,05	0,68	0,67
„ 30 „	0,42	0,21	0,08	0,75	0,75
„ 60 „	0,57	0,30	0,11	0,88	0,93
„ 2 Stunden	0,75	0,41	0,15	0,97	1,00
„ 5 „	0,93	0,58	0,19		
„ 21 „		0,84	0,31		
„ 48 „			0,53		

1—3. Permanganatlösungen ohne Zusatz.
4. + 2 g Schwefelsäure.
5. + 1 g Ätznatron.

In welchem Grade die **Festigkeit der Fasern** bei ungleicher Flottenlänge beeinflußbar ist, soll die nächste Zusammenstellung zeigen. Als Versuchsgut diente ein merzerisiertes und gebleichtes Garn 40/2 mit einer guten, gleichmäßigen Durchschnittsfestigkeit von 613 g. Also ein reines Gut, um die Wirkung des oxydierenden Sauerstoffs ausschließlich auf die Zellulose gerichtet zu wissen. Je 10 g Garn wurden mit der 10fachen, der 20fachen und 80fachen Flüssigkeitsmenge drei Stunden unter öfteren Umziehen gebleicht, und gleich alle Proben mit Bisulfit nachbehandelt. Wie die prozentualen Werte, Mittel aus 40 Reißversuchen, dartun, war zwar die Flottenlänge bei den Lösungen $^1/_{1000}$ in der Kälte noch nicht bedeutungsvoll, sie beeinflußt jedoch den Ausfall der Versuche, sobald es sich um Bäder mit einem sehr großen Überschuß an Bleichmitteln handelt, oder sofern die Bäder aktiviert werden. Die Bleichenergie ist sowohl durch Erwärmen wie durch Veränderung der Reaktion steigerbar. Der Permanganatverbrauch geht zum Teil weit über die für eine Oxyzellulosierung des Gutes erforderliche Menge hinaus, da wohl der abgeschiedene Braunstein seinerseits katalytisch die Zersetzung fördert. Im allgemeinen war der Faserangriff um so größer, je dunkler sich die Fasern verfärbt hatten. Das Garn vom Versuch 24 war völlig schwarz. Es fiel schon in dem durch reiche Braunsteinabscheidung stark trüben Bade auseinander. Derartig alkalische Flotten kommen aber in der Technik schwerlich vor.

	$KMnO_4$	Ansatz			Verbrauch	Festigkeit %
1.	1/1000	100 cm³ = 0,1 g =	1%	17° C	0,034 g	98,6
2.	1/1000	200 „ = 0,2 g =	2%	17° C	0,048 g	100,3
3.	1/1000	800 „ = 0,8 g =	8%	17° C	0,063 g	100,7
4.	5/1000	100 „ = 0,5 g =	5%	17° C	0,152 g	93,1
5.	5/1000	200 „ = 1,0 g =	10%	17° C	0,176 g	90,0
6.	5/1000	800 „ = 4,0 g =	40%	17° C	0,208 g	87,3
7.	1/1000	100 „ = 0,1 g =	1%	50° C	0,100 g*)	97,7
8.	1/1000	200 „ = 0,2 g =	2%	50° C	0,190 g	96,2
9.	1/1000	800 „ = 0,8 g =	8%	50° C	0,360 g	89,9
10.	5/1000	100 „ = 0,5 g =	5%	50° C	0,500 g**)	77,5
11.	5/1000	200 „ = 1,0 g =	10%	50° C	0,950 g	61,0
12.	5/1000	800 „ = 4,0 g =	40%	50° C	1,62 g	49,3
13.	1/1000	100 „ = 0,1 g =	1%	17° C + 0,2 g H_2SO_4	0,076 g**)	96,4
14.	1/1000	200 „ = 0,2 g =	2%	17° C + 0,4 g H_2SO_4	0,090 g	97,7
15.	1/1000	800 „ = 0,8 g =	8%	17° C + 1,6 g H_2SO_4	0,127 g	91,5
16.	1/1000	800 „ = 0,8 g =	8%	17° C + 0,4 g H_2SO_4	0,108 g	97,7
17.	5/1000	800 „ = 4,0 g =	40%	17° C + 0,4 g H_2SO_4	0,184 g	85,6
18.	5/1000	800 „ = 4,0 g =	40%	17° C + 8,0 g H_2SO_4	0,500 g	68,8
19.	1/1000	100 „ = 0,1 g =	1%	17° C + 0,1 g NaOH	0,100 g nach 55 Minuten	84,2

*) Nach 2 Stunden. **) Nach 2½ Stunden.

	$KMnO_4$	Ansatz		Verbrauch	Festigkeit %
20.	1/1000	200 „ = 0,2 g = 1%	17°C + 0,2 g NaOH	0,200 g	87,1
				nach 130	Minuten
21.	1/1000	800 „ = 0,8 g = 8%	17°C + 0,8 g NaOH	0,520 g	58,1
22.	1/1000	800 „ = 0,8 g = 8%	17°C + 0,2 g NaOH	0,220 g	86,5
23.	5/1000	800 „ = 4,0 g = 40%	17°C + 0,2 g NaOH	0,970 g	42,6
24.	5/1000	800 „ = 4,0 g = 40%	17°C + 4,0 g NaOH	3,23 g	morsch

Der Bleichereipraktiker sucht die Menge des reagierenden Bleichmittels der Faserbeschaffenheit anzupassen. Er hat sich damit nicht zu begnügen, die Konzentration der Flotte nur auf einer, oder, besser gesagt, unter einer gewissen Höhe zu halten, sondern es hat gegebenenfalls die Zusammenstellung zu ändern, z. B. die Konzentration abzuschwächen oder die Bleichzeit abzukürzen, wenn die Bleichenergie der Flotte durch Erwärmen oder durch Zugabe irgendwelcher Chemikalien gesteigert ist. Entsprechend sind Bleichversuche auszuführen.

Literaturbericht

J. Klimont, **Die neueren synthetischen Verfahren der Fett-Industrie.** II. Auflage. Verlag von Otto Spamer, Leipzig.

So begrüßenswert die erste Auflage dieses Buches war, so wenig ist der Zweck der Neuauflage einzusehen, zumal das Werk *Fahrion's* über die Härtung der Fette (Sammlung Vieweg) eine Übersicht über dieses Gebiet bietet, wie sie besser wohl nicht verlangt werden kann. Die Fetthärtung ist auch trotz des Titels, der vielleicht mehr erwarten ließe, das wesentliche des Klimontschen Buches. Von anderen Verfahren ist eine ziemlich planlose Auswahl geboten, wesentlich theoretische und Laboratoriumsmethoden sind beschrieben; aber auch die nicht vollständig. Ich erinnere nur an die gewiß interessante und wissenschaftliche Bedeutung besitzende Synthese von Glyzeriden nach *Eichwald* und *Abderhalden*. Das Kapitel über die Darstellung von Fettsäuren aus Kohlenwasserstoffen ist alles eher als eine Übersicht über die Fortschritte auf diesem Gebiete, und gerade hier hätte dem Praktiker und dem Lernenden manches geboten werden können. Im großen und ganzen krankt das Klimont'sche Buch an dem Fehler mancher derartiger, im übrigen mit großem Fleiß zusammengetragener Arbeiten. Es bietet eine kritiklose Zusammenstellung der einschlägigen Patentliteratur, ohne völlig Wertloses von wissenschaftlich Interessantem und dieses wieder von praktisch Brauchbarem zu scheiden. Eine Arbeit, die vielleicht vom Standpunkte des patentamtlichen Vorprüfers anerkennenswert sein mag, die jedoch weder dem jungen Chemiker Lernstoff für die Praxis, noch auch dem Praktiker Unbekanntes oder Wissenswertes bietet. Auch der reife Chemiker aus anderem Fachgebiet, der einen Überblick über den Stand der Wissenschaft und Technik aus diesem Spezialgebiet gewinnen will, wird in dem Buch nicht das gefunden haben, was er sucht. Wozu also die Neuauflage, ohne deren Erscheinen die Erstauflage in besserer Erinnerung geblieben wäre?

Dr. *Egon Böhm*.

Herbig, Prof. Dr., **Die Öle und Fette in der Textilindustrie.** Band III der „Monographien aus dem Gebiete der Fett-Chemie", herausgegeben von Prof. Dr. K. H. Bauer, Stuttgart. Verlag der wissenschaftlichen Verlagsgesellschaft m. b. H., Stuttgart 1923.

Das Buch schließt sich den bisher erschienenen Bänden der Reihe würdig an. Wenn es auch in den Teilen, welche die in der Textilindustrie verwendbaren Fette, Öle und Wachse oder die üblichen Untersuchungsmethoden für diese Stoffe beschrieben, naturgemäß wenig oder gar nichts Unbekanntes und Neues bringen kann, so bietet der Abschnitt über Textilseifen und Waschmittel doch manches Lesenswerte. Auch die Abschnitte über Textilöle, Schmälzen und sulfurierte Öle sind mit viel Sorgfalt und reichem Können durchgearbeitet. Die Fachliteratur des letzten Jahrzehntes — seit dem Erscheinen des *Erban*'schen Werkes — ist sorgfältig verarbeitet, und das ganze Buch bietet, von dem Standpunkte betrachtet, daß Monographien neben den — leider allerdings veralteten — Standardwerken der Öl- und Fettindustrie erforderlich und erwünscht sind, das Beste und Reifste, was geboten werden kann.

Dr. *Egon Böhm*.

Kleine Zeitung

Schneidedraht für Seifenschneidevorrichtungen. (D. R. P. 394 382 v. 26. VII. 1923. *Weber & Seeländer*, Maschinenfabrik in Helmstedt.) Der zum Schneiden von Seifenstücken verwendete Draht von kreisförmigem Querschnitt hinterläßt beim Schneiden einen starken Grat. Um diesen zu vermeiden, wird nach der Erfindung ein flacher, im Querschnitt langgestreckter Draht von fischbauchartigem, rhombischem, länglich-polygonalem oder ähnlichem Querschnitt mit scharfen Außenkanten verwendet, der auch das Schneiden in den beiden Richtungen gestattet.

Patent-Anspruch: Schneidedraht für Seifenschneidevorrichtungen, dadurch gekennzeichnet, daß der Draht einen flachen, langgestreckten Querschnitt mit scharfen Schneidkanten aufweist.

*

Eine neue Form aktiven Chlors. Seit dem Jahre 1905 schon ist ein organischer Stoff bekannt, dessen Eigenschaften erst neuerdings studiert wurden und praktische Verwendung findet. Dieser Stoff ist das Paratoluolsulfochloramidnatrium, 1905 von *Chattaway* dargestellt, und von den Engländern im Krieg als Desinfektionsmittel eingeführt. Was die Engländer von diesem Stoffe, den sie „Chloramin T" nannten, rühmten: hervorragende Desinfektionskraft bei ganz geringer Giftigkeit und Reizlosigkeit, wurde in Deutschland voll bestätigt, sodaß die chemische Fabrik *von Heyden A.-G.* in Radebeul die Herstellung des Chloramins aufgenommen hat. Dasselbe hat sich bereits in der Medizin, zur Desinfektion, bewährt. Die chemische Fabrik *Pyrgos G. m. b. H.* in Radebeul hat sich der technischen Verwendung des Toluolsulfochloramidnatriums gewidmet; sie nennt diese Verbindung „Aktivin", abgeleitet vom „aktiven Chlor", das in Aktivin zu rund 25% enthalten ist. Das Neuartige dieses aktiven Chlors besteht darin, daß es in einer sehr stabilen, praktisch neutralen, leicht löslichen und haltbaren Form vorliegt, die nicht wie die Alkalihypochlorite nur in stark alkalischer und kalter Lösung beständig, oder wie Chlorkalk, der leicht zersetzlich, unbequem zu handhaben ist und viel Unlösliches enthält. Eine wäßrige Lösung von Aktivin kann man kochen, ohne daß Zersetzung eintritt, und die neutral reagierenden Lösungen sind lange haltbar. Die Beständigkeit dieses neuartigen aktiven Chlors läßt es als hervorragend zur Wäschebleiche geeignet erscheinen. (*Krais*, Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie 1923, S. 224, *Heermann*, Melliands Textilberichte 1924, S. 181). Ein für die Wäscherei fertig eingestelltes, seifenloses Wasch- und Bleichmittel ist unter dem Namen „Zauberin" von der genannten Fabrik in den Handel gebracht worden. Aktivin dient ferner als Brauereidesinfektionsmittel, wo es den Vorzug hat, daß es den Geschmack des Bieres nicht beeinträchtigt, wenn es aus Unachtsamkeit nicht in allzu großen Mengen ins Bier gelangt, als Aufschließungsmittel für Stärke zum Zwecke der Appretur und Schlichte, ferner wird damit eine fertig aufgeschlossene leicht lösliche Stärke hergestellt, die sog. „Aktivin-Stärke", deren glasklare Lösung sich nicht verfärbt und volle Griffigkeit erzeugt: ein Zeichen, daß die Stärke nicht dextriniert wird. (Chem. Apparatur.)

*

Gewinnung von Montanwachs. (D. R. P. 392 236 v. 14. IV. 1921. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*). Bekanntlich besteht das als „Rohmontanwachs" bezeichnete Bitumen von Braunkohle, Torf und ähnlichen Fossilien im wesentlichen aus dem Ester der Montansäure und Montanharzsäure. Die Gewinnung des Bitumens geschieht bisher hauptsächlich nach dem Soxhletverfahren mittels organischer Lösungsmittel unter Atmosphärendruck. Diese Extraktion macht infolge der eigentümlichen gelartigen Struktur des Materials gewisse Schwierigkeiten. Die Kohle hält infolge dieser Beschaffenheit bzw. infolge Adsorptionswirkung die bituminösen Stoffe außerordentlich fest, sodaß eine gewöhnliche Extraktion unter Atmosphärendruck das Montanwachs nicht vollständig bzw. nur mit großer Mühe und häufiger Extraktion aus der Kohle entfernt. Erst bei Anwendung von Temperaturen von 250° und entsprechend hohen Drucken (bei Benzol beispielsweise 50 bis 60 Atm.) ist das Bitumen vollständig im Soxhlet extrahierbar.

Es wurde nun gefunden, daß man das Montanwachs bzw. seine technisch wichtigen Spaltungs- bezw. Umwandlungsprodukte in außerordentlich einfacher Weise und mit fast quantitativer Ausbeute erhalten kann, wenn man die bitumenhaltigen Stoffe, wie Braunkohle, Torf u. dgl., zunächst der oxydierenden Einwirkung von Salpetersäure oder Salpetersäureluft oder Wasser, Luft und nitrosen Gasen unterwirft. Aus dem hierbei verbleibenden, wasserunlöslichen Rückstand, welcher sämtliches im Rohmaterial vorhanden gewesenes Montanwachs, im wesentlichen in Form der Fett- bzw. Harzsäuren, enthält, kann dieses leicht und quantitativ durch Ausschmelzen bzw. Extraktion gewonnen werden. Die bei dem Verfahren angewandte Salpetersäure bzw. die nitrosen Gase können leicht regeneriert werden. Das Filtrat enthält zahlreiche wertvolle Säuren aromatischer und aliphatischer Natur, die die verschiedenste technische Verwendung finden können.

Vorstehend beschriebene Methode betrifft demnach eine Erleichterung der Abtrennung des Bitumens aus bitumenhaltigen, in der Hauptsache aber aus nichtbituminösen Substanzen zusammengesetzten Rohprodukten, wobei die Salpetersäure in erster Linie auf die nichtbituminösen Substanzen einwirkt und gerade dadurch den den Gegenstand der Erfindung bildenden Effekt auslöst. Soweit unter gewissen Bedingungen des Aufschlusses das Bitumen gleichzeitig mehr oder weniger verändert wird, ist das eine für den Erfolg des Verfahrens unwesentliche Begleiterscheinung.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs bzw. Umwandlungsprodukten desselben aus Montanwachs enthaltenden pflanzlichen Fossilien, dadurch gekennzeichnet, daß die Gewinnung durch Ausschmelzen bzw. Extrahieren nach vorheriger Behandlung des Ausgangsmaterials mit Salpetersäure oder Luftsalpetersäure oder Wasser, Luft und nitrosen Gasen vorgenommen wird.

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Daimler* in Höchst a. M.

Mittel gegen Kopfschuppen. 1 T. Perubalsam, 2 T. Betanaphthol, 12 T. Lanolin, 4 T. Benzoeschmalz. Man reibt abends die Kopfhaut ein.

*

Schäumende Kopf- und Haarwässer. Zu guten Kopf- und Haarwässern, die bei dauerndem Gebrauch nicht nur die Schuppen- und Schinnenbildung verhindern, sondern auch die Poren der Kopfhaut und den Weg zu den Haarwurzeln frei machen, eignet sich Quillajarindenextrakt mit wenig Pottasche und etwas Glyzerin. Alkohol (möglichst nicht mit Phthalsäurediäthylester vergällt) soll 35 bis 50% darin enthalten sein. Bewährt haben sich folgende Vorschriften: 1. 4000 Weingeist, 4900 Wasser, 200 Quillajaextrakt 200 Glyzerin, 10 Pottasche, 2 Kumarin, je 0,3 Geranium- und Petitgrainöl, 6 Bergamottöl, je 8 Portugal- und Zitronenöl. 2. 4900 Weingeist, 4600 Wasser, 300 Quillajaextrakt, 150 Glyzerin, 50 Borax, 2 Vanillin, 3 Lavendelöl, 5 Rosenöl, je 10 Zitronen- und Bergamottöl. 3. 9500 Weingeist, 5000 Birkensaft, 4000 Wasser, 400 Quillajaextrakt, 200 Glyzerin, 100 Natriumbikarbonat, je 5 Heliotropin, Kumarin, Lavendel- und Rosenöl, 10 Birkenknospenöl, je 15 Zitronen- und Portugalöl.

(D. Parfümerie-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

405. Bei unserer Schuhcreme wird durch Ausschwitzen am Dosenrand und das dadurch bedingte Abwischen desselben die Dose insofern unansehnlich, als der Lack des Unterteiles der Dose sich löst und mit abgewischt wird. Uns ist bekannt, daß dieser Übelstand durch einen Zusatz von fettsaurer Tonerde zu vermeiden ist. Wir bitten nun um genaue Angabe, wieviel fettsaure Tonerde der Crememasse zugesetzt werden muß, um dieses Übel aus der Welt zu schaffen. Existiert noch ein anderes Mittel hiergegen? M. G. in B.

406. In unserem Neubau, welcher aus Beton ausgeführt wird, gedenken wir, an einer Längsseite Schmierseifenbehälter aufzustellen, und beabsichtigen, diese aus Beton herzustellen, so, daß die Grundmauer die eine Wand und der Fußboden den Boden ausmacht, also nur Vorder- und Zwischenwände anzubringen wären. Jeder Behälter soll ca. 1500 kg fassen. Sind solche Behälter haltbar und widerstandsfähig, wenn sie mit Leinöl gefüllt werden? Was für praktische Erfahrungen liegen hierüber vor? Für Angaben in dieser Hinsicht wären wir sehr danbkar. F. S. in K. (Norwegen).

407. Meine wie folgt hergestellte Harzkernseife wird beim Lagern in den Kisten sehr naß oder schwitzt sehr stark. Talgfette, Hartfette usw. werden geschmolzen und vorgesotten, ausgesalzen und mit dem Leimkern und Abfällen usw. durch Kokosölfettsäure in Verband gebracht, auf schwachen Stich abgerichtet und durch Salzwasser soweit getrennt, daß die Seife noch gut flattert, dann lasse ich die Seite 36 Stunden absetzen, worauf sie in der Kühlmaschine gekühlt wird. Wie ist diesem Übelstande abzuhelfen? A. B. in V.

408. Wie ist die Herstellung einer 15—20%igen Seife, die genügend hart ist, um durch eine Schnitzelmaschine getrieben werden zu können? Bis jetzt hatte ich folgenden Ansatz: 100 T. Kokosfett, 120 T. 20gräd. Ätznatronlauge, 120 T. 30gräd. Pottaschlösung, 160 T. 24gräd. Salzwasser. Die Seife ist zwar hart, aber nicht genügend und verschmiert die Schnitzelmaschine. J. N. in E.

409. Auf welche Weise stellt man einen Puder für Wildleder und Sämischlederschuhe her? Welche Farben sind für diesen Zweck die geeignetsten? J. M. in J.

410. Mein Ansatz für weiße Kernseife besteht aus 1000 Pfund hellem Talg, 300 Pfund Palmkernöl und 8% hellem Harz. Der Talg wird vorher zu Kern gesotten. Nach dem Ausschleifen wird der Kessel warm zugedeckt und am nächsten Morgen die Seife in eine Form geschöpft. Die Seife wird jedoch nicht gleichmäßig weiß, sondern stets grau marmoriert. Worauf ist dieser Übelstand zurückzuführen, und wie erhalte ich eine glatte weiße Seife? Als Rückstand verbleibt im Kessel 1/3 Leimkern. Wenn ich diesen jedesmal wieder dem neuen Ansatz beigebe, so fällt die Seife zu dunkel aus. Wie verwerte ich den Kern? Für gelbe Kernseifen kann ich den Kern nicht aufarbeiten, da ich 4/5 weiße und nur etwa 1/5 gelbe Kernseife herstelle. W. B. in B.

411. Eine weiße Seife auf halbwarmem Wege, wobei der Ansatz aus 120 Pfund hellem Talg, 80 Pfund Palmkernöl, 16 Pfund hellem Harz, 10% 30gräd. Pottaschlösung und 108 Pfund 38gräd. Ätznatronlauge besteht, fällt nicht zufriedenstellend, sondern grauweiß aus. Wie erzielt man auf diese Weise eine schöne weiße, wie auf Leimniederschlag gesottene Kernseife? W. B. in B.

412. Auf welche Weise stellt man ein gutes Birkenhaarwasser her? Birkensaft steht zur Genüge zur Verfügung. L. I. in E.

413. Auf welche einfache Weise stelle ich ein gutes Bürstenpech her? Es soll zum Einkleben der Bürstenhaare dienen. Wer liefert die entsprechenden Rohmaterialien? J. B. in H.

414. Ich bitte um eine Vorschrift zur Darstellung von Labextrakt 1:10 000 und Labpulver 1:100 000. Auch wäre die Angabe der einschlägigen Literatur hierüber erwünscht. A. G. in A.

415. Wie stelle ich ein einwandfreies Riemenadhäsionsfett her? Eigene Versuche mit Harz, Kreide und Tran schlugen fehl. Die Masse war nicht fest genug. Gleichzeitig ersuche ich auch um Angabe von Absatzmöglichkeiten betr. dieses Artikels. F. Sch. in F.

416. Welche Firmen lieferten vor dem Kriege Geschenkartikel zur Herstellung eines Seifenpulvers mit Geschenk, ähnlich wie „Goldperle", die vor dem Kriege im Handel anzutreffen war? O. B. in P.

417. Wer verarbeitet Abfälle aus einer Metallschleiferei? Die abfallende Menge beträgt einen Waggon im Monat. Das Abfallprodukt hat ca. 8% Glühverlust (Öl etc.), ca. 6% Chrom und einige % Wolfram. M. A. in V.

418. Hat bei einer Naturkornseife aus 38% Speisetalg und 62% Bohnenölfettsäure der Gehalt an freier Fettsäure des Talges, welcher ungefähr 10% beträgt, einen Einfluß auf eine gute und schnelle Kornbildung? G. N. in B.

419. Es sollen mit verdünnter Schwefelsäure haltbare Emulsionen eingehende Öle bezw. Fette hergestellt werden. Das Präparat selbst soll ebenfalls haltbar sein. Kommen türkischrotölartige Produkte in Frage? A. G. in M.

420. Wir wollen Haarwaschkräuter herstellen, die, ähnlich wie Shampoon, in heißem Wasser aufgelöst werden und zur Stärkung des Haarbodens dienen sollen, doch sind wir mit unseren bisherigen Mischungen zu keinem befriedigenden Resultat gekommen. Wir wollen nunmehr die Sache so machen, bezw. derart vereinfachen, daß wir Shampoon mit den entsprechenden Kräuterpulvern vermischen, also etwa mit Brennesselpulver und Quillaya-Rindenpulver. Hat jemand entsprechend Erfahrung und kann uns jemand aus dem Leserkreis einen guten Rat geben? Praktische Anleitung wäre uns sehr erwünscht. Z. C. in L.

421. Wie kann es ein Fabrikant ermöglichen, mit Mark 0,68 eine 60%ige Kernseife, mit Mark 0,55 eine 38/40%ige Schmierseife und mit 0,25 Mark ein 10/12%iges Seifenpulver unter Berücksichtigung der heutigen Rohstoffpreise und sonstigen Unkosten, frei Bahnstelle des Bestellers zu liefern? E. M. in Z.

422. Zum Schmelzen von Fetten und Wachsen werden für solche Stellen, an denen kein Druckdampf vorhanden ist, kleine Niederdruckdampfkessel empfohlen. Das Schmelzen von Wachsen, namentlich von Montanwachs, Paraffin etc. ist mit solchen Dampfkesseln zwar ausführbar, dauert aber sehr lange gegenüber dem Schmelzen mit Druckdampf oder direktem Feuer. Nun werden auch kleine Niederdruckdampfkessel mit Dampfüberhitzung angeboten. Im allgemeinen steht die Technik auf dem Standpunkt, daß die Anwendung überhitzten Dampfes zur Wärmeübertragung zwecklos sei, da die Wärmekapazität des überhitzten Dampfes oberhalb seiner Sättigungstemperatur sehr gering ist; die Überhitzung bei Niederdruck-Dampfkesseln wäre demnach für den obengenannten Zweck überflüssig oder könnte nur bei sehr großer Dampfverschwendung zum Ziele, dem rascheren Schmelzen der Wachse, führen. Kann uns einer der Leser praktische Erfahrungen mit solchen Dampfkesseln mitteilen? L. E. in H.

423. Bitte um eine Vorschrift für ein gutes einwandfreies Treibriemenwachs. M. D. in N.

424. Kann durch Zusatz von Natronlauge eine Entsäuerung von Druckfarben erzielt werden durch Beseitigung etwaiger Säurereste in Anilinfarben, Glyzerin, Öl, Wachsen und Fetten? Welcher Prozentsatz käme in Frage, und würde der Zusatz von Natronlauge keinen Einfluß auf Methylviolett bezw. auf die daraus hergestellten Farben ausüben? Was für Mängel und Nachteile hätte der Zusatz? S. S. in M.

425. Wir beabsichtigen Degrasherstellung und suchen zu diesem Zwecke nähere Herstellungsmethoden. Wie hoch stellen sich die Kosten für die Anschaffung der hierzu erforderlichen Rührwerke? P. C. in I.

426. Ersuche um Angabe einer erprobten Vorschrift zur Herstellung einer weißen Zahncreme, ähnlich Chlorodont. E. U. in G.

427. Auf welche Weise kann man ein ungenießbares Schwein zu Seife verarbeiten? N. W. in G.

428. Wieviel Prozent darf der Gehalt an Natriumsulfat in handelsüblicher Kristallsoda betragen? C. K. in K.

429. Mein gelbes Vaselinlederfett hinterläßt auf dem Leder eine weiße Schicht. Was muß ich tun, um diese wegzubekommen? F. E. in A.

Antworten.

351. Wir raten Ihnen, sich mit der Firma Wilhelm Hoffmann, Hamburg, Löwenstr. 52/I, in Verbindung zu setzen. Diese ist Generalvertreter einer Firma für Eisenbetonbau mit Spezialauskleidung für Spirituosen und mineralische und vegetabilische

Öle. Wir haben oft Gelegenheit gehabt, Gutes über diese Anlagen zu hören. *A.* in H.

352. Blockseife zu kaufen und selbst zu pressen wird nicht rentabel sein. Abgesehen davon, daß die Preisspannung zwischen Rohseife und Markenseife zu niedrig ist und keine Seifenfabrik Interesse haben wird, Sie durch billige Rohseife zu unterstützen und sich so selbst Konkurrenz zu schaffen, entstehen beim Schneiden der Seife Abfälle, für die Sie schlecht eine Verwertung haben werden. Da ist es schon besser, Sie erzeugen die Seife selbst oder gehen eine Interessengemeinschaft mit einer Seifenfabrik ein. Setzen Sie sich vielleicht mit mir in Verbindung.
Direktor a. D. Ing.-Chem. *K. Müller*, München, Odeonsplatz 12, p. A. Dr. Schulze.

363. In der Regel wird die in einem Autoklaven erzeugte Fettsäure heller sein als die mit einem Reaktivspaltmittel hergestellte. Es können jedoch auch Fälle vorkommen, daß eine in sachgemäßer Weise in offenem Bottich erzeugte Fettsäure heller ist als Autoklavenfettsäure, die z. B. nachlässig vorgereinigt war. Die wesentlichsten Unterschiede der beiden Spaltverfahren liegen nicht in der Farbe der Fettsäuren, sondern in den Anlagekosten. Die Frage, welches Verfahren zur Neueinrichtung kommen solle, erledigt sich m. E. zwingend von selbst. Firmen, denen nur einige hundert Mark für diesen Zweck zur Verfügung stehen, haben wohl keine andere Wahl als die Anschaffung einiger hölzerner Spaltbottiche. Stehen für diesen Zweck aber ca. 25 000 Mark zur Verfügung, so ist es ebenso selbstverständlich, daß ein kupferner Autoklav, der sich mit allem Zubehör ungefähr so hoch stellen dürfte, angeschafft wird. Dr. *Egon Böhm*.

— Die hellsten Fettsäuren liefert das Autoklavenspaltverfahren, natürlich nur bei Einhaltung bestimmter Bedingungen.
Direktor a. D. *K. Müller*, ehem. techn. Leiter der „Flora", Budapest.

368. Für Rauchtischkerzen von 40 mm Durchmesser (aus Paraffin) paßt Docht-Nummer 20/42 von der Fa. B. Sohler, Würzburg, oder Fa. Junghanss, Chemnitz, oder Fa. M. Baetz, Ebern in Unterfranken. Sie lassen sich am besten von einer dortigen Maschinenfabrik zweiteilige Formen aus Eisen oder Messing (am geeignetsten eine Zinnlegierung) gießen und sauber ausdrehen, etwas konisch mit einer ca. 25 mm hohen Einlaufsöffnung für die Schwindmasse. Als Material ist Paraffin 50/52° C. gut, als Farbmasse Paraffin 54/56° C. mit ca. 10% Stearinzusatz. Die Länge 6 cm stimmt nicht für 2 Stunden. 6 cm lange Kerzen dürften ca. 12 Stunden brennen, bei richtigem Dochtverhältnis. Ich bin gerne bereit, Ihnen weitere briefliche Auskunft zu erteilen, Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. *Cera*.

370. Ich bin in der Lage, auf Ihre Anfrage Auskunft zu geben, und ersuche Sie, sich mit mir in Verbindung zu setzen.
Rudolf Müller, Berlin SW. 11, Königgrätzerstr. 78.

370 u. 373. Vorschriften zur Herstellung von Klebstoff aus Weizenstärke sowie zur Kleisterbereitung für Wachspapier können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

372. Bezüglich Verwendung von Dampfstrahlgebläsen (Injektoren) in Seifenfabriken werden solche fast ausschließlich zum Fördern von Wasser und Laugen verwendet. Es saugen im Mittel die eindüsigen Injektoren etwa 3—4 m, während die Universal-Doppelinjektoren, zuerst gebaut von Gebr. Körting, Hannover, bis zu 6 m saugen. Beide Angaben gelten für Wasser. Das Fördern von Öl mittels Injektors wird weniger angewendet und zwar aus dem Grunde, weil die Viskosität der einzelnen Öle, d. h. deren Zähflüssigkeit, verschieden ist, z. B. Olivenöl bei 50° C 3,7, während sie für Wasser 1 ist. Aus diesem Grunde wird das Fördern mittels Injektors einige Schwierigkeiten bereiten, doch muß man ohne Bedenken mindestens bei dünnflüssigem Öl ca. 3—4 m saugen können. Ing. *G.*

— Dampfstrahlgebläse können auch für die Beförderung von Öl verwendet werden. Die Verwendung ist aber unrationell, da sie für die gleiche Arbeitsleistung viel mehr Dampf brauchen als Pumpen, auch stört oft das sich beimischende Kondenswasser. Direktor Ing. *K. Müller*.

— Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.
Carl Osterloh, Maschinenfabrik, Lübeck.

373. Dextrin läßt sich durch Zusätze auf Wachspapier fest haftend machen. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.
Direktor Ing. *K. Müller*, München, Odeonsplatz 12, p. A. Dr. Schulze.

— Setzen Sie sich mit mir als langjährigem Fachmann auf diesem Gebiete in Verbindung. *Praxis*.

374. Ich kann Ihnen ein Verfahren zur Herstellung von Juwelier-Borax abgeben. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

— Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.
Otto Behrendt, Halle a. S., Postschließfach 250.

374, 375, 380. Ich bitte die Herren Fragesteller, sich mit mir in Verbindung zu setzen.
Dr. *J. Wagner*, beeid. Handelschemiker, Köln, Salierring 27.

375. Die Beratung bei der Aufnahme und Einrichtung neuer Fabrikation übernimmt die *Continentale Aktiengesellschaft für Chemie*, Berlin W 50, Augsburgerstr. 59; speziell für Anlagen der Öl- und Fett-Industrie, Düngemittel, Leim- und Gelatine-Branche, sowie auch für Chemikalien-Herstellung im allgemeinen. *A. B.*

— Ich kann Ihnen mit einem rentablen Verfahren dienen. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung. Meine Adresse erfahren Sie gegen Rückporto durch die Schriftleitung. *O. W.* in M.

— Ich kann Ihnen die Fabrikation von Klebstoffen und Schuhpräparaten empfehlen. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

— Als langjähriger erfahrener Fabrikant chem.-techn. Artikel kann ich Ihnen dienen. *Praxis*.

— Zwecks Fabrikation eines chem.-techn. Artikels ersuche ich Sie um persönliche Fühlungnahme.
Hans Schwarz, Pharmaco-Chemiker, Ebenhausen-München.

378. Weihnachtskerzen können Sie in Maschinen gießen oder mit einer Ziehanlage ziehen oder in zweiteilige Handformen gießen. Gießmaschinen liefern: C. E. Rost & Co., Dresden, Firma Marmorstein, Stuttgart. Ziehanlagen liefert Ihnen nach Zeichnung jeder Schlosser, sonst aber auch die Fa. Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M. Gießapparate: Fa. Modellwerk Koch, Köln. Die Kerzen tropfen nicht ab, wenn die Qualität und der Durchmesser genau zum gut präparierten Docht passen. Ich gebe Ihnen gerne brieflichen Rat. Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. *Cera*.

379. Die Beschaffenheit einer gekörnten Schmierseife wird mehr durch die Zusammensetzung derselben als durch die Art der Kühlung bedingt. Statt des Ansatzes $^1/_3$ Talg, $^2/_3$ Lein- oder Sojabohnenöl sollten Sie eher $^1/_4$ Kokosölfettsäure und $^3/_4$ der Pflanzenöle, die auch Rüböl oder Hederichöl sein können, nehmen. Näheres durch die Redaktion des Blattes unter Beifügung von Porto. *Argo*.

380. Ein wirksames Mittel gegen die Kalkbeine bei Hühnern ist die von der Firma Ravensberger Seifenindustrie, A. Gerber, Bielefeld, hergestellte und seit langem in den Handel gebrachte „Gerbers Kalkbein-Salbe". Setzen Sie sich mit der Firma in Verbindung. *D. H.* in F.

— Ein wirksames Mittel gegen Kalkbeine bei Hühnern liefern Hans Günther & Co., Chemische Fabrik, Leipzig, Körnerstraße 12/14. *Red.*

— Ich empfehle Ihnen als vorzügliches Mittel gegen Kalkbeine bei Hühnern, das seit 25 Jahren mit bestem Erfolg angewendete Mittel „Tholen Räudeserum", welches Sie durch die Firma C. A. Rössel Nachfolger, Chemische Fabrik, Netzschkau i. V., beziehen können. *T. T.* in N.

380 und 381. Vorschriften zur Herstellung von Mitteln gegen Kalkbeine bei Hühnern und von Kampfernesteiern können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

381. Kampfer-Nesteier bestehen aus einem Gemisch von Naphthalin, Kampfer, Kalk und Anisöl. Die Herstellung ist nur im Großen rentabel, und wenn jemand den Artikel neu aufnimmt, tut er gut, sich zunächst zu vergewissern, ob er auch den nötigen Absatz findet. Interessenten gebe ich gern gegen Rückporto nähere Auskunft. *Otto Kirchhof*, Zeitz, Sedanstr. 15.

383. Zum Färben von Eau de Quinine empfehle ich Ihnen Eosin CP bläulich der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1, Schließfach 519. Da zum Einfärben nur Spuren verwendet werden, ist ein Färben der Wäsche ausgeschlossen. *V.*

— Vorschriften zur Herstellung von Farbe für Eau de Quinine können Sie von mir erhalten.
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

384. Ich empfehle Ihnen, in dem Öl-Magazin die Fässer etwas erhöht vom Boden zu lagern, auf T- oder U-Eisen, in Reihen. Auf dem Zementboden wird durch das Werfen und Rollen der Fässer stets eine Erschütterung erzeugt, und dagegen nützen keine Anstriche oder Zusätze zum Zement. *Cera*.

— Es ist bekannt, daß pflanzliche und tierische Öle einen Zementfußboden oder Betonbehälter stark angreifen und mit der Zeit zerstören. Die Ölsäure ist für den Beton außerordentlich schädlich. Es ist aber verhältnismäßig leicht, diesen Schäden vorzubeugen, wenn die Zementflächen fluatiert werden. Dies ist nicht nur für bereits angegriffene Flächen, sondern auch als Vorbeugungsmittel für neue Fußböden zu empfehlen. Die Fluate werden in einfacher Weise aufgestrichen und gewähren einen vollkommenen Säureschutz, ohne daß die Imprägnierung sichtbar wäre. Das Verfahren ist billig. Wenden Sie sich an die Firma Hans Hauenschild, Berlin S 59, Schinkestr. 20/22. *Voltol*.

385. a) Der Nutzen des Großhändlers in Schuhcreme muß 10—15% betragen. b) Der Nutzen des Kleinhändlers in Schuhcreme muß 20—25% betragen.
Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten E. V., Berlin-Britz.

386. Dunkelgefärbten Brennspiritus zu entfärben. Versuchen Sie doch einmal die Entfärbung des dunkelgefärbten Brennspiritus mit einer animalischen Kohle, am vorteilhaftesten mit Tierkohle (Knochenkohle, Beinschwarz, Spodium). Sie besitzt infolge der großen Oberflächenentwickelung ein noch stärkeres Adsorptionsvermögen als vegetabilische Ent-

färbungskohlen. Die anzuwendenden Mengen müßten durch kleine Vorversuche festgestellt werden. *Karl A. Schwan.*

— Zur Entfärbung von Flüssigkeiten benutzt man feinst gepulverte Blutkohle. 5 g einer Kohle von bester Adsorptionskraft sollen für 1 kg Flüssigkeit genügen. Vom Bodensatz ist nicht abzufiltrieren, sondern abzugießen oder abzuhebern. Nach einer von mir veranstalteten kurzen Vorprobe ist zum mindesten eine Verbesserung der Farbe, wenn nicht völlige Entfärbung zu erwarten. Es empfiehlt sich, die Kohle anzureiben.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

387. Es ist Sache der zuständigen Handelskammer festzusetzen, bis zu welchem Grade der Abnehmer verpflichtet ist, eine eingetrocknete Seife unter Zugrundelegung des Frischgewichtes anzunehmen. Dr. S.

389. Einen konzentrierten Riechstoff oder eine Essenz, durch deren Zugabe (geringe Beimengung) der spezifische Geruch des Leinöles intensiv hervorgerufen werden kann, gibt es nicht. *K. S.*

390. Ohne nähere Angaben, speziell für welche Verwendungsart die säurefeste Masse dienen soll, läßt sich schwer eine geeignete Vorschrift geben. Sie müssen auch angeben, ob es sich um eine Masse handelt, die zur Auskleidung oder zur Ausbesserung eines säurefesten Gefäßes etc. dienen soll. *Sch. K.*

391. Seifenpulver: I. 15 %iges: 150 kg Fett (Oleinfettsäure ev. etwas Palmkernöl), 80 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 325 kg Wasser und 445 kg kalz. Soda oder: 150 kg Fett, 80 kg 38grädige Ätznatronlauge, 297 kg Wasser, 58 kg Wasserglas und 415 kg kalzinierte Soda. II. 20 %iges: 190 kg Fett (Oleinfettsäure), 10 kg rohes Palmöl, 100 kg 40gräd. Ätznatronlauge, 300 kg Wasser und 400 kg kalz. Soda. III. 30 %iges: 250 kg Oleinfettsäure, 50 kg Kokosölfettsäure, 155 kg 38gräd. Ätznatronlauge, 250 kg Wasser und 325 kg trockene kalz. Soda. Der Fettansatz wird mit der Ätznatronlauge und Wasser zu einem klaren Leim verseift, wonach man die kalz. Soda einarbeitet. Die entstandene dicke Masse wird auf dem Boden oder in flachen Pfannen ausgegossen, erkalten gelassen und zu Pulver gemahlen.

K. A. Sch.

392. Der Fettsäuregehalt im Lebertran läßt sich wie folgt bestimmen: 3 bis 4 g des fraglichen Lebertrans wiegt man genau in einem Erlenmeyer-Kolben ab, setzt ca. 40 bis 50 cm³ absoluten Alkohol (da der Alkohol in der Regel sauer ist, bedarf es immer einer Neutralisation desselben bei analytischen Arbeiten; es geschieht dies am besten in der Weise, daß man zu dem Alkohol ein paar Tropfen Phenolphtaleinlösung (½%ige) gibt und solange N/10-alkoholische Kalilauge hinzufügt, bis schwache Rötung eintritt) hinzu und schüttelt um, erwärmt ev. etwas und titriert nach Zusatz von einigen Tropfen Phenolphtalein mit N/2 alkoholischer Kalilauge bis zur eintretenden Rosafärbung. Aus der angewandten Fettmenge und dem Verbrauch an alkoholischer Lauge errechnet man die Säurezahl. Sagen wir, sie wurde mit 7,5 gefunden. Um nun den ungefähren Gehalt an freien Fettsäuren zu erhalten, nimmt man eine Verseifungszahl (Durchschnittszahl) des Lebertrans von 185 an. Aus der Verseifungszahl und der gefundenen Säurezahl berechnet sich somit in unserem Falle ein Fettsäuregehalt von 185 : 100 = 7,5 : x, also gleich 4,05%. Handelt es sich um genaue Bestimmungen, so müssen Säurezahl, Verseifungszahl und ev. Unverseifbares bestimmt und aus den gefundenen Werten der genaue Fettsäuregehalt berechnet werden. *Karl A. Schwan.*

393. Aus Stearin, Olein und Kolophonium, verseift mit Ätznatronlauge, läßt sich ohne Zweifel eine gute Kernseife herstellen, aber warum Sie anstelle von Talg oder Talgfettsäure Stearin und Olein, also die Hauptbestandteile von Talg verwenden wollen, das kann ich mir nicht erklären, denn durch die Verwendung von Stearin und Olein anstatt Talg wird die Seife doch nur verteuert. Aber das ist ja nicht meine Sache. Also Sie nehmen 40 T. Stearin, 40 T. Olein, 20 T. Palmkernöl und 30 T. Kolophonium. Sie können aber auch das Palmkernöl weglassen und dann 50 T. Stearin, 50 T. Olein und 40 T. Kolophonium resp. Harz nehmen. Wenn Sie weniger Stearin und dafür mehr Olein nehmen wollen, müssen Sie dann dementsprechend auch weniger Harz nehmen, um eine genügend feste Seife zu erhalten. Wenn Sie mit direktem Feuer sieden, so brauchen Sie zur Verseifung eine 25grädige Ätznatronlauge. Diese kommt zuerst in den Siedekessel, wird da zum Kochen gebracht, und dann werden Fett und Harz nach und nach zugegeben und verseift. Sie brauchen ungefähr soviel 25grädige Ätznatronlauge, als Sie Fett und Harz verseifen wollen. Die Seife wird auf leichten Stich abgerichtet und schließlich mit Wasser soweit verschliffen, daß sie gut Leim absetzt. Dann kann man die Seife entweder im gut bedeckten Kessel absetzen lassen oder aber man schöpft die Seife, sobald sie fertig ist, in die Form und läßt den Leim da absetzen. *Bergo.*

394. a) Dem Platzvertreter gewährt man auf Schuhcreme und Bohnerwachs gewöhnlich 10% Umsatzprovision. b) Falls der Reisevertreter ausschließlich auf Provision reist, erhält er 15% Provision.

Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten E. V., Berlin-Britz.

395. Betr. derartiger Umsatzprovisionen bei Metallputzmitteln kann man überhaupt keine Normen aufstellen, da es dabei doch ganz darauf ankommt, ob es sich um eingeführte Marken handelt oder ob etwa neue Marken eingeführt werden sollen. In letzterem Falle wird man dem Vertreter selbstverständlich eine höhere Provision einräumen müssen, als wenn es sich um den Verkauf eingeführter Marken handelt. *K.*

396. Die Provisionssätze beim Verkauf von technischen Ölen und Fetten sind verschiedene, je nachdem, ob es sich um einen Platzvertreter handelt oder um einen Reisevertreter, dem Spesenzuschüsse und in vielen Fällen auch ein Grundgehalt bezahlt wird. In letzterem Falle, wo es sich meistens um einen Mitarbeiter mit festem Anstellungsvertrag handelt, ist die Verkaufsprovision durchweg nur eine sehr geringe, sie schwankt zwischen ½ bis 1%. Bei einem Platzvertreter liegen die Provisionssätze wohl etwas höher. Hier muß man wieder unterscheiden zwischen dem Absatz an Wiederverkäufer und dem an Verbraucher. Beim Verkauf an Wiederverkäufer dürfte die Provision meist 1% betragen, beim Verkauf an Verbraucher mindestens 2%. *Sch.*

397. Zur Herstellung von Polierwachsen bedient man sich, besonders dann wenn man farbige Polierwachse herstellen will, hellfarbiger Wachssorten. Nachstehende Wachskompositionen dürften gut geeignet sein: 6 T. Karnaubawachs, 12 T. raffiniertes Montanwachs, 8 T. französisches Harz, 64 T. Paraffin 48/50⁰, oder: 10 T. Karnaubawachs, 15 T. Bienenwachs, 15 T. Japanwachs und 60 T. Paraffin 48/50⁰. Diese Kompositionen stellt man durch einfaches Zusammenschmelzen auf dem Wasserbade oder über direktem Feuer her. Selbstverständlich kann man das Polierwachs auch verschieden färben. Gefärbt wird mit beliebigen fettlöslichen Teerfarbstoffen, von welchen 2—6% genügen. Will man das Polierwachs in salbenartiger oder dickflüssiger Form anwenden, so schmilzt man 30 T. einer der oben angeführten Wachskompositionen auf dem Wasserbad und verdünnt, entsprechend der gewünschten Konsistenz des Polierwachses, diese mit 70—100 T. Terpentinöl oder Schwerbenzin oder mit einer Mischung beider. Soll das Polierwachs etwas Erstklassiges vorstellen, dann sieht man von einer Mitverwendung von Terpentinölersatzmittel ab.

Karl A. Schwan.

398. Kautschukheftpflaster stellt man wie folgt her. 40 T. Dammarharz, 20 T. Kolophonium, 140 T. wasserfreies Wollfett und 100 T. Kautschuk evt. unter Zusatz von 85 g Zinkoxyd. Alle Bestandteile müssen völlig wasserfrei sein, und man soll, um die Klebkraft nicht zu verringern, nicht höher erhitzen, als zum Verschmelzen der Masse nötig ist. Sie wird in flüssigem, jedoch nicht zu warmem Zustande, da sie sonst durchschlägt, auf bestem Schirting aufgestrichen. Betr. der Apparatur wenden Sie sich an die Aktiengesellschaft für pharmazeutische Bedarfsartikel, vorm. Georg Wenderoth, Kassel, Orleanstraße 34.

S. K.

— Die erstklassigen Fabrikmarken werden wohl nach Vorschriften hergestellt, die Fabrikgeheimnis sind, außerdem ist in ihnen besondere Erfahrung in der Technik der Herstellung und in der Auswahl der Rohstoffe enthalten. Letztere ist außerordentlich bedeutungsvoll, da von der Güte des Kautschuks die Haltbarkeit des Pflasters abhängt. Dietrich empfiehlt die Resina elastica von Gehe & Cie. in Dresden. Zur Herstellung aller Formen von Kautschukpflaster stellt Dietrich zunächst einen Kautschukpflasterkörper her. 30 g Harzöl, 40 g Marakaibokopaivabalsam, 20 g Lärchenterpentin, 40 g gelbes Kolophonium, 12 g Wachs schmilzt man und seiht die Mischung durch ein engmaschiges Tuch in eine entsprechend große Blechflasche mit weiter Öffnung. Man setzt nun 60 g Äther zu, rührt, bis sich alle Harzteile gelöst haben, und fügt 100 g Blätterkautschuk, den man zuvor in kleine Stücke schnitt, hinzu. Man rührt nun ununterbrochen 6 Stunden lang, verschließt sodann die Büchse mit Kork und stellt sie bis zum andern Tag zurück. Der Raum, in welchem die Arbeit vorgenommen wird, muß eine Temperatur von 15—20⁰ C haben, auch soll nachts die Temperatur nicht unter 15⁰ C sinken. Am andern Morgen verrührt man die Masse gut und wiederholt das Rühren alle 6 Stunden so oft, bis alle Knoten verteilt und gelöst sind. Erst wenn die Masse völlig gleichmäßig ist, setzt man soviel Äther zu, daß schließlich das Gesamtgewicht 800 g beträgt. Dieser Körper wird nun in einem gut verschlossenen Gefäß für den weiteren Gebrauch zurückgestellt.

Kautschukheftpflaster wird dann folgendermaßen dargestellt: 800 g Kautschukpflasterkörper, 88 g Veilchenwurzelpulver M/50, 20 g Sandarakpulver M/30, 20 g Harzöl, 3 g Salicylsäure, fein verrieben, 150 g Äther. Man mischt die Pulver recht gleißmäßig in einer großen Schale, feuchtet sie mit dem vorgeschriebenen Äther und dem Harzöl an und rührt nach und nach den Körper darunter. Die Masse ist nun strichfertig. (Nach Dietrich, Neues pharmazeutisches Manual, Berlin, Julius Springer.) Die Anschaffung dieses Buches sei empfohlen, da sich im Rahmen des Fragekastens nicht alles abhandeln läßt, insbesondere die Kritik der offizinellen Vorschriften. An Maschinen sind nötig eine Streichmaschine, eine Pflasterschneidemaschine und ev. eine Perforiermaschine.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

399. Die gegenwärtig am häufigsten anzutreffenden Kakaobuttersurrogate (Schokoladenfettsurrogate) werden aus Kokosnußöl oder Palmkernöl, die entsprechend raffiniert werden, dargestellt. Da die ursprünglichen Öle zu weich sind, d. h. einen zu niedrigen Schmelzpunkt haben, so werden aus Kokosnußöl und Palmkernöl die „Stearine" dargestellt, indem man das raffinierte Öl schmilzt und auf eine geeignete Temperatur abkühlen läßt, sodaß die Glyzeride der festen Fettsäuren auskristallisieren. Die teilweise erstarrte Masse wird dann in hydraulischen Pressen ähnlich wie „premier jus" behandelt. *L.*

400. Ein bestimmtes Urteil über die Schuppenbildung beim Pilieren der Seife läßt sich in diesem Fall nicht abgeben, doch glaube ich nicht, daß das Salz als solches daran schuld ist. Das Schuppigwerden der Seife beim Pilieren kann ja verschiedene Ursachen haben. Wenn die Grundseife richtig hergestellt ist, also alles Fett gut verseift, die Seife richtig ausgeschliffen und gut abgesetzt ist, so ist es nur möglich, den Fehler in der weiteren Verarbeitung zu suchen, und es könnte da mancherlei versucht werden, z. B. die Grundseife etwas weniger trocknen, oder das Mundstück etwas mehr oder weniger anwärmen oder auch kühlen, oder eine andere Sieblochscheibe einsetzen, worauf oft sehr viel ankommt. Es ist auch möglich, daß der Fehler behoben würde, wenn Sie zum Ansatz etwas gutes flüssiges Öl, z. B. Olivenöl oder frisches Erdnußöl, mit verwenden. *Bergo.*

401. Henna ist ein pflanzliches Haarfärbemittel (gepulverte Blätter des Cyperstrauches), welches absolut unschädlich ist und sich deshalb in neuerer Zeit mehr eingeführt hat. Da es für sich allein das Haar orange färbt, wird es gewöhnlich in Mischung mit „Reng" (gepulverte Blätter der Indigopflanze) verwendet, wodurch sich je nach dem Verhältnis der Bestandteile alle Farbtöne von blond bis schwarz erzielen lassen. Nähere Angaben finden Sie bei H. Mann, „Moderne Parfümerie", S. 325—327. *Red.*

402. Ich glaube, Sie sind bei dem Ausschleifen der Seife etwas zu weit gegangen, gerade solche überschliffene Seifen haben gewöhnlich einen geringen Salzgehalt. Sie geben nicht an, welchen Ansatz Sie verarbeitet haben, und doch ist das hierbei wesentlich. Ich würde Ihnen raten, etwas flüssige Öle, Olivenöl oder helles frisches Erdnußöl mit zu verarbeiten, dann bekommen Sie eine flüssigere Seife und brauchen weniger Salz. *Bergo.*

403. Ehe Sie das Kernöl läutern, stellen Sie doch fest, wieviel Prozent freie Fettsäure dasselbe enthält, und berechnen dann, wieviel Lauge zur Verseifung dieser Fettsäure nötig ist. Allen Anschein nach hat das Öl mehr Fettsäure, als Sie annehmen. Da es sich hierbei doch nur um eine Reinigung des Öles handelt, d. h. Verseifung der Fettsäuren und Entfernen aller Verunreinigungen, so wäre es richtiger, anstatt Ätzlauge Ammoniaksoda oder eine starke Auflösung davon zu verwenden. Versuchen Sie es einmal damit, dann werden Sie auch wieder klares Öl erhalten. *Bergo.*

404. Daß der Seifenschaum während des Kochens im Kessel zum Teil gerinnt, muß dahin erklärt werden, daß das verwendete Wasser zu kalkhaltig ist und sich dann ein Teil der Seife in wasserunlösliche Kalkseife umsetzt, also sogenannte „Kalkläuse" bildet. Dem Übel können Sie abhelfen, wenn Sie das Wasser „weichmachen" und zwar durch Zusatz von Soda. *Sch. K.*

— Das Verzehren des Seifenschaumes oder die Bildung von Seifengrieß auf der Oberfläche des Waschwassers beruht auf der Bildung wasserunlöslicher Seifen durch die im harten Wasser befindlichen Kalk- und Magnesia-Verbindungen. Bei Regenwasser und weichem Wasser werden daher derartige Klagen nie eintreten. Das zum Patent angemeldete Wasserenthärtungsmittel „Enter 13" behebt die im Waschprozeß entstehenden Mängel harter Wässer, wodurch viel Seife und Mühe gespart und die Lebensdauer der Wäsche verlängert wird, im übrigen blütenweiße frischduftende Wäsche erzielt. Weitere Auskunft erteilt der alleinige Erfinder und Hersteller

Hermann Otto Schmidt, Döbeln, Sa.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Was versteht man jetzt unter „Kernseife?"

Es wurde die Frage aufgestellt: „Welches Fabrikat soll nun als „Kernseife" angesehen werden, und welche Ansicht hat der Sachverständige in Streitfällen zu vertreten?" Der Fragesteller nimmt hiebei Bezug auf die Festlegung des Begriffes „Kernseife" durch den Verband der Seifenfabrikanten, nach welcher unter der Bezeichnung „Kernseife" oder unter einer das Wort „Kernseife" enthaltenden Wortverbindung nur solche Seifen angeboten, feilgehalten, verkauft oder sonst in den Verkehr gebracht werden dürfen, welche mindestens 60 v. H. Fettsäurehydrat enthalten. Ein Harzgehalt wird also mit dem Fettsäuregehalt gleichwertig betrachtet.

Wir kennen wissenschaftlich hochinteressante und sehr wertvolle Arbeiten über den kolloiden Charakter der Seifen und über die Wechselwirkungen der verschiedenen Systeme in Kernseifen und Leimseifen, über auf kolloidchemischer Erkenntnis aufgebaute Anschauungen über den Begriff einer Kernseife u. dgl. m.

Es darf wohl angenommen werden, daß die öffentliche Fragestellung im Sprechsaal dieser Zeitung nicht Erörterungen über kolloidchemische Erkenntnisse auslösen sollte, sondern daß es sich eben nur um die Auslegung der vom Verband der Seifenfabrikanten festgestellten Begriffsbestimmung handelte. Wird doch ausdrücklich auf Rechtsstreitigkeiten aus der erwähnten Begriffsbestimmung hingewiesen und auf die Stellungnahme des Richters und des zugezogenen Sachverständigen.

Die deutsche Rechtsprechung betrachtet es als ihre vornehmste Pflicht, in Zweifelfällen den wahren Willen des Gesetzgebers oder der Vertragsschließenden zu erforschen. Wo der Sachverständige als Hilfsorgan der Rechtspflege auftritt, hat er sich naturgemäß ihren Bestrebungen anzupassen.

Wenn die maßgebenden Persönlichkeiten des Verbandes der Seifenfabrikanten eine Begriffsbestimmung für „Kernseife" geben wollten, so haben sie wohl nur an eine wirkliche Kernseife gedacht. Hätte der Verband jede Seife oder jedes seifenähnliche Gebilde, das 60 v. H. Fettsäurehydrat enthält, gleichgültig auf welche Art es zustande gekommen sein möge, zwingend zur „Kernseife" stempeln wollen, so wäre die Festlegung etwa in der Weise erfolgt: „Kernseife ist jedes seifenähnliche Gebilde, welches . . . ."

Die Festlegung des Begriffes „Kernseife", wie sie der Verband vorgenommen hat, ist offenbar eine negative und einschränkende in dem Sinne, daß nur bestimmte, genau beschriebene Kernseifen als solche bezeichnet werden dürfen, daß andere aber von dieser Namensführung ausgeschlossen sind. Niemals aber kann diese Begriffsbestimmung der Kernseife positiv und umfassend aufgefaßt werden, derart daß jede Seife, gleichgültig ob Leimseife oder eingetrocknete Schwindelseife bei Erreichung eines 60%igen Gehaltes an Fettsäurehydrat nur durch diesen Umstand zur Kernseife wird.

Welche Ansicht der Sachverständige in Streitfällen vertreten soll? Wie er Handelskammer und Gerichte beraten soll?

Jeder gutgläubige Sachverständige deutscher Muttersprache und mit deutschem Rechtsempfinden wird die Begriffsbestimmung des Verbandes deutscher Seifenfabrikanten richtig ihrem wahren Sinne nach, und so wie sie von ihren Verfassern gewollt war, lesen und verstehen. Gutachten von Sachverständigen vor einem deutschen Gericht über die Auslegung einer von deutschen Industriellen aufgestellten Begriffsbestimmung dürfen nicht mit der Gesetzesauslegung durch einen polnisch-jüdischen Advokaten oder mit der spitzfindigen Deutung einer schwer verständlichen Talmudstelle verwechselt werden. †††

Ueber Kottonöl und Soapstock.

In diesem Artikel des Herrn Dr. *J. Davidsohn* finde ich angeführt, daß Herr Dr. Davidsohn Versuche gemacht hat, um durch Destillation aus dem Soapstock Fettsäuren in verwendbarer Form zu gewinnen.

Ich möchte nun hiezu bemerken, daß es hiezu eigentlich keiner Versuche mehr bedarf, da schon seit langem aus Kottonölsoapstock bezw. aus den daraus durch Säure abgeschiedenen rohen Fettsäuren durch geeignete Destillation weiße Fettsäuren für die Seifen- und andere Industrien hergestellt werden. Ich selbst habe in verschiedenen Betrieben zuletzt auf einer von mir gebauten Anlage in Polen Kottonölsoapstock destilliert. Eine große deutsche Firma, die mit Destillationseinrichtungen von Volkmar Hänig & Co. in Heidenau arbeitet, destilliert ebenfalls Kottonölsoapstock seit mehreren Jahren und bringt die ganz weiße Fettsäure als beliebtes Seifenrohmaterial in den Handel.

Es steht also nicht nur aus der Praxis fest, daß man aus dem Soapstock bezw. aus den daraus abgeschiedenen schwarzbraunen bis schwarzgrünen Fettsäuren weiße Destillatfettsäuren erhält, sondern es sind auch die Arbeitsbedingungen und Ausbeuten sowie Kosten aus den aus der Praxis gewonnenen Unterlagen bekannt.

Ferner sagt Herr Dr. Davidsohn, daß die Oxyfettsäuren nicht destillieren, sondern im Blasenrückstand bleiben. Diese Behauptung ist meiner Ansicht nach zu weitgehend. Wie sich die Oxysäuren bei der Destillation verhalten, ist noch zu wenig untersucht.

Aus der Stearinindustrie ist bekannt, daß die bei der allgemein üblichen Sulfuration der Fettsäuren sich bildende Oxystearinsäure bei der Destillation unter Abspaltung von Wasser in Isoölsäure übergeht, welche glatt überdestilliert. Aus der sehr genau geführten Betriebskontrolle in der „Flora", Budapest, haben wir konstatiert, daß die bei der Sulfuration gebildete Oxystearinsäure bei der Destillation sich quantitativ in Isoölsäure umwandelte und als solche im Stearin zu finden war.

Es werden also die verschiedenen Oxysäuren sich nicht einheitlich verhalten, und es müßte dies noch genau geprüft werden.

Direktor a. D. Ing.-Chemiker *K. Müller*, München.

›Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 8. Mai 1924. Nr. 19

Der Leim als Klebstoff.

(Fortsetzung.)

Eigenschaften der Leime.

Jeder Leim von guter Qualität ist in kaltem Wasser nur quellbar, jedoch nicht lösbar. Der aufgequollene Leim zergeht oder schmilzt bei höherer Temperatur in dem aufgenommenen oder zugesetzten Wasser zu einer mehr oder weniger schlanken Flüssigkeit, welcher aber keine wahre, sondern nur eine kolloide Lösung darstellt und, mikroskopisch betrachtet, den Leim in feine Kügelchen zerteilt enthält. Läßt man den gelösten Leim erkalten, so bildet er je nach der Herkunft und Konzentration eine mehr oder weniger feste Gallerte. Eine sehr große Gelatinierbarkeit weisen die Hautleime, Gelatine und Hausenblase auf. Weniger feste Gallerten ergeben die Knochenleime sowie solche Produkte, die nicht von ganz gesunder Abstammung sind. Stärker konzentrierte und gekochte Leimlösungen erhalten beim Stehen an der Oberfläche eine dicke Haut. Die darunter sich vorfindende Leimschicht ist entweder dickflüssig oder gelartig und unterliegt eher der Zersetzung.

Von theoretischer und praktischer Bedeutung sind diejenigen Veränderungen, denen der Leim beim Versetzen mit verschiedenen chemischen Stoffen unterliegt.

Durch Säuren, Chlorkalk, Ätzkalk, Zuckerkalk und Ätzalkalien wird der Schmelzpunkt der Leimgallerte herabgesetzt, bei größerem Zusatz geht die Gelatinierbarkeit ganz verloren. Dieser Zustand tritt auch beim Zusatz von verdünnten Säuren bei höherer Temperatur und bei Anwesenheit von Kochsalz auf. Die Säuren wirken auf den Leim weniger schädlich ein als die Alkalien. Die kohlensauren Alkalien üben nur eine schwache Wirkung aus. Kocht man längere Zeit den Leim mit Zusatz von Ätzkalk oder Wasserglas, so verliert er die Gelatinierbarkeit und stellt nach dem Eintrocknen eine farblose gummiartige, in kaltem Wasser lösliche Masse dar. Eine mit Oxalsäure versetzte Gelatinelösung, aus welcher nach längerer Einwirkung die Oxalsäure durch Kalk ausgefällt wird, ist nicht mehr gelatinierbar, dagegen sehr klebkräftig und war früher unter der Bezeichnung „Metagelatine" als Klebemittel bekannt.

Durch Gerbstoffe, Tannin, Quecksilberchlorid und Zinnchlorid wird der Leim aus seiner Lösung ausgeschieden. Die entstandene Verbindung von gerbsaurem Leim ist in Kalilauge löslich und kann in dieser Form als Wasserlack verwendet werden. Kalium- und Chromalaun sowie Formaldehyd machen den Leim in Wasser unlöslich, jedoch bleibt bei mit Säure versetzten Leimlösungen die härtende Wirkung aus, kommt aber nach dem Verdunsten der flüchtigen Säuren — Essigsäure, Salzsäure, Ameisensäure — wieder zum Vorschein. Auch die mit den genannten Stoffen gehärteten Leime werden durch Kochen in Säuren löslich, jedoch unter völligem Verlust ihrer Klebrigkeit.

Wird Chromsäure dem Leim zugesetzt, so wird sie durch Einwirkung von Licht zu Chromoxyd reduziert; dieses verbindet sich mit dem Leim zu einem unlöslichen Körper (Chromatleim). Ähnliche Wirkung üben auch andere wasserlösliche Chromverbindungen aus.

Das Ozon sowie Salpetersäuredämpfe zersetzen die Leimgallerte und wirken auch schädlich auf die Leimlösungen. Durch Chlor, schweflige Säure und Peroxyde wird der Leim gebleicht, jedoch auch bei längerer Einwirkung seiner Klebkraft beraubt. Ein kleiner Zusatz von Spiritus macht Leimlösung dünnflüssiger, ein größerer Zusatz wirkt ausfällend. Von Glyzerin verträgt der Leim eine große Menge, wonach eine höchst homogene, elastische, dabei ziemlich feste, nicht schnell faulende Masse entsteht, welche für andere als Klebzwecke hohe Bedeutung hat. Ähnlich wie Glyzerin wirken konzentrierte Zuckerlösungen, jedoch ohne Verlängerung der natürlichen Haltbarkeit. Durch Zuckerlösung wird die Klebrigkeit und Löslichkeit der Leime gesteigert, und solche Mischungen waren früher zum Verkleben der Briefumschläge in Würfel- oder Stangenform als Mundleim bekannt. Von hygroskopischer Wirkung auf den Leim ist das Chlorcalcium. Auf weitere, den Leim beeinflussende Stoffe wird noch zurückgekommen.

Die Kennzeichnung und Bewertung der Leime.

Wichtig für die praktische Beurteilung der Qualität und Brauchbarkeit der Leime sind äußere Kennzeichen sowie die innere Prüfung, welche von jedermann herangezogen oder ausgeführt werden können.

Als äußeres Kriterium dient: 1. Die Farbe, welche zwischen bernsteingelb bis zu rötlich dunkelbraun variieren kann. Eine helle Färbung allein kann über die bessere Brauchbarkeit keine andere Auskunft geben, als daß der Leim rein ist, da durch Bleichung sich selbst dunkle Leime aufhellen lassen, anderseits verliert dadurch der Leim etwas von der Bindekraft. 2. Die Durchsichtigkeit und Klarheit der Leimblätter ist ein gutes Kennzeichen für das gesunde Ausgangsmaterial und tadellosen Herstellungsvorgang, da eine Leimtafel mit Schleier, Wolken, trüben Stellen und größeren Luftblasen auf Fäulnis- und Zersetzungserscheinungen des Rohleims hindeutet. Es gibt jedoch auch Leime, die trüb und schwach durchscheinend sind, wie z. B. der Kaninchenleim, aber eine gute Klebkraft besitzen. 3. Ein hellklingender Ton beim Aufeinanderschlagen und ziemlicher Widerstand beim Bruchversuch ergeben ein sicheres Kriterium für gute Bindekraft. 4. Ziemliche Dicke mit großen Zacken und erhabenen Rändern bei gleichzeitiger Transparenz geben über ein gesundes Material und nicht zu große Konzentration der Leimbrühe Auskunft, solche Leime sind gewöhnlich sehr klebkräftig.

Innere Prüfung. Einige Stücke Leimtafel werden, mit Wasser ganz bedeckt, dem Quellen überlassen. Je stärker der Leim in Wasser quillt und je mehr er davon aufnimmt, ohne daß er seine Form verliert oder etwas an Wasser abgibt, desto klebkräftiger ist er. Bei mäßigem Erwärmen (40—50° C) muß der aufgequollene Leim zu einer nicht übelriechenden Flüssigkeit zergehen und neutral reagieren. Bei den Hautleimen kommt es aber auch vor, daß sie alkalisch, bei den Knochenleimen, daß sie sauer reagieren, also auch hier keine Regel ohne Ausnahme. Es gibt auch fetthaltige Leime, bei welchen sich das Fett an der Oberfläche der Lösung ausscheidet. Ein solcher Leim ist infolge seiner verringerten klebenden Eigenschaft minderwertig. Die Gallerte von einem guten Leim ist immer schwerer schmelzbar als die von einem geringwertigen. Dies weist darauf hin, daß der Leim von älteren Tieren stammt, da das Leimgut von jüngeren, schwächeren Tieren oder von altem Leimmaterial eine weniger feste Gallerte liefert. Die exaktere innere Prüfung erstreckt sich auf die Gallertfestigkeit, den Schmelzpunkt, die Viskosität, den Erstarrungs- und Koagulierungspunkt, den Fettgehalt, Aschegehalt sowie auf die unmittelbare Bestimmung der Bindekraft, welche nur von einem Fachanalytiker ausführbar ist.

(Fortsetzung folgt.)

Farbenchemie und Farbenfabrikation im Altertum.

Von *Th. Wolff*-Friedenau. (Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Da dies ein ziemlich teurer Stoff war, wurde er in Rom vielfach gefälscht, indem man ihn mit anderen Stoffen mischte, worüber oft Klage geführt wurde, da ein aus solchem verfälschten Stoff hergestellter Wandanstrich lange nicht so haltbar war wie derjenige aus dem unverfälschten Prätenium. Ein sehr wichtiger Farbstoff war auch damals bereits das Bleiweiß, das ebenfalls nur für Tafelmalerei verwandt wurde und überdies das meistgebrauchte Schminkmittel vornehmer Frauen war. Für die Herstellung des Bleiweiß bestand folgendes Rezept: Ein Stück Blei wurde auf die offene Mündung eines mit schärfstem Essig angefüllten Gefäßes gelegt, und dann wurden Gefäß und Blei fest und dicht umwickelt; bei längerem Stehen wirkte der Essig auf das Blei ein, indem er dieses zu Bleiweiß zersetzte, das abtropfte, sorgfältig aufgefangen, dann getrocknet, auf einer Handmühle gemahlen und schließlich gesiebt wurde, worauf es zum Anrühren mit Wasser und zum Gebrauch für den Maler fertig war. Wie man sieht, war die Herstellung dieses Farbstoffes, der auch in der gesamten heutigen Malerei von so großer Bedeutung ist, noch eine recht einfache.

Für die Herstellung gelber Farben verwandten die Alten hauptsächlich Ocker, der in Bergwerken gewonnen wurde. Als bester Ocker galt der in den Bergwerken von Athen gewonnene, der zugleich auch der teuerste war. Späterhin, als auch in Italien viel Ocker gefunden wurde, sank der Preis des attischen Stoffes jedoch sehr im Preise, sodaß er sogar für den Wandanstrich benutzt wurde. Im übrigen wurde dieser Farbstoff viel zur Bemalung der Wände benutzt, und oftmals finden wir Freskomale-

reien auf ockergelbem Hintergrund aufgetragen. Auch der Ocker wurde, insbesondere solange er hoch im Preise stand, vielfach verfälscht und nachgeahmt. So bereiteten sich, wie der Geschichtschreiber Vitruv berichtet, die alten Tüncher und Wandmaler einen ockerfarbbigen Stoff, indem sie getrocknete gelbe Blumen in Wasser auskochten und die hierdurch gewonnene gelbe Flüssigkeit mit pulverisierter Kreide anrührten; das Ergebnis soll dem echten attischen Ocker sehr ähnlich gewesen sein, war jedoch nur von geringer Beständigkeit.

Die wichtigste Farbe der antiken Malerei jeder Art war Rot, die Farbe des Lebens, der Liebe und Leidenschaft, in welcher Bedeutung sie schon bei den Alten als Symbol galt, aber auch die Farbe des blutroten Zornes und der blutigen Gewalt. Für die Bereitung roter Malfarbe standen den Alten äußerst zahlreiche Stoffe zur Verfügung, woraus es sich erklärt, daß diese Farbe in der antiken Malerei einen so vorherrschenden Raum einnimmt. In der ältesten Zeit wurde für die Bereitung roter Farbe einfach Ziegelpulver verwandt, ein sehr primitives Verfahren, das späterhin nur noch für die Zwecke der gewerblichen Malerei beibehalten wurde. Ein weiterer roter Farbstoff, der ebenfalls schon in der ältesten Zeit der Malerei verwandt wurde, war der Rötel, der sowohl der gewerblichen wie auch späterhin der rein künstlerischen Malerei diente, außerdem aber auch ein geschätztes Material war, um den Vasenton schön rot zu färben, ferner auch als Schminkmittel auf dem Toilettetisch der Damen sehr beliebt und viel gebraucht war. Berühmt war der Rötel aus den Gruben von Kappadozien, der bei den Alten als sinopische Erde bezeichnet wurde, weil er vornehmlich von der Stadt Sinope in den Handel gebracht wurde. Auch die Inseln Lemnos und Keos im Ägäischen Meer besaßen Gruben, in denen ausgezeichneter Rötel gewonnen wurde. Wie sehr geschätzt dieser Farbstoff war, geht wohl am besten daraus hervor, daß sich die Stadt Athen, der Hauptsitz der antiken Malerei, durch einen schriftlichen Vertrag mit der Insel Keos das alleinige Bezugsrecht auf den dort gewonnenen Rötel gesichert hatte und für den Transport des Materials eigene und lediglich diesem Zwecke dienende Fahrzeuge bauen und unterhalten ließ. Durch Brennen von Gelbocker in einem tönernen und luftdicht verschlossenen Gefäß verstand man auch, einen künstlichen Rötel herzustellen; das Verfahren soll eine Erfindung des Malers Kydias, eines Zeitgenossen des berühmten Malers Euphranor, der um das Jahr 350 v. Chr. lebte, gewesen sein und wird in ähnlicher Form auch noch bei der heutigen Farbenbereitung angewandt. Ein Farbstoff von bald mehr gelblichem, bald mehr rötlichem Ton war des weiteren der Sandarach, ein rotes Schwefelarsen, das hauptsächlich in Gruben, die sich in der Nähe der Stadt Pompejopolis befanden, in hüttenmännischer Weise gewonnen wurde. Die Gewinnung des Stoffes war eine in höchstem Maße gesundheitsschädliche Arbeit, da der Staub des Materials stark giftig ist. Sklaven und Verurteilte mußten zur Strafe in den Sandarachgruben arbeiten und wurden zumeist durch einen vorzeitigen Tod von der schrecklichen Arbeit erlöst. Als künstlicher Sandarach wurde gebranntes Bleiweiß, das sich beim Brennen in Mennige verwandelt, gebraucht; die Erfindung der Mennige soll gemacht worden sein, indem bei dem Brande einer Malerwerkstatt ein Gefäß mit Bleiweiß in die Flammen geriet, die, wie sich hinterher herausstellte, das Bleiweiß in ein gelbrotes Pulver, Mennige, verwandelt hatten. Der Maler Nikias soll als erster Mennige zur Farbenbereitung benutzt haben.

Ein hochwichtiger, sehr geschätzter und kostbarer Farbstoff war bereits in der alten Malerei der Zinnober, von dem der Schriftsteller Theophrastus berichtet, daß er in Spanien und Kolchis an steilen Felsenwänden gefunden und von dort mit Pfeilen heruntergeschossen wurde. Selbstverständlich stimmt das nicht, der Zinnober wurde vielmehr ebenfalls in Gruben, vornehmlich solchen in Spanien, gewonnen. Als die Römer Spanien unterworfen hatten, erklärten sie auch die Zinnobergruben für römischen Staatsbesitz und verpachteten die Gruben dann an einen Privatunternehmer, der jedoch alljährlich nur etwa 2000 Pfund des kostbaren Stoffes den Gruben entnehmen durfte; vor und nach der Entnahme wurden die Gruben von Staatswegen unter Verschluß gehalten. Einen künstlichen Zinnober bereitete man aus einem roten Sande, der sich in der Nähe von Ephesos, der altberühmten Handelsstadt in Kleinasien, vorfand, indem dieser Sand fein zerrieben und mit Wasser verrührt, dann der sich ergebende Rückstand getrocknet und in derselben Weise behandelt und das Verfahren so lange fortgesetzt wurde, bis sich ein feiner roter Farbstoff einstellte, der von echtem Zinnober kaum zu unterscheiden war. Die Erfindung dieses künstlichen Zinnobers wird dem Athener Kallias zugeschrieben, der mit jenem Sande verschiedene Experimente anstellte in der Hoffnung, daraus Gold machen zu können; diese Hoffnung erwies sich zwar als trügerisch, dafür aber kam er bei seinen Versuchen auf die Erfindung des künstlichen Zinnobers, was für ihn fast ebenso wertvoll wurde, als wenn er die Erfindung des Goldes gemacht hätte. Der Zinnober war aber nicht nur der hochgeschätzte Farbstoff der Kunstmalerei, sondern diente auch für zahlreiche feinere und kunstgewerbliche Zwecke. So war es Sitte, Statuen aus Holz oder Ton mit Zinnober zu bemalen, auch färbten sich die aus siegreichem Kriege heimkehrenden Feldherren für den feierlichen Einzug in die Stadt den Körper mit Zinnober. Gehauene Steininschriften wurden mit Zinnober ausgefärbt, und selbst für Schriftzwecke wurde er verwandt, um in den Schriftstellen Initialen hervorzuheben; auch zur Herstellung von Notizstiften nach Art unserer Bleistifte wurde der Farbstoff benutzt, und endlich diente er natürlich auch als Schminkmittel.

Ein Farbstoff, der von den alten Malern speziell zur Wiedergabe des Blutes verwandt wurde, war Drachenblut, ein prächtiges rotes Harz, das aus der Rinder einer afrikanischen Baumart tropfte. Über die Herkunft dieses Farbstoffes bestand eine merkwürdige Fabel; diese besagte, daß dieser Farbstoff aus dem Blute einer riesengroßen Art von Schlangen in Afrika gewonnen werde, die sich von dem Blute von Elefanten ernährten. Die Mischung aus Elefanten- und Schlangenblut sei der geschätzte Farbstoff. Es ist anzunehmen, daß ein schlauer Farbenhändler dieses Märchen in die Welt gesetzt hatte, um das Geheimnis der Herstellung des Drachenblutes auf diese Weise besser wahren zu können. Eine große Anzahl anderer Stoffe diente des weiteren zur Bereitung roter Farbe.

In der späteren Zeit der antiken Malerei wird auch Blau eine hervorragende Malerfarbe, während es, wie bereits erwähnt, in den ältesten Epochen noch fehlt oder doch nur ganz selten angewandt wurde. Blau galt in der Farbensymbolik der Alten als die Farbe der Treue und erfreute sich dieser sinnvollen Bedeutung wegen großer Verehrung und Schätzung. Blau waren nach der Auffassung der Griechen und Römer die Gewänder der Götter, eine Auffassung, die wohl aus der Farbe des blauen Himmels hergeleitet sein mochte. **(Fortsetzung folgt.)**

Rundschau

Herstellung eines Putzmittels. (D. R. P. 393 161 v. 26. XI. 1922. Dr. *Hermann Koelsch* in Nürnberg.) Die Metallputzmittel, die in flüssiger Form verwendet werden, enthalten Bestandteile, die eine Schleifwirkung ausüben, z. B. Kieselkreide ohne oder mit Zusatz anderer Stoffe, die das Putzen beschleunigen. Diese Bestandteile sind mit einem Emulgierungsmittel versetzt, z. B. mit einer wäßrigen Seifenlösung oder einer anderen wäßrigen Flüssigkeit, welche die Eigenschaft haben soll, das Schleifmittel in Wasser suspendiert zu erhalten.

Wenn ein solches flüssiges Metallputzmittel versandt wird, so entstehen erhebliche Kosten für die Gefäße und für den Transport des dem Putzmittel zugesetzten Wassers.

Das Verfahren, das den Gegenstand der Erfindung bildet, soll der Verminderung dieser Kosten dienen. Es soll ein äußerlich trockenes und in dieser Form zur Verwendung kommendes Putzpulver geeignet machen, bei der späteren Aufschlämmung mit Wasser, die der Verbraucher selbst vorzunehmen hat, eine gleichmäßige Suspension des Schleifmittels im Wasser zu ergeben.

Es hat sich gezeigt, daß ein äußerlich trockenes Pulver, das aus Kieselkreide und konzentrierter Seifenlösung besteht, beim Behandeln mit Wasser zwar zunächst eine gleichmäßige Suspension ergibt, daß jedoch Teile der suspendierten Kieselkreide bei einigem Stehen der Flüssigkeit aneinanderkleben und im Laufe der Zeit am Boden des Gefäßes fest anbacken und hart werden.

Nach der Erfindung soll dieser Übelstand dadurch vermieden werden, daß dem Emulgierungsmittel, z. B. der Seife, ein Stoff zugesetzt wird, der die Lösung des Emulgierungsmittels in Wasser befördert. Solche Stoffe sind beispielsweise Äthylalkohol und Kohlenwasserstoffe, wie Benzin, Tetralin, Methylhexalin. Beispielsweise mischt man etwa 5 Teile Ölsäure mit etwa 5 Teilen Methylhexalin, verseift mit konzentrierter Natronlauge und verreibt die Flüssigkeit mit etwa 90 Teilen Kieselkreide. Das so erhaltene Putzpulver ergibt beim Anrühren mit Wasser eine gleichmäßige nicht backende Emulsion.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines mit Wasser anzurührenden Metallputzmittels, das ein Schleifmittel, z. B. Kieselkreide, und ein Emulgierungsmittel, z. B. Seife, enthält, dadurch gekennzeichnet, daß dem Emulgierungsmittel ein Stoff zugesetzt wird, der die Löslichkeit des Emulgierungsmittels im Wasser befördert. 2. Eine Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß etwa 5 Teile Ölsäure mit etwa 5 Teilen Methylhexalin gemischt, mit konzentrierter Natronlauge verseift und mit etwa 90 Teilen Kieselkreide verrieben werden.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 3. Mai 1924.

Die allgemeine wirtschaftliche Notlage, wie wir sie vor Monatsfrist schilderten, besteht unverändert fort. Das Bild hat sich in den vergangenen vier Wochen weiter verschärft. Auf allen Gebieten zwingt die geradezu katastrophale Geldknappheit, die geringe Kaufkraft und die schmale Devisenzuteilung zu außerordentlicher Zurückhaltung. Zahlungsschwierigkeiten und Konkurse gehören zur Tagesordnung. Man wird nicht fehlgehen in der Annahme, daß die stark herabgeminderte Aufnahmefähigkeit Deutschlands das andauernde Sinken der Öl- und Fettpreise mit herbeigeführt hat. Trotzdem werden schwache Partien laufend noch unter dem Weltmarktpreis angeboten, weil die Verkäufer sie abstoßen müssen. Auf dem Glyzerinmarkt, der ja seit langer Zeit unverständlich tief gedrückt liegt, sind die Notierungen an sich unverändert, die Nachfrage ist aber den traurigen wirtschaftlichen Verhältnissen entsprechend gering.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Wenn die Preise am einheimischen Markt offiziell auch nicht ermäßigt wurden, so trat der Druck nach unten noch weiter merkbar zutage. Die Weiterungen, welche mit der Beschaffung von Devisen verbunden sind, verhinderten in der letzten Zeit Zunahme der Einfuhr, sonst wären die Preise am einheimischen Markt ohne Zweifel niedriger. Im Großhandel forderten Abgeber für rohes Leinöl Fl 47½ bis 48, für doppelt gekochtes Leinöl Fl 49 bis 49½, Kokosöl Fl 54 bis 54½ die 100 kg, für Baumwollsaatöl, hell, £ 47.10 bis 47.15, Sojabohnenöl £ 42 bis 42.5, Rizinusöl 1. Pressung £ 66 bis 66.10, 2. Pressung £ 65 bis 65.10 pro t, alles mit Faß ab Lager. Kleinere Preisunterbietungen werden unter den heutigen Verhältnissen nicht abgelehnt.

Leinsaat war am Weltmarkt im großen und ganzen unregelmäßig, überwiegend aber zu Gunsten der Käufer. Buenos Aires notierte für sofortige Verschiffung 19,05, in der Vorwoche 18,95 Pesos Papier für 100 kg fob, für Lieferung Mai zum Schluß der Berichtswoche 19,30, Juni 19,50, Juli 19,60, Rosario für Mai 19,30 Pesos Papier für 100 kg. Die Wochenabladungen vom La Plata sanken von 33 100 t in der Vorwoche auf 18 000 t in dieser Woche, woran Nordamerika mit 10 000 bezw. 12 000 t beteiligt war. Die indischen Verschiffungen bestanden in dieser Woche aus 3050 t Leinsaat, 1325 t Rübsaat, in der korrespondierenden Woche des Vorjahres aus 4225 t Leinsaat und 2075 t Rübsaat. Ölsaaten und Sojabohnen neigten an den englischen Märkten nach unten, Erdnüsse konnten sich behaupten, Kopra und Palmkerne waren schließlich etwas teurer als zu Beginn der Woche. London notierte für Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 17.10, Bold Bombay, März-April, £ 20, Calcutta, schwimmend und vorrätig, £ 19.15, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 17.12/6, Kottonsaat, Bombay, April-Mai, £ 10.2/6, Kopra, Singapore, f. m. s., März-Mai, £ 27.2/6, Hull für Leinöl £ 36.10, April und Mai-August £ 36.10, September-Dezember £ 36.5, Sojaöl, extrahiert, £ 40, Rüböl, extrahiert, £ 45, Palmkernöl, gepreßt, £ 40, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 45.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 37.5, ägyptisches, roh, £ 39.10, eßbares, raffiniert, £ 43.10, alles pro t. Am Antwerpener Markt war Leinöl gegen Ende der Woche etwas teurer, das Geschäft im allgemeinen aber sehr still. Rohes Leinöl in Barrels notierte für prompte Lieferung Frs. 280 bis 282,50, technisches Erdnußöl Frs. 420 für 100 kg. Die Amsterdamer Börse war für Leinöl zunächst nachgiebig, erst gegen Ende der Woche etwas fester, Rüböl indessen erheblich billiger.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 1. Mai 1924.

In der vergangenen Woche lebte das Geschäft etwas auf, wozu in der Hauptsache die Inlandsindustrie beitrug. Sonst war das Interesse unverändert.

Rindertalg: Gestern fand zum ersten Male nach zweiwöchentlicher Pause wieder eine Londoner Auktion statt, auf der von den aufgestellten 978 Faß nur 156 zu sh 2/— per cwt. niedrigeren Preisen Abnehmer fanden. Die Engländer kauften auf dem Hamburger Markte Partien zurück. Matadero-Rindertalg, loko, cif, £ 42.10, März-April-Abladg. £ 42, April-Mai-Abldg. £ 41.10, Sansinena April-Mai-Abldg. £ 42.10, S. und A. I loko £ 43.10.

Leinöl: Die Spekulanten verhielten sich abwartend, da sie durch ihre Frankenengagements teilweise sehr stark angespannt waren. Das Geschäft war äußerst ruhig. Die holländischen Forderungen lauten: Leinöl, roh, gar. rein, holl., cif loko Hfl. 48,50, Mai-August Hfl. 48,50, Sept.-Dez. Hfl. 48.

Rizinusöl: Die Nachfrage war gering. Die Preise für Lokoware wichen. Termine unverändert. Rizinusöl I. Pressung loko £ 66, II. Pressung, loko £ 65, I. Pressung Mai-Juni £ 64, II. Pressung £ 1 billiger.

Palmkernöl und Kokosöl lagen vollkommen unverändert, ebenfalls Fettsäuren. In

Sojabohnenöl war das Angebot immer noch reichlich. Untergebote für Lokoware wurden angenommen. Sojabohnenöl, ostasiat., loko £ 41, April-Mai-Abladung £ 40.10.

Tran: Der Markt war ebenfalls ruhig bei gleichen Preisen. Dorschtran, hellblank £ 39, gelbblank £ 38.10, braunblank £ 36.10, braun £ 33.10, Waltran III, ca. 15% fr. Fettsäure £ 34.10, IV ca. 30% fr. Fetts. £ 32.10, Malabar-Fischöl f. a. q. Febr.-März-Abldg. £ 28.10.

Harz: Das Geschäft war lustlos.

Hamburg 11, den 3. Mai 1924.

Leinöl Hfl. 48,50, Leinölfirnis Hfl. 50, Leinölfettsäure Hfl. 58, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 55, Kokosölfettsäure £ 43.10, Erdnußölfettsäure £ 44, Lagos-Palmöl, roh £ 39, Knochenfett, gutfarbig £ 40.10, Palmkernöl loko £ 41, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 47, Rizinusöl I. Pressung £ 66.10, Rizinusöl II. Pressung £ 64.10, Sojabohnenöl, roh £ 42, Sesamöl, roh £ 54.10, Sulfuröl, ital. Lire 515, Rindertalg je nach Qualität £ 41 bis 44, Schweinefett, techn. gutfarbig dän. Kr. 130, Dorschtran, hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 33. Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,85, Schellack lemon GM 7,85 per kg exkl. Verp. bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 119,70, Flockenlederleim, Darmstädter, GM 119,70 p. 100 kg inkl. Verp. b/n.

Das Geschäft war ruhig. Loko-Rizinusöl gut gefragt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 3. Mai 1924.

Laut ausländischen Meldungen waren die Geschäfte in Ölen und Fettwaren in der vergangenen Woche etwas lebhafter. Die Notierungen lauten zu Gunsten der Käufer. Am hiesigen Platz ist das Geschäft noch immer leblos, und die Preise sind wieder abgebröckelt. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 14 300 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 000, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 000, Leinöl, holländ. K 15 800, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 300.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 1. Mai 1924.

Der Holzölmarkt lag vergangene Woche ziemlich ruhig, und es dürfte, sobald der Konsum mit Käufen einsetzt, unbedingt mit Preiserhöhungen zu rechnen sein. Lokoware kostet heute £ 80 p. engl. ton, netto, Mai-Juni-Abladung £ 75 p. engl. ton, netto cif Hamburg.

E. N. Becker.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 3. Mai 1924.

* Seit unserm letzten Bericht (Nr. 14, S. 225) hat sich für gutes grünes Sulfuröl zu naher Lieferung der Preis von Lire 470 die 100 Kilo netto inkl. Barrels, frachtfrei italienischer Grenzstation behauptet, nur hin und wieder sind von der zweiten Hand, die zum Teil noch unter billigeren Verträgen steht, kleine Preisnachlässe zugestanden worden. Es geschah dies hauptsächlich zur Vermeidung der kostspieligen Einlagerung, weil die Nachfrage gegenwärtig nicht gerade dringend ist. Die Zahlungsschwierigkeiten, worin gewisse Bezugskreise des Auslands geraten sind, haben auch eine Rückwirkung auf den diesseitigen Absatz gehabt, soweit für die an jene bestimmt gewesene Ware anderweit Verwendung gefunden werden muß. Indes scheinen ja gute Aussichten für baldige Behebung dieser Krisis zu bestehen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 1. Mai 1924.

Infolge der starken Geldkalamität decken die Fabriken nur ihren dringendsten Bedarf ein, und das Geschäft liegt daher nach wie vor recht ruhig.

Paraffin: Obgleich der Absatz zurzeit etwas stockt, ist der Markt jedoch sehr fest und werden sowohl von den amerikanischen, als auch polnischen Raffinerien für spätere Lieferung höhere Preise gefordert. Ich notiere noch für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,95 bis 14,25 p. 100 kg, für Ia weiße amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,55 bis 13,25 p. 100 kg, und für gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,30 bis 13

p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12,25 bis 12,75 p. 100 kg und gelbe Vacuum-Schuppen 50/52° $ 11,25 bis 11,75 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise sind unverändert für naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, für 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, für 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, und für weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage ist etwas ruhiger geworden, doch halten sich die Preise auf Basis von sh 140 bis 180 p. cwt., je nach Provenienz. Deutsches Bienenwachs kostet GM 3,25 pro kg. — Japanwachs liegt immer noch recht fest; Loko- und kurz ankommende Ware kostet sh 103 bis 107 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 95 p. cwt., März-April-Abladung sh 90 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 88 p. cwt. — Karnaubawachs ist ebenfalls noch ruhig. Lokoware in fettgrauer Qualität kostet sh 115 bis 117/6 p. cwt., courantgraue Ware sh 120 p. cwt.; März-April-Abladung sh 112/6 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 110 p. cwt. in fettgrauer Qualität. — Montanwachs: Hierfür werden noch unverändert GM 46 p. 100 kg gefordert. — Harz: Infolge der großen Geschäftslosigkeit in der letzten Woche sind die Preise für amerikanisches Harz unverändert geblieben. Aus Amerika wird nach wie vor eine feste Tendenz gemeldet, und es dürfte ein weiteres Nachgeben der Preise nicht zu erwarten sein. Ich notiere heute für Abladungsware $ 5,85 p. 100 kg und für Lokoware $ 5,75 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 30. April 1924.

Das Geschäft blieb auch in der vergangenen Woche recht ruhig, wozu in der Hauptsache die gespannte Lage des Geldmarktes beitrug. Trotzdem sind die Preise wenig verändert und bleibt der Markt fest.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist ruhig. Wir notieren courante Ware zu 116 bis 117 sh, fettgraue zu 114 bis 115 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fest. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 102 bis 105 sh per cwt. netto unverzollt, Mai-Juni-Lieferung zu 92 bis 94 sh. — Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, unverzollt. — Paraffin zu Dollar 12¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 2. Mai 1924.

Obgleich die Nachfrage geringer geworden, hält die feste Lage am Paraffin- und Bienenwachsmarkt an, nur Karnaubawachs ist etwas billiger geworden. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 133—138, fettgraues Karnaubawachs sh 125—130, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 108—110 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 315, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin, Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 4. Mai 1924.

○ Der Geschäftsgang hier im Markte wird immer schleppender; die geldliche Krisis schleicht weiter, ohne vorerst an mehr als einigen Stellen öffentlich zum Niederbruch geführt zu haben. Aber man weiß, daß einmal in einer ganzen Anzahl Fällen es bereits zu vorläufigen Stützungen, in anderen wieder unter der Hand zu Akkordierungen gekommen ist, während zum anderen mit den sichtbaren Zusammenbrüchen größeren Umfanges für den Mai gerechnet wird. Vorerst sind die Großbanken in vielen Fällen noch im eigenen Interesse gehalten, Prolongationen vorgestreckter Gelder vorzunehmen, und was sich damit halten kann, sucht einen Weg aus den Schwierigkeiten zu finden. Indessen lassen sich solche Prolongationen für die Dauer nicht wiederholen, und sie bedeuten letzten Endes auch nur ein Aufschieben und nicht eine Aufhebung der Verbindlichkeiten, aus welchen sich auch heute für die meisten darin Verquickten kein Ausweg zeigt. Die Notverkäufe halten an, das Vertrauen zu den kleineren und mittleren Privatbanken schwindet mehr und mehr, und gerade dieser Umstand ist geeignet, auch da, wo gegenwärtig noch keine Bedenken wegen der Bonität und Unberührtheit durch die Krise bestehen, diese Bedenken unnötigerweise hervorzurufen und manches Unternehmen in den allgemeinen Strudel mithinein zu zerren. Sehr stark soll die Metallbörse betroffen sein, die ihre ohnehin meist spekulativen Unternehmungen auf den sinkenden Franken in großem Umfange aufgebaut hat. Auch bezüglich der Getreidebörse befürchtet man, daß nicht alles so glatt abläuft, wie es von manchen Seiten hingestellt wird. In der Warenbörse sind es hauptsächlich die jüngeren Chemikalien-Firmen, unter denen gehörig aufgeräumt werden wird, was im übrigen längst vonnöten war. Auch die Spekulanten von Holzöl erleiden Riesenverluste, ohne daß es bisher zu weiteren offiziellen Merkmalen wie Notverkäufen gekommen ist; hierbei sind die Sachen aber erst in der Entwicklung.

Im Harz- und Terpentinöl-Import hört man nichts dergleichen, und es ist auch nicht anzunehmen, daß sich unter den an diesem Geschäft beteiligten Firmen auch nur eine befindet, die ihre Lage nicht beherrschen wird. Unangenehme Hemmungen bestehen natürlich durch solche Vorgänge auch im gesamten soliden Großhandel, und es läßt sich noch gar nicht übersehen, ob nicht auch anständige Firmen in größere Kalamitäten mit hineingezogen werden.

Im Harzmarkte blieb das Geschäft während der letzten Woche nur klein als Rückwirkung der ganzen außerordentlich ernsten Lage; im Devisenverkehr ist insofern eine Erleichterung eingetreten, als es jetzt schon eher möglich wird, Rentenmark in Valuten umzutauschen; an einzelnen Tagen der Woche war dies mit einem Agio von 2 bis 2½% aus privaten Händen glatt zu bewerkstelligen, und es ergab sich daraus die Möglichkeit, nach dem Inlande reichlicher Offerten in Rentenmark machen zu können. Es ist dies eine Vorbedingung, wenn das Inlandsgeschäft wieder gehoben werden soll, denn gegenwärtig ist es auf dem toten Punkt angelangt. Wie lange indessen die günstigeren Umstände anhalten, läßt sich nicht überblicken, alles hängt von einer weiteren schnellen Entwicklung des Reparationsproblems ab. Je mehr Zeit der Franzose damit hat, und seine ganzen Verschleppungskünste fangen ja schon wieder an zu spielen, umsomehr sollte bei uns die äußerste Dringlichkeit einer schnellsten Behandlung immer wieder hervorgekehrt werden. Denn es scheint, daß auch das endgültige Funktionieren der Golddiskontbank nicht ohne vorherige Fortschritte in der Reparationsfrage möglich ist.

Die Harzzufuhren von draußen waren in den letzten beiden Wochen kleiner als bisher; augenblicklich kontrahiert man natürlich nur das dringend Nötigste, und auch die Amerikaner sehen lieber etwas zu, ehe sie sich nach Deutschland allzu umfangreich engagieren, denn ganz ohne Kredite ist das Geschäft nicht zu machen. Die neue Ernte kommt drüben langsam in Fluß und wird sich schon in zwei bis drei Wochen stärker geltend machen; vorerst halten auch die Harzkäufer in Amerika zurück, um abzuwarten, wie sich die Sachen weiter entwickeln. Infolgedessen liegen die Preise eher etwas schwächer, obwohl sich die Verkäufer gegen erneute Konzessionen heftig sträuben. Die sichtbaren Vorräte drüben sind kleiner, als man ursprünglich erwartete, und nach den Zufuhren, die aus der neuen Ernte bis jetzt an die Erstmärkte kamen, läßt sich nicht behaupten, daß die jetzt begonnene Saison auf eine höhere Erzeugung als in der vorigen Periode eingestellt worden ist.

An den spanischen Märkten liegt Harz fast unverändert, eher mit einer Neigung zu Preisverbesserungen; Spanien verzeichnet für die abgelaufene Saison einen wesentlich größeren Harzexport als in den Jahren zuvor, woran als Käufer Deutschland einen Hauptanteil hat.

Für amerikanisches Harz lauteten hier die Loko-Preise zuletzt: F $ 5,60, G/H 5,65, J 5,70, K 5,75, M 5,80, N 6, WG 6,90, WW 7,65. Abladung stellt sich ca. 10 bis 15 Cents billiger.

Die spanischen Sorten notierten zuletzt aus Loko-Ware: 12 $ 4,85, 11 4,95, 10 5,05, 9 5,25, 8 5,35, 7 5,45, 6 5,50, 5 5,55 4 6,30, 3 7,25, 2 7,35 1c 7,40, 1s 7,45, 1e 7,85. Abladung cif stellen sich diese Preise ca. 20 Cents billiger.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 2. Mai 1924.

Der unglückselige Kapitalmangel zieht immer weitere Kreise. Auch der Mineralölmarkt wird hierdurch betroffen, zumal er doch schon monatelang unter der starken Repartierung der Devisenzuteilung leidet. Die Rohölnotierungen in Amerika sind in der letzten Zeit ziemlich unverändert, nur für Zylinderöle ist man sehr fest. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 42,20 bis 65,10
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 40 bis 42,20
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl,, Flp. ca. 240-320	GM 47,25 bis 72,45
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 37,80
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 34,65 bis 40,95
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 34 bis 34,65
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 60,90
Karbolineum	GM 17,85
Gasöl lose unverzollt	GM 12
Bohröl, weißlöslich	GM 43,05
Maschinenfett	GM 45,15
Vaselin, gelb	GM 57,75
Wagenfett	GM 25,20
Karbolineum	GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 1. Mai 1924.

Die Preisgestaltung auf den Chemikalienmarkt war eine sehr uneinheitliche. Infolge der herrschenden Geldknappheit waren viele Firmen gezwungen, ihre Warenbestände zu realisieren. Hierdurch ist es zu erklären, daß hin und wieder Partien zu Schleuderpreisen angeboten wurden.

Alkalien lagen weiter unverändert ruhig. Es notierten: Ätznatron GM 33, Ätzkali GM 54,50, Kalilauge GM 29,50, Natronlauge GM 12,50, Pottasche GM 43, Soda, kalz. GM 14,20, Soda, krist. GM 9 bis 9,25.

Bleimennige, Bleiglätte etc. waren weiteren Preisschwankungen unterworfen. Die Umsätze blieben gering.

Zinkweiß. Teilweise lagen Angebote zu GM 68 per 100 kg vor. Die Folgen der unsinnigen Spekulation wirken sich weiter aus.

Lithopone notierte unverändert mit GM 35 per 100 kg.

Salmiakgeist wurde zu GM 38,50 per 100 kg in kleineren Quantitäten umgesetzt.

Chlorkalium wurde mit GM 17,50 per 100 kg ab Mitteldeutschland bezahlt.

Das Exportgeschäft zeigte fast keine Veränderung.

Hamburg 11, den 3. Mai 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8⁰ 33 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 54,50 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 16 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.17), Bleiglätte, rein 93 (47), Bleimennige, rein 91 (44.10), Borax, krist. 46 (24), *Chlorcalcium 70/5 7,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17,50, *Eisenvitriol 2,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 18,25 (8.10), Kali, chlorsaures 45 (20.17/6), Kalilauge 50⁰ Bé 29,50, Kupfervitriol 98/99% 44,75 (22.5), Kaliumbichromat 89 (52.10), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19,50 (11.15), *Natrium bic. venale 16,50 (10,10), Natronlauge 38/40⁰ Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 63 (35), Pottasche 96/8% 43 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21⁰ Bé 3,35 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14,25 (7), Soda, krist. 9,25 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron-38/40⁰ Bé 9,60 (4.13), Wasserglas, Natron- 58/60⁰ Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 70 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise für 1000 kg in englischer Währung.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 29. April 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 100, Ätznatron, 128/130 K 7300, Alaun, in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4200, Bittersalz, in Säcken K 1850, Bleiweiß, chem. rein K 15 000, Borax, krist. K 9500, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4400, *Chlorcalcium geschmolz., 70/75, p. 1000 kg £ 4.10, Chlorkalk, 110/115 K 2300, *Chlorsaures Kali, per 1000 kg £ 23, Chromalaun K 7500, Chromkali K 18 000, Chromnatron K 15 500, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 26 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28⁰ Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28⁰ Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 19 600, *Harz, franz., WW K 6900, Harz, inländ., FG K 4850, Kali, gelbblausaures K 25 000, Kremserweiß K 17 300, Kupfervitriol, 98/99 K 7800, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 900, Minium, Bleiberger K 13 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Säcken K 6100, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4300, Oxalsäure K 13 500, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9300, *Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60, Salmiaksalz, weiß K 9200, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 104 000, *Schwefelnatrium 60/62 K 4500, Schwefelsäure, 66⁰ Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda bic. B. K 4150, Soda bic. M. B. B. K 5400, Soda, krist. K 1800, *Stearin-Tafeln, 54⁰ sapon. K 17 500, Terpentinöl, inländ. K 27 000, Terpentinöl, russ., weiß K 17 500, Wachs, Bienen- K 43 000, *Wachs, Karnauba- K 38 000, Wachs, Japan- K 33 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 39 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 15 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.) Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** Die Lage am Holzmarkt hat sich seit Monatsfrist gut befestigt, die Preise steigen und werden von Käufern ziemlich willig bezahlt. Das längere Zuwarten der Käufer hat ihre Läger im Laufe der Zeit ziemlich verringert, sodaß mit weiterer Belebung der Nachfrage voraussichtlich zu rechnen sein wird. Die Beschäftigung der Möbelfabriken läßt nach wie vor zu wünschen übrig, wie auch die Kistenfabriken weiter über Mangel an Aufträgen klagen. Das Geschäft mit überseeischen Hölzern litt unter den Schwierigkeiten der Beschaffung von Devisen, welche Schwierigkeiten vorerst auch wohl kaum behoben werden können.

Nach dem Geschäftsbericht der Vereinigten Faßfabriken A.-G. in Kassel ließ der Warenumsatz in der zweiten Hälfte 1923 sehr zu wünschen übrig, wodurch erhebliche Betriebseinschränkungen erforderlich wurden, wogegen in den letzten Monaten sich die Beschäftigung wieder gehoben hat. Die Faßhändler hielten im Berichtsmonat allerorts auf hohe Preise, worüber seitens der Großverbraucher wiederholt Klage geführt wurde. In Südwest- und Mitteldeutschland forderte der Handel in letzter Zeit für füllidichte Hellölbarrels M 7,50 bis M 8 und darüber pro Stück ab Lager, sodaß die Fracht und Fuhrkosten weiter zu Lasten der Käufer gehen. In Hinsicht auf die Vorkriegspreise von M 4 bis 4,50 werden die heutigen Preise seitens der Verbraucher als entschieden zu hoch bemängelt. Fässer mit Schönheitsfehlern stellen sich etwa M 2,50 bis M 3 pro Stück billiger als jene. Margarinekübel aus Fichtenholz mit einem Inhalt von 20—25 Pfd. kosten ca. M 0,40 bis 0,45 pro Stück ab süddeutscher Station. Der Bedarf darin hat in der letzten Zeit jedoch etwas nachgelassen, weshalb sich die Fabriken energischer um Aufträge bemühen. Mit Rücksicht auf die allgemein feste Stimmung der Holzmärkte ist mit der Möglichkeit steigender Preise auch für diese Sorte zu rechnen. Dunkelölbarrels waren seit einiger Zeit weniger angeboten. Die steigenden Eisenpreise lenkten das Interesse wieder auf Eisenfässer, gebrauchte wie neue. Werksneue autogen geschweißte schmiedeeiserne Transportfässer kosten bei ca. 200 l Inhalt M 25 bis 26, bei 300 l M 34 bis 35, 400 l M 37 bis 37,50, 500 l M 48 bis 50 und 600 l M 57 bis 58 pro Stück ab Waggon Fabrik. Größere Posten werden mit entsprechendem Nachlaß abgegeben. Blechemballage, gebrauchte und neue, war wenig angeboten, aber auch wenig gefragt, weil unter den heutigen Verhältnissen die Betriebsausgaben auf das Notwendigste beschränkt werden.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. Chemische Fabrik Krewel & Co. Aktiengesellschaft & Co., Köln mit Zweigniederlassung in Altona. Persönlich haftende Gesellschafterin dieser Kommanditgesellschaft, die am 10. April 1924 begonnen hat, ist Chemische Fabriken Victri-Krewel, Aktiengesellschaft, Altona. Es sind drei Kommanditisten beteiligt. Dem Chemiker Dr. Leo Lederer, Altona, dem Kaufmann Hans Hausmann, Hamburg, dem Kaufmann Robert Langweil, Altona, und dem Prokuristen Wilhelm Linck, Köln, ist Prokura erteilt derart, daß nur je zwei gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind.

† Berlin. Enka-Vertriebsgesellschaft chemischer Produkte m. b. H. Gegenstand ist fortan Herstellung und Vertrieb chemischer Produkte sowie Handel mit Rohprodukten aller Art für pharmazeutische, kosmetische, hygienische, industrielle und technische Zwecke, insbesondere des Fabrikates Perborat unter der Schutzmarke „Enka". Prokura Friedrich Wetter erloschen. Der Geschäftsführer Hamel hat sein Amt niedergelegt.

† Berlin. Deutsches Polituruwerk A.-G. Herstellung von Polituren aus Schellackersatz nach deutschem Verfahren sowie Vertrieb dieser Polituren. Grundkapital 50 000 Goldmark. Zum Vorstand ist bestellt Peter Punt, Major a. D., Berlin-Friedenau. Geschäftsstelle in Berlin-Niederschönhausen, Buchholzer Straße 25/27. Die Gründer welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Kaufmann Gustav Schwab, Charlottenburg, 2. Kaufmann Dr. Emanuel Alfieri, Charlottenburg, 3. Kaufmann Kurt Theelke, Berlin-Schöneberg, 4. Architekt Gustav Neustein, Berlin, 5. Baumeister Wilhelm Bischoff, Berlin-Wilmersdorf.

† Budapest. Seifensiederei Josef Schneller, Ujpest, Rákoczi-u. 12. — † Helyantus Ölsaaten- und Ölprodukten-Handels-A.-G., VI., Nagymezö-u. 43. Stammkapital 15 Millionen Kronen. — † Eduard Holly & Co. A.-G. Zentralanlage: Györ, Filiale: Budapest. Erzeugung von Schwefeleinschlag und anderen chemi-

schen Produkten. Stammkapital 10 Millionen Kronen. — † Kárpáthia chemische Fabrik A.-G., VIII., Mikszáth Kálmán-tér 4. Fabrikation von Wagenfett, Schuhcreme, Vaseline, Kerzen, Dachpappe usw. Stammkapital 500 Millionen Kronen. — † Ung.-Belgische Mineralöl A.-G., Csepel. Stammkapital 1000 Millionen Kronen. Direktion Lad. Stux und Philipp Faber. (Vegyi Ipar.)

† Chemnitz. Flora-Parfümerie Elsbeth Rauschelbach-Buchheim. Inhaberin Frau Elsbeth Margarete verehl. Rauschelbach, verw. gew. Buchheim, geb. Hartung. Handel in Parfümerien, Seifen und Galanteriewaren, Rathenaustraße 4. Das Handelsgeschäft ist bisher unter der Firma „Flora-Parfümerie G. m. b. H." betrieben worden, das jetzige Geschäft hat Frau Rauschelbach-Buchheim von der Gesellschaft erworben.

† Einbeck. Penther & Dr. Jaeger, Chemische Fabrik, G. m. b. H. Fortführung des Fabrikations- und Handelsgeschäfts, welches der Gesellschafter Penther bisher zu Einbeck betrieben hat und welches die Herstellung, die Verarbeitung und den Vertrieb von Kunstharzen, Isoliermaterial und ähnlichen Erzeugnissen zum Gegenstande hat. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer Hermann Penther, Ingenieur in Einbeck, Dr. phil. Albert Jaeger, Chemiker in Elberfeld.

† Hamburg. Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Handelsgesellschaft mit beschränkter Haftung, Zweigniederlassung Hamburg, Zweigniederlassung der Firma Hugo Stinnes-Riebeck Öl-Handelsgesellschaft mit beschränkter Haftung, zu Berlin.

† Lüdenscheid. Lüdenscheider Seifenindustrie Paul Herziger. Inhaber Kaufmann Paul Herziger.

† Mainz. Siegellackfabrik Jos. Scholz G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Siegellack, chemisch-technischen und verwandten Artikeln, insbesondere Fortführung der bei der Firma „Jos. Scholz" zu Mainz betriebenen Siegellackfabrik; Fortführung des von der Firma „Hochgesand & Ampt" zu Mainz bisher betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäfts. Stammkapital sechzehntausend Goldmark. Zur Deckung ihrer Stammeinlage bringt die Firma „Jos. Scholz" in Mainz ihre Abteilung Siegellackfabrik mit dem Recht der Führung der Firma Siegellackfabrik Jos. Scholz G. m. b. H., mit der gesamten Geschäftseinrichtung, ausgeschlossen jedoch die Vorräte, die Außenstände und die Verbindlichkeiten, und zwar nach dem Stand vom 1. Mai 1924 in die Gesellschaft ein. Diese Einlage wird auf 3000 Goldmark bewertet. Zur teilweisen Deckung seiner Stammeinlage überläßt der Gesellschafter Wilhelm Hochgesand, Kaufmann in Wiesbaden, der Gesellschaft auf die Dauer des Vertrages das Fabrikations- und Handelsgeschäft der Firma „Hochgesand & Ampt" mit dem Recht der Fortführung dieser Firma einschließlich der gesamten Geschäftseinrichtung, ausgeschlossen jedoch die Vorräte, die Außenstände und die Verbindlichkeiten, und zwar nach dem Stande vom 1. Mai 1924. Diese Einlage wird ebenfalls auf dreitausend Goldmark bewertet. Der Rest der Stammeinlagen wird in bar geleistet. Geschäftsführer: a) Wilhelm Hochgesand, Kaufmann in Wiesbaden, b) Ottomar Dunger, Kaufmann in Mainz, und c) Josef Thienel, Kaufmann in Mainz.

† Marchtrenk (Wels). Kowarzik & Co., Leimwerk in Marchtrenk. Erzeugung von Leim und Handel mit Leim eigener und fremder Erzeugung im großen und im detail, Verarbeitung der Abfallprodukte und Handel mit den daraus gewonnenen Erzeugnissen. Vertretungsbefugt Anna Kowarzik und Karl Kowarzik, jeder selbständig.

† Salzburg, Gabelsbergerstraße 18/I. „Helios", Fabrikation und Lager chemisch-technischer Erzeugnisse, Inhaber R. Leitner. Erzeugung und Vertrieb einer Gummilösung und eines Waschmittels. Inhaberin Rosa Leitner, Mozartstr. 3.

-m. Aarhus. A.-S. Aarhus Oliefabrik, Speiseölfabrik, verwendet 2,37 Mill. Kr. Reingewinn, um 1,14 Mill. auf Fabrikanlagen, 688 000 Kr. auf überseeische Tochterfirmen und Stationen (die großenteils liquidiert sind, während der Rest gut arbeitete) abzuschreiben, und verteilt auf die in Bankbesitz befindlichen kumulativen Vorzugsaktien 6% mit 480 000 Kr. Abgesetzt sind für 51,5 Mill. Kr. im Inland, für Ausfuhr 14,3 und als Handelswaren für ca. 2 Mill. Kr. Die Ölwerke Teutonia in Harburg-Elbe arbeiteten befriedigend, während die früher russischen Fabriken im Gegensatz zu 1922 keinen Überschuß brachten. Als Arbeitslöhne sind ca. 3 Mill. Kr. ausgezahlt, durch den Hafen von Aarhus ca. 210 000 t Waren ein- und ausbefördert, ein Fünftel seiner ganzen Gütermenge. Mit Skelskör Olienmölle in Skelskör, die Kopraverarbeitung aufnahm, wurde Ende des Jahres ein freundschaftliches Abkommen getroffen, Rohwaren lagen recht fest, besonders Kopra, doch erreichte das Haupterzeugnis Kokosöl infolge großer Einfuhr keine befriedigenden Preise.

Berlin. Chemische Fabrik Stockhausen & Cie., Buch & Landauer Aktiengesellschaft. Zum weiteren Vorstandsmitglied mit Alleinvertretungsbefugnis ist bestellt. Kaufmann Philipp Buch.

Berlin. Dr. Offermann Rheinische Öl-Industrie G. m. b. H. Theodor Offermann ist Prokura in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer erteilt. Kaufmann Georg Kamprath-Scholtz und Ehefrau Irmgard, geb. Schach, sind zu weiteren Geschäftsführern bestellt. — Roma-Bella klassische Schönheitsmittel-Gesellschaft m. b. H. Frau Helene Kristo, geb. Fiedler, ist nicht mehr Geschäftsführerin. Major a. D. Maximilian Perkuhn ist zum Geschäftsführer bestellt.

Budapest. Die Kolozsvárer (Josef Heinrich'sche) Mineral- und Medizinalseifenfabrik A.-G. hat am 1. April 1922 die Anlage der Firma J. Groß & Co., Seifen- und Kerzenfabrikf (X., Halom-u. 7) gemietet. Wie wir erfahren, hat die Firma Groß am 16. Februar d. J. diese Anlage von der Kolozsvárer Seifenfabrik wieder zurückgenommen und wird demnächst die Fabrikation von Kerzen, Toilette-, Haus- und Schmierseifen, Soda usw. der Marken „Grossol" und „Balsam" neuerdings aufnehmen. — Die „Gladiator" Seifen- und chemische Fabrik A.-G., IX., Soroksári-ut 118, hat ihren neuorganisierten, erweiterten Betrieb unter der Leitung von J. Franz Duppay wieder aufgenommen. Aus der Firma sind der leitende Direktor Oberst Géza Hoffmann und Ing.-Chemiker Eugen Fábry ausgetreten. (Vegyi Ipar.)

Freiburg i. B. Süddeutsche Öl- und Melanolwerke, G. m. b. H. Direktor Emil Eberlein und Abteilungsdirektor Dr. Richard Heinze, beide zu Halle a. S., sind als weitere Geschäftsführer bestellt. Kaufmann Richard Krüger und Kaufmann Willi Eberlin, beide zu Halle a. S., sind als Prokuristen bestellt.

Gummersbach. Oberbergische Vertriebsgesellschaft chem.-techn. Produkte E. & H. Euteneuer, Kalkuhl bei Hülsenbusch. Kaufmann Fritz Euteneuer in Kalkuhl ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Firma in „Oberbergische Vertriebsgesellschaft chem.-techn. Produkte Gebr. Euteneuer" geändert.

Marbach a. N. Die Firma „Ein- und Verkaufsverein süddeutscher Ölfabriken G. m. b. H. in Marbach" wurde am 24. 4. 24 im Handelsregister gelöscht.

Hanau. Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G. Dem Kaufmann Erich Ruppert in Offenbach a. M. ist Gesamtprokura erteilt.

-m. Kopenhagen. Halfdani Hendriksen, Teilhaber der Ein- und Ausfuhrfirma in Tran und andern Island-Produkten Dines Petersen & Co., Lille Strandstr., wurde als Vertreter der Konservativen zum Mitglied des neuen Reichstags gewählt.

Linz. „Vernus" chemisch-technische Erzeugung und Vertrieb, G. m. b. H. Firma geändert in „Kiltro" chemisch-technische Erzeugung und Vertrieb, G. m. b. H., Höhe des Stammkapitals bisher 210 000 K nunmehr 1 200 000 K. Gelöscht die Prokura des Karl Kronlachner, eingetragen als Geschäftsführer Karl Kronlachner, Kaufmann.

Mannheim. M. Melliand Chemische Fabrik A.-G. Die Aktien-Mehrheit der Gesellschaft, die, wie kürzlich gemeldet, im Zusammenhang mit den Schwierigkeiten im Hanauer Gioth-Konzern gleichfalls in Schwierigkeiten geriet, ist jetzt an die Melliand-Seifen-Industrie A.-G. in Mannheim, eine erst kürzlich errichtete Gesellschaft, die „bereits 10 Fabriken beschäftigt", übergegangen. (Bekanntlich hatte Herr Walter Schott unter Niederlegung seines A.-R.-Postens seinen Aktienbesitz gratis zur Verfügung gestellt.) In den Aufsichtsrat der Melliand-Seifen-Industrie A.-G., bestehend aus den Herrnen Marcel Melliand, R.-A. Dr. Fritz Kaufmann, Dr. Friedrich Geyer, Heidelberg, wurden hinzugewählt: Erster Bürgermeister Ritter, Mannheim und Dr. Hans Meltzer, Generaldirektor der Badischen Girozentrale. (Frkf. Ztg.)

Neustadt, Schwarzwald. Friedrich Monka-Flury & Co., chemisch-technische Produkte in Hinterzarten (Schwarzwald). Die Firma ist mit Wirkung vom 1. Januar 1924 an aufgelöst. Das Geschäft ist mit dem Recht der unveränderten Firmenfortführung mit allen Aktiven und Passiven auf den bisherigen Gesellschafter Friedrich Monka in Hinterzarten übergegangen.

Peine. Friedrich Hüllner, Walzenbrikettfabrik. Herr Friedrich Hüllner und Herr Alfred Richter sind als Teilhaber eingetreten.

Salzburg. Erste Salzburger Spodium- und Leimfabrik Josef Proksch & Co. Anfang d. J. ist in Salzburg aus der dort eingegangenen Lederleimfabrik unter vorstehender Firma eine den allermodernsten Ansprüchen entsprechende Spodiumfabrik entstanden, welche aus Knochen und Knochenschrott Knochenfett, Spodium und Knochenmehl erzeugt. Die Fabrik ist mit der tschechischen gleichartigen Industrie liiert. An obiger Fabrik ist auch der chem. langjährige Direktor des Knochen- und Leimkartells „Colla", Gesellschaft zum Ein- und Verkauf der Knochen verarbeitenden Industrie, Leiter der ehem. Knochenzentrale, Herr Kommerzialrat Ekstein, Wien, interessiert. (Allgem. Prod.-Ztg.)

Sonderburg. Die Margarinefabrik „Bona", die vor einiger Zeit Gebäude und Gelände der Kulhandel-Aktieselskab sowie ein Grundstück von dem Konsortium kaufte, beginnt jetzt mit dem Erweiterungsbau. Bisher umfaßte die Fabrik ein Gelände von etwa 1000 m² und es sollen weitere 2500 m² bebaut werden. Neben Neubauten von Fabrikationsräumen in unmittelbarem Anschluß an die bisherige Fabrik, werden im Hintergelände Autoschuppen, eine Maschinenwerkstatt und moderne hygienische Wasch- und Aufenthaltsräume für die Arbeiter errichtet werden. Außerdem werden auf dem neu angekauften Gelände eine Emballagenfabrik und weitere Werkstätten gebaut. Die Expeditionsräume mit Lagerräumen und Kühlkellern sowie mit Ladebrücken zum Löschen der Ölfässer versehen und erhalten direkten Gleisanschluß. Ferner wird eine große Halle für Rohwaren gebaut. Die gesamten Fabrikräume sollen durch mechanische Transporteinrichtungen mit einander verbunden werden. (Flensburger Ztg.)

Spandau. Ernst Gips Chemische Fabrik für die Textilindustrie G. m. b. H., Velten. Gesellschaft aufgelöst. Witwe Hedwig Gips in Forst i. L. ist Liquidator.

-m. Stockholm. A.-B. Södergren, Fabrik (in Hagalund) und Großhandlung in Seifen, Parfümerien, Drogen, Ölen, ging an eine A.-G. mit 32 400 Kr. Aktienkapital über.

-m. Upsala, Schweden. Henrik Gahns Aktiebolag, Fabrik für Haar- und Mundwasser, Seife, Tinte, Siegellack, verteilt aus 62 379 Kr. Reingewinn 6% mit 60 000 Kr.

Deutsche Bergin A.-G., Berlin—Bamag. In Mannheim ist die „Gesellschaft für Hochdrucktechnik und Apparatebau m. b. H." unter Beteiligung der Berlin-Anhaltischen Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft, Berlin, und Herrn Generaldirektor Dr. Bergius, Heidelberg, gegründet worden. Leiter der Gesellschaft ist Herr Dipl.-Ing. Tillmann, der bisherige technische Direktor der Deutschen Bergin-Aktiengesellschaft. Die Gesellschaft hat ein Abkommen mit der Deutschen Bergin-Aktiengesellschaft getroffen, wonach sie die umfangreichen Hochdruck- und wärmetechnischen Erfahrungen dieser Firma verwerten kann. Die Ausführung der Konstruktionen erfolgt durch die Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft.

Zusammenarbeit Deutsche Erdöl — Deutsche Petroleum. Zwischen der Deutschen Erdöl A.-G. und der Deutschen Petroleum- und Rütgerswerke A.-G. sind Beziehungen in einzelnen Geschäften zustandegekommen. Zur Zeit befindet sich dem Vernehmen nach ein größeres russisches Geschäft in gemeinsamer Behandlung der Dea, der Deutschen Petroleum A.-G. und der Standard Oil A.-G. Es soll sich dabei um dasselbe Abkommen über Öl- und Benzinausfuhr aus Rußland handeln, das in einem früheren Stadium von der Stinnes-Riebeckgruppe behandelt wurde, dort aber nicht zum definitiven Abschluß gelangt war. Was das Verhältnis zwischen Deutsche Petroleum und Rütgerswerke A.-G. einerseits und der Deutschen Erdöl A.-G. andererseits anlangt, so kennzeichnet man es wohl am besten als ein teilweises Zusammengehen beim Einkauf. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Chemikalieneinfuhr der Vereinigten Staaten im Jahre 1923. Die Einfuhr von Chemikalien und zugehörigen Produkten im Jahr 1923 hatte nach einer Statistik des Handelsamts den Gesamtwert von 210 609 185 $, die Ausfuhr den Wert von 146 147 420 $; der Einfuhrwert 1922 belief sich auf 100 603 700 $, 1921 auf 80 763 600 $.

Im einzelnen betrug die Einfuhr (nach einem Auszug im „Oil, Paint and Drug Reporter" d. Chem. Ind.):

Kohlenteerchemikalien. Der Einfuhrwert stieg von 11 012 769 $ im Jahre 1922 auf 17 273 682 $ 1923; davon kommen zwei Drittel auf Rohprodukte und 30% auf Fertigprodukte. Der bedeutendste Posten ist Creosotöl (64 199 636 Gallonen i. W. von 10 071 393 $, oder 54% der Menge und 137% dem Wert nach mehr als 1922). Naphthalin wurde im Wert von 578 563 $ (21 036 458 lbs.) eingeführt. Die Einfuhr von Alizarin und Alizarinfarbstoffen fiel von 701 934 $ (479 850 lbs.) i. J. 1922 auf 403 612 $ (290 130 lbs.) 1923, Farben und Farbstoffe (colors, dyes and stains, color acids and color bases) wurden im Wert von 4 424 311 $ (3 252 383 lbs.) eingeführt (davon 44% aus Deutschland und 30% aus der Schweiz); eine wesentliche Änderung gegen 1922 scheint nicht eingetreten zu sein.

Düngemittel. Düngemittel und Düngematerialien, welche 30% der gesamten Einfuhr von chemischen Produkten ausmachen, nahmen um 39% der Menge und um 41% dem Werte nach zu, von 1 340 440 t (45 122 574 $) 1922 auf 1 857 866 tons (63 881 361 $) 1923. Alle einzelnen Posten in dieser Gruppe, mit Ausnahme von Roh-Chlorkalium und Kainit, hatten eine Steigerung aufzuweisen. Die Salpetereinfuhr, welche beinahe zwei Drittel der gesamten Düngemitteleinfuhr ausmachte, stieg um 60% dem Wert nach, von 26 152 723 $ (542 464 t) auf 41 955 770 $ (891 679 t).

Gewerbliche Chemikalien. Die auffallendste Erscheinung des Jahres waren die starken Änderungen (Gewinne und Verluste) bei vielen Waren dieser Gruppe gegen 1922. Eine Zunahme zeigten: Arsenik um über 1000%, Schwefelsäure um 543%, Glyzerin um 326%, Natriumnitrit um 257%, Ammoniumchlorid (Salmiak) um 181%, Ammoniumperchlorat um 137%; eine Abnahme trat ein: bei Calciumacetat und -chlorid um 97%, bei Zitronensäure um 47%, bei Arsensulfid um 43%, bei Chlorkalk um 63%, bei Calciumcitrat um 91% und bei Ferrocyankalium um 70%.

Harze, Drogen und ätherische Öle. Harze, Gummiharze und Balsame, welche 20% der gesamten Einfuhr von chemischen Produkten ausmachen, zeigten eine Zunahme von 40% gegen 1922; im einzelnen ergeben sich folgende Steigerungen: Schellack um 54%, Rohcampher um 42%, raffinierter und synthetischer Campher um 53%, Gummi arabicum um 55%. — Der Wert der Einfuhr von Drogen, Kräutern und Wurzeln war um 10% größer als 1922, bei einzelnen Warengattungen zeigte sich aber ein Rückgang, so bei Süßholzextrakt und Brechnuß. Chinarinde nahm um etwa 15% dem Wert nach ab, aber der Menge nach um 13% zu. Bei den ätherischen Ölen gleichen sich die Ab- und Zunahmen ungefähr aus.

Parfümerien und Kosmetika. Diese Gruppe, die früher eine bedeutende Stellung im Einfuhrhandel einnahm, fiel etwa um ein Drittel im Wert, von 8 973 609 $ 1922 auf 5 612 789 $ 1923; die Einfuhr war um über 1 000 000 $ geringer als die Ausfuhr. Einen beträchtlichen Rückgang zeigt die Einfuhr von fertigen Parfümerien, einschließlich Kölnisches Wasser und Bay-Rum, sowie von kosmetischen Präparaten, Pudern und Cremes, die bei den ersteren von 5 905 189 $ auf 2 366 987 $ abnahm, bei den letzteren von 921 677 $ auf 711 050 $, während die Einfuhr von Parfümeriematerialien, die aus dem Ausland bezogen werden müssen, von 1 902 917 $ 1922 auf 2 469 817 $ anstieg.

Malerfarben, Firnisse, Öle. Die Einfuhr von Pigmenten, Streichfarben und Firnissen nahm gegen 1922 um 10% ab und betrug nur ein Fünftel der Ausfuhr. Erdfarben, die ungefähr die Hälfte der Einfuhr ausmachten, gingen von 2 090 211 $ 1922 auf 1 338 642 $ 1923 zurück. Zinkfarben wurden i. W. von 948 018 $ (22 690 529 lbs.) eingeführt. — Die Leinöleinfuhr 1923 betrug weniger als die Hälfte von 1922, sie belief sich auf 4 214 376 $ (43 096 714 lbs.). Chinesisches Holzöl wurde nur um 10% mehr eingeführt als 1922, während die Wertsteigerung infolge der erhöhten Preise 70% betrug; die Einfuhr belief sich auf 11 638 890 lbs. i. W. von 13 397 000 $.

Industrie des Auslandes.

Bulgarien. Die Rosenölindustrie. Die Rosenölindustrie steht, wie „Chemical Trade Journal" mitteilt, vor einer Krisis; die Produktion des Jahres 1923 betrug nur 1000 kg gegen 1500 kg i. J. 1922 und wenn die gegenwärtigen Tabakpreise sich halten, dürfte die Rosenölindustrie in 10 Jahren verschwunden sein, da die Tabakkultur bei weitem vorteilhafter ist als die Rosenkultur (3—4000 Levas gegen 1200 von demselben Flächenraum). Dieser Entwicklung ist zum Teil schon der Rückgang in der Produktion von 1923 zuzuschreiben.

China. Sodafabrikation. Die Sodafabrikation wird seit nahezu 40 Jahren in Japan betrieben, in neuerer Zeit ist sie auch in China aufgenommen worden, aber bisher mit keinem großen Erfolg. Indessen ist für die günstig gelegenen Fabriken in Zukunft mit einer Besserung des Geschäftes zu rechnen. Nach „Finance and Commerce" (Shanghai) beträgt die Jahresproduktion i. D. 50—60 000 Piculs. Beträchtliche Mengen werden in Charbin, Dairen, Suifenho und anderen mandschurischen Städten erzeugt.

Deutsch-Österreich. Die Zündholzindustrie. Das bedeutendste und älteste Unternehmen der österreichischen Zündholzindustrie ist die Solo Zündwaren- und Wichsfabriken A.-G., deren drei Betriebe sich in Deutschlandsberg und Stainz (Steiermark) sowie in Linz (Oberösterreich) befinden. Kleiner an Umfang ist die Aktiengesellschaft Sirius, vormals H. Weiffenbach in Wien, die erst seit 1920 die Zündholzfabrikation aufgenommen hat, während sie bisher überwiegend Munition herstellte. Kleinere Fabriken sind die Orion-Zündwaren-A.-G. in St. Pölten (Niederösterreich), die sich seit 1921 mit der Fabrikation von Zündhölzern befaßt, und die Firma Händler & Pfifferling in Hallwang bei Salzburg.

Die Fabriken waren in den letzten Jahren gut beschäftigt, insbesondere ist die Ausfuhr nicht unbeträchtlich gestiegen, sodaß der größere Teil der Produktion ausgeführt worden ist. Hauptausfuhrländer sind Rumänien und die anderen Balkanländer, ferner auch Polen und Ungarn. Jugoslawien ist nur in beschränktem Umfange aufnahmefähig, da es eigene Zündholzfabriken besitzt. Früher war ein wichtiges Absatzgebiet für die österreichischen Unternehmungen die Levante; in neuerer Zeit scheint die Ausfuhr dorthin (Türkei) sich wieder zu heben. Der Inlandsbedarf wird fast ausschließlich durch die heimische Produktion gedeckt. Über den Umfang der Produktion stehen zuverlässige Angaben nicht zur Verfügung, jedoch kann als Anhalt dienen, daß im II. Quartal 1923 die Ausfuhr 6840 dz im Werte von 369 000 Goldkronen erreichte; d. i. mehr als die Hälfte der Ausfuhr des ganzen Jahres 1922, die sich auf 11 374 dz im Werte von 614 000 Goldkronen belief. Über die Gesamtzahl der in der Zündholzindustrie beschäftigten Arbeitnehmer liegen genaue Angaben nicht vor; die Fabriken der Solo beschäftigen in normalen Zeiten mindestens 1250 Arbeiter und Angestellte.

Alle Betriebe sind maschinell neuzeitlich eingerichtet. Als Imprägnierungsmaterial für die Zündhölzer soll überwiegend eine Mischung von Kolophonium mit Paraffin zur Anwendung kommen. Versuche mit der alleinigen Verwendung von Kolophonium scheinen keine günstigen Ergebnisse gezeitigt zu haben. Paraffin wird aus dem Auslande bezogen. Als Zündmasse werden Infusorienerde, amorpher Phosphor und chlorsaures Kali verwendet. Die Mischverhältnisse sind Geschäftsgeheimnis. Für die Herstellung der Zündhölzer (Fichten- oder Pappelholz) sowie für die Schachteln (Kiefern-, Erlen-, Buchenholz) wird einheimisches Holz verarbeitet. Neben den sogenannten schwedischen Zündhölzern werden von der Solo A.-G. auch sogenannte Salonhölzer, die keine präparierten Reibflächen erfordern, hergestellt. Der Fabrikpreis für Solo-Schwedenhölzer stellt sich zurzeit folgendermaßen: eine Kiste mit 50 Paketen (1 Paket = 10 kleine Pakete mit je 10 Schachteln) kostet 940 000 Kronen (Papier), sodaß eine Schachtel 188 Kronen kostet. In neuester Zeit scheint eine gewisse Ab-

satzkrise eingetreten zu sein, sodaß die Fabriken teilweise zur Kurzarbeit übergehen mußten. Als Grund dafür wird die gegenwärtige ungünstige Lage der Gesamtwirtschaft angegeben. (Chem. Ind.)

Mexiko. Begründung einer Alkaliindustrie. Im Staat Vera Cruz wird von amerikanischen, spanischen und mexikanischen Kapitalisten im Zentrum der Textilindustrie die Fabrikation von Ätznatron, Salzsäure und Chlorkalk aufgenommen; andere Unternehmen dieser Art sollen in Mexiko noch nicht vorhanden sein.

-m. **Portugals Industrie.** Eine große Firma in Lissabon deckt, einem britischen Konsulatsbericht zufolge, den größten Teil des Landesbedarfs an Kerzen, Seife und Öl. Eine englische Fabrik wurde kürzlich in Lissabon gegründet, um Zahncreme und Schminken aus Rohstoffen, die eine bekannte Firma Großbritanniens liefert, herzustellen.

Südafrikanische Union. Die Lage der Alkaliindustrie. Nach einem Bericht der „Times" wurde auf der Generalversammlung der „South African Alkali Ltd." erklärt, daß die Gesellschaft nach großen Aufwendungen für Anlagen und Versuche in der Lage sei, Soda von ausgezeichneter Qualität herzustellen, daß aber ein Absatz mit Gewinn wegen der Unterbietung durch die englischen Fabrikanten, die unter Selbstkostenpreis verkauften, nicht möglich sei. Der englische Fabrikpreis betrage 145 sh per t, der Ausfuhrpreis fob englischen Hafen 127 sh 6 d; da die fob-Kosten sich auf 34 sh beliefen, so ergäbe sich ein Fakturenpreis für Überseehäfen von 93 sh 6 d, der also um 51 sh 6 d geringer sei als der englische Preis. Der höchste nach dem Zolltarif der Union zulässige Dumpingzoll sei 25% ad valorem, der von dem fob-Preis von 127 sh 6 d erhoben, 31 sh 10 d ausmachen würde. Wenn sich die Regierung nicht entschließe, den Zoll von dem Preis in England plus fob-Kosten zu erheben, sodaß derselbe auf 44 sh 9 d gebracht würde, so sei der Ruin der südafrikanischen Sodaindustrie unvermeidlich. (Chem. Ind.)

Tschechoslowakei. Rationelle Knochenverwertung. In der am 12. März d. J. in der Prager Handelskammer abgehaltenen Enquete über die Leimpreise, wurde, wie in den Mitteilungen der Kammer berichtet wird, u. a. festgestellt, daß der Leimindustrie bedeutende Knochenmengen dadurch entgehen, daß die Knochen direkt zu Knochenmehl ohne vorherige Extrahierung der Leim- und Fettstoffe verarbeitet werden. Durch diesen äußerst unwirtschaftlichen Vorgang entgehen der Volkswirtschaft wertvolle Stoffe, wobei überdies die Qualität des so erzeugten Knochenmehls dem aus extrahierten Knochen erzeugten Knochenmehl nachsteht. Auf Wunsch der Leimindustrie unternimmt die Kammer nunmehr die nötigen Schritte, um zu erreichen, daß damit diese völlig unwirtschaftliche und angesichts des Knochenmangels sehr schädliche Verarbeitung von Knochen tunlichst restlos durch den einzig ökonomischen Vorgang, d. h. die Extrahierung und erst nachherige Verarbeitung der Knochen zu Knochenmehl ersetzt werde. (Chem. Industrie.)

Zölle und Steuern.

Ungarn. Neuregelung der Zollaufgelder. Die ung. Regierung hat lt. Verordnung v. 18. März eine Neuregelung der Zollaufgelder verfügt. Mit Ausnahme von wenigen Produkten, wie z. B. der für pharmazeutische industrielle Zwecke notwendigen Oblaten, deren Zollaufgeld herabgesetzt wurde, sind die meisten Artikel in eine höhere Klasse versetzt worden. So sind z. B. aus der niedersten (A) Klasse in die Liste B versetzt worden: Lanolin, gebrannter Gips, Lithopone u. a.; aus der Liste A zu streichen und in C aufzunehmen sind: gedörrte Pflanzen, gebrannte Erdfarben, Steinkohlenteer, Teerpech, Goudron, Isoliermassen; in die der Goldparität entsprechenden, höchsten Klasse kommen: tier. Wachse, Paraffin, Ceresin, äther. Öle, Weißpech, Vogelleim, Glaspulver, Ätzlaugen, Wasserstoffsuperoxyd über 30%, Salzsäure, Schwefelsäure (nicht rauchende), Glaubersalz, Wasserglas, Salmiak, Borax, Kreolin, Lysol, Formalinpastillen und Weintrester. Die Erhöhung der Zollaufgelder beträgt bei: Klasse A vom 301fachen auf das 601fache, Klasse B vom 1301fachen auf das 5001fache, Klasse C vom 3801fachen auf das 6501fache und bei den bisher in Goldparität berechneten Aufgeldern vom 8301fachen auf das 13501fache. Unter den Mineralölprodukten wurde nur auf Paraffin und Ceresin ein gewisser Zollschutz gewährt. (Vegyi Ipar.)

Italien. Neue Wertzölle für Riechstoffe und Alkaloide. Durch Dekret vom 14. März 1924, veröffentlicht in der „Gazzetta Ufficiale" vom 20. und in Kraft getreten am 29. gl. M., sind für diejenigen Riechstoffe und Alkaloide, die in Italien einem Wertzoll unterliegen, neue amtliche Werte festgesetzt worden. Es betrifft dies die Tarifpositionen 658a 5 und b (Ätherische Öle und Essenzen),661 (Synthetische Riechstoffe und Komponenten von Essenzen, nicht besonders genannt) und 767 (Alkaloide, im Tarif nicht besonders genannt, und ihre Salze.)

Die seit 29. März gültigen offiziellen Werte sind in der Mehrzahl der Fälle niedriger als diejenigen, die vorher auf Grund eines Dekrets vom 20. Dezember 1922 für die Verzollung maßgebend waren. Zudem sind viele Produkte mit besonderen Werten neu in die Liste aufgenommen worden. Erzeugnisse, die unter eine der oben genannten Tarifnummern fielen, aber im Verzeichnis der amtlichen Werte nicht aufgeführt waren, entrichteten bis jetzt den Zoll auf der Grundlage eines bestimmten Einheits-Wertes, der bisweilen in gar keinem Verhältnis zum wirklichen Warenwert stand. Gemäß dem neuen Dekret zahlen diese nicht mit einem offiziellen Wert ausgezeichneten Produkte künftig den Zoll nach dem Fakturawert.

Litauen. Am 12. April d. J. ist hier ein neuer Zolltarif in Kraft getreten, aus dem nachstehend einige einschlägige Positionen wiedergegeben sind:

Tarif-Nr.	Ware	Zollsatz für 1 kg Lit. Cts
117	Verschiedene Pflanzenöle und gereinigtes Glyzerin:	
	1. verschiedene fette Pflanzenöle, Firnis und gekochtes Öl	1,00
	2. Glyzerin	0,30
	3. Kokos- und Palmenfette	0,20
	4. ungereinigtes Rizinusöl	0,25
118	Aromatische Wässer ohne Alkohol; Bittermandel-, Lorbeer-, Pfefferminz-, Pomeranzen- und Rosenblütenwasser	2,50
119	Kosmetika und Parfümerien:	
	1. weiße und rote Schminken, Haarfärbemittel ohne Alkohol, Weihrauchkerzen und verschiedene, nicht besonders genannte Waren, brutto je kg	6,00
	2. verschiedene Parfümerie- und kosmetische Fabrikate, spiritushaltig, wie: Parfüms, wohlriechende Wässer, Elixiere usw., sowie auch Pomaden, brutto je kg	18,00
	3. ätherische und wohlriechende Öle, ohne Alkohol, natürliche und künstliche, brutto je kg	6,00
120	Seifen:	
	1. kosmetische, in flüssigem und festem Zustande und als Pulver, brutto je kg	5,00
	2. verschiedene, außer den unter Ziffer 1 benannten	1,50
	3. grüne Seife (flüssig)	0,20
121	Spiritus- und Terpentinlacke; Teerlösungen in Öl	1,00
122	Siegellack und Siegellackleer	0,50
123	Chemische Zündhölzer jeder Art	2,00
	Anmerkung: Für Zündhölzer werden außer dem Zoll auch die Akzisegebühren erhoben.	
166	Bronzierpulver aus gewöhnlichen Metallen	1,50
177	1. b) geteerte Dachpappe	0,05
aus177	1. c) mit Teer bestrichene oder in Teer getränkte Kartons und Papier und antiseptisches Material	0,40
aus177	2. c) Kopierpapier, Kohlenpapier, in Wachs und Paraffin getränktes Papier, chemisches Papier für Photographien	1,00

Mexiko. Änderung von Einfuhrzöllen. Durch eine am 19. Februar d. Js. in Kraft getretene Verordnung des Präsidenten sind eine Reihe von Einfuhrzöllen geändert worden.

Pos. 514 Kohlensäure, Salzsäure, Schwefelsäure kg brutto $ 0,10 (früh. 0,04)
„ 548 Medizinalseifen . . . . kg brutto $ 3,00 (früh. 1,50 + 100% Zuschl.)
„ 692 aromatische Seifen . . . kg netto $ 3,00 (früh. 1,50 + 100% Zuschl.)
„ 693 nichtparfümierte Seifen z. Toilettegebrauch oder für Bäder kg netto $ 1,00 (früh. 0,60 + 100% Zuschl.)

Niederländisch-Ostindien. Zollerhöhung für eine Reihe von Chemikalien beabsichtigt. Wie „Chemist und Druggist" (London) mitteilt, beabsichtigt die Regierung von Niederländisch-Indien eine Zollerhöhung für einige Waren, teils um die Einkünfte zu steigern, teils um die Zollerhebung gleichmäßiger zu gestalten. Bisher war eine Änderung nicht möglich, da die Bestimmungen des Handelsvertrags mit Deutschland vom 31. Dezember 1851 entgegenstanden; nachdem aber dieses Hindernis durch das Abkommen vom 3. Juni 1923 beseitigt ist, werden nun folgende neue Zollstäze für die nachstehend aufgeführten chemischen Produkte vorgeschlagen:

Produkt	Gegenwärtiger Zoll	Vorgeschlagener Zoll
Chloralhydrat, Äther, Chloroform, Collodium	12% ad val.	300 fl. per 100 kg
Fuselöl, Amyl-, Butyl-, Propylalkohol	300 fl. per 100 l	300 fl. per 100 l bezogen auf Präparate von 50% Stärke
Mundwässer, Haarfärbemittel, Toilettewässer usw.	6 u. 12% ad val.	12% ad val.

(Chem. Industrie.)

Zum Begriff der Leistungen im Sinne des § 6a des Kapitalverkehrsteuergesetzes. Besitzt eine dem Aufsichtsrat einer G. m. b. H. zur Verwaltung und freien Verfügung überwiesene Vermögensmasse steuerliche Selbständigkeit? Gegenstand des Unternehmens einer G. m. b. H. ist die Verwertung einer von den Gesellschaftern in ihren Fabrikbetrieben erzeugten bestimmten Ware. Die Gesellschafter sind verpflichtet, Hefe nach Maßgabe des jedem einzelnen zugewiesenen Produktionsrechts herzustellen und durch die Gesellschaft verwerten zu lassen oder als deren Beauftragte für Rechnung der Gesellschaft zu verwerten. Die Abnehmerpreise werden vom Aufsichtsrat festgesetzt, ebenso der Verwertungspreis, den die Gesellschafter für die Ware erhalten. Dieser ist so bemessen, daß aus dem verbleibenden Überschuß eine Dividende von höchstens 5% an die Gesellschafter verteilt werden kann. Jeder Gesellschafter ist ferner verpflichtet, für jedes ihm bezahlte Pfund der Ware ½% des durchschnittlichen Jahresverkaufspreises (Abnahmepreises), wenigstens aber einen halben Pfennig, einem zur Verfügung des Aufsichtsrats stehenden Depositenfonds zuzuführen, über dessen Verwendung der Gesellschafterversammlung nicht Rechnung zu legen ist. Auf Grund dieser letzten Vorschrift haben die Gesellschafter für das erste Geschäftsjahr der Gesellschaft (vom 1. April bis 30. September 1921) 873 583,50 M entrichtet. Das Finanzamt hat diese Leistungen als solche angesehen, die außer der Leistung der Stammeinlagen übernommen sind, und hat deshalb nach Tarifnummer 1 A b Sp. 4 des Reichsstempelgesetzes eine Steuer von 5%, also von 43 679,17 M festgesetzt. Die G. m. b. H. erhob Einspruch mit der Begründung, daß es sich nicht um Leistungen der Gesellschafter als solchen, sondern nur um Leistungen der Gesellschafter in ihrer Eigenschaft als Warenlieferer handle, daß ferner die Leistungen nicht der Gesellschaft, sondern dem Aufsichtsrat zuflössen, der den Dispositionsfonds als einen bebesonderen Vermögenswert zu verwalten habe. Der Einspruch wurde als unbegründet zurückgewiesen. Die Berufung hatte keinen Erfolg, das Finanzgericht änderte vielmehr den Einspruchsbescheid dahin ab, daß es die Steuer auf 47 800 M erhöhte. Es zog in Betracht, daß inzwischen das Kapitalverkehrsteuergesetz mit Wirkung vom 1. September 1921 ab in Kraft getreten sei, und daß danach die Steuer, soweit die Zeit von diesem Tage ab in Betracht komme, nach §§ 6, 11 des Gesetzes 7½% betrage. Die hiergegen eingelegte Rechtsbeschwerde ist unbegründet. Das Finanzgericht hat teils das Reichsstempelgesetz, teils das Kapitalverkehrsteuergesetz angewendet. Es hätte aber nur das letztere angewendet werden dürfen. Denn dieses greift nach seinem § 85 Platz, wenn die Steuerschuld nach dem 31. August 1921 entstanden ist. Das trifft vom Standpunkt des Finanzgerichts aus hier zu, da die Steuerschuld entsteht, sobald die sie auslösenden Zahlungen und Leistungen fällig werden. Die Zahlungen an den Dispositionsfonds werden aber jeweils nach Schluß des Geschäftsjahrs fällig, weil die Höhe vom durchschnittlichen Jahresverkaufspreise (dem Abnehmerpreis) abhängt. Unter Jahresverkaufspreis ist der im Geschäftsjahr von der Gesellschaft erzielte zu verstehen. Das erste Geschäftsjahr lief am 30. September 1921 ab, also schon unter der Herrschaft des Kapitalverkehrsteuergesetzes. Die Zahlungen sind deshalb erst nach diesem Tage fällig geworden. Versteht man unter Jahresverkaufspreis den im Kalenderjahr erzielten, so ist die Schuld nicht vor dem 1. Januar 1922 fällig geworden. Ob etwa die Steuerschuld nach den Vorschriften des Reichsstempelgesetzes — wenigstens bedingt — schon vor dem 1. September 1921 entstanden ist, bedarf keiner Entscheidung. Denn die Frage, ob das neue Recht maßgebend ist, richtet sich lediglich danach, ob die Schuld nach seinen Vorschriften unter dessen Herrschaft entstanden ist oder nicht. Sollte ein Rechtsvorgang, der nach dem Kapitalverkehrsteuergesetze zu versteuern ist, schon nach dem Reichsstempelgesetze zur Erhebung einer Abgabe von dem Rechtsvorgang oder einer über ihn aufgenommenen Urkunde Anlaß gegeben haben, so ist nach § 86 des Kapitalverkehrsteuergesetzes diese Abgabe auf die Kapitalverkehrsteuer anzurechnen. Die vorstehenden Erwägungen haben indessen auf die Entscheidung im Ergebnis keinen Einfluß, weil die Kapitalverkehrsteuer höher ist als die Reichsstempelabgabe, dem Reichsfinanzhof aber nach § 228 der Reichsabgabenordnung eine Änderung der Vorentscheidung zum Nachteil der G. m. b. H. versagt ist. Im übrigen kann den Ausführungen der G. m. b. H. nicht beigetreten werden. Zunächst trifft es nicht zu, daß unter Leistungen im Sinne des § 6a des Kapitalverkehrsteuergesetzes nur solche an die Gesellschaft selbst zu verstehen sind. Zahlungen an einen Dritten können zu den Leistungen im Sinne der Tarifnummer 1 A a Sp. 4 des Reichsstempelgesetzes gehören, wenn sie im Interesse der Gesellschaft liegen. Ein gleiches muß auch für das Kapitalverkehrsteuergesetz gelten. Im vorliegenden Fall ist ohne Rechtsirrtum tatsächlich festgestellt, daß die zum Dispositionsfonds abgeführten Beträge nur im Interesse der G. m. b. H. verwendet werden dürfen. Daran ändert sich auch nichts, wenn der Aufsichtsrat, wie die G. m. b. H. meint, berechtigt sein sollte, aus dem Fonds z. B. Mittel zu vaterländischen oder anderen gemeinnützigen Zwecken herzugeben. In diesem Falle würde es sich um Leistungen handeln, die einer der Gesellschaft obliegenden sittlichen Pflicht oder einer auf den Anstand zu nehmenden Rücksicht entsprechen und sonst aus anderen Mitteln der Gesellschaft zu bestreiten wären. Mit dem Finanzgericht ist aber auch anzunehmen, daß der Fonds zum Vermögen der Gesellschaft gehört und sich von dem sonstigen Gesellschaftsvermögen nur dadurch unterscheidet, daß eine besondere Verwaltung eingesetzt und jede Rechenschaftsablegung ausgeschlossen ist. Gerade der Umstand, daß der Aufsichtsrat verfügungsberechtigt ist, spricht dafür, daß keine besondere Vermögensmasse gebildet ist. Denn der Aufsichtsrat steht und fällt mit der Gesellschaft. Wird also die Gesellschaft aufgelöst, so würde es an einem Verfügungsberechtigten fehlen. Daß derartiges aber im Rahmen des Gesellschaftsrechts zulässig ist, kann wohl nicht bezweifelt werden. Freilich kann den Geschäftsführern die Vertretung nach außen nicht entzogen werden (Gesetz betr. die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, § 35; Staub-Hachenburg § 52 Anm. 35). Allein, daß in Angelegenheiten des Fonds nach außen hin nicht der Aufsichtsrat vertretungsberechtigt ist, ist mit dem Inhalt des Gesellschaftsvertrags nicht unvereinbar. Aber auch, wenn man annehmen müßte, daß der Aufsichtsrat in Angelegenheiten des Fonds nach außen hin vertretungsberechtigt ist, so würde doch anzunehmen sein, daß er immer nur für die Gesellschaft handelnd auftreten darf. Gerade auch der Umstand, daß die Rechnungslegung an die Gesellschaft ausdrücklich ausgeschlossen ist, spricht dafür, daß man diese Pflicht an sich für gegeben hält, daß man also den Fonds als Gesellschaftsvermögen ansieht. Die Beschwerdeführererin glaubt, die Steuerpflicht auch deshalb verneinen zu können, weil die Abgabe an den Dispositionsfonds nicht allen Gesellschaftern obliege, sondern nur denen, die im Laufe des Geschäftsjahrs Hefe herstellen und an die Gesellschaft abliefern oder für Rechnung der Gesellschaft verwerten. Der Reichsfinanzhof hat indessen für das alte Recht in ständiger Rechtsprechung angenommen, daß Leistungen im Sinne des § 3 Abs. 2 des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, nicht notwendig allen Gesellschaftern auferlegt zu sein brauchen (vgl. Entscheidungen und Gutachten des Reichsfinanzhofs Bd. 5 S. 46). Hieran muß auch für das neue Recht festgehalten werden. Schließlich führt die Beschwerdeführerin aus, daß es sich gar nicht um Leistungen der Gesellschafter im Sinne des Kapitalverkehrsteuergesetzes handle. Der Sinn der maßgebenden Vorschrift des Gesellschaftsvertrags bestehe darin, daß der Verwertungspreis, wie es sich nach § 5 der Übereinkunft ergebe, nachträglich um ½ vH. des durchschnittlichen Jahresverkaufspreises gekürzt und der abgezogene Betrag dem Dispositionsfonds zugeführt werde. Es kann zweifelhaft sein, ob hierin nicht ein neues — im Rechtsbeschwerdeverfahren unzulässiges — Vorbringen zu erblicken ist. Aber auch wenn das verneint wird, führen die Darlegungen der G. m. b. H. nicht zur Abänderung der angefochtenen Entscheidung. Wie Staub-Hachenburg in dem Kommentar zum Gesetz, betr. die Gesellschaften m. b. H., ausführen, ist die G. m. b. H. nicht eine kapitalistische, sondern eine individualistische Gesellschaftsform. Die Stammeinlage ist nur das Mittel zum Eintritt in den Personalverband. Die besonderen Leistungen des § 3 Abs. 2 sind nicht Nebenleistungen, sondern Sonderleistungen neben der Stammeinlage und je nach den Zwecken der individualistischen Gesellschaft die Hauptleistungen. Bei Verkaufsgesellschaften gehören zu ihnen in erster Linie die Warenlieferungen, deren Verwertung der Zweck der Gesellschaft ist. Der steuerliche Wert dieser Sonderleistungen bestimmt sich nach dem Werte der Leistungen zur Zeit des Eintritts der Steuerschuld (§ 116). Er mindert sich um die Gegenleistungen, die die Gesellschaft dem liefernden Gesellschafter auf Grund des Gesellschaftsverhältnisses zu gewähren hat, also um den Betrag der Vergütungen und den Betrag einer etwa gezahlten Dividende, und wird daher regelmäßig gleich Null sein, da die Tragung der Verwaltungskosten gleichfalls eine Gesellschafterverpflichtung ist. Er ist aber nicht gleich Null, wenn die Vergütung wie hier um Beträge gekürzt wird, die bestimmt sind, Zwecken der Gesellschaft zu dienen, zu denen der Gesellschafter sonst in der Form der Beiträge beizusteuern hätte. Denn dann leistet er diese Beiträge aus Ansprüchen, die ihm gegen die Gesellschaft zustehen. Damit ist die Steuerpflicht gegeben. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 5. Oktober 1923 II A 142/23.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Langsame Erledigung der Anträge auf Einfuhrbewilligungen. Auf Beschwerden über langsame Erledigung von Einfuhranträgen hat der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung folgende Antwort erteilt: „Die einlaufenden Bewilligungsanträge werden bei mir mit jeder möglichen Beschleunigung behandelt. Soweit hierbei trotzdem Verzögerungen entstanden sind, erklären sie sich daraus, daß meiner Behörde infolge des angeordneten Personalabbaus nicht soviel Kräfte zur Verfügung stehen, um die Arbeit in der Zeitspanne zu erledigen, in der sie vorher bei den durch Abbauverordnungen nicht beeinträchtigten Außenhandelsstellen erledigt sein mag. Ich empfehle, der Firma anheimzugeben, ihre Bewilligungsanträge möglichst zeitig zu stellen; eine Erledigung innerhalb bestimmter Frist kann ich aus dem angegebenen Grunde leider nicht gewährleisten.“

— **Besetzte Gebiete.** Keine Anwendung der Aus- und Einfuhrerleichterungen. Die Hdls.-Kammer Köln weist darauf hin, daß die von der Reichsregierung der Wirtschaft im unbesetzten Gebiet gewährten Erleichterungen für die Ein- und Ausfuhr eine vollständige Beseitigung der Ausfuhrabgaben und Aufhebung zahlreicher Ein- und Ausfuhrverbote bisher im besetzten Gebiet keine Anwendung finden, obwohl gerade die Wirtschaft im besetzten Gebiet sich in besonders schwieriger Lage befindet und diese Erleichterung noch notwendiger hätte, als die Wirtschaft im unbesetzten Deutschland. Die bezüglichen Verordnungen der Reichsregierung liegen bei der Rheinlandkommission zur Genehmigung für das besetzte Gebiet vor, doch ist diese Genehmigung bisher noch nicht erfolgt.

— **Auflösung von Außenhandelsstellen.** Nach einer Verordnung des Reichswirtschaftsministeriums vom 14. April 1924 ist in Aussicht genommen, u. a. folgende Außenhandelsstellen und Außenhandelsnebenstellen, die bereits seit längerer Zeit ihre Bewilligungstätigkeit eingestellt haben, zum 1. Juli 1924 aufzulösen: Benzin-Benzol, Chemie, für den Exporthandel, Kautschuk, für Leuchtöle, für Paraffin, Kerzen, Erdwachs, Ceresin und Montanwachs, für Steinkohlenteer, Bevollmächtigter für Aus- und Einfuhrbewilligungen von Mineralölen. Ansprüche gegen die genannten Stellen sind baldmöglichst, jedoch jedenfalls vor dem 1. Juli 1924 geltend zu machen. Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung (Berlin W 15, Lietzenburgerstraße 18) ist falls die unmittelbare Zuleitung der Ansprüche an die genannten Stellen Schwierigkeiten begegnen sollte, zur Entgegennahme und Weiterleitung der Ansprüche bereit.

Tschechoslowakei. Ein- und Ausfuhrfragen. Die Einfuhr von Kaolin ist in Deutschland neuerdings dem Bewilligungsverfahren unterstellt. Da die tschechoslowakische Kaolinindustrie ein sehr lebhaftes Interesse an der Ausfuhr ihrer Produkte nach Deutschland hat, ist die Handels- und Gewerbekammer Troppau beim tschechoslowakischen Handelsministerium vorstellig geworden, um die Regierung zu veranlassen, bei der Reichsregierung die Aufhebung des Einfuhrverbots zu befürworten, zumal Deutschland für gewisse Kaolinsorten auf den Bezug aus der Tschechoslowakei angewiesen wäre. — Unseres Wissens werden Einfuhrgesuche deutscher Firmen für tschechoslowakischen Kaolin, soweit ein tatsächlicher Bedarf vorliegt, grundsätzlich genehmigt.

Die Handels- und Gewerbekammer Eger befürwortete die Freigabe der Ausfuhr von Pech und Kresol der tschechoslowakischen Braunkohlenteer-Destillations-Industrie.

Die Handelskammer Reichenberg wurde vom handelspolitischen Ausschuß der Zentrale der tschechoslowakischen Handels- und Gewerbekammern mit einem Referat über den von der Kammer Olmütz gestellten Antrag auf Einfuhrfreigabe von Soda und Ätznatron aus Österreich und Polen betraut.

(Chem. Industrie.)

— **Erweiterung der Ausfuhrliste.** Mit Wirkung vom 7. April ab ist für eine Reihe von Waren durch einen Erlaß des Handelsministeriums die Ausfuhr freigegeben. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen folgende Positionen des Zolltarifs in Betracht:

81 tierisches Wachs;
91 Fisch- und Robbentran;
92 tierischer Talg, roh oder geschmolzen, Preßtalg;
93 vegetabilischer Talg, Palmöl, Palmkern- und Kokosnußöl, fest;
94 vegetabilisches Wachs;
ex 97a Ölsäure (Elain);
ex 99 Lanolin;
101 Fette und Fettgemenge (technisch), nicht besonders benannte;
102 Rüböl in Fässern, Schläuchen und Blasen;
103 Leinöl und andere nicht besonders benannte fette Öle in Fässern usw.;
104 Mohn- und Sesamöl usw.;
105 Baumwollsamenöl in Fässern, Schläuchen und Blasen;
106 fette Öle in Flaschen, Krügen usw.;
ex 141a Zelluloid in Platten, Stäben oder Röhren, auch poliert und unterlegt, aber nicht weiter verarbeitet;
146 weiße Kreide, Schwerspat;
ex 150 geschlämmter Kaolin;
159 andere Rinden, dann Wurzeln, Blätter, Blüten, Früchte usw.;
165 gemeines Harz, Kolophonium, nicht besonders genanntes Pech;
ex 166 Petroleum- und Stearinpech;
170 Asphaltkitt, Asphaltmastix, Harzzemente;
ex 173d Terpentin, Terpentinöl, Pechöl, rohes Bernstein-, Hirschhorn- und Kautschuköl, Vogelleim;
174 Kopalharz, Damarharz, Schellack, Gummi arabicum usw.;
ex 597 ex a 2 Ätznatron, festes;
ex 599a Dungsalze usw.;
606 Rußbister;
612 Albumin und Albuminoide, Kasein, Kaseogomme;
625 Teerfarbstoffe;
626 nicht besonders benannte Farben;
627 alle Farben in Zeltchen, Säckchen, Pasten, Tuben usw.;
631 Essige, Fette und Öle, parfümierte;
634 Pechfackeln.

Wirtschaftliches.

Die Lage der deutschen Zündholzindustrie. Die Zündholzindustrie ist, wie mehreren Blättern aus Fachkreisen geschrieben wird, durch die Ungunst der Zeiten in eine üble Lage gekommen. Der Verbrauch ist während der Inflationszeit, wo die Ziffern mit den vielen Nullen gerade bei Gegenständen geringen Wertes besonders abschreckten, bis auf ein Mindestmaß zurückgegangen und die Verwendung von Ersatzfabrikaten, also mechanischen Feuerzeugen, erheblich gewachsen. Dabei sei nachgewiesen, daß die Zündholzindustrie mit ihren Preisen damals nur einen Bruchteil der Selbstkosten bezw. der Weltmarktpreise erzielte. Zu der Einschränkung der Verbraucher sei die Konkurrenz der Taschenfeuerzeuge in immer weiterem Umfange hinzugetreten. Die seinerzeit infolge zu hoher Erhebungskosten aufgehobene Besteuerung dieser Feuerzeuge müsse unbedingt nachgeholt werden, nachdem die Goldmarkrechnung wieder feste Sätze gestatte. In eine sehr üble Lage sei die Zündholzindustrie ferner durch die Aufhebung der Kontingentierung gebracht worden, die eingeführt worden war, um die kleinen Fabriken gegen die überhandnehmende Konkurrenz der großen zu schützen. Daraus resultiere eine bedenkliche Zunahme der Großbetriebe, die nicht einmal von deutschem, sondern von internationalem Kapital gespeist würden und einen mächtigen Konzern gebildet haben, neben dem die mittleren und kleineren Betriebe kaum noch aufkommen können. Eine dritte Maßnahme, die auf der Zündholzindustrie schwer laste, sei die Aufhebung der Steuerkredite, die früher drei bezw. sechs Monate liefen. Wenn man ferner in Betracht ziehe, daß auf den Gestehungskosten der Fabriken die unerträglich hohen Frachten lasten, die nicht nur die Fertigwaren, sondern auch das Rohmaterial erheblich verteuern, das in Form von Aspenholz aus den östlichen Randstaaten eingeführt wird und zu dem dort neuerdings erhobenen Ausfuhrzoll nun noch die zwei- bis dreifache Friedensfracht beträgt, so müsse man verstehen, daß die Gestehungskosten der Zündholzindustrie nicht nur den Export so gut wie völlig unterbinden, sondern auch eine Preisstellung im Inlande erfordern, die die Verbraucher abschreckt. (Frkf. Ztg.)

Literaturbericht.

Eine interessante Reklame-Zeitschrift bringt der Schweizer Verlag „Reklame-Praxis“ im Rahmen einer groß angelegten internationalen „Monatsschrift für das gesamte Werbewesen“ heraus. Das Ziel dieser ansprechenden Publikation ist in ihrem Titel „Reklame-Praxis“ angedeutet, sie will mit Erfahrungen aus der Praxis ein Berater und Wegweiser für die Praxis sein. Diese Aufgabe zu lösen, sie mit Anregungen, Beispielen, Kritiken und Verbesserungsvorschlägen für Anzeigen, Werbebriefe und künstlerische Werbemittel zu bekräftigen, hat sich ein ansehnlicher Mitarbeiterstab versammelt, dem Namen von internationalem Rang angehören, sodaß schon das erste Heft, dessen farbige Beilagen und Illustrationen eine angenehm lebhafte Note geben, den Sinn und Wert des ganzen Unternehmens aufs erfreulichste dokumentieren. Probehefte zu M 2,50 versendet die Geschäftsstelle des Verlags in Deutschland: Stuttgart-Cannstatt, Seilerstr. 5, an die auch Bezugsbestellungen zu richten sind. (Bezugspreis für Deutschland GM 24 pro Jahr, GM 12 pro Halbjahr.)

Verschiedenes.

Was versteht man jetzt unter „Kernseife“? Die Frage, was man jetzt unter „Kernseife“ versteht, hat ihre vorläufige Erledigung gefunden. In der Sitzung des Fachausschusses für Seifen usw. der Handelskammer zu Berlin, hat am 21. März d. J. der abermalige Antrag vorgelegen, die im Jahre 1922 herausgegebenen Geschäftsbedingungen für den Handel mit Seifen für verbindlich zu erklären. In der Debatte wurde vom Groß- und Kleinhandel dagegen Widerspruch erhoben, daß der § 2 unter keinen Umständen in dieser Form angenommen werden kann. Auch die Vertreter der Seifenindustrie erklärten sich damit einverstanden, daß der § 2 der Begriffbestimmungen für Kernseife eine andere Fassung erhalten muß. Die Änderung wurde dem Wirtschaftsbund der Seifenindustrie anheimgestellt. Bis zur Regelung dieser Angelegenheit sollen die Begriffsbestimmungen nach 1913, die folgendermaßen lauten, den Sachverständigen zur Anwendung empfohlen werden:

Begriffsbestimmungen nach 1913.

„Unter der Bezeichnung „Kernseife“ dürfen nur in den Handel gebracht werden alle lediglich aus festen oder flüssigen Fetten oder Fettsäuren mit oder ohne Zusatz von Harz hergestellten technisch reinen Seifen, die im frischen Zustande einen Gehalt von wenigstens 60% seifebildenden Fettsäuren, einschließlich Harzsäuren, aufweisen. Zusätze von Salzen, Wasserglas, Mehl oder ähnlichen Füllmitteln sind nicht gestattet.“

(Berl. Seifenhändler-Ztg. Nr. 8 v. 30. IV. 1924.)

Einfuhr ausländischer Margarine. Die Handelskammer in Köln ist vor einiger Zeit bei dem Reichsernährungsministerium und dem Reichswirtschaftsministerium wegen Beschränkung der Einfuhr ausländischer Margarine vorstellig geworden und hat darauf vom Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft folgenden Bescheid erhalten:

„Die gegenwärtige Absatzstockung in der Margarineindustrie hat ihren Grund vornehmlich in dem starken Rückgang des Verbrauchs an Margarine infolge erhöhten Angebotes tierischer Fette, dem eine Überproduktion an pflanzlichen Fetten gegenübersteht, die auf die zahlreichen Neugründungen in der Inflation zurückzuführen ist. Ungünstig auf den Absatz, namentlich im besetzten Gebiet, wirkt außerdem die hemmungslose Einfuhr von holländischer Margarine, die ohne Einfuhrbewilligung der Außenhandelsstelle Öle und Fette erfolgt, ferner die großen Posten Margarine, die nach der Markstabilisierung von zweiter Hand auf den Markt geworfen worden sind. Die auf Grund von Einfuhrbewilligungen der Außenhandelsstelle Öle und Fette im Jahre 1923 eingeführten Mengen Margarine sind so gering, daß sie nicht einmal den Bedarf für 3 Tage decken. Auch im Januar 1924 sind lediglich zwei Anträge von nennenswertem Umfang genehmigt worden, derentwegen bereits seit längerer Zeit Verhandlungen geführt worden sind. Hieraus ergibt sich, daß die Absatzstockung in der Margarineindustrie ihren Grund nicht in der von mir befolgten Einfuhrpolitik findet, daß vielmehr Gründe maßgebend gewesen sind, die sich der Einwirkung der Reichsregierung entziehen. Ich stehe auch in ständiger Verbindung mit der Außenhandelstelle Öle und Fette, sodaß ich in der Lage bin, meine Maßnahmen hinsichtlich der Einfuhr der jeweiligen Lage auf dem Margarinemarkt anzupassen. Um die schrankenlose Einfuhr aus Holland zu hemmen, habe ich die Zollstellen und Organe der Nahrungsmittelpolizei anweisen lassen, Margarine, die den Vorschriften des Margarinegesetzes nicht entspricht, nicht zum Inlandsverkehr zuzulassen."

Gute und minderwertige Tinte. Unter der Bezeichnung „Damentinte" kommen neuerdings wieder farbige Anilintinten, hergestellt durch einfaches Auflösen der Teerfarbstoffe in Wasser, in den Handel. Derartige Tinten sind zwar billig und schön, fließen gut aus der Feder, die Schriftzüge sind aber nicht lichtbeständig; sie verblassen bis zur Unkenntlichkeit und werden durch die geringste Spur von Feuchtigkeit ganz verwischt; sie sind also keineswegs zu empfehlen.

Die Blauholz- und Chromtinten sind ebenfalls billig und daher als Schultinten gut verwendbar; die Schriftzüge sind aber nicht besonders dauerhaft, auch setzen diese Tinten in der Regel stark ab.

Die wichtigste und beste Schreibtinte ist die Eisen-Gallustinte, bereitet durch Vermischen eines Galläpfelauszugs oder einer Gallussäure-Taminlösung mit Eisenvitriollösung. Diese Tinte fließt hell aus der Feder, wird aber in der Papierfaser selbst durch Umwandlung des grünlich-gerbsauren Eisenoxyduls in das dunkle gallussaure Eisenoxyd tiefschwarz. Sie bringt die dauerhaftesten Schriftzüge hervor.

Eine Warnung vor minderwertigen Tinten bringt die Nahrungsmittel-Untersuchungsstelle an der Technischen Hochschule zu Braunschweig. Sie schreibt: Die Not der Zeit verleitet die Menschen dazu, auch in Dingen zu sparen, bei denen man wegen der Geringfügigkeit der Ausgabe früher kaum an Sparen dachte. Das machen sich findige Köpfe zunutze und bieten dem Publikum minderwertige Erzeugnisse an. So werden jetzt vielfach billige, aber ganz minderwertige Schreibtinten vertrieben, die lediglich aus einem in Wasser gelösten Anilinfarbstoff bestehen. Derartige Tinten, die in jeder Farbe, besonders auch in auffälligen violetten und grünen Farbtönen, hergestellt werden, sind übrigens schon lange unter dem Namen „Damentinten" bekannt. Auf den ersten Blick scheinen sie ganz brauchbar zu sein. Sie haben jedoch den schweren Nachteil, daß die damit geschriebene Schrift, auch wenn sie längst getrocknet ist, schon durch eine Spur von Feuchtigkeit ganz verwischt wird, und daß sie auch am Licht bis zur Unkenntlichkeit verblaßt, was zu den unangenehmsten Folgen führen kann. Dokumente irgendwelcher Art dürfen mit solcher Tinte nicht geschrieben werden.

(Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Aus alter Praxis. „Ein Paket Feinsoda, aber nicht so'n hartes!" Dieser den älteren Seifenhändlern von früher her bekannte Wunsch unserer Kundschaft dringt allmählich wieder an unser Ohr.

Wem daran gelegen ist, diesem Wunsch mit geringer Mühe zu entsprechen, möge folgender Rat dienen:

Wer im Zeitraum von 14 Tagen 50 Pakete Soda verkauft, der kaufe nicht, weil er gerade Geld oder Raum dafür hat, 500, sondern höchstens 100 Pakete; denn Feinsoda, auch Stückensoda, ist ihres ungeheuren Schwundes wegen, absolut kein Lagerartikel. Man bedenke, daß Soda 66 Prozent Wasser enthält.

Der Lagerungsort der Pakete erfordert besondere Aufmerksamkeit. Feinsoda darf niemals hoch oben in den Regalen, sondern muß stets zu ebener Erde aufbewahrt werden. Soll auch vor Zugluft geschützt sein, um ein schnelles Hartwerden zu vermeiden. Bei einiger Beobachtung entdeckt man mitunter, daß in einer Ecke des Ladens die Pakete weicher bleiben als in der anderen, weil diese ein wenig feuchter und Soda nicht allzu trocken lagern darf.

Nun zur Hauptsache: Wenn die Feinsoda bei uns geliefert wird, ist sie gewöhnlich schon einige Tage in den Paketen; mitunter auch durch die Erschütterung beim Transport fester zusammengerüttelt, und die Pakete sind fast ganz aus der Facon geraten. Es empfiehlt sich jetzt, gleich den ersten Zusammenballungsprozeß durch gutes Durchdrücken mit beiden Händen zu stören und dabei gleich die evtl. verlorene Form der Pakete wieder herzustellen.

Wenn das geschehen, packe man die Pakete am besten immer zu zweien überkreuz, nicht dicht, um ein Nässen zu vermeiden. Sind die Pakete ausnahmsweise bei der Lieferung noch ganz weich, dann lasse man sie einige Tage liegen und beginne erst wenn eine kleine Erhärtung eintritt, mit dem Weichdrücken. So behandelt kann Feinsoda oder auch Henkels Bleichsoda längere Zeit liegen, ohne steinhart zu werden. Ja sogar die in letzter Zeit in den Handel gebrachte, stark angefeindete, gemahlene Stückensoda statt Feinsoda, auf diese Weise in ihrer ersten Verbindung gestört, bleibt weich, ist gut verkäuflich und wird von der Kundschaft nicht beanstandet.

Was soll nun mit diesem Schreiben erreicht werden? Wollen wir nur einer bequemen Kundin einen Gefallen erweisen? Nein, das nicht allein. Wir tun uns selbst den größten Gefallen damit, indem wir uns einen großen Zugartikel, den wir für unser Geschäft so bitter nötig brauchen, schaffen. Soda muß, wie Petroleum und Streichhölzer, nur im Seifengeschäft am besten zu haben sein. Ist dies der Fall, so wird sich unser Umsatz in Feinsoda erhöhen, denn die Bequemlichkeit in der Handhabung eines Artikels wird vom Verbraucher immer geschätzt, häufig sogar gut bezahlt. Bei flottem Umsatz aber werden die Pakete nicht mehr hart werden. Wir sparen dann die Mühe des Weichdrückens, und ab und zu wird doch ein anderer vielleicht noch besser lohnender Artikel mit verkauft.

(Berl. Seifenhändler-Ztg.)

Die Sanierungspläne für die Magadi Soda Co. Auf einer Gläubigerversammlung stellte sich A. W. Tait als Liquidator vor und erklärte, die Gesellschaft habe sich aus Mangel an Kapital außerstande gesehen, den Betrieb fortzuführen und die Gläubiger zu befriedigen; es sei daher am 13. Februar die freiwillige Liquidation beschlossen worden. Verhandlungen zum Zwecke der Beschaffung neuen Kapitals durch Einzahlungen der Aktionäre oder von anderer Seite seien im Gang, und er hoffe, bald einen Reorganisationsplan vorlegen zu können. In jedem Fall müßten von allen Beteiligten Opfer gebracht werden, und es würde notwendig sein, daß sich die Gläubiger mit 75% ihrer Forderungen in voll eingezahlten Vorzugsaktien der neuen Gesellschaft begnügten. Das Kolonialamt habe eine Reihe von Vergünstigungen in Aussicht gestellt. Gegen diesen Sanierungsplan opponierte der Großaktionär Pennell heftig: alle Gläubiger könnten voll bezahlt werden, der See sei Millionen wert. Man habe mit Brunner, Mond & Co. Verhandlungen aufgenommen. Es wurden keine Resolutionen gefaßt, und die Liquidation geht daher weiter.

(Chem. Industrie.)

-m. **Über die Bedeutung des Walfangs für Norwegen** sprach nach Einladung das norwegische Reichstagsmitglied, Schriftleiter C. J. Hambro aus Kristiania in Stockholms Kaufmannsklub. Das Land hatte 1922 aus Robben- und Walfang etwa 85 Mill. Kr. Einnahmen bei einem Kapitalaufwand von etwa 50 Mill. Kr.; die Fangtätigkeit ist seitdem weiter gestiegen, und dieses Gewerbe bildet einen der Lichtpunkte in der gegenwärtigen Wirtschaftslage Norwegens. — Übrigens will A.-S. Tönsberg Hvalfangerie in Tönsberg in diesem Sommer mit der Kocherei „Orvel" und drei Fangschiffen Walfang bei Grönland versuchen (jedoch ohne zu landen), was bei Norwegens neuerlichen Ansprüchen auf das von Dänemark kolonisierte Grönland von aktuellem Interesse ist.

Deutsche Patentanmeldungen.

10b, 12. D. 44 285. Deutsche Patent-Grudeofen-Fabrik Walter Rieschel & Co. m. b. H., Liebertwolkwitz b. Leipzig. Mit flüssigem Brennstoff zu tränkender, brennbarer Feueranzünder. 29. 9. 23. — 12. H. 95 494. Dr.-Ing. Hubert Hempel, Charlottenburg, Ebereschenstraße 13/17. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Naphthalin-Preßkuchen für Feueranzünder. 12. 12. 23.

12i, 16. D. 38 207. Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vorm. Roeßler, Frankfurt a. M. Herstellung von Natriumperborat. 25. 8. 20. — 16. D. 42 971. Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vorm. Roeßler, Frankfurt a. M. Herstellung von Natriumperborat. 25. 8. 20. — 32. C. 32 870. Chemische Fabrik Spandau G. m. b. H., Berlin. Herstellung hochaktiver Entfärbungskohle. 23. 11. 22. — 32. F. 52 849. Dr. Franz Fischer, Mülheim, Ruhr, Kaiser-Wilhelm-Platz 2. Herstellung von Adsorptionskohle. 2. 11. 22.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite X.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 326.)

22g, 7. W. 65 299. Eberhard Wurbs, Tetschen a. d. Ellbe; Vertr.: Dr. G. Rauter, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels. 24. 1. 24. V. St. Amerika. 27. 7. 23. — 10. E. 27 505. Dipl.-Ing. Carl Ehrenberg und Hermann Wiederhold, Fürstenwalde a. d. Spree. Verfahren zur Herstellung von Farben und Lacken, Beizen, aus weicherdiger Braunkohle. 27. 12. 21. — 10. K. 84 768. Gerhard Kallen, Neuß a. Rh. Feuerfester Anstrich; Zus. z. Anm. K. 81 284. 2. 2. 23. — 22h, 3. K. 85 392. Franz Konther, Braunschweig, Bültenweg 64. Verfahren zur Herstellung eines Emaillelackes; Zus. z. Pat. 380 764. 27. 3. 23. — 6. H. 82 440. Kaltsiegelwerk G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung eines Siegellacks. 16. 9. 20. — 22i, 1. M. 68 057. Dr. J. Marcusson, Berlin-Lichterfelde, Weddigenweg 60. Verfahren zur Herstellung ölfester, schnell erhärtender Kitte und Klebmittel. 8. 4. 19. — 1. W. 60 032. Karl Wehle, Magdeburg, Bismarckstr. 30. Verfahren zur Herstellung von Glaserkitt aus bituminösem Kalkstein. 10. 12. 21. — 2. B. 107 854. Dr. Oskar Bornhauser, Frankfurt a. M., Hainerweg 10. Verfahren zur Herstellung eines wasserfesten Leimes aus Albuminoiden. 2. 1. 23.

23a, 3. O. 13 503. The Oil Refining Improvements Company Limited, Glasgow, Schottl.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Reinigung von Ölen und Wachsarten mit Hilfe von Bauxit oder gebranntem Magnesit. 30. 1. 23. Großbritannien 4. 5. u. 22. 7. 22. — 5. L. 51 553. Dr. Isaac Lifschütz, Hamburg, Woldsenweg 12. Verfahren zur Herstellung von als Naturlanolin einerseits und Wollfettwachs andererseits verwendbaren Produkten aus Wollfettarten. 13. 10. 20.

53g. 4. M. 82 775. Dr. Siegfried Mehler, Berlin-Wilmersdorf, Kaiserallee 45. Verfahren zur Herstellung von vitaminreichen Ergänzungsstoffen sowie von vitaminreichen Futter- und Nahrungsmitteln. 10. 10. 23.

75c, 5. V. 18 177. Verein für chemische Industrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Bleistiftpolituren u. dgl. 8. 3. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen:

12l, 8. S. 55 112. Verfahren zur Herstellung von Ammoniaksoda. 2. 7. 23.

Versagte Patente.

22g, 3. F. 51 891. Verfahren zur Umwandlung von Wasserpasten in Ölpasten. 14. 9. 22.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt:

Ein illustrierter Prospekt der Firma *Fried. Krupp Grusonwerk A.-G.*, Magdeburg, über deren Exzelsiormühlen; vom Verlag *Theodor Steinkopff*, Dresden und Leipzig, ein Verzeichnis nützlicher Unterrichtswerke für die gesamte Fettindustrie.

Wir empfehlen diese Beilagen der gefl. Beachtung unserer Leser.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

211. Kunstkorn für gekörnte Seife? K. W. in H.
212. Billigst gestanztes Paraffinpapier zum Abdichten von Bohnerwachs- und Schuhcremedosen. B. W. in K.
213. Zinn- oder Aluminiumfolien in abgepaßten Größen. B. W. in K.
214. Pudestreudosen. J. M. in N.
215. Puderquasten. J. M. in N.
216. Staubfrei arbeitende kleinere Puder-Mischmaschinen für Hand- und Transmissionsbetrieb. F. R. in M.
217. Taschenspiegel für Feinseifen-Reklame oder andere Artikel für diesen Zweck. F. R. in M.
218. Kleinste flache Schraubgläser für Musterzwecke. H. G. in F.
219. Schuhlöffel aus Horn oder dergleichen. H. G. in F.
220. Deutsches Terpentinöl. B. G. in B.
221. Türkischrotöl. B. G. in B.
222. Salmiakgeist. B. G. in B.
223. Schraubgläser für Schuhcreme. B. G. in B.

Beantwortungen.

137. Spindel- und Vaselinöl für Lederfett liefert die Firma Gebrüder Hirsch, Ölgroßhandlung, Schweinfurt a. M., Postfach 12.

187. Lanolin liefern Vereinigte Chemische Werke, A.-G., Charlottenburg, Salzufer 16; Persapolgesellschaft, Hamburg 11, Admiralitätstr. 20.

188. Chlorkalium liefern Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11; Otto Huber, A.-G., Chemische Fabrik, Augsburg, Stadtjägerstr. 2.

192. Bimssteinpulver liefert preisgünstig Otto Behrendt, Verkaufsabteilung, Halle a. S., Postschließfach 250.

193. Rizinusöl liefern Carl N. Marx, Hamburg 8, Gröningerstr. 35; Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11; Hugo Fürst & Co., Berlin O. 17, Mühlenstr. 72.

194. Abfallfette von der Speisefettfabrikation liefert Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.

195. Lanolin zum Überfetten von Seifen liefern Persapol-Gesellschaft, Hamburg 11, Admiralitätstr. 20; Vereinigte Chemische Werke, A.-G., Charlottenburg, Salzufer 16.

196. Terpentin liefern Hugo Fürst & Co., Berlin O. 17, Mühlenstr. 72; Carl N. Marx, Hamburg 8, Gröningerstr. 35; Chemische Erzeugnisse, G. m. b. H., Niedersedlitz i. Sa.

198. Harzkernseife in Stückform im besetzten Gebiet liefern Max Wolf & Cie., Seifenfabrik, Langen (Kreis Groß-Gerau), Bez. Darmstadt.

199. Wir sind in der Lage, Ihnen aus 62%iger Kernseife oder aber auch aus 62%iger Grundseife Stücke zu 10 g zu pressen. Ravensberger Seifen-Industrie, A. Gerber, Bielefeld.

202. Weißen (hellen) gehärteten Tran liefert Billwärder Fettfabrik Walter Krauss, G. m. b. H., Hamburg 27, Ausschläger Billdeich 83.

203. Textilseifen liefern Heilborn & Co., Paraffin- und Ölraffinerie und Seifenfabrik, Frankfurt a. Oder.

204. Teerseifen stellen her: Heilborn & Co., Paraffin- und Ölraffinerie und Seifenfabrik, Frankfurt a. Oder.

207. Prima Seifenfarbstoffe (-farben) liefern Dr. Schulze & Co., Farbenfabrik, Leipzig-Plagwitz; Chemische Fabrik, G. m. b. H., Essen, Schürmannstr.; Richard Gäbler, Hannover-List; Vereinigte Ultramarinfabriken, A.-G., vorm. Leverkus, Köln a. Rh.

208. Wacholder-Teer liefert Rezepten-Ein- und Verkaufsstelle, Wien XIX/I, Zehenthofgasse 8.

209. Perkaglyzerin liefern Chemische Fabrik vorm. Goldenberg, Geromont & Cie., in Winkel, Kaufm. Büro: Wiesbaden; Dr. Krüger & Sommerfeld, Cassel.

210. Denaturierten Spiritus liefert Chemische Fabrik Cotta, E. Heuer, Dresden-A.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland** 3.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 15. Mai 1924.** **Nr. 20.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seitensieder und Parfümeure, E. V.

Durch Beschluß der letztjährigen Hauptversammlung findet dieses Jahr dieselbe am 8./9. Juni (Pfingsten) in Cassel statt.

Herr Kollege *Paul Mangelsdorf* in Cassel-Bettenhausen hat sich in uneigennütziger Weise schon bei der letztjährigen Hauptversammlung bereit erklärt, für Unterkunft, Beschaffung eines geeigneten Lokals sowie für den Empfang der auswärtigen Herren Kollegen zu sorgen, und ich bitte alle Herren Kollegen, die an der Hauptversammlung teilnehmen wollen, demselben mitzuteilen:

1. Vor- und Zunamen, Firma und Ort,
2. Wann Ankunft in Cassel,
3. Ob ein- oder zweimalige Übernachtung gewünscht wird,
4. Ob Privat- oder Gasthaus-Logis gewünscht wird, und
5. Ob Gedeck am gemeinschaftlichen Mittagessen bestellt werden soll.

Die Beantwortung obiger 5 Punkte ist unbedingt erforderlich, und ich bitte um genaue Beachtung, falls nicht eine Anmeldung zur Teilnahme durch die Herren Bezirksgruppenvorsteher erfolgt.

Wünsche und Anträge zur Hauptversammlung selbst bitte ich an meine Privat-Anschrift: Mannheim-Rheinau, Karlsruherstraße 5, zu senden, bis spätestens 8 Tage vor der Hauptversammlung. Die Tagesordnung sowie das Lokal, in dem die Versammlung stattfindet, werden noch bekanntgegeben.

K. J. G. Mühlsteffen, II. Vorsitzender.

Bezirksgruppe Mannheim für Baden, Pfalz, Württemberg und Rheinhessen.

Unsere nächste Monatsversammlung findet am Samstag, den 17. d. M., abends 7 Uhr im Vereinslokale

„Habereck'l“, Mannheim Qu. 4. 1

statt, wozu alle Kollegen sowie Freunde und Gönner freundlichst eingeladen sind.

Bezirksgruppe Mannheim
Jost Wichser, Bezirksgruppenvorsteher.

Ueber Filtration mit Zentrifugen, besonders von Lacken.

Von Dr. *Carl Ebel*, Mailand.

(Schluß.)

Zur Benutzung der Zentrifuge versetzt man den Zylinder leer in Rotation und läßt dann unter leichtem Druck, erhalten durch Höhenunterschied, die Flüssigkeit, die filtriert werden soll, von unten eintreten. Eine Düsenkonstruktion in verschiedener Größe erleichtert ein leichtes Regulieren selbst bei verschiedenen Viskositäten, und nun wird sie durch ein radial verlaufendes, turbinenschaufelnähnliches Sektorensystem aufgeteilt und mit äußerster Gewalt gegen die Wandungen des Zylinders gepreßt. Hier müssen die schwersten Teilchen anhaften bleiben, denn ihre Fliehkraft hat einen Widerstand gefunden, und nur die Flüssigkeit kann weiter wandern. Nimmt man nun selbst an, daß in ihr sich noch leichtere Teilchen, wie Flocken o. dergl. befanden, die im ersten Augenblick dem Einfluß der Zentrifugalkraft entwichen, so werden sie aber sicher auf ihrem weiteren Weg nach oben davon erfaßt und gleichsam, wo sie jetzt die größten sind, erreicht auch sie ihr Schicksal. Am oberen Ende des Zylinders trifft die Flüssigkeit nun einen — in der Ruhelage senkrechten — Schlitz, der sich jedoch bei der Umdrehung als wagrechter Schlitz projiziert, und kann daraus nach allen Seiten in eine geschlossene Sammelrinne entweichen, die sie dann als Strahl verläßt. Ist nun eine gewisse Menge Niederschlag in dem Zylinder angehäuft, so muß man allerdings den Lauf der Zentrifuge unterbrechen und die Röhre entleeren. Dabei findet man die Sinkstoffe oder Verunreinigungen der Flüssigkeit in einer — im Durchschnitt — parabolischen Anordnung fast vollständig trocken darin vor, und die Parabel zeigt, daß die Hauptmenge schon vor dem ersten Viertel der Höhe des Zylinders abgeschieden war, so gut arbeitet sie. Man wird nun einwenden, daß man so ja wieder die mißliche diskontinuierliche Arbeitsweise hat, aber wohlgemerkt, das Abstellen, Herausnehmen und Öffnen des Zylinders beansprucht ein Minimum von Zeit: es sind nur 3 Gewinde zu öffnen. Arbeitet man nötigenfalls mit einem Wechselzylinder, so fällt auch die Reinigungszeit weg. Sicher ist für Lösungen mit 50% festen Teilchen die Konstruktion nicht empfehlenswert. Aber bei Prozentgehalten bis zu 10% festen Teilchen merkt man das Unterbrechen kaum, da die Maschine sehr schnell auswirft, so z. B. das Fabrikmodell stündlich 372 l einer Schellackspirituslösung mit 5% festen Teilchen, das Laboratoriumsmodell bis zu 2 l in der Minute. Die entsprechenden Zylinder können bei dem Fabrikmodell bis zu 7 kg, bei dem Laboratoriumsmodell bis zu 200 g davon aufaufnehmen.

Hat man zwei Flüssigkeiten voneinander zu trennen, so benutzt man einen andern Zylinder, bei dem in dessen oberem Teil in verschiedenem Abstand von der Achse je eine Öffnung angebracht ist. Diese Differenzierung ist genügend, um nach der Zentrifugation die beiden Flüssigkeiten aufzuteilen. Man braucht ja nur daran zu erinnern, daß die verschiedenen spez. Gewichte, mit den Riesenzahlen der Zentrifugalkraft bei diesen Zahlen der Umdrehung multipliziert, genügende Unterschiede ergeben, um ein Trennen herbeizuführen. Und nun wird dem Leser der Seifensieder-Zeitung auch die Patentschrift der Sharples Specialty Co. im Jahrgang 1923, Seite 42, verständlich sein. Ist nur in einem kleinen Teil der Emulsion das Gleichgewicht gestört, so setzt sich diese „Auslösung“ durch die ganze Masse bei der Zentrifugation fort, und Emulsionen, die bis heute ihrer Trennung die größten Schwierigkeiten entgegensetzten, sind mit diesen Superzentrifugen aufteilbar. Hier wird Natriumharzseife verwandt, in einem anderen Fall von fetten Lacken, die sehr schwer zu klären waren, half man sich durch Hinzufügung von Metaphosphorsäure in verschwindender Menge, um ein besseres Resultat zu erhalten. Auch jenes andere in der Seifensieder-Zeitung abgedruckte Patent der gleichen Gesellschaft (Jahrgang 1923, Seite 667) wird dem Leser klar werden. Will man nicht den Schlamm zentrifugieren, so verdünnt man ihn und zentrifugiert die Verdünnungsflüssigkeiten oder eventuelle Waschwässer. Wir selbst haben die Erfahrung mit Rückständen von Schellackspiritouslösungen gemacht, die fast trocken erhalten wurden, sodaß auch der pekuniäre Vorteil neben dem eines absolut klaren Produktes einleuchtet.

Etwas beeinträchtigt wird die Konstruktion durch die bei diesen Umdrehungsgeschwindigkeiten auftretenden Geräusche, aber wenn man dagegen erwähnt, daß die ganze Konstruktion, außer dem Antrieb, ein einfacher Stahlzylinder ist, der in allen seinen Teilen glatt zugänglich ist, sodaß er ohne Mühe gereinigt werden kann, und seine Aufhängung zur Rotation und seine Führung reichlich eine der einfachsten ist, so nimmt man diese Unbequemlichkeit gern mit in Kauf.

Schade, daß die Zentrifugen zur Filtration überhaupt, und auch besonders in der Lackindustrie, in Europa noch nicht die Verbreitung gefunden haben, die sie in Amerika schon besitzen und die sie verdienen, verschiedener Vorteile wegen.

Einen haben wir schon oben gestreift, nämlich den, daß es mit Zentrifugen gelingt, ein künstliches „Altern" hervorzurufen. *Andés* schreibt z. B.[3]): „Reines, geklärtes, mindestens ein Jahr altes Leinöl ist unbedingt nötig, um gute Lacke zu erzielen, und je länger das Öl lagert, umso besser ist es." Und diese Bedingungen erfüllt man fast ausnahmslos mit dem Absitzenlassen, trotz aller seiner Nachteile. Bedenkt man aber, daß man mit der 17 000 mal größeren Zentrifugalkraft schneller erreichen kann, was man mit der Schwerkraft zu erhalten versucht, so muß man doch jener den Vorzug geben; immer natürlich vorausgesetzt, daß einem Mittel zur Verfügung stehen, die den gleichen Enderfolg aufweisen. Und das können wir nach unseren Erfahrungen ruhig behaupten. Ob man nun das „Altern" als eine Klärung ansieht, oder wie uns mehr zusagt, als eine Oxydation, so hat man bei einer Verwendung von Zentrifugen den gleichen Vorteil in einer, und auch sehr viel kürzeren Operation. So kann man z. B. leicht die Dauer der Lagerung von einem Jahr abkürzen, wenn man mehrmals filtriert, z. B. auch durch Filterpressen, und inzwischen immer wieder lagern, d. h. absitzen läßt. Man kann durch zweimalige Prozedur die Zeit auf die Hälfte verkürzen. Wenn man nun dieses System mit Zentrifugen anwendet, bei denen doch beim Herausschleudern der Flüssigkeit an die Wände des Sammelbehälters jedes Tröpfchen energisch mit Luft gemischt wird, so kann man die Rückstände gegenüber denjenigen, wie man sie bei Filterpressen erhält, bedeutend verringern. Leinöl und Holzöl werden durch Passieren der Zentrifuge äußerst gut filtriert und in viel kürzerer Zeit gebrauchsrichtig. Selbst Asphaltlacke kann man mit Zentrifugen filtrieren und sie so verbessern, während sie bekanntlich durch Filterpressen nicht hindurchlaufen und auch in Schlauchfiltern Schwierigkeiten bereiten. Da sie aber keine allzu feine Filtration benötigen, sind die Mengen sehr erheblich, die man tadellos strichfein erhalten kann. Und was bei allen diesen Lacken mit leicht verdunstenden Lösungsmitteln in Betracht kommt, besonders auch bei Spirituslacken, ist der äußerst geringe Verlust an Solventien durch Verdunstung. Da der Zylinder vollständig geschlossen ist und in dem Sammelbehälter die Luft mit Lösungsmitteldämpfen gesättigt ist, so ist dieser sehr gering. Dieser Vorteil tritt in noch höherem Maße bei Lacken auf Amylacetat- und Acetonbasis, bei den Zelluloidlacken, hervor. Auch Kopallacke bieten trotz ihres hohen Säuregehalts keinerlei Schwierigkeiten.

Aber auch in anderen Industrien kann man Zentrifugen und besonders die hier beschriebenen in noch weit größerem Maße benutzen, als es bisher geschieht. Sehr große Verbreitung haben die Superzentrifugen schon in der amerikanischen, aber auch in der europäischen Petroleumindustrie gefunden, z. B. in Pechelbronn zur Entwässerung des Rohpetroleums oder auch in der Raffinierung bei der Paraffinabscheidung. Besonders überall auch da, wo es gilt, Wasser und Öl in großen und größten Mengen zu trennen oder aufzuarbeiten, z. B. bei Wiedergewinnung von Ölen aus Neutralisations- und Waschwässern, zur Entwässerung von Knochenfett und Wollfett, desgleichen auch bei der Entwässerung von Masut. Im Hafen von New-York werden die ölhaltigen Wässer der Tankschiffe so aufgearbeitet, und die Superzentrifuge ist auch offiziell zu dem gleichen Zweck in der amerikanischen Marine eingeführt. Eine größere Anzahl von Fabriken der Olivenölindustrie hier an der ligurischen Küste hat sich auf Grund der guten Resultate zu deren Einführung gerade in letzter Zeit entschlossen.

Aus allen diesen Erwähnungen kann man ersehen, daß die Benutzung von Zentrifugen und besonders der Superzentrifugen große Vorteile, sei es in der Lackfabrikation, sei es in anderen Industrien, bieten kann, und wir selbst würden sie ungern in unserem Betrieb missen.

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

II.

Die Bewertung des Reinigungsvermögens.

Dem zweiten Teil ihrer Untersuchungen stellen *Thies* und *Noder* den Satz voran:

„Wichtiger für die Beurteilung eines Waschprozesses nach praktischen Gesichtspunkten als die Berücksichtigung der Schonung ist die der Wirkung."

Das sollte eine Selbstverständlichkeit sein, aber man muß schon sagen, daß bislang die allermeisten Untersuchungen über die Wirkung der Wasch- und Bleichmittel die Wirkung nur dahin verstanden, daß die Beeinflussung der Faserhaltbarkeit geprüft wurde. Nahm man ja meist rein weißes, unbeschmutztes Versuchsmaterial, um dieses immer wieder mit frischangesetzten Lösungen zu behandeln, solches Kochen allerdings Waschen nennend. Von einer Prüfung der Wirksamkeit, d. h. des Reinigungsvermögens kann aber hier schlechterdings nicht gesprochen werden. Freilich ist die Beurteilung der Waschwirkung noch weniger einfach als das Feststellen der Faserfestigkeitsbeeinflussung. Denn wie soll man die Waschwirkung zahlenmäßig ausdrücken?

Es ist verschiedentlich vorgeschlagen worden, die Wirksamkeit gegenüber „Standardverunreinigungen" zu erproben. So sollten nach *Schiewe* und *Stiepel* Probegewebe mit Ruß, Ruß und Öl präpariert werden, *Heermann* empfahl Indigopasten zum Anschmutzen. Von *Thies* wird aber wohl mit Recht gesagt, daß eine solche Standardverunreinigung den mannigfachen Verhältnissen der Praxis nicht nahe genug kommt, denn die Aufgabe des Waschprozesses bestehe darin, den Wäschestücken aller Sorten trotz mannigfacher Art der Verschmutzung auch bei wiederholter Einschmutzung und Behandlung stets das gleiche reine und schön weiße Aussehen wiederzugeben. Neben einem völligen Entfernen der Faserfremdstoffe durch Lösen vermittels Kochlaugen und dergleichen kommt auch ein Verdecken, ein Ausbleichen in Betracht. Wo ein Verdecken genügt, wird man nicht unnötig energisch bis zum Entfernen vorgehen, und wo ein Entfernen notwendig ist, wird man die Mengen gefärbter Restanten nicht durch eine Intensivierung der Arbeitskomponente Bäuchen, sondern durch Bleichen zu entfernen suchen. Nach Vorversuchen mit Verfleckungsstreifen, die jeweils eine Verfleckung enthielten, kamen *Thies* und *Noder* bei ihren Arbeiten zu zuverlässigen Resultaten, als sie unterschiedliche Verfleckungen auf dem gleichen Streifen aufbrachten. Ob die von ihnen gewählte Art der Verfleckungen zweckentsprechend ist, darüber mögen die Ansichten auseinandergehen. Aber jedenfalls muß man zugeben, daß die Erprobung von Wasch- und Bleichmitteln unter Verwendung derartigen Versuchsmaterials der Wäschereipraxis näher kommt als das Arbeiten mit Versuchslappen einseitiger Präparationen, bei denen man aus der etwaigen Gewichtsminderung der Probestücke nach dem Waschen Folgerungen bezügl. der Wirksamkeit ziehen will. Bei derartiger Kontrolle tritt nur die Wirkung „Entfernen der Fremdstoffe" in Erscheinung, während das „Ausbleichen" gar keine Bewertung finden kann, da Ruß überhaupt nicht und Indigo zu schwer bleichbar ist, kein einheitliches Verhalten gegen „Chlor" und „Sauerstoff" zeigt. Wäschereitechnisch fordert man, daß die Wäsche sauber wird, restierende Verfärbungen sind zwar dem Gewicht nach oft belanglos, aber für die Einschätzung des Reinigungsvermögens eines Waschmittels sehr wesentlich oder sogar ausschlaggebend.

Was das Beseitigen von Flecken anbelangt, so bestätigten die Versuche die allbekannte Erfahrung der Hausfrau, daß man gut tut, Flecken möglichst bald nach ihrer Entstehung durch eine entsprechende Behandlung noch vor dem Waschprozeß zu entfernen, um einem späteren „Festbrennen" vieler Verfleckungen vorzubeugen. So brennt ein eingetrockneter Blutfleck ohne Vorweichen bei alkalischem Kochen gleich fest und, wie *Thies* fand, ist solcher mit Urin gemischter Fleck auch durch den Kombinationsprozeß (Persil) nicht ohne weiteres zu beseitigen. Über die Wirkung des Einweichens bei Gebrauchswäsche wurden im übrigen auch Feststellungen gemacht. Das Vorweichen der Wäsche gehört zur normalen Reinigungstechnik, denn die günstige Beeinflussung der Schmutzwäsche durch Vorweichen ist allgemein bekannt. Man hat eben deshalb anzunehmen, daß in der Praxis nicht die Wirkung eines Waschprozesses auf die angeschmutzten oder verfleckten Stücke, sondern auf das Waschgut in jenem Zustande in Frage kommt, in welchem es sich nach dem Einweichen und Spülen befindet. Solche Feststellung ist nicht unwichtig, denn daraus folgt, daß man bei vergleichenden Kleinversuchen entsprechend vorzugehen hat. Da man außergewöhnliche Flecken von Tinte, Rost und dergleichen vor dem Waschen besonders zu behandeln pflegt, so werden nicht sämtliche Flecken der direkten Einwirkung der Wasch-Bleichmittel ausgesetzt, was bei der Prüfung eines Mittels wie Persil wegen des etwaigen „Sauerstoffraßes" durch Kupferschmutz von Interesse wäre. Mit aus diesem Grunde hält *Thies* derartige Wäscheschäden für Ausnahmefälle von untergeordneter Bedeutung. Jene Vergleichversuche, bei denen die Wäsche in verschiedenen Lösungen eingeweicht und nach dem Herausneh-

[3]) Fabrikation der Kopal-, Terpentin- und Spirituslacke, Wien, Hartlebens Verlag 1909, Seite 146.

men lediglich halbklar gespült wurde, ergaben die besten Wirkungen bei Verwendung von Bleichsoda, Mineralsäuren und gebrauchten Sauerstofflotten. Namentlich Säure, 10 g konz. Salzsäure im Liter, zeigte eine gute Wirkung und dies schon in der Kälte auf viele Verfleckungen, so auch auf Stärkewäsche. Doch kommt ein Säuern für den Haushalt nicht in Frage, die Gefahren einer unsachgemäßen Anwendung erscheinen zu groß. Wohl erachtet *Thies* ein Absäuern, selbst ein warmes Säuern, in Betrieben mit fachmännischer Leitung für wertvoll. Eine Faserschädigung durch eintrocknende Säure wäre wegen der nachfolgenden Alkalikochung nicht zu befürchten. Immerhin ist Vorsicht anzuraten! Bleichsodalauge von Zimmertemperatur war einer Sodalauge gleicher Alkalität überlegen. Sie wirkte beachtlich besser auf viele Verfleckungen, war bei Stärkewäsche aber noch nicht befriedigend.

Wie oben bereits gesagt, hat man mit einer mannigfachen Einschmutzung und Verfleckung der Gebrauchswäsche zu rechnen. Nach Art der Wäsche sind gewisse Gruppierungen möglich, ebenso wie sich weiter verschiedene Stoffqualitäten — derb, mittel, fein, extrafein — ergeben, welche für die Widerstandsfähigkeit gegen normale Abnutzung belangreich sind. Einfluß auf die Beschleunigung des Wäschetodes besitzen nach den Untersuchungen unserer Autoren aber auch die Ruhepausen zwischen den einzelnen Wiederholungen. Es wäre eine sehr wichtige Feststellung, daß sich die Wäsche „erholen" kann. Man fand für Versuchsreihen „Kombinationsprozeß mit 2%" einen hypothetischen Wäschetod nach 100 Wiederholungen, wenn keine Pausen eingeschaltet wurden, hingegen nach 120 Wiederholungen, wenn nach je 10mal hintereinander durchgeführtem Waschprozeß eine Pause von 3 Tagen lag, und man kam auf 150 Wäschen mit entsprechender Pause von 7 Tagen, auf 200 mit Pause von 15 Tagen und sogar auf 300 Wiederholungen mit Zwischenpause von 180 Tagen. Es würde diese durch weitere Untersuchungen zu bestätigende Beobachtung erklären können, warum die Urteile über den Wäscheverschleiß oft so sehr auseinandergehen, warum insbesondere die Laboratoriumsversuche ungünstiger ausfallen, — weil man diese schnell hintereinander ausführt.

Zum Anflecken der Probestreifen diente nachstehende Mischung:

1. Blut 75 + Urin 25.
2. Milch 40, Tee 20, Kaffee 20 (je 10% Aufguß), Schokolade 20 (20%).
3. Mehl 10, Fleischsaft 3, Albumin 10, Zitronensäure 2, gebranntes Mehl 5, Schmalz 57, Milch 10, Senf 2, gebrannte Zwiebel 1.
4. Zucker 20, gleiche Teile Fruchtsaft aus Blaubeeren, Preiselbeeren, Kirschen, Tomaten, Rotrüben.
5. Rotwein 90, Tannin 5, Zitronensäure 5.

Die in einer Abbildung zur Wiedergabe gebrachten Ergebnisse der Versuche, bei denen auf jedes mechanische Waschen verzichtet wurde, sind dahin zusammenzufassen, daß unter gleichen Versuchsbedingungen

a. Seifenwäsche, 1% Kernseife, 100° C 15 Minuten,
b. Chlorbleiche nach 1% Seifensodawäsche 0,06% akt. Cl, 12° C 15 Minuten,
c. Seifensodawäsche, 1% Seifenpulver, 100° C 15 Minuten,
d. Kombinationsprozeß, 1% Persil, 100° C 15 Minuten

nur der Kombinationsprozeß sämtliche Verfleckungen restlos entfernt. Das Nachchloren genügt unter den gegebenen Bedingungen nicht, um die gefärbten Restanten überall zu beseitigen. Beachtenswert wäre hier, daß die Stoffe nicht durchgewaschen wurden, die vergleichende Bewertung also nur die rein chemische Wirkung der Wasch-Bleichmittel betrifft. Wie weit die Wirksamkeit des einen und anderen Waschprozesses durch ein Reiben der Wäschestücke verbessert werden könnte, bleibe dahingestellt. Das Ergebnis ist jedenfalls für Persil günstig. Ist die Gesamtwirkung des vollständigen Waschprozesses nun in einem Ineinandergreifen von Bäuch- und eigentlichen Bleichwirkungen zu suchen, so kann vorweg die Erfahrung herausgestellt werden, daß weder die Waschprozesse unter Verwendung reiner Seifen, noch die unter Verwendung von Seifen-Sodapulvern eine hinreichend stark wirkende Bleichkomponente zur Auswirkung kommen lassen, daß also — ob nun durchgängig nach jedem Waschen oder nur für bestimmte Gruppen oder auch nur von Zeit zu Zeit, macht hier keinen grundsätzlichen Unterschied aus — „nachgebleicht" werden muß."

Für ein Nachchloren von Wäsche spricht sich *Thies* nicht aus. Ganz allgemein sind seiner Meinung nach undosierte Bleichmittel — ob Hypochlorit oder Peroxyd — in den Händen der Hausfrau bedenklicher, da man die aus ihnen zu bereitenden Lösungen zu leicht konzentriert zur Anwendung bringt. Die fehlerhafte Anwendung eines dosierten Bleich-Waschmittels sei weniger in Betracht zu ziehen. Weiter sei es ein Nachteil, daß „Chlor" im Gegensatz zu „Sauerstoff" vielfach Buntgewebe ungünstiger beeinflußt. Bei Chlor ist insbesondere zu befürchten, daß Chlorreste in der Faser zurückbleiben, namentlich in den Nähten, weil Chlor im Gegensatz zu Sauerstoff durch ein einfaches Spülen nicht auswaschbar und auf ein sachgemäßes Antichloren nicht immer zu rechnen ist, schon wegen der Mehrarbeit und der Kosten.

Um jedoch auch ziffernmäßige Unterlagen für die Waschwirkung der verschiedenen Mittel zu erhalten, arbeiteten *Thies* und *Noder* eine weitere Untersuchungsmethode aus, die darauf hinausgeht, die von einem künstlich angeschmutzten Stoff — Verfleckungsgemisch Nr. 3 — abgelöste Schmutzsubstanz durch Eindunsten einer Probe zur Wägung zu bringen. Im Gegensatz zu den älteren Vorschlägen, durch Vergleichen und Rückwiegen des „gewaschenen" Stoffes die erzielte Reinheit zu ermitteln, soll die Lösung kontrolliert werden. Es ist das auch technisch leichter durchführbar, da eine exakte Feststellung des Stoffgewichtes wegen der Hygroskopizität schwer hält. Weiter gab dann die Beobachtung, daß ein Zusatz wasserlöslicher Salze zu an sich wasserunlöslichen Verunreinigungen eine gewisse Beschleunigung der Diffusion dieser in die Flotte bewirkt, den Anlaß, den Reinigungsfortschritt durch Bestimmen des Salzgehaltes — Na_2SO_4 — zu kontrollieren, welche Analyse statt einer Wägung des Flottenrückstandes wieder vorzuziehen ist. Einzelheiten sind im Original zu studieren. Das Ergebnis spricht wieder zu Gunsten des Kombinationsprozesses. Bewertet man die Reinigungskraft des Persils mit 100, so betragen die Leistungen der anderen Waschmittel: Kernseife 35,2%, Seifenpulver 46,8% und für eine perboratfreie Persilmischung 37,7%, sodaß von der Gesamtwaschwirkung des Kombinationsprozesses über 50% auf „Selbsttätigkeit" beruhen. Die Selbsttätigkeit ist in der Hauptsache vom Sauerstoffgehalt abhängig. Entsprechende, nach der ausgearbeiteten Untersuchungsmethodik durchgeführte Vergleiche einer Anzahl von im Handel als selbsttätige Waschmittel befindlicher Produkte ergaben bei Bewertung der Persilleistung mit 100% als Reinigungseffekt 59,8% für Forelle, 47,3% für Ge. A. Be., 60,3% für geg. und 46,7% für Vigor. Am besten schneidet geg. ab, dessen Sauerstoffgehalt immerhin 25% von dem des Persils — 1% — beträgt, denn Persil steht an der Spitze.

Soweit die Arbeiten von *Thies* und *Noder*, welche die Fortführung der Untersuchung ankündigen, um die Prüfungsmethodik weiter auszubauen und zu verbessern, dem Wunsche Ausdruck gebend, daß auch von anderer Seite neuerlich Versuche unternommen werden. Wir haben geglaubt, über diese Arbeiten ausführlich berichten zu sollen, da die Beurteilung der verschiedenen Waschprozesse für die Seifenindustrie äußerst wichtig ist. Von einem abschließenden Urteil ist wohl noch nicht zu reden, denn, wie eingangs gesagt, fanden die Ausführungen keine allgemeine Zustimmung; so hält *Heermann*, gestützt auf eigene und Versuche anderer, seine Behauptung aufrecht, daß von der Verwendung von Wasch-Bleichmitteln abzuraten und daß bei Persil „Sauerstoffraß" zu befürchten sei. Bevor hier auf dieses Material und auf die polemischen Ausführungen pro und contra eingegangen wird, sei noch über eine von *F. H. Thies* in der Leipziger Monatschrift für Textilindustrie 1923, 159 erschienene Arbeit berichtet, da diese inhaltlich zu den bisher besprochenen Publikationen gehört.

Die Waschprozesse der Nichtzellulosen im Haushalt. 2. Reihe. Wolle und Halbwollen.

Da die tierische Faser durch stärker alkalische Flotten leicht leidet, der Griff der Wolle verloren geht, wird das Waschen von Wolle nicht als Kochprozeß durchgeführt, ein Bleichen kommt auch selten in Frage, überhaupt wird auf die Durchführung des Reinigungsprozesses meist weniger Sorgfalt verwendet als bei der Weißwäscherei von baumwollenen und weißen Stoffen. Die nachstehenden Untersuchungen werden als Vorversuche bezeichnet, eingehende Erörterungen sind einer Sonderabhandlung von *Noder* vorbehalten. Die mit mehreren 1000 Musselinlappen ausgeführten Versuche bringen aber schon sehr viel des Interessanten, zumal über das Waschen von Wollsachen im Haushalt kaum anderweitiges Prüfungsmaterial vorliegt. Sowohl über Schonung des Stoffes wie über die Waschwirkung der drei konkurrierenden Verfahren erhalten wir Angaben.

Festigkeitsbeeinflussung.

Behandlung in der Wanne bei 42°	Anfangsfestigkeit	nach 10	nach 30 Wiederholungen	nach 50
1% Kernseife	17,0 kg = 100%	85 %	79 %	77 %
1% Seifenpulver	14,5 kg = 100%	93,6%	91,1%	86,9%
1% Persil	17,0 kg = 100%	83 %	80 %	81 %

Die Festigkeitsverschiebungen sind sehr gering, besonders auffallend bei Seifenpulver. Diese Seifenpulverreihe zeigt aber eine erhebliche Verschlechterung des Griffes. Die Wolle wird hart und rauh, was sich durch die Alkaliwirkung erklären muß. Den besten Griff, der Seifenwäsche überlegen, zeigte die Persilwäsche, eine Wirkung, die analog der Verwendung von Protektol (Sulfitzellstofflauge) als Schutzmittel in der Wollwäscherei verständlich sein soll (?). Die Schwellenwerte Q I und Q II würden demnach auch hier zum Vergleich heranzuziehen sein. Doch ist es aber eigentlich nicht recht verständlich, daß die häufigen Wiederholungen kaum einen Unterschied zwischen 10 und 50 Behandlungen ergaben. Es erscheint fraglich, ob hier die Festigkeitsprüfungen ein klares Bild geben und ob nicht durch eine zunehmende Verfilzung der Einzelfasern eine bessere Festigkeit vorgetäuscht wird.

Man wird hervorheben müssen, daß es sich bei diesen Versuchen nur um Vergleiche von in häufiger Wiederholung mit den Lösungen der Waschmittel behandelten Stoffstreifen handelt. Wie es mit der praktischen Gebrauchsdauer der Wollstoffe sein würde, wäre doch wohl zweifelhaft. Vermutlich verliert das Material mehr und mehr an Elastizität, und damit würde der praktische Gebrauchswert sinken. Es dürften also direkte Schlußfolgerungen auf den normalen Wäschetod von wollener Gebrauchswäsche aus den Versuchen von *Thies* und *Noder* nicht angebracht sein.

Reinigungswirkung.

Bei Versuchen mit Verfleckungsstreifen beseitigte der Kombinationsprozeß sämtliche Verfleckungen, während der Reinigungsprozeß des durch mechanisches Reiben unterstützten Seifenbades nicht ausreichte und die Wirkung des verhältnismäßig alkalischen Seifenpulverbades zurücktrat, da das Alkali hier auf einzelne Farbstoffe der Restanten fixierend einwirkte.

Kontrollen der Schmutzlösungen von eingeschmutzten Versuchsstoffen, die man in Abständen von 5 Minuten durchführte, fielen ebenfalls für Persil günstig aus. Wenn der mit Persil erreichte Höchstwert (Versuchsdauer 35 Minuten) vergleichsweise mit 100 angenommen wird und wenn man auf Grund eines Blindversuches mit Wasser letzterem einen Waschwert von 11 zuerkennt, so ergeben sich nach Abzug dieser gemeinsamen Komponenten von 11% als Vergleichswerte für Seifenwäsche 41%, für Seifenpulverwäsche 51% und für Persilwäsche 89%. Die „Selbsttätigkeit" tritt somit auch hier rechnerisch stark in Erscheinung. Als ein weiteres plus für die Sauerstoffwaschmittel käme noch die Desinfektion der Wäsche durch Aktivsauerstoff in Betracht, kurzum, der Kombinationsprozeß schneidet auch in der Wäscherei von Wolle bei den Untersuchungen von *Thies* und *Noder* sehr gut ab. (Fortsetzung folgt.)

Seifen, Parfümerien und Kosmetika des eleganten Mannes.

Seit die deutsche Kultur weit genug gestiegen ist, um in dem Manne, der seine körperlichen Vorzüge pflegt und diskret unterstreicht, keinen Laffen, sondern eine Persönlichkeit zu sehen, der in der pfleglichen Behandlung seines Körpers ein notwendiges und ästhetisches Moment der Hygiene erblickt, der seinen Mitmenschen die Höflichkeit erweist, ihnen eine kultivierte Erscheinung anstatt eines knapp überfirnißten Halbwilden vor Augen zu stellen, gebührt dem Toilettetisch des Weltmannes eine ebensolche Sorgfalt und Vielfältigkeit als dem einer eleganten Frau. Die einschlägigen kosmetischen Industrien haben das erkannt und dienen diesen Bedürfnissen des gepflegten Weltmannes in individueller Weise, nicht nur in richtiger gebrauchszwecklicher Hinsicht, sondern auch in Bezug auf Noblesse und Charakteristik der Ausstattung, die herber, kräftiger und kühner sein darf als für die Dame.

Feinseifen jeglicher Art spielen auf dem Toilettetisch des Weltmannes eine bedeutsame und zeitlich verschiedene Rolle. Er braucht des Morgens eine aromatische Badeseife, eine schnellschäumende, aber milde Rasierseife, für die leichte Säuberung vom Straßen- und Kontorstaub am Tage eine wenig parfümierte, leicht desinfizierende Seife und für die abendliche Waschung vor Gesellschaft oder Souper eine nervenerfrischende, nur sehr diskret parfümierende Salonseife. All diese verschiedenen Seifen, zu denen eventuell noch eine hautbelebende Touren- oder Sportseife tritt, verlangt er in ansprechenden Preßformen und feinmodischer Packung. Für beides liefern heute beste Künstler die Modelle. Sehr beliebt sind auf dem Toilettetisch des Elegants heute die künstlerischen Figurenseifen — pikante Frauengestalten, originelle Tierseifenplastiken, humorvolle Idole usw. — geworden, seit auch die Feinseifenindustrien es mit dem Qualitätsernst ihrer Produkte glauben vereinen zu können, Kunstpressungen für diese zu wählen.

Die modischen Herrenparfüme, die ein geschmackvoller Mann immer nur in andeutungsgroßen Mengen verwendet, müssen derzeit einen herbschweren Duft besitzen, der nicht an Blumendüfte feiner Damenparfüme gemahnen darf. Bizarrparfüme und die sogenannten „perversen Parfümerien" wird ein wirklicher Weltmann nie verwenden. An ihnen erkennt man Jobber und Emporkömmlinge, die nicht Gutes, sondern um jeden Preis Neuartiges lancieren wollen. Herrenparfüme sieht man auf den Toilettetischen tonangebender Weltmänner meistens in schweren, wenig verschliffenen, nur eigenartig geformten Kristallflakons, durch deren Weiß die kräftigen Töne der Parfümflüssigkeit leuchten. Gern wählen farbenempfindliche Herren aber auch Modeparfüme in eigenartigen schweren Farbglasflaschen, deren Tönung mit dem dunklen Kristall ihrer Toilettegarnitur übereinstimmt. Neuerdings finden auch moderne Herrenparfüme, in Glasgebläsen nach Künstlerentwürfen — die Ungetüme, Krokodile, Jagdtiere und ähnliches darstellen — eingefüllt, ihren Weg auf den Herrentoilettetisch.

Seine nicht zu zahlreiche, aber sorgsam nach hygienischen Vorzügen gewählten Kosmetika liebt der wirklich vornehme Mann meist in sanitären logisch geformten Glaspackungen. Seinen Rasierpuder, seine Zahnpasten und Zahnwasser, seine Massagesalben, seinen Frottierspiritus, seine Badesalze usw. hat er meistens in einheitlichen weißen oder unifarbenen Kristallboxes mit Silberdeckel auf seinem Toilettetisch stehen. Naturgerüche wie Pfefferminz, Tannenduft, Kiefernadelaroma werden von der sportliebenden vornehmen Herrenwelt in Deutschland wie im Ausland für die Aromatisierung modischer Kosmetika bevorzugt.

H. v. H.

Kleine Zeitung

Über Sulfofettsäureseifen veröffentlicht *F. H. Zschacke* eine größere Arbeit in der Ztschr. d. Fettind. 1924, Seite 73 und 85. Er bespricht hier getrennt die Türkischrotöle und die Monopolseife in ihrem Verhalten gegen Calcium- und Magnesiumsalze. Er kommt dabei für die Türkischrotöle auf Grund seiner Versuche zu der Bemerkung, daß gegensätzlich zu den Calciumsalzen der normalen Fettsäuren die Calciumsalze der Sulfofettsäuren besonders aus konzentrierten Lösungen sich bei längerem Stehen als eine zähe klebrige Masse ausscheiden. Deshalb lassen sich die Abscheidungen von Geweben äußerst schlecht abspülen, während die Calciumsalze einfacher Fettsäuren zerreibliche, leicht abwaschbare Niederschläge gaben. Die Härtebildner des Wassers treten mit den Sulfoleaten weniger in Reaktion, als dies die Fettseifen tun. Ein besonderer Vorteil der Sulfofettsäureseifen ist, daß die Reaktion mit den Härtebildnern des Wassers nicht sofort eintritt, und daß die unlöslichen Salze sich nicht niederschlagen, sondern in einem fein verteilten Zustande, vielleicht kolloidal sich in Lösung halten oder suspendiert bleiben. Doch gilt dies nur für verdünnte Lösungen.

Die Monopolseife besitzt nach dem Verfasser die Fähigkeit, in höheren Konzentrationen die Kalksalze der gewöhnlichen Fettsäuren in eine kolloidale Lösung oder eine feine Suspension in der Hitze überzuführen. Diese Suspensionen ballen sich aber in der Kälte und bei längerem Stehen in Form von öligen, dicken Schmieren zusammen, die durch erneutes Kochen nicht wieder in Lösung gebracht werden können, sodaß hiebei eine Fehlerquelle beim Behandeln von Textilgut entsteht. Bei größeren Verdünnungen ist die Monopolseife nicht in der Lage, Kalkseifenausscheidungen zu verhindern, wie sie ja auch selbst nicht kalkbeständig ist.

Die sulfofettsauren Salze haben nach den Ausführungen des Verf. als Zusatz zu Seifenbädern mit dem Zwecke, die Bäder kalkbeständig zu machen und das Schaumvermögen von Fettseifen zu erhöhen, eine fragliche Wirksamkeit.

(Chem. Umschau.)

*

Herstellung von Kunstharzen und Kunstwachsen. (D. R. P. 388 289 v. 5. II. 1921. *Erdöl- und Kohle-Verwertung A.-G.* in Berlin und Dr. *Franz Zernik* in Berlin-Wilmersdorf.) Der Erfindung liegt die volkswirtschaftlich bedeutsame Aufgabe zugrunde, die aus fremden Ländern eingeführten Naturharze vom Charakter des Sandaraks und ähnlicher, die entweder für sich oder zum Verschnitt von Kolophonium u. dgl. verwendet werden, zu ersetzen durch Produkte aus Rohstoffen, die im Inland womöglich als verhältnismäßig wertloses Abfallmaterial, vorhanden und durch ein einfaches Verfahren im Inland zu hochwertigen, auch für die Ausfuhr verwendbaren Produkten zu verarbeiten sind.

Als ein solches Ausgangsmaterial erwies sich wider Erwarten die Naphtensäure, die bei der Reinigung des Roherdöles als lästiges Abfallprodukt anfällt. Es wurde gefunden, daß sich aus den in Wasser praktisch unlöslichen Salzen dieser Säure, das sind ihre Verbindungen mit den Erdalkali- und Schwermetallen, ausgezeichnete Kunstharze und Kunstwachse herstellen lassen.

Über die Eigenschaften dieser Naphtenate sind in der Literatur nur verhältnismäßig wenige und vielfach unzutreffende Angaben vorhanden. Nach *Engler* (Das Erdöl, Band I, Seite 438) ist das Silbersalz das einzige feste Salz der Säure. Das Aluminiumsalz wird als elastisch und gelatinös beschrieben und deshalb geradezu als Faktisersatz empfohlen. (*Pyhälä*, Petroleum 1907, Seite 1313), das Baryumsalz als honigartiges, das Bleisalz als klebriges Pflaster: (*Engler*, a. a. O.), das Magnesiumsalz soll Vaselinkonsistenz besitzen (Seifensieder-Zeitung 1917, S. 76).

Die Verwendung von Aluminium- und Chromnaphtenaten zu Sikkativen ist bekannt. Danach werden entweder die Karbonate oder Oxyde der genannten Metalle mit Naphtensäure auf 240 bis 260° erhitzt und das Unverseifbare alsdann durch überhitzten Wasserdampf von 350° abgetrieben oder die durch doppelte Umsetzung ausgefällten Naphtenate von Aluminium oder Chrom werden bei einer Temperatur von 240 bis 350° eingeschmolzen. Es werden dabei Stoffe von gummiartig weicher bis harter und spröder Beschaffenheit gewonnen; diese stellen indes nicht mehr die unveränderten Naphtenate vor, haben vielmehr durch das Erhitzen eine weitgehende Zersetzung erlitten, und während sie vorher in den üblichen Lösungsmitteln nur schwer löslich waren, sind sie nunmehr leicht löslich geworden. Man hat auch bereits Aluminium- oder Chromnaphtenat mit Magnesium, Kalkhydrat oder Zinkoxyd auf 200° erhitzt; hierbei tritt ebenfalls eine tiefgreifende Zersetzung der Naphtenate ein. Die erhaltenen Stoffe besitzen die Konsistenz von oxydiertem Leinöl und sind gegenüber den als Ausgangsstoff benutzten Naphtenaten erheblich leichter löslich geworden, sodaß sie sich zur Herstellung von Sikkativen u. dgl. eignen.

Abgesehen davon, daß es sich bei den nach den bekannten Verfahren hergestellten Stoffen um weitgehend zersetzte Naphtenate handelt, werden danach in jedem Falle infolge des Erhitzens auf hohe Temperaturen stark dunkel gefärbte Produkte gewonnen.

Bis zur Farblosigkeit helle Stoffe von spröder, harzartiger Beschaffenheit erhält man dagegen, wenn man von einer durch vorherige Destillation oder sonstige Behandlung gereinigten Naphtensäure ausgeht und die darauf durch doppelte Umsetzung in üblicher Weise ausgefällten, in Wasser praktisch unlöslichen Naphtenate bei einer 160° keinesfalls übersteigenden Temperatur trocknet. Höhere Temperaturen beim Trocknen sind durchaus zu vermeiden, da das Trockengut sonst unter weitgehender Zersetzung eine starke Dunkelfärbung erleidet; bei richtig geleitetem Trocknen werden dagegen je nach Auswahl der Metalle bis zur Farblosigkeit helle Produkte erhalten.

Es erwies sich nun als vorteilhaft, durch Mischung der einzelnen naphtensauren Salze ihre verschiedenen Eigenschaften zu kombinieren. Am besten derart, daß sie in bestimmten Verhältnissen gemeinsam gefällt und als Mischfällung dann in der angegebenen Weise zur Spröde eingetrocknet werden. Durch Vereinigung von 1 Teil des völlig wasserunlöslichen Zinknaphtenates mit 3 Teilen des bis zu 0,6 Prozent in kaltem Wasser löslichen Magnesiumnaphtenates wurde z. B. ein Kunstharz erhalten, das nur noch zu 0,008 Prozent in kaltem Wasser löslich war, sich aber mit größter Leichtigkeit in den üblichen Lacklösungsmitteln, wie Amylacetat, Benzol, Solventnaphta u. dgl., löste und in seinem Aussehen dem Kolophonium völlig ähnlich war. Eine gemischte Fällung des leicht zerreiblichen naphtensauren Kalziums mit dem elastischen naphtensauren Aluminium und dem zähen naphtensauren Zink ergibt beim Eintrocknen zur Spröde ebenfalls ein Kunstharz, das mit Lösungsmitteln, wie Amylacetat, eine leicht flüssige Lösung gibt, die beim Eintrocknen einen festen, nicht brechenden elastischen Lacküberzug hinterläßt. Die Reihe der Beispiele läßt sich beliebig erweitern. Wird die angewendete Naphtensäure vorher vom Unverseifbaren befreit, so sind die erhaltenen Kunstharze praktisch geruchlos.

Es wurde ferner gefunden, daß die wie beschrieben erhaltenen Naphtenate, und zwar sowohl die gemischten wie die einzelnen, beim Zusammenschmelzen mit anderen nicht harzartigen Stoffen, die bei gewöhnlicher Temperatur starr und praktisch nicht flüchtig sind, eine klare Lösung ergeben und nach dem Erkalten Stoffe liefern, die sich in Aussehen und Eigenschaften wie Wachse verhalten. Als solche Schmelzzusätze können z. B. dienen: Ceresin, Paraffin, Japanwachs, Karnaubawachs, Wollfett und ähnliche Stoffe. Art und Mengenverhältnis der angewendeten Grundstoffe sind maßgebend für die Eigenschaften der entstehenden Kunstwachse. So zeigt z. B. ein Schmelzgemisch aus 15 Teilen naphtensaurem Zink, 70 Teilen naphtensaurem Magnesium, 15 Teilen Karnaubawachs den Fp. 98°, ein anderes aus 75 Teilen naphtensaurem Zink + 25 Teilen Japanwachs den Fp. 85°, ein drittes aus 80 Teilen naphtensaurem Zink + 20 Teilen Ceresin den Fp. 55,5°. Je nach der Zusammensetzung haben diese Stoffe einen körnigen bis muscheligen Bruch und sind mehr oder weniger leicht knetbar.

Beispiele. 1. Eine durch vorherige Destillation gereinigte Naphtensäure wird verseift, die Seifenlösung vom Unverseifbaren befreit und sodann mit einer Mischung der berechneten Menge der Chloride von Magnesium, Zink und Aluminium ausgefällt, dergestalt, daß auf 1000 Teile der ursprünglichen Naphtensäure 110 Teile Magnesiumchlorid, 20 Teile Zinkchlorid und 70 Teile Aluminiumchlorid kommen. Die Mischfällung wird nach dem Auswaschen bei 120° bis zur Gewichtskonstanz getrocknet; sie stellt eine harzartige, durchsichtige, gelbliche, spröde Masse dar. Ihre 33⅓prozentige Lösung im Amylacetat hinterläßt beim Eindunsten einen farblosen und durchsichtigen, elastischen Lacküberzug.

2. 60 Teile naphtensaures Magnesium, 20 Teile naphtensaures Zink, beide wie oben beschrieben hergestellt und springhart getrocknet, werden mit 16 Teilen Ceresin und 4 Teilen Karnaubawachs zusammengeschmolzen. Das erhaltene Produkt ist hellbräunlich gefärbt und zeigt muscheligen Bruch.

3. Eine durch vorherige Destillation gereinigte Naphtensäure wird verseift und die wässerige Seifenlösung mit Magnesiumchlorid ausgefällt. Der so gewonnene Niederschlag wird bei 120° bis zur Gewichtskonstanz getrocknet; er stellt einen spröden, gelblichen, durchscheinenden harzartigen Körper dar, der mit gleichen Teilen Paraffin zusammengeschmolzen eine wachsartige, hellgelbliche Masse ergibt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen aus durch doppelte Umsetzung gewonnenen, in Wasser praktisch unlöslichen naphtensauren Salzen, dadurch gekennzeichnet, daß zur Herstellung von bis zur Farblosigkeit hellen Produkten von einer durch Destillation gewonnenen Naphtensäure ausgegangen wird und Gemische von Salzen zweier oder mehrerer Metalle hergestellt werden, die man bei höchstens 160° C bis zur Spröde trocknet. 2. Verfahren zur Herstellung von Körpern mit wachsartiger Beschaffenheit, dadurch gekennzeichnet, daß die nach Anspruch 1 erhaltenen gemischten Fällungen mit Stoffen zusammengeschmolzen werden, die bei gewöhnlicher Temperatur starr und praktisch nicht flüchtig sind sowie in der Wärme mit den betreffenden Naphtenaten eine klare Lösung geben, wie z. B. mit Ceresin, Paraffin, Japanwachs, Karnaubawachs und Wollfett. 3. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle von gemischten Fällungen in gleicher Weise gewonnene einfache Naphtenate verwendet werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

430. Wir bitten um Angabe, ob es im Handel Mittel zur Bekämpfung der Rinderbremsenlarve und zur Vertreibung der Rinderbremse selbst gibt. Gegebenenfalls ersuchen wir um Bekanntgabe, welche Bestandteile diese Mittel enthalten oder wer die Hersteller sind? X. X. in X.

431. Auf welche Weise stelle ich eine gute, also konkurrenzfähige Schuhcreme her? In Frage kommen Terpentin- und verseifte Schuhcremes. Genaue Angaben über die Herstellungsweise wären mir erwünscht. Die Creme soll auch selbstverständlich im Preise konkurrenzfähig sein. K. N. in F.

432. Welche Zusammensetzung hat das Mittel „Manna“, welches das Brechen und Springen von Lackstiefeln verhindert und auch getragenen Lackstiefeln neuen Hochglanz wieder gibt? E. Z. in M.

433. Erbitte eine Vorschrift eines Gummitrans (gelb), bei dessen Anwendung gelbe Schuhe nicht dunkeln, sondern ihre Farbe behalten. E. Z. in M.

434. Meine weiße Schmierseife besteht aus 80 kg gelbem Kottonöl, 20 kg Schweineschmalz, 25 kg Palmkernöl, gesotten mit 75% 30gräd. Ätzkalilauge, 5% Pottasche und 20% 24gräd. Natronlauge, hergestellt auf einen Fettsäuregehalt von 40%. Die Seife besitzt zwar einen guten Silberglanz, aber beim Herausnehmen aus dem Faß usw. bröckelt die Seife und setzt auch Lauge ab; wird Lauge und Seife mit dem Spaten verrührt, dann erhält sie wieder ein tadelloses Aussehen. Steht die verrührte Seife wieder eine Zeitlang, dann stellt sich das bereits erwähnte Bröckeln wieder ein. Ich vermute, daß das mitverwandte Palmkernöl daran schuld ist. Kann mir einer meiner Herren Kollegen sagen, wie diesem Übelstande abzuhelfen ist? E. G. in C.

435. Auf welche Weise wird die „Prolemkalkseife“ hergestellt? Wer ist ihr Fabrikant? A. G. in St.

436. Wie wird synthetischer Kampfer hergestellt, oder wer gibt nähere Auskunft hierüber? Was für Apparate sind erforderlich? P. A. in N.

437. Beim Abfüllen meiner Transparentseife in Zinkeimer macht sich der Übelstand bemerkbar, daß sich Lauge abscheidet. Am oberen Rande bildet sich eine weiße schaumige Masse. Auf die Abrichtung der Seife ist dies nicht zurückzuführen, da der Übelstand beim Abfüllen der Seife in Holzkübel nicht zu Tage tritt. Vor der Kriegszeit habe ich derartiges nie bemerkt. Gleichgültig, ob die Seife warm aus dem Kessel in die Zinkeimer oder kalt in die Zinkeimer eingeschlagen wurde. Worauf ist dieser Übelstand zurückzuführen, und wie läßt sich Abhilfe schaffen? K. Sch. in J.

438. Wir stellen für den Übersee-Export eine kaltgerührte Spezial-Putz- sowie Sandseife her. Da man von kaltgerührten Seifen nur kleine Ansätze in flachen, bis höchstens 30 cm hohen Formen anfertigen kann, ist die Tagesleistung selbst bei einer größeren Anzahl solcher Ansätze doch sehr gering und auch der Arbeits- und Zeitaufwand zu hoch, da bei dem Artikel an und für sich schon mit einem sehr geringen Nutzen kalkuliert wird. Läßt sich ev. eine solche Seife auch aus käuflichen Grundseifenspänen auf einer kontinuierlich arbeitenden Maschine à la Cressonnières gleich gut, vor allem aber rationeller herstellen? Wer liefert derartige Maschinen als Spezialität, und wie hoch ist annähernd der Preis hierfür? Die Tagesleistung soll 50 000 Stück betragen. D. W. in D.

439. Was versteht man unter kohlensaurer Verseifung? Bitte um Aufschluß, ob sich diese auch bei der Herstellung von Seifenpulver einrichten läßt. F. S. in G.

440. Wie sulfuriert man Robbentran und Klauenöl? Ersterer wird mir stets schwarz, und es scheiden sich teerartige Bestandteile aus, letzteres enthält gewöhnlich noch ungefähr die Hälfte Neutralöl. Auskünfte, die auf praktischen Erfahrungen beruhen, werden honoriert. W. K. in A. (Tschechoslowakei).

441. Seit einiger Zeit verlangt meine Kundschaft von mir Lebertran-Emulsionen, um diese schlecht fressenden Schweinen ins Futter zu schütten. Auf welche Weise kann ich gute haltbare Tran-Emulsionen herstellen? Wie ist die Zusammensetzung solcher Emulsionen? Die Hauptsache ist, daß sich das Wasser möglichst wenig abscheidet und auch wiederum keine Verseifung eintritt, welche den Tran nach einiger Zeit zu einer festen Masse erstarren läßt. A. B. in H.

442. Welche bayrische Fabrik übernimmt die Herstellung von Seifenpulver nach eigenen Angaben und in eigener Packung? E. N. in R.

443. Ich habe laufend Gelegenheit, mir Kienteer preiswert zu verschaffen, und bitte um Angabe der Verwendungs- und Fabrikationszwecke. O. S. in P.

444. Wie wir vernehmen, ist am 16. April d. J. die Reichsverordnung über Verwendung von Zucker aufgehoben worden. Wir bitten daher um Angabe, ob die Verarbeitung von Zucker, Stärkesirup und Kartoffelmehl zu technischen Zwecken, wie z. B. Seifenfabrikation usw., unbeschränkt stattfinden kann. C. I. in L.

445. Wir beabsichtigen, ein wasserlösliches Woll-Schmälzöl, bestehend aus mit Ätznatron unvollständig verseiften Fettsäuren, ca. 60% leichtem Mineralöl und 3% Methylhexalin, herzustellen und als Oleinersatz in den Handel zu bringen. Sind hierüber praktische Erfahrungen vorhanden, ob sich ein solches mit Methylhexalin hergestelltes Präparat bewährt, bezw. restlos, selbst noch nach längerem Lagern der hiermit gefetteten Wolle, auswaschbar ist? Wie verhalten sich in der Praxis diese Präparate gegen Karbonisation (Behandeln der Wolle mit Schwefelsäure zwecks Entfernung der mitunter darin enthaltenen Baumwolle)? Gehen die Öle wieder glatt in Lösung, wenn sie mit alkalischer Seifenlösung oder mit reichlich Soda gewaschen werden? Wie hoch darf bei gewaschener Wolle der Fettgehalt sein, um beim Ausfärben keine Mißtöne hervorzurufen? Wäre beim Auswaschen der mit diesen Ölen gefetteten Wolle noch eine Verwendung von mit Methylhexalin hergestellten Seifen zu empfehlen? M. C. in F. (Portugal).

446. Für welche Zwecke verwendet man Polierwachs in der Metallindustrie? A. A. in A.

447. Wie stelle ich ein Kuvertgummi für hart satiniertes Papier her? A. B. in C.

448. Wir bitten um ein gutes Verfahren für Herstellung einer 30%igen Haushaltseife. Diese soll ziemlich fest werden, ohne daß sie in kurzer Zeit einen Beschlag erhält. Der Kessel ist für einen 6-Ztr.-Sud vorgesehen. Es stehen zur Verfügung Kokosölfettsäure oder Palmkernöl, Wasserglas 38° Bé, Pottasche, Salz und Chlorkalium. Läßt sich von diesem Material eine gute preßfähige Ware herstellen? Wir bitten um genaue Angabe der Arbeitsweise. Ein prima Rezept wird ev. honoriert. N. B. in N.

449. Wir bitten um ein gutes Verfahren für Leimseifen mit 20 und 25% Fettgehalt. Ein kleiner 6-Ztr.-Siedekessel steht zur Verfügung. Genaue Angabe der Arbeitsweise erbeten. Ein prima Rezept wird ev. honoriert. N. B. in N.

450. Ich siede eine Talgkernseife von 100 kg Waltran 2—3, 50 kg La Plata-Talg mit 50° Kalilauge, mit 15% Pottasche 96/98 auf 30° Siedelauge gestellt, dampfe die Seife auf sprechende Rose ein und richte auf gute Blume ab. Am anderen Morgen schleife ich die Seife mit 1/2 Pottasche, 1/2 Chlorkaliumlösung von 12° auf 38% Fettsäure zurück. Bei dieser Fabrikation bekomme ich stets ein schlechtes zerrissenes Korn. Worauf ist der Fehler zurückzuführen? K. O. in B.

451. Ist ein Verfahren bekannt, um das giftige Saponin aus dem Mowrah-Kuchen zu entfernen, um ihn einwandfrei für Futterzwecke benutzen zu können? Wer kann uns event. ein entsprechendes Verfahren hierüber angeben? R. U. in N.

452. Wie stellt man einen sogenannten Raupenleim her, den man zum Bestreichen der Obstbaumstämme verwendet? A. E. in I. (Deutschösterreich).

453. Bitte um Bekanntgabe der Zusammensetzung des Mittels „Odorono". Sch. K. in J.

454. Was ist Prolemkalkseife, und wie ist die Herstellung? W. W. in G.

455. Gibt es Mittel, um Seide zu imprägnieren, daß sie vollständig wasserdicht wird, ohne daß sie dadurch sehr beschwert wird und an ihrer Geschmeidigkeit verliert? O. T. in T.

456. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung einer Ammoniakseife mit 2—3% Fettsäuregehalt. H. Ch. in G.

457. Nach welchem genauen Ansatz und auf welche Siedeweise siedet man eine grüne Marseillerseife speziell für Färbereien. Wieviel Prozent nimmt man Sulfuröl und wieviel und welche anderen Fettsäuren bezw. Fette? A. B. in E.

458. Ist die Herstellung von flüssigem Fichtennadel-Extrakt und auch in Tablettenform im kleinen lohnend. Wie ist die Herstellungsweise. Was für Apparatur ist hiefür nötig? Für gute Anleitungen wäre ich dankbar. H. R. in B.

459. Ist es strafbar, eine Leimseife (als Haushaltseife bezeichnet) mit ca. 20% Fettsäuregehalt herzustellen? War der Preis von M 0,50—0,60 pro kg dieser Seife zu hoch? Geschäfte zu diesem Preise wurden im Monat November-Dezember 1923 getätigt, auch die dazu verarbeiteten Fette etc. entstammen der Entwertungs- resp. Inflationszeit. Die Ware ist nun durch langes Lagern eingetrocknet und unverkäuflich geworden, sodaß jetzt der Käufer Schadenersatz beansprucht. A. B. in C.

460. Welche Zusammensetzung hat das Präparat „Pompeain Cream", amerikanischer Herkunft? P. S. in B.

461. Wie ist die Zusammensetzung von dem Präparat „Quick" der Firma Rondy, G. m. b. H., München? Das Mittel dient zur Entfernung von Fetten und Ölen, Harz, Teer etc. von Händen und Gewebe. Was für Erfahrungen liegen hierüber vor? H. S. in A.

Antworten.

333. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.
Ringe & Kuhlmann G. m. b. H., Hamburg 35, Sorbenstr. 36-40.

— Extraktions- und Raffinationsanlagen zur Erzeugung feinster Speiseöle liefert unter Übernahme der entsprechenden Garantien die Maschinenfabrik Schlotterhose & Co., Geestemünde. *A. Th.*

350. Die Firma C. F. Schröder, Hann.-Münden, ist die älteste und größte Fabrik für Schmirgelpapier und Schmirgelleinen, und liefert solche bereits über 60 Jahre in unübertroffener Qualität. *Woeb.*

361. Extraktionsanlagen in jeder Größe, stehender und rotierender Bauart liefert die Maschinenfabrik Schlotterhose & Co., Geestemünde. *A. Th.*

— Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.
Ringe & Kuhlmann, G. m. b. H., Hamburg 35, Sorbenstr. 36-40.

380. Die Fußräude der Hühner wird nach einer Mitteilung im „Drogenhändler", Berlin, durch eine 0,2 bis 0,5 mm große Grabmilbe (Dermatoryctes mutans) hervorgerufen. Die Milbe erzeugt durch ihre Tätigkeit auf der Haut der Füße zuerst Schuppen, später Borken, die infolge ihrer grauweißen Farbe bei oberflächlicher Betrachtung den Anschein erwecken, als wären die Beine mit Kalk bespritzt. Daraus erklärt sich die volkstümliche Bezeichnung der Krankheit als K a l k b e i n e. Das Leiden, das für die Tiere mit starkem Juckreiz verbunden ist und bei Nichtbeachtung zu Bewegungs- und Ernährungsstörungen führen kann, ist mit Desinfizientien verhältnismäßig leicht zu beseitigen. Zuerst müssen die Schuppen oder Borken der Haut mit grüner Seife, Karbolglyzerin oder Kresolsaponat aufgeweicht und mechanisch entfernt werden. Zur Abtötung der Milben dienen Salben oder Linimente mit Kresol (Cresoli crudi 10,0, Ungt. Paraffini 100,0), Kreolin oder Kreosot (1 : 10 bis 20), Benzin (1 : 15 Öl), Salizylspiritus (2%) und Schwefelsalbe (Helmerich'sche Räudesalbe, bestehend aus Sulf. sublim. 15,0, Kal. carbon. 7,0 und Adeps suill. 60,0). Neuere bewährte Mittel sind das Sulfargil, Sulfoliquid und Cuprex. Neben der Behandlung ist die wiederholte Desinfektion des Stalles der Sitzstangen, der Nistkörbe und des Auslaufes mit Sodalauge, Kalkmilch oder Kresollösung unbedingtes Erfordernis.

386. Die E n t f ä r b u n g Ihres d u n k e l g e f ä r b t e n B r e n n s p i r i t u s gelingt — außer durch Destillation — dadurch, daß sie ihm eine kleine Menge der jetzt überall in vorzüglicher Qualität erhältlichen Entfärbungskohle, etwa 2—3%, zusetzen und dann abfiltrieren. Als Bezugsquellen nenne ich Ihnen: Chem. Werke „Carbon", Ratibor, sowie Theodor Dschentzig, Magdeburg. Dr. *M. Krüger.*

389. Der sogenannte „s p e z i f i s c h e L e i n ö l g e r u c h" ist dem des Fischtrans außerordentlich ähnlich; **setzen Sie** Ihrem Leinöl 2—3% geläuterten klaren Heringstran zu. Anstelle

dieses können Sie auch die gleiche Menge Methylamin verwenden. Dr. *M. Krüger.*

390. Ohne Angabe, welcher Art die gewünschte säurefeste Masse sein soll und zu welchem Zweck Sie sie verwenden wollen, läßt sich keine Auskunft geben. Wollen Sie eine plastische Masse, einen Kitt oder einen Anstrich? Setzen Sie sich mit mir direkt in Verbindung. Dr. *M. Krüger.*

— Eine Vorschrift zur Herstellung von säurefester Masse können Sie von mir erhalten.

Dr. *Rondi*, Hannover-Linden, Weckenstr. 1.

391. Wenngleich die Herstellung von Seifenpulver nicht kompliziert ist, so muß sie doch mit großer Sachkenntnis und Sorgfalt ausgeführt werden. Das Wichtigste ist, daß das Fett vollständig verseift ist und daß kein Überschuß an Ätznatron vorhanden bleibt. Ist nämlich nicht alles Fett gut verseift, so erhält man ein schmieriges Pulver, das verschiedene Übelstände aufweist, vor allem aber sehr schwer zu vermahlen ist. Freies Ätznatron ist aber für Wäsche und Hände schädlich. Ein besonders schönes, flockiges Seifenpulver erhält man durch Luftzuführung, wie ich bereits öfters in dieser Zeitschrift erläuterte. Ein derartiges Pulver ist wohl jedem anderen vorzuziehen, da es größere Waschkraft hat. Die Ansätze bei Verwendung von Olein sind folgende. Für 15%iges Pulver: 150 kg Olein, 75 kg Ätznatronlauge von 40° Bé., 300 kg Wasser und 475 kg kalz. Soda. Für 20%iges: 200 kg Olein, 100 kg Ätznatronlauge, 300 kg Wasser und 400 kg kalz. Soda. Für 30%iges: 300 kg Olein, 150 kg Ätznatronlauge, 250 kg Wasser und 300 kg kalz. Soda. *Elektron.*

— Gut lohnende Vorschriften, zu deren Ausführung nur die einfachste Einrichtung gehört, gebe ich gegen mäßiges Honorar ab. Dr. *M. Krüger.*

392. Um den Fettsäuregehalt eines Lebertrans richtig festzustellen (ungefähr hat keinen Sinn!), bedürfen Sie einer kleinen chemischen Einrichtung und zumindest der Anleitung eines tüchtigen Chemikers. Am besten ist es, Sie übergeben Ihre Proben einem Handelslaboratorium. Dr. *M. Krüger.*

397. In der Praxis bewährte Vorschriften für Polierwachs, Schleiferfette sowie eine ganze Reihe erstklassiger Verfahren zur Herstellung von Metall-, Putz- und Poliermitteln gibt gegen mäßiges Honorar ab. Dr. *M. Krüger.*

398. Die Herstellung von Kautschukheftpflaster ist nicht so ganz einfach. Die Beantwortung Ihrer Anfrage läßt sich nicht mit wenigen Zeilen geben. Setzen Sie sich mit mir direkt in Verbindung. Dr. *M. Krüger.*

— Ein genaues Verfahren für Kautschukheftpflaster habe ich abzugeben. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden, Weckenstr. 1.

399. Kakaobutterersatz wird für Zwecke der Schokoladenfabrikation verwendet und aus raffiniertem Kokosöl oder Palmkernöl hergestellt. Die genannten Fette werden geschmolzen, auf eine geeignete Temperatur abgekühlt, worauf die flüssigen Anteile von den festen Anteilen in hydraulischen Pressen geschieden werden. Die festen Anteile werden mit geringen Mengen tierischer Fette gehärtet. Auch Japanwachs soll zur Härtung verwendet werden. Die Verwendung von Kakaobutterersatz in der Schokoladenerzeugung ist in Deutschland verboten.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Kakaobutter-Ersatz kann man aus verschiedenen Rohstoffen herstellen. Die Verwendung des Ersatzes ist dieselbe, wie die der reinen Kakaobutter, z. B. als Fettkörper für die Herstellung von Lippenpomade, medizinischer Zäpfchen, Bougies, sogenannten „Sicherheitsovalen" u. dgl. Praxis-Vorschriften gebe ich gegen mäßiges Honorar ab. Dr. *M. Krüger.*

— Unter Kakaobutter-Ersatz wird häufig Palmin, gefärbt, mit oder ohne Zusatz von Wachs oder Talg in den Handel gebracht. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden, Weckenstr. 1.

404. Die Gerinnung des Seifenschaums beim Kochen der Wäsche ist auf die Verwendung eines harten Wassers zurückzuführen und ist bedingt durch die Entstehung von Kalk- und Magnesiaseifen. Die Bildung der Erdalkaliseifen läßt sich verhindern, wenn man das Wasser zunächst mit etwas Ätznatronlösung versetzt, gut durchrührt und über Nacht abklären läßt. Durch das Ätznatron werden die doppeltkohlensauren Erdalkalien abgeschieden. Die durch Umsetzung entstandene Soda fällt die die bleibende Härte bedingenden Kalk- und Magnesiasalze. Für 100 Liter eines harten Wassers von etwa 20 deutschen Härtegraden Karbonathärte und 10 Graden bleibender Härte benötigt man zur Ausfällung der Härtebildner etwa 9 Deka Natronlauge 38 Bé. Da zur Fällung der bleibenden Härte nur die Hälfte der gebildeten Soda erforderlich ist, bleibt die zweite Sodahälfte im Waschwasser gelöst. Für 100 Liter eines Wassers mit obigen Härten wären zur Fällung der bleibenden Härte etwa 2 dkg kalzinierte Soda erforderlich. Die die vorübergehende Härte bedingenden Bikarbonate der alkalischen Erden werden durch Soda nicht gefällt und würden sich im Waschprozeß unangenehm bemerkbar machen. Durch Aufkochen des nur mit Soda versetzten Wassers wird nur ein Teil der Erdalkalikarbonate gefällt. Es ist daher vorteilhafter, dem Waschwasser einige Stunden vor dem Gebrauch etwas Ätznatronlauge zuzusetzen, je nach der Härte, 4—10 Deka 38grädl. Lauge auf 100 Liter Wasser. Durch den Laugenzusatz erreicht man eine weitgehende Enthärtung, Seifenersparnis und eine leichtere und bessere Reinigung der Wäsche. In Wäschereien verwendet man zur Enthärtung des Wassers kleine Permutitenthärtungsanlagen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

405. Ein Zusatz von fettsaurer Tonerde ist für Schuhcreme völlig wertlos, und dessen vereinzelt gerühmter Vorzug entspricht nicht den Tatsachen. Die Schuld liegt an der schlechten Zusammensetzung. Meine Schuhcremes zeigen ein Ausschwitzen noch nach zwei Jahren nicht. *Praxis.*

— Ihre Fragestellung lautet: „. . . bei unserer Schuhcreme wird durch Ausschwitzen am Dosenrand . . .", und Sie fragen weiter an, wie man dieses Übel aus der Welt schaffen könnte, geben aber nicht den kleinsten Anhaltspunkt an. Wenn Sie wirklich einen Rat hören wollen, dann müssen Sie doch wenigstens angeben, um was für eine Schuhcreme es sich eigentlich handelt, ganz abgesehen davon, daß in diesem Falle auch die Zusammensetzung angegeben werden müßte um Ihnen einen Rat geben zu können. Stellen Sie eine verseifte Ware, oder eine Mischcreme her usw., da liegt der Schwerpunkt. Die Ursachen des Schwitzens können verschiedene sein. Ist es eine verseifte Ware, dann liegt der Grund vielleicht in der schlechten und ungenügenden Bindung, oder der Lack, mit dem die Dosen überzogen sind, ist anscheinend alkaliempfindlich. Ferner ist entweder die Pottasche minderwertig, oder der Wachsansatz bezw. die Mengenverhältnisse sind nicht sachgemäß zusammengestellt, und die Creme hat demnach einen schlechten Verband, sodaß sie beim Lagern alkalische Flüssigkeit ausscheidet und den Lack am Unterteil der Dose löst. Wo die bessernde Hand anzulegen ist, kann man erst dann sagen, wenn Sie die Zusammensetzung Ihrer Creme angeben. Was den Zusatz von fettsaurer Tonerde anbetrifft, so liegen hierüber noch wenige praktische Erfahrungen vor. Der Zusatz von fettsaurer Tonerde beträgt in der Regel ½ bis 1¼%, auf die Crememasse berechnet. *Karl A. Schwan.*

— Zur Vermeidung des Schwitzens von Schuhcreme genügt ein Zusatz von ca. 2—4% fettsaurer Tonerde, die Sie leicht und ohne Schwierigkeit selbst herstellen können.

Straszewski, Chemiker, Crefeld.

406. In den Vereinigten Staaten hat das „Bureau of Standards" in den Jahren 1917—1919 Untersuchungen über die Eignung von Betonbehältern für die Lagerung verschiedener Mineralöle sowie von vegetabilischen und animalischen Ölen angestellt, deren Ergebnisse klarlegen, daß für eine größere Reihe von Ölen ein geeigneter Beton doch eine größere Widerstandsfähigkeit und Dichtigkeit besitzt, als man bisher im allgemeinen glaubte annehmen zu müssen. Mineralöle von der Art der für Ölfeuerungen verwendeten, sind fast 3 Jahre in Betonbehältern aufbewahrt worden, ohne daß sich irgendwelche nachteiligen Einflüsse auf den Beton bemerkbar machten. Kokosnußöl (Kopraöl), Specköl (lard oil), Knochen- und Klauenöl, gekochtes und rohes Leinöl greifen aber den Beton mehr oder weniger an. Faßt man die dort erzielten Ergebnisse der Versuche zusammen, dann wird man Betonbehälter für schwere Mineralöle unbedenklich verwenden können, vorausgesetzt, daß eine gute Betonmischung verwendet und die Herstellung sachgemäß durchgeführt wurde, für Leichtöle, vegetabilische und animalische Öle wird man aber zweckmäßig Betonbehälter nicht wählen, oder aber den Beton durch eine geeignete und genügend starke Schutzschicht gegen direkte Berührung mit dem Öl schützen müssen. Dem Vorerwähnten muß unbedingt Rechnung getragen werden, denn die freien Fettsäuren, wie sie beim Ranzigwerden von Ölen entstehen, bilden mit dem Kalk des Zementes Kalkseifen und zerfressen somit die Betonbehälter. Dagegen sollen Speiseöle, welche weniger fettsäurehaltig sind, nach Angabe eines langjährigen Betriebsleiters in den Ölfabriken Südfrankreichs, besonders in Marseille, weniger und z. T. fast gar keine Einwirkung auf die Betonbehälter ausüben, und es soll in Marseille und den italienischen Ölfabriken das System der Betonbehälter für die Lagerung von Speiseölen allgemein verbreitet sein. Ing. *H. Gäbler.*

— Wir verweisen auf die zweite Antwort 384 in Nr. 19 und die Antworten 351 in Nr. 18 d. J. *Red.*

— Vor langen Jahren war ich in einem Betrieb tätig, in dem auch Betonbehälter zur Aufnahme von Öl vorhanden waren, habe aber keine Freude daran gehabt. Ogleich aus gutem Material hergestellt, wurden die Behälter mit der Zeit schadhaft, was sich wohl damit erklären läßt, daß doch in allen techn. Ölen etwas freie Fettsäure vorhanden ist, und diese greift eben den Beton an. Auch für Schmierseife würde ich solche Behälter nicht empfehlen, sondern würde eiserne Behälter vorziehen, die in der Anschaffung doch auch nicht teurer sind, dabei weniger Platz wegnehmen und auch sonst gegenüber den Betonbehältern noch manche Vorzüge haben. *Bergo.*

407. Wenn die Harzkernseife sehr stark schwitzt, so ist das ein sicheres Zeichen, daß die Seife zu salzhaltig ist. Gerade Harzseifen sind gegen Salz sehr empfindlich. Wenn die Hartfette angesotten werden und dann noch der Leimkern vom vorigen Sud mit dazukommt, so ist ja in der Seife schon Salz im Überfluß vorhanden. Die soweit fertige,

auf schwachen Stich abgerichtete Seife darf dann nur noch mit heißem Wasser verschliffen werden. *Bergo.*

408. 15—20%ige Seife zur Herstellung von Schnitzeln. Versuchen Sie es einmal mit einem Ansatz aus ½ Kokosfett und ½ gutem Hartfett, z. B. Candelite. Kokosöl für sich allein ergibt eine für diesen Zweck zu geschmeidige Seife. *Bergo.*

409. Puder zur Auffrischung und Reinigung von Wildleder- und Sämischlederschuhen werden durch Mischung von feinst gemahlenem Talg (Magnesiumsilikat) oder Glanzerde (Kaolin oder Porzellanerde) oder Pfeifenton mit verschiedenen Erdfarben, wie Ocker, fein geschlämmtem Tripel usw., hergestellt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Warum wählen Sie zur Reinigung von Sämischlederschuhen u. dgl. ein Präparat in Pulverform, das auf die Beinkleider abfärbt, wo es doch viel bessere Präparate gibt, die in keiner Weise auf die Kleider abfärben? Näheres durch

Straszewski, Chemiker, Crefeld.

410. Wenn Seifen, welche aus ¾ Talg und ¼ Kernöl hergestellt wurden, zum Erkalten in Formen gebracht wurden, so ist eine Marmorbildung ganz unvermeidlich. Die 8% Harz, welche Sie dazu noch mitverwenden, befördern die Marmorbildung noch mehr. Nur wenn eine solche Seife durch die Kühlpresse geht, ist eine Marmorbildung zu vermeiden, kommt sie aber in Formen, so hilft selbst Kaltkrücken nichts. Wenn Sie also eine glatte Seife haben wollen, so bleibt nichts weiter übrig, als den Ansatz zu ändern, d. h. weniger Talg und mehr Palmkernöl zu verarbeiten. Wenn Sie den zurückbleibenden Leimkern wieder zu derselben Seifensorte mit verarbeiten müssen und doch helle Seife brauchen, so müssen Sie die Seife im Kessel bleichen. Ein gutes Bleichmittel ist das von der Badischen Anilin- und Sodafabrik in Mannheim hergestellte Blankit. *Bergo.*

411. Seifen auf halbwarmem Weg hergestellt, können, wenn Harz mit zum Ansatz genommen wird, niemals weiß ausfallen. Nehmen Sie zum Ansatz halb Talg und halb Kernöl, lassen Sie das Harz ganz weg und nehmen dafür, wenn es die Kalkulation verlangt, lieber einige Pfund Pottaschlösung mehr, dann werden Sie auch eine gute weiße Seife erhalten. *Bergo.*

412. Nach H. Mann, „Die moderne Parfümerie" stellen Sie ein Birken-Haarwaschwasser nach folgendem Ansatz her: 3000 g Birkensaft, 4000 g Rosenwasser, 4000 g Orangenblütenwasser, 40 g Borax, 100 g Infusion Kanthariden und 1000 g Sprit. Birkenwasser (nach Haensel) stellen Sie wie folgt her: 3500 g Spiritus, 700 g Wasser, 200 g Kaliseife, 150 g Glyzerin, 50 g Birkenknospenöl und 100 g Extrait Spring flowers. Man löst in 700 g Spiritus und 700 g Wasser die Kaliseife einerseits, andererseits das Birkenöl und die Essenz in dem Rest des Spiritus. In diesen gießt man in kleinen Portionen die Seifenlösung unter fleißigem Umschütteln und dann das Glyzerin und filtriert nach acht Tagen. Gefärbt wird mit Chlorophyll und pSpuren von Safran-Infusion schwach gelblich grün. *Karl A. Schwan.*

— Vorschrift für ein gutes Birkenhaarwasser gibt gegen mäßiges Honorar ab Dr. *M. Krüger*!

413. Gute Bürstenpeche stellen Sie nach H. Meyer wie folgt her. Schwarzes Bürstenpech: 25 kg Harzdestillationsrückstand, 15 kg Kolophonium F, 10 kg Harzöl und 1,5 kg Rebenschwarz (Frankfurter Schwarz). Farbiges Bürstenpech: 32 kg Kolophonium G, 6 kg Harzöl und 2 kg Farbe. Farben für farbiges Bürstenpech auf je 100 kg Pech gerechnet: Blau: 4 kg gewöhnliches Berlinerblau, 1 kg Kreide; Hellblau: 3 kg gewöhnliches Ultramarinblau, 2 kg Kreide; Grün: 4 kg grünes Ultramarinblau, 1 kg Kreide; Gelb: 4 kg gewöhnliches Chromgelb, 1 kg Kreide; Braun: 3 kg franz. Ocker, 1 kg Englischrot. Man bereitet dieses Pech in der Weise, daß in einem Kessel das Kolophonium geschmolzen, mit der Hälfte des vorgeschriebenen Öles vermischt und darauf die Masse etwas abkühlen gelassen wird. Die andere Hälfte des Öles wird mit der Farbe vermischt, hierauf in einer konischen Farbreibmaschine innig verrieben, dann zu der Harzschmelze gegeben und durch Umrühren darin gut verteilt. Hierauf wird das fertige Pech in Kübel gefüllt und während des Erstarrens einigemal gut durchgerührt. Betr. Bezugsquellen der hierzu erforderlichen Rohmaterialien verweise ich Sie auf den Inseratenteil dieser Zeitschrift.

Karl A. Schwan.

— Ein gutes Bürstenpech erhalten Sie aus Kolophonium, Asphalt und einem geeigneten Mineralzusatz. Genaue Praxisherstellungsverfahren sowie Bezugsquellenangaben durch

Dr. *M. Krüger.*

414. Labpulver. Wir verweisen Sie auf den ausführlichen Artikel in Seifens.-Ztg. 1912, Nr. 12, Seite 303 über „Die Herstellung von Käselab, Butterfarbe und Kalkseife für Molkereibetriebe, Käsereien etc." *Red.*

415. Wenn Ihre Versuche bei der Herstellung von Adhäsionsfett fehl schlugen, dann wird es sicher an der Zusammensetzung bezw. an dem Verhältnis der verwendeten Bestandteile (Tran, Harz etc.) untereinander liegen. Man kann Ihne leider wenig Rat erteilen, nachdem Sie in Ihrer Fragestellung nicht angeben, nach welcher Vorschrift Sie bisher gearbeitet haben. Ich empfehle Ihnen, einmal nach folgender Vorschrift zu arbeiten dann kommen Sie sicher zum Ziel, und Ihr Riemenadhäsionsfett wird fest genug ausfallen: 117 kg Kolophonium, 48 kg Tran, 35 kg Mineralöl, 12 kg Ceresin und 24 kg Hartparaffin. Um das Adhäsionsfett als gutes, einwandfreies bezeichnen zu können, müßten Sie von einer Streckung mit Kreide absehen. Handelt es sich um ein Produkt zweiter oder gar dritter Güte, dann können Sie ruhig etwas Kreide, Talkum etc. mitverwenden. Die festen Bestandteile werden geschmolzen, und dann werden die Öle eingerührt, worauf man nach einigem Erkalten in entsprechende Formen gießt. *Karl A. Schwan.*

415 u. 423. Gute Riemenadhäsionsfette stellt man auf Basis von Stearinpech dar. Praxisrezepte sowie alle gewünschten Angaben durch Dr. *M. Krüger.*

416. Geschenkartikel zur Herstellung eines Seifenpulvers mit Geschenk, ähnlich wie Goldperle, lieferten vor dem Kriege und liefern heute noch unter günstigen Bedingungen Wernecker & Farnbacher, Augsburg, Hermannstraße. *Red.*

— Derartige Geschenkartikel liefert die Firma E. Dursthoff, Parfümeriefabrik, Berlin-Steglitz, Ahornstr. 6. *Sch.*

418. Frischer Talg ergibt allerdings ein schöneres Korn als alter Talg mit größerem Fettsäuregehalt, aber heute wird wohl nur selten frischer Talg zum Ansatz für Naturkornseife vorhanden sein. Wenn aber der Talg sonst gut und namentlich stearinreich ist, so können Sie ihn ohne Bedenken verarbeiten trotz den 10% freier Fettsäure. Nur würde ich Ihnen raten, 40% und für den Hochsommer sogar 45% Talg zu nehmen, wenn der übrige Ansatz nur aus Bohnenölfettsäure besteht. *Bergo.*

419. Zur Herstellung von gegen verdünnte Schwefelsäure beständigen Ölemulsionen kommen nur türkischrotölartige Produkte wie Monopolseife, Isoseife, Monopolöle und Türkonöle in Betracht.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

420. Haarwaschkräuter. Im Sinne einer hygienischen Haarpflege ist es unzulässig, unlösliche Stoffe wie Drogenpulver aufs Haar zu bringen. Um den von Ihnen gewünschten Zweck zu erreichen, müssen Sie dem Shampoon-Pulver trockenes Brennesselextrakt zumischen. Es genügt ein Zusatz von 1%. Zur Herstellung eines Quillaja-Präparates ist Quillaja-Saponin zu verwenden, hiervon genügen 0,2%.

Hans Schwarz, Pharmako-Chemiker, Ebenhausen-München.

— Bewährte Anleitungen für die von Ihnen beabsichtigte Fabrikation gibt ab Dr. *M. Krüger.*

421. Wenn ein Fabrikant heute 60%ige Kernseife mit M 0,68, ferner 38- bis 40%ige Schmierseife mit M 0,55 und 10—12%iges Seifenpulver mit M 0,25 frei Bahnstelle des Bestellers liefert, so kann der Mann nicht rechnen. Durch seine Schleuderpreise schädigt er natürlich sich selbst am meisten, leider aber auch alle anderen Seifenfabrikanten. Selbst wenn das Rohmaterial sehr günstig eingekauft wurde, dürfte, unter Berücksichtigung der großen Unkosten, die doch heute auf jedem Geschäft lasten, eine gute Kernseife nicht unter M 0,90 und eine 40%ige Schmierseife nicht unter M 0,70 frei Bahnstelle geliefert werden und selbst mit solchen Preisen sind noch keine Reichtümer zu erwerben. *Bergo.*

— Um ein billiges, 10%iges Seifenpulver für M 0,25 zu erzielen, müssen Sie vor allen Dingen auf eine billige Fabrikation sehen, an Fabrikationsräumen, Maschinen und Arbeitskräften sparen und Verluste vermeiden. Sie erhalten dies bestimmt bei Verwendung eines automatisch arbeitenden TAG-Seifenpulverapparates Patent Franke. Die gleichen Vorteile bietet der TAG-Seifentrockner für die automatische Herstellung hochprozentiger Kern- oder Toiletteseifen. Über beide Apparate gibt Ihnen untenstehende Firma eingehende Aufklärung.

Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W. 9, Köthenerstr. 38.

423. Wir verweisen Sie auf den ausführlichen Artikel in Seifens.-Ztg. 1923, S. 353 ff., in welchem Sie zahlreiche Vorschriften über Treibriemenpräparate finden, ferner auch auf die Antwort 415 in dieser Nummer. *Red.*

425. Degras oder richtiger gesagt Kunstdegras ist seiner chemischen Beschaffenheit nach eine Emulsion von Fett mit Wasser, die nur durch Verrühren, ohne Hilfe eines Emulgierungsmittels hergestellt ist. Diese Eigenschaft zu emulgieren kommt in hohem Maße Tranen zu, die durch Durchblasen von Luft bei höherer Temperatur einer Oxydation unterworfen sind, welche letztere zur Bildung von Oxyfettsäuren (Degrasbildnern) führt. In der Regel enthalten die handelsüblichen Degrassorten neben dem oxydierten Tran noch andere billigere Fette. Aus dieser Definition ergibt sich die Fabrikationsweise der Degras: Oxydation des Tranes durch Durchblasen von Luft und Verrühren eines Gemisches solcher Trane mit anderen Fetten und mit Wasser in Rührwerken. Sowohl die Oxydation und auch das Verrühren mit Wasser benötigt keine spezielle Apparatur. Ein gewöhnlicher Apparat zur Herstellung von geblasenen Ölen und ein gewöhnliches Rührwerk (in der Regel ein eisernes oder kupfernes Gefäß mit Planetenrührer) sind die gebräuchlichsten Apparate. Die Kosten der Anschaffung solcher Appa-

rate lassen sich naturgemäß genau nicht angeben, dürfen aber, wenn ökonomisch verfahren wird, nicht zu hoch eingesetzt werden. *Argo.*

426. Laut Gehes Codex enthält Chlorodont nach *Griebel* Bimssteinpulver, Calciumkarbonat, Seife, Glyzerin und Kaliumchlorat. Deshalb wird für Sie die Vorschrift nach Mann, „Die moderne Parfümerie", S. 239 in Frage kommen: 500 g chlorsaures Kali, 940 g Glyzerin, 120 g Seifenpulver, 250 g Seifencreme, 30 g Bimssteinpulver, 1000 g kohlensaurer Kalk, 30 g Pfefferminzöl, 3 g Anethol, 5 g Zimtöl, 2 g Lavendelöl. Da chlorsaures Kali beim Zusammenreiben mit organischen Stoffen heftige Explosionen gibt, muß die Mischung desselben mit den anderen Bestandteilen, abgesehen vom Bimsstein und kohlensauren Kalk, sehr vorsichtig und ohne Anwendung von Druck geschehen.

Hans Schwarz, Pharmako-Chemiker, Ebenhausen-München.

Wenden Sie sich unmittelbar an mich. Adresse durch die Schriftleitung. Dr. *K.*

427. Es wäre durchaus unrationell, wenn man die zerkleinerten Schweinekadaver ohne weiteres mit Natronlauge kochen würde, denn die dadurch gewonnene Seifenmenge würde nur gering sein. Richtiger ist es, das für die Seifenherstellung allein in Betracht kommende Fett auszubraten und dieses dann nach dem Abpressen auf Seife zu verarbeiten. *K.Y.*

— Wenn das Schwein fett war, lohnt es sich wohl, das Fett auszuschmelzen und mit anderem Fett oder Öl zu Seife zu verarbeiten, ist es aber nur ein weniger fettes Tier gewesen, dann lohnt es sich besser, wenn es zu Hunde- oder Hühnerfutter verarbeitet wird. *Bergo.*

428. Da reine Ammoniaksoda eine weiche Kristallsoda ergibt, ist es allgemein üblich, der Soda beim Auflösen ein wenig Glaubersalz zuzusetzen, um härtere Kristalle zu erzielen, doch nimmt man nicht mehr als 3—5%. Mehr zu nehmen würde keinen Vorteil bringen, die Kristallsoda würde dadurch nur gelber in der Farbe, und das Glaubersalz bliebe doch zum größten Teil in der Mutterlauge, da es viel schwerer kristallisiert als Soda. Wenn, wie es ja leider auch vorkommt, kristallisiertes Glaubersalz der fertigen Kristallsoda beigemengt wird, um die Ware zu verbilligen, so ist das grober Betrug, denn das Glaubersalz hat gar keinen Wert als Reinigungsmittel, während Kristallsoda doch nur als solches bewertet wird. *Bergo.*

429. Der weiße Rückstand auf dem Leder bei Schmierung mit Vaselinlederfett ist auf einen größeren Paraffingehalt des gelben Vaselins zurückzuführen. Um diesen Übelstand zu beseitigen, müßte ein paraffinarmes oder paraffinfreies Vaselinöl verwendet werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Lederöle und Lederfett sollen den heutigen Anforderungen entsprechend aus Tran hergestellt werden, da diese auf die Dauer der Zeit alle anderen nicht aus Tran hergestellten Präparate vom Markte verdrängen werden infolge ihrer mancherlei Vorzüge. *Straszewski*, Chemiker, Crefeld.

432. Ich bitte Sie, sich mit mir als langjährigem Fachmann auf dem Gebiete der Lacklederreparierlacke in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

433. Aus Ihrer Antrage ist nicht zu ersehen, ob es sich um gelbe loh- oder chromgegerbte Leder handelt. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung unter Beifügung von Lederstücken. *Praxis.*

444. Eine Verordnung vom 16. April d. J. ist uns nicht bekannt. Wohl aber kennen wir die „Verordnung zwecks Abänderung der Verordnung über Zucker" vom 31. März d. J., durch welche die §§ 9, 10 und 13 der Verordnung über Zucker vom 9. Oktober 1923 außer Kraft gesetzt wurden. Die genannten Paragraphen betreffen aber lediglich die Verwendung von Zucker zu Nahrungs- und Genußmitteln und dessen Weiterbezug, nicht aber die Verwendung zu Seifen. Ebenso haben wir bis heute noch nichts darüber gelesen, daß eine Aufhebung des Verbots der Verwendung des Kartoffelmehles zu Seifen eingetreten sei. Die Verwendung von Zucker und Stärke zur Herstellung von Seifen ist demnach u. E. noch nicht erlaubt. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Gehaltsfrage.

An dieser Stelle erging in Nr. 15 eine Warnung an alle Kollegen, die ihr Brot im Auslande verdienen wollen.

Der Herr Kollege *Ilges* vergaß, bei seinen Ausführungen noch einen Hauptpunkt mit anzuführen und zwar: „Die Gehaltsfrage." Oft wird einem Kollegen ein Gehalt angeboten, der im Augenblick sehr illusorisch klingt, die Zeit jedoch gestattet es meistenteils nicht, sich nach den Ortsverhältnissen zu erkundigen, es wird der Kontrakt so abgeschlossen, und an Ort und Stelle sieht man erst, daß man weniger als ein ansässiger Maurer verdient.

Aus diesem Grunde wäre es angebracht, wenn man einen Ausweg finden würde, um sich vor solchen Mißständen zu schützen, resp. könnte jeder noch jetzt seine Bezüge prüfen, der sich im Auslande befindet.

Ich mache folgenden Vorschlag und bitte um Beantwortung desselben resp. um Gegenvorschläge:

1. Einteilung: a. Ledige Kollegen
   b. Verheiratete Kollegen.
2. Klassifikation: Siedemeister
   Techniker, mit der Leitung einer kompletten Fabrik beauftragt
   Ingenieure.
3. Besondere Verhältnisse: Ausland.

Ungewohntes Klima, Umgang mit ungelerntem, ungebildetem Arbeitervolk, für ledige Kollegen unpassende, ja manchmal sogar miserable Verpflegung etc.

Diese 3 Punkte wären bei der Festsetzung der Gehälter unbedingt zu berücksichtigen.

Als Basis nehme man eine Edel-Valuta.

Also: Was muß ein verheirateter Siedemeister im Auslande verdienen?

Was muß ein selbständiger verheirateter Techniker im Auslande verdienen?

Es ist dann nicht so schwer an Hand dieses Prinzipes, Erkundigung bei einer Bank nach dem Stande der Währung des Landes, wo man seine Stellung anzutreten beabsichtigt, einzuholen, um das Angebot der suchenden Firma prüfen zu können, resp. seine Forderungen angeben zu können. *Woeb.*

Ueber Kottonöl und Soapstock.

Gleich Herrn Ingenieur-Chemiker Direktor *Müller* (Nr. 19 d. J.) habe auch ich mich darüber gewundert, daß Herr Dr. *Davidsohn* nach seinem, unter obigem Titel in Nr. 17 veröffentlichtem interessanten Artikel über von ihm vorgenommene Versuche, Kottonölsoapstock-Fettsäuren zu destillieren, berichtet, denn schon seit etwa 20 Jahren werden diese Fettsäuren in einer ganzen Reihe europäischer und außereuropäischer Fabriken erfolgreich destilliert, und es werden sehr schöne Destillate erhalten. In der „Chem. Rundschau" 1916, Heft 6 und 7 habe ich ausführlich über die Verarbeitung von Kottonöl-Soapstock berichtet, über die verschiedenen Reinigungsmethoden, über die von mir in Großbetrieben erzielten Destillations-Resultate und verschiedene Methoden, die Oxyfettsäuren vor der Destillation möglichst weitgehend aus den Rohsoapstockfettsäuren zu entfernen. Herrn Dr. Davidsohn's Bemerkung, die Oxyfettsäuren blieben im Blasenrückstand, ist durchaus zutreffend, und Herrn Direktor Müller's Hinweis auf die Destillierbarkeit der Oxystearinsäure kann als Gegenbeweis nicht gelten. Die Oxystearinsäure ist kein eigentliches Oxydationsprodukt, während die Oxyfettsäuren, welche im Rohkottonöl und besonders im Kottonölsoapstock enthalten sind und ebenso in minderen Tranen und in Transoapstock, direkte Oxydationsprodukte, ich möchte sagen, wirkliche Oxyfettsäuren sind, welche schon durch die Berührung der stark ungesättigten Fettsäuren bezw. deren Glyzeride mit der Luft gebildet werden. Diese Oxyfettsäuren sind nicht destillierbar, wie zahlreiche Versuche im Großen und im Kleinen und die Betriebsergebnisse vieler Destillationsanlagen bewiesen haben.

Marburg (Lahn), den 10. Mai 1924. Dr. *C. H. Keutgen.*

Einheitliche Begriffsbestimmungen in der Fettchemie.

Erst heute hatte ich Gelegenheit, von den Ausführungen des Herrn Dr. *Lederer* in Nr. 17 d. Bl., Seite 271, Kenntnis zu nehmen, und möchte hier einige Bemerkungen anknüpfen.

Was den Absatz über den Analysengang betrifft, dürfte sich die Ansicht des Herrn Dr. Lederer mit der meinigen decken. Mein in Nr. 9, Seite 139 angeführtes Schema soll ja gerade beweisen, daß der Gang der Analyse in beiden Fällen praktisch so gut wie gar nicht voneinander abweicht.

Dagegen dürften meine Ausführungen: „es ist hier ziemlich gleichgültig, ob 100 kg Fettsäure mehr Seife ergeben als 100 kg Neutralfett oder nicht" von Herrn Dr. Lederer nicht ganz richtig aufgefaßt worden sein, möglich auch, daß meine Ausdrucksweise nicht ganz klar war. Ich sagte: „also ist es hier gleichgültig . . ." und nicht: also ist es für den Fabrikanten gleichgültig . . . Ich zielte mit meinen Worten auf die Begriffe Verseifbarkeit bezw. Fettsäure und Glyzerin als Hauptfaktoren beim Einkauf des Materials. Die bei der Fabrikation resultierenden Vorteile oder Nachteile beim Versieden von Neutralfett oder Fettsäure hatte ich mit den oben angeführten Worten nicht ins Auge gefaßt, und die Kalkulationen und deren Differenzen gehören m. E. nicht hierher.

Außerdem möchte ich bemerken, daß Herr Dr. Lederer am Schlusse seiner Berechnungen übersehen hat, zwei zu Gunsten der Neutralfette sprechende Tatsachen anzuführen, die auch die Berechnungen beeinflussen: 1. fallen die aus Neutralfetten hergestellten Seifen in Qualität und Farbe besser aus und können einen höheren Preis erzielen als Seifen aus Fettsäuren; 2. sind Neutralfette fast immer in der Verseifbarkeit Fettsäuren gleicher Qualität überlegen. *Hans v. Nabell*, Chemiker.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 15. Mai 1924. Nr. 20

Der Leim als Klebstoff.

(Fortsetzung.)

Herstellung der Leimlösungen und Klebpräparate.

1. Die Bereitung einer einfachen Lösung geschieht folgendermaßen: Man begießt den Leim in einem rostfreien Gefäße, am besten einem emaillierten Topf, Kessel oder in einem Steinzeuggeschirr mit nicht ganz kaltem Wasser und läßt ihn solange weichen, bis er durch und durch mit dem Wasser durchzogen ist. Ein guter dicker Hautleim erfordert dazu oft auch 2—4 Tage, dagegen der Malerleim und das Leimpulver nur wenige Stunden. Man gieße, wie es gerade erforderlich ist, entweder das darüberstehende Wasser ab, oder setze noch solches zu und erwärme den Leim unter Umrühren, bis er sich gelöst hat. Grundsätzlich wäre zum Lösen keine höhere Temperatur als etwa 45—60° C nötig, auch soll man nach den Ansichten einiger Praktiker die Lösung nicht über 70° C erhitzen, doch im allgemeinen wird der Leim kurze Zeit gekocht, wodurch er an seiner Klebkraft gewinnt und die Neigung zum Schäumen etwas einbüßt. Soll die Leimlösung verdünnt werden, so muß dazu heißes Wasser genommen werden, da durch kaltes Wasser die Klebrigkeit erniedrigt oder „ersäuft" wird. Die Konzentrationen der zum Leimen brauchbaren Lösungen sind zwar, je nachdem es jede Leimung erfordert, verschieden stark, doch stellt man sie so dickflüssig, daß die von einem Hölzchen abfallenden Tropfen schwach fadenziehend sind oder die Lösung nicht in einzelnen Tropfen niederfällt oder vom Pinsel nicht zu leicht abfließt.

2. Bereitung der Leimlösungen mit besonderen Eigenschaften und Zutaten.

Eine dauerhafte Gallerte, die in fertigem Zustande an Verbraucher geliefert und durch leichtes Erwärmen verflüssigt wird, stellt man her, indem man 25 T. Hautleim wie vorstehend in 75 T. einer 6%igen Boraxlösung löst. Nachdem die Lösung kühler geworden ist, setzt man ihr 0,5 T. Zucker, der mit einer Kleinigkeit von Formalin und Fichtennadelöl oder Fenchelöl benetzt wurde, zu und verteilt durch Umrühren gleichmäßig.

Der Chromleim wird bereitet, indem man besten Hautleim mit Wasser weichen läßt, das darüberstehende Wasser abgießt und den Leim in einem undurchsichtigen Gefäße, das im Wasserbade ruht und in einem verdunkeltem Raume oder einem solchen, dessen Fenster bei Tage mit dunkelroten Vorhängen versehen sind, oder dessen Beleuchtung rot abgeblendet ist, angebracht ist, auf 80—90° C erhitzt. Dazwischen löse man etwa 3 Teile (auf den trockenen Leim gerechnet) von gepulvertem Chromalaun in der vierfachen kochenden Wassermenge und setze dann diese Lösung dem Leime unter Umrühren zu. Der Chromleim soll entweder sofort verbraucht werden oder unter vollkommenem Lichtabschluß Aufbewahrung finden. Die Verarbeitung geschieht in der Weise, daß der Leim in ebenfalls verdunkeltem Raume im Wasserbade verflüssigt und zum Kleben verwendet wird. Die geleimten Gegenstände bleiben unter Druck kurze Zeit dem Trocknen überlassen, dann werden sie dem Licht ausgesetzt. Bei direktem Sonnenlicht geht die Klebstelle nach 30 Minuten, bei zerstreutem Licht in 3—6 Stunden in eine wasserunlösliche, sehr gut haftende Verbindung über.

In ähnlicher Weise läßt sich der feste Chromleim oder Treibriemenleim herstellen, wenn man bei der Bereitung durch Verdampfen etwa die Hälfte des Wassers verjagt und dann den Leim zum Erstarren und Trocknen bringt. Bei der Anwendung ist dieser Leim in verdünnter Essigsäure zu lösen.

Das Härten des Leimes ist durch 10% Kalialaun, 5% Chromkaliumsulfat oder 2% Tannin erreichbar. Reiner Leim und Gelatine können durch Oxydation mittels Kaliumbichromat bzw. Chromsuperoxyd sowie durch Überführen in Glutol mittels 2—5%iger Lösungen von Formaldehyd und Trioxymethylen in heißem Wasser unlöslich gemacht werden.

Die gehärteten Leimlösungen sind schwerer streichbar und aufsaugbar als die gewöhnlichen Leime, sie müssen deshalb möglichst heiß auf die stark angewärmten Leimungsstellen aufgetragen werden.

Eine mit viel Alaun versetzte Leimlösung dient zum Leimen von stark porösen oder ungeleimten Papieren, wodurch diesen die durchschlagende Eigenschaft abgenommen wird.

Einen mit Wasser unmischbaren Leim stellt man durch Auflösen von 100 T. Leim in einer reichlichen Menge Essigsäure unter Zugabe von 2 T. Alaun und 12½ T. Spiritus her. Das Auflösen erfolgt durch sechsstündiges Erhitzen im Wasserbade unter Ersetzen der verdampften Essigsäure.

Ein wasserunempfindlicher Schwefelleim wird durch Auflösen von 1 kg Tischlerleim in 3 l Wasser und Vermengen der abgekühlten Lösung mit 50 g gelöschtem Kalk und 100 cm³ Schwefelkohlenstoff hergestellt. (Schluß folgt.)

Farbenchemie und Farbenfabrikation im Altertum.

Von *Th. Wolff*-Friedenau. (Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Besonders galt Blau als Lieblingsfarbe der Göttin Juno, der ersten aller Göttinnen und Gemahlin des Göttervaters Zeus, zugleich auch Beschützerin der Ehe und aller ehelichen Liebe und Treue, woraus dann eben die Bedeutung der blauen Farbe als Treuesymbol abgeleitet wurde. Der blaue Lapis lazuli galt als der schönste Edelstein. Für die Bereitung der blauen Farbe standen den Alten verhältnismäßig wenig Stoffe zur Verfügung. Als wichtigsten blauen Farbstoff bezeichneten sie einen solchen, den die Griechen Cyanus, die Römer hingegen Caeruleum nannten, ein mineralischer Stoff, der hauptsächlich in Ägypten, Skythien und Cypern gefunden wurde. Eingehende Untersuchungen haben ergeben, daß die alten Maler unter dieser Bezeichnung ein aus Lasurstein hergestelltes Ultramarin verstanden, was wenigstens für den aus Skythien stammenden Stoff dieser Bezeichnung zutrifft, während der aus Cypern stammende aus Kupferlasur hergestelltes Kupfer- oder Bergblau gewesen sein dürfte, und ähnlicher Art war auch der ägyptische Blaustoff. Als weitere blaue Malerfarbe wurde auch der aus Indien stammende Indigo verwendet, der im übrigen hauptsächlich für die Stoff-Färberei benutzt wurde. Dieser Farbstoff war jedoch sehr teuer, stand nach dem Purpur am höchsten im Preise unter allen Farben und diente daher nur der Kunstmalerei, tritt auch erst verhältnismäßig spät in die Farbenpalette der antiken Malerei ein. Verfälschungen des echten Indigo, der, wie der Schriftsteller Plinius erzählt, von den alten Ärzten übrigens auch als Medikament und besonders als Mittel zur Heilung von Geschwüren diente, werden oft erwähnt. Eine solche bestand in der Vermischung des echten Stoffes mit Taubenmist, wie Vitruv berichtet, eine Nachahmung des kostbaren Stoffes hingegen bestand in der Blaufärbung der bereits früher erwähnten weißen Kreide von Selinus vermittelst einer Abkochung von Waid, des sonst nur für die Stoff-Färberei benutzten Farbstoffes.

Wenig Farbstoffe waren auch für Grün vorhanden, die Farbe der Hoffnung, die diese symbolische Bedeutung schon bei den Ägyptern und Assyrern und ebenso auch bei den Griechen und Römern genoß, was zweifellos schon damals wie noch heute aus der Farbe der im Frühling grünenden Natur, dem Wachsen, Werden und der hoffenden Erwartung, die der Mensch an die grünende Natur knüpft, hergeleitet worden ist; der „Grünschnabel" und der „grüne Junge" dürften bereits damals das Symbol aller jugendlichen Unreife gewesen sein. Zur Bereitung grüner Farbe diente vor allem Malachit, auch Kupfergrün genannt, ein Mineral, das die Alten in Mazedonien, Armenien und Cypern, späterhin auch in Spanien gewannen und das sie Chrysolka nannten. Dieser Farbstoff diente außer in der Kunstmalerei auch in der Wandmalerei bzw. Freskomalerei und in den gewerblichen Künsten. Wände, die einen grünen Anstrich von jenem Farbstoff erhalten sollten, wurden zunächst mit einem weißen Untergrund versehen, der nach dem Trocknen eine leichte Decke von Schwarz erhielt, da nur auf diese Weise der schöne grüne Anstrich zur vollen und ungeminderten Wirkung kam. Chrysolka war ebenfalls ein ziemlich teurer Stoff und daher ebenfalls Verfälschungen ausgesetzt. Als weiterer grüner Farbstoff diente sogenannte „grüne Erde", deren beste Arten in Smyrna

gewonnen wurden; dieser Stoff dürfte mit unserer Grünerde, auch — nach den heutigen wichtigsten Fundstellen — Cyprische oder Veroneser Erde genannt, identisch gewesen sein. Auch Grünspan wurde als Farbstoff verwandt, und das Rezept zur Herstellung von solchem besagte, Kupfer in Weinhefe zu legen und den sich dabei bildenden grünen Überzug abzukratzen. Das war ein ziemlich umständliches Verfahren, wodurch auch dieser Farbstoff ziemlich hoch im Preise stand; daher unterlag auch dieser Stoff den Fälscherkünsten der antiken Farbenreiber, die ihn mit Marmorstaub beschwerten, oder auch mit Eisenvitriol versetzten, doch verstand man sich darauf, den echten Farbstoff von dem verfälschten durch Feuerproben zu unterscheiden und die Fälscher zur Verantwortung zu ziehen.

Verhältnismäßig leicht und einfach endlich war die Herstellung von schwarzen Farbstoffen. Als solche benutzten die antiken Maler Ruß, der sich bei der Verbrennung bestimmter organischer Stoffe bildete, so den Ruß aus getrockneten und gebrannten Weintrestern, ferner auch den Ruß von Pech und Harz, auch von Kienspänen und Reisig. Für die Gewinnung des Rußes dienten geeignete Räume, die mit zweckentsprechenden Feuerungsanlagen versehen waren; die Wände der Rußbrennerwerkstatt waren möglichst glatt gehalten, bestanden oftmals sogar aus geschliffenem Marmor, sodaß sich der Ruß hier leicht ansetzen und ebenso leicht abgenommen werden konnte. Apelles, der bedeutendste und gefeiertste Künstler der antiken Malerei, der um das Jahr 253 lebte, erfand einen Schwarzstoff, den er aus dem Ruß gebrannten Elfenbeins herstellte und der zu den teuersten Stoffen überhaupt gehörte, seiner Kostbarkeit wegen auch nur in ganz beschränktem Maße bei der Kunstmalerei Anwendung finden konnte. Als ausgezeichnete schwarze Farbe galt den Alten das Indische Schwarz, die nach den überlieferten Berichten nichts anderes als chinesische Tusche gewesen sein kann, deren Herstellung schon vor Jahrtausenden von den Chinesen erfunden worden ist und die sehr wohl auf dem Handelswege auch zu den Griechen und Römern gelangt sein kann.

Die Farben der Alten waren durchweg Wasserfarben, und ihre Malereien lassen daher das leuchtende Kolorit und die Brillanz, die wir an der heutigen Malerei kennen, vermissen, wirkten ziemlich matt und waren auch sehr dem Verblassen ausgesetzt, daher ja auch von den Werken der antiken Kunstmalerei sich kein einziges bis heute hat erhalten können. Für bestimmte Zwecke, besonders für die Wandmalerei, wurden die Farben mit Gummi, Leim, auch Eiweiß und ähnlichen Bindemitteln versetzt. Ölfarben waren den Alten noch nicht bekannt, dagegen kannten und verwandten sie mit Wachs versetzte Farben, die Malereien von bedeutender Brillanz ergaben und die sie speziell für Brandmalereien, die sogenannte Enkaustik, benutzten, eine Technik, in der sie eine bedeutende Vollendung erreichten und mit der wir uns weiter noch befassen werden.

Der antike Maler, der Kunstmaler sowohl wie der Gewerbekünstler, arbeitete in gut eingerichteten Werkstätten zumeist mit mehreren Gehilfen und Lehrlingen, für die es bei der umständlichen Art der Farbenbereitung und der Präparierung aller verwendeten Materialien genug zu tun gab. Das Reiben der Farben besorgten die Gehilfen, das Mischen der Farben aber war Sache des Meisters selbst, der nur auf diese Weise den richtigen Farbenton erhalten konnte. Das wichtigste Werkzeug des Malers war der Pinsel, zumeist ein Borstenpinsel, der ganz wie das heutige Malergerät hergestellt war und von dem jedem Maler zahlreiche Arten und Größen zur Verfügung standen. Die Palette war ebenfalls üblich, sowohl eine Handpalette wie eine Tischpalette, und für die Kunst- und Porträtmalerei war die Staffelei bereits damals ein unentbehrliches Arbeitsgerät, das ganz wie dasjenige des heutigen Malers konstruiert war. Für das Auswaschen der Pinsel sowie die Beseitigung mißlungener Stellen auf dem Gemälde bediente man sich eines Schwammes, der auch sonst noch eine große Rolle in der antiken Malerwerkstatt spielte. Antike Malerutensilien sind bei Ausgrabungen wiederholt gefunden worden.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Herstellung wasserechter Putz- und Anfärbemittel. (D. R. P. 393 272 v. 24. XII. 1921. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*) Es wurde gefunden, daß der Zusatz von wäßrigen Pasten gewisser Hydrosole oder Hydrogele hochmolekularer Natur bei Putz- und Anfärbemitteln wie z. B. Möbelwachsbeizen, Ofenwichsen, Kaltpoliertinten, Wetterfarben usw., den Effekt hat, daß dieselben beim gemeinsamen Eintrocknen mit diesen Pasten auf Oberflächen eine bessere Haftfestigkeit gegenüber Wasser gewinnen, wobei sich die wasserechte Befestigung nicht nur auf wasserunlösliche, also höchstens abschwemmbare Anteile, sondern vielfach sogar auch auf wasserlösliche Anteile, insbesondere seifen- und farbstoffartiger Natur, erstrecken kann.

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Daimler* in Höchst a. M.

Verwendbar als Zusatz zwecks wasserechten Eintrocknens der Putz- und Anfärbemittel sind wäßrige Pasten von sauren Produkten, wie Huminsäure, Ligninsäure, humin- und ligninsäurehaltigen Materialien (z. B. Braunkohle, Torf, organischer Schlamm), ferner die Pasten von sauren Oxydationsprodukten obiger Körper (z. B. chloroxydierte Braunkohle) oder sonstiger kohliger Substanzen (z. B. mit Salpetersäure oxydierte Steinkohle) und Abfallprodukte (z. B. mit Salpetersäure oxydiertes Pech), endlich die Pasten von Salzen aller erwähnten Produkte, insbesondere auch derjenigen Ammoniaksalze, die starker Hydrolyse unterworfen sind und daher beim Eintrocknen durch Verflüchtigung des Ammoniaks in völlig unlösliche und unquellbare Form übergehen.

In die geeignete Pastenform bringt man die erwähnten Körper entweder durch Naßmahlung, z. B. in Kolloidmühlen oder bequemer durch Behandlung mit Alkali und darauffolgende Umsetzung mit äquivalenten Mengen von Säuren oder Salzen der Erdalkalien, Erden, Metalle, bezw. im Falle der Lignin- oder mancher Huminsäure auch durch darauffolgende Umsetzung mit Salzen von Ammoniak und Ammoniakabkömmlingen aller Art.

Die zugesetzten Pasten dienen in vielen Fällen zugleich auch als Streckmittel, da sie Farbstoffe, Verdickungsmittel, Fettstoffe usw. mehr oder weniger ersetzen.

Beispiele: 1. 1000 Teile Pariserrot werden mit 3000 Teilen einer 2prozentigen Leimlösung angerieben und dann versetzt mit 5000 Teilen einer 15prozentigen Paste von huminsaurem Eisen, hergestellt durch Umsetzung von 6670 Teilen einer 15prozentigen Paste von Casselerbraunnatrium mit 590 Teilen einer 30prozentigen Eisenchloridlösung. Die erhältliche, event. durch Zusatz von Wasser oder einer Spur Ammoniak streichbarer zu machende Paste dient als rotbraune Wetterfarbe.

2. 400 Teile einer 15prozentigen Paste von huminsaurem Natron, erhalten durch Behandeln von 100 Teilen Casseler Braunkohle (mit 40% Feuchtigkeit) mit 307 Teilen Wasser und 24 Teilen Natronlauge von 40° Bé, werden unter Rühren versetzt mit folgender durch Erhitzen erhaltenen Lösung:

150 Teile Kaliseife mit 5% K,
50 „ Paraffin,
30 „ Montanwachs,
20 „ Karnaubawachs,
150 „ Wasser.

Alsdann wird, event. nach Verdünnung mit Wasser, allmählich eine Lösung von 21 Teilen Eisenchlorid (100%ig) eingerührt. Nun können zur Nüanzierung Farbstofflösungen (z. B. Dianilblau) oder Farbstoffaufschlämmungen (z. B. Hansarot B doppelt Teig) eingerührt werden. Die entstehenden Produkte lassen sich verwenden als Kaltpoliertinten, Möbelwachsbeizen usw., da damit hergestellte Anstriche nach dem Trocknen und Bürsten eine gefärbte, glänzende und wasserabstoßende Fläche geben.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von nach dem Trocknen wasserecht werdenden Putz- und Anfärbemitteln, dadurch gekennzeichnet, daß die Putz- und Anfärbemittel einen Zusatz von Ligninsäuren, Huminsäuren, huminsäurehaltigen Materialien oder von Oxydationsprodukten der vorerwähnten Körper oder kohliger technischer Abfallstoffe oder einen Zusatz von Salzen aller genannten Produkte, und zwar sämtlich in hydrosoler oder hydrogeler Form, erhalten.

Schmieröl für Gewehre (Gewehröl). 2 T. Kerosen, 1 T. Walratöl 1 T. Terpentinöl, 1 T. Aceton. Man setzt zur Verdeckung des Geruches Citronell- oder Bergamottöl zu. (Pharm. Zentralh.)

Härtemittel für Eisen und Stahl. Ein gebräuchliches Schweiß- und Härtepulver besteht aus: Ferrocyankalium und Kolophon je 20 g, Drachenblut (Sanguis seu Resina Draconis) 5 g; ferner nach Chem.-Ztg. **45**, 1241 (1921) aus: 30 g Ferrocyankalium, 20 g Lederleim, 20 g Holzkohlenpulver, 18 g Kolophon, 2 g Soda, 4 g gesiebte Erde, 2,5 g Kalisalpeter und 3,5 g Graphit, zu einem trockenen Pulver gemischt. Härtepaste wird bereitet aus: Ferrocyankalium, Hornmehl, Kalisalpeter usw., mit geschmolzenem Wachs oder Fett angerieben.

(Pharm. Zentralh.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Am Inlandsmarkt bewegt sich das Geschäft nach wie vor nur ganz langsam voran. Die etwas festere Stimmung im Auslande griff auch nach dem Inlande über, dürfte aber nicht von Dauer sein. Rohes Leinöl prompter Lieferung notierte Fl 48 bis 48½, doppelt gekochtes Fl 49½ bis 50, rohes Leinöl bei Mindestabnahme von 100 Ztr. etwa GM 83,50 bis 84, rohes Kokosöl, ca. 3% ffa., Fl 57 bis 57½, dunkles Pflanzenmischöl GM 65, alles für 100 kg einschließlich Faß.

Ölsaaten lagen am Weltmarkt im allgemeinen unentschieden. Leinsaat prompter Abladung senkte sich am La Plata etwas im Preise, die einzelnen Termine hingegen waren am Schluß der Woche eher etwas teurer. Auch in Kanada wie in Nordamerika waren beim Wochenschluß ansehnliche Mehrforderungen gegen die Vorwoche für Leinsaat auf Termine festzustellen. Die festere Stimmung für Termine gründet sich offenbar auf den fortgesetzt regen Bedarf Nordamerikas an Leinsaat, wofür Nordamerika wiederum auf Käufe von Leinöl in Europa verzichtet. Trotz der höheren Forderungen für Leinsaat auf Termine haben sich die Preise für Leinöl in Nordamerika nicht verändert. Chicago notierte wie früher für Leinöl am Platze 90 und auf Lieferung 88 Cents pro Gallone gegenüber 117 bezw. 107 Cents vor Jahresfrist. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen stiegen von 18 000 (12 000 t nach Nordamerika) aus der Vorwoche auf 46 000 (14 000 t) in dieser Woche, die sichtbaren Vorräte blieben mit 150 000 t unverändert. Die andauernden Regenfälle am La Plata haben den Boden für die neue Aussaat von Leinsaat gut vorbereitet. Die indischen Abladungen bestanden in der letzten Woche aus 8475 t Leinsaat, 15 100 t Rübsaat und 500 t Baumwollsaat. Londoner Abgeber forderten am Ende der Berichtswoche für Leinsaat, vorrätig, £ 19.15, schwimmend £ 19.12/6, Bold Bombay, März-April, £ 20.2/6, La Plata, schwimmend, £ 17.13/9, März-April £ 17.13/9, Leinöl, vorrätig, £ 38, Mai-August £ 37, September-Dezember £ 36.7/6, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 17.12/6, Rüböl, roh, £ 47.10, technisch, raffiniert, £ 50.10, Kottonsaat, Bombay, April-Mai, £ 10.2/6, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.5, Sakellarides, vorrätig, £ 12.3/9, Kottonöl, Bombay, roh, £ 38, ägyptisches, roh, £ 41, gewöhnliches eßbares, raffiniert, £ 47, Sojabohnen, schwimmend, cif Rotterdam oder Hamburg, £ 11.15, Sojaöl, extrahiert, £ 41.10 pro t. Holland meldete sich am Schluß der Woche mit zum Teil erhöhten Preisen. Amsterdam notierte für Rüböl, vorrätig, Fl 51, Leinöl Fl 47, Juli-August Fl 43½ und September-Dezember Fl 43½ für 100 kg, Antwerpen für Leinöl Frs 305, Rüböl Frs 345 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 8. Mai 1924.

Der Markt war während der Übersichtswoche unverändert ruhig, dabei eine schwache Tendenz zeigend.

Rindertalg: Die bessere Stimmung war nur vorübergehend. Die Ablader am La Plata ermäßigten ihre Forderungen; die zweite Hand zeigte Neigung zu weiterem Preisnachlaß. Die Käufer bewahrten für alle Sorten größte Zurückhaltung. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 937 Fässern nur 157 untergebracht zu 1 sh per cwt. niedrigeren Preisen.

Leinöl: Nach dem schwächeren Markt in den ersten Tagen des Monats hob sich die Stimmung, und die Preise zogen an. Die Umsätze blieben jedoch gering. Partien aus zweiter Hand wurden infolge der allgemeinen schwierigen Geldlage unter Marktpreisen angeboten. Die inländischen Mühlen haben ihre Preise gestern und heute um je Hfl. 0,50 erhöht. Alle anderen Öle lagen während der Berichtswoche lustlos. Eine Ausnahme macht Rizinusöl.

Tran: Der Markt zeigte keine Belebung. Infolge Überangebots in Dampfmedizinaltran sind die Preise gewichen, während die industriellen Sorten unverändert fest lagen.

Harz: Die Lage war äußerst gedrückt. Die Preise für Lokoware gingen infolge geringer Nachfrage weiter zurück. Die Abladungspreise waren nach wie vor behauptet.

Hamburg 11, den 10. Mai 1924.

Leinöl Hfl. 50, Leinölfirnis Hfl. 51, Leinölfettsäure Hfl. 58, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 54, Kokosölfettsäure £ 42.10, Erdnußölfettsäure £ 44, Lagos-Palmöl, roh £ 39, Knochenfett, gutfarbig £ 40.10, Palmkernöl, loko £ 41.10, Palmkernölfettsäure £ 42.10, Baumwollsaatöl, hell £ 47, Rizinusöl I. Pressung £ 65, Rizinusöl II. Pressung £ 64, Sojabohnenöl, roh £ 41.10, Sesamöl, roh £ 53.10, Sulfuröl, ital. Lire 515, Rindertalg je nach Qualität £ 40 bis 42, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 125, Dorschtran, hellblank £ 39, Dorschtran, gelbblank £ 38, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 33, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik., $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,50, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 119,70, Flockenlederleim, Darmstädter GM 119,70 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 10. Mai 1924.

Das ausländische Öl- und Fettgeschäft hat in der abgelaufenen Woche keine Änderung gezeigt. Die Umsätze bewegten sich in bescheidenen Grenzen, und die Preise konnten sich im allgemeinen behaupten. Auch vom hiesigen Platze ist dieselbe Erscheinung zu melden, und die Preise neigen eher zur Abschwächung. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 14 000 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 12 700, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 700, Leinöl, holländ. K 15 800, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidöltettsäure K 14 300.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 10. Mai 1924.

Der Markt für Leinsaat und Leinöl verlief in der vergangenen Woche sehr unregelmäßig. Die Preise sind schwankend, und der Leinölmarkt wurde fast ausschließlich beherrscht durch billige Angebote von Hamburg.

Die Hamburger Verkäufer haben schon vor längerer Zeit verhältnismäßig große Posten Leinöl in Holland eingekauft und werfen nunmehr die Ware billig hier an den Markt, weil es anscheinend in Norddeutschland an Absatz mangelt.

Diese Hamburger Verkäufer haben zum Teil holl. Leinöl ca. Hfl. 2 unter holl. Preisen offeriert und nach dem Rhein verkauft, und man berichtet, daß die Hamburger Händler oder Spekulanten der Ansicht sind, daß die Preise zurückgehen würden, denn andernfalls würde man zu den billigen Preisen nur prompte Ware verkauft haben, nicht aber Lieferungsware bis September.

Der Markt ist schwer zu beurteilen, und es kommt naturgemäß wieder darauf an, wie sich der Konsum weiter entwickelt.

Die Verschiffungen von Leinsaat aus Argentinien waren wie folgt: England 7900 t, Kontinent 4 500 t, Nordamerika 4 500 t = 16 900 t.

Hendrix & Dickmann.

Holzöl.

Hamburg, den 8. Mai 1924.

Angekommene Ware drückt den Markt, sodaß ich augenblicklich für greifbares Holzöl meinen Preis ermäßigen könnte, und zwar auf £ 75 p. engl. ton, netto, ab Lager Hamburg. Januar-Abladung quotiert dagegen £ 75 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Das Angebot im Inlande war größer als die Nachfrage. Abgeber forderten für Rindertalg je nach Beschaffenheit £ 42 bis 45, Benzinknochenfett, Basis 98%, £ 41 bis 41.10 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager. Die Haltung der Auslandsmärkte war unverändert oder zu Gunsten der Käufer, welche sich jedoch wenig mit dem Geschäft befaßten. In England war das Geschäft unbedeutend. Die Preise waren gegen Ende der Berichtsperiode zum Teil abermals etwas billiger. In der am 1. Mai abgeschlossenen Woche betrugen die amerikanischen Talgabladungen insgesamt 80 000 lbs. gegen die gleiche Menge in der Woche vorher. Am Liverpooler Markt war der Verkehr mit Tag im großen und ganzen ruhig. Abgeber forderten am Schluß für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung 40 sh für erste und bis zu 38 sh für zweite Qualitäten, für Rindertalg River Plata 39 bis 41 sh für erste und 37 sh 6 d bis 38 sh für zweite Qualität, für guten bis feinen australischen Rindertalg 43 sh 6 d bis 45 sh 6 d, für Hammeltalg 44 sh 6 d bis 46 sh 6 d, für guten Mischtalg 43 sh bis 45 sh 6 d für 1 cwt. cif Liverpool, ferner für einheimischen Schmelztalg 40 sh bis 44 sh für 1 cwt. ab Schmelze. In Nordamerika war Schmalz unverändert oder zum Teil Kleinigkeiten billiger, Talg hingegen ziemlich preishaltend. Am Newyorker Markt forderten Abgeber für greifbaren Talg extra 7½ Cents ohne Verpackung und 7¾ Cents für 1 Pfd. in Tierces.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 8. Mai 1924.

Hinsichtlich der Geschäftslage ist bedauerlicherweise etwas Erfreuliches nicht zu berichten; die Situation bleibt angespannt infolge der bekannten Kreditschwierigkeiten, und der Umsatz ist ein entsprechend kleiner.

Paraffin: Der Verkaufsschwierigkeit ist nunmehr auch in diesem Artikel Rechnung getragen, und es ist ein Rückgang der Preise zu konstatieren. Für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° notiere ich $ 13,25 bis 13,50 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 12,50 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,25 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Forderungen für diesen Artikel haben mit der Erhöhung der Rohstoffpreise gar nicht Schritt gehalten, daher kommt jetzt auch keine Ermäßigung in Frage. Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Das Ausland hat ganz bedeutende Posten aus dem hiesigen Markt genommen, was diesem natürlich eine große Stütze verliehen hat. Es sind keinerlei schwache Hände da. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs sh 135 bis 155 p. cwt. je nach Provenienz und für deutsches Bienenwachs GM 3,25 pro kg. — Japanwachs: Angekommene Ware ist nach wie vor gesucht und kostet sh 103 bis 107 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 95 p. cwt., März-April-Abladung sh 90 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 88 p. cwt. — Karnaubawachs hat sich nicht verändert. Bei größeren Posten dürfte eine leichte Ermäßigung der Forderung durchzusetzen sein. Ich notiere für greifbare Ware fettgraue Qualität sh 115 p. cwt., courantgraue Ware sh 117/6 p. cwt.; März-April-Abladung kostet sh 112/6 p. cwt. und April-Mai-Abladung sh 110 p. cwt. in fettgrauer Ware. — Montanwachs notiert noch M 46 p. 100 kg. — Harz: Die Nachfrage ist in den letzten Tagen etwas lebhafter gewesen, da sich doch wieder Bedarf gezeigt hat. Die Preise haben dagegen keinerlei Veränderung erfahren. Abladungsware notiere ich unverändert mit $ 5,55 p. 100 kg und Lokoware mit $ 5,75 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, ab Lager Hamburg, unverzollt, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 8. Mai 1924.

Infolge der allgemeinen Geldknappheit, ist der Markt bei dringendstem Bedarfsgeschäft ruhig, jedoch preishaltend. Die Berichte aus den Produktionsländern lauten unverändert fest.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist ruhig. Wir notieren courante Ware zu 111 bis 112 sh, fettgraue Ware zu 110 bis 111 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fest. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 102 bis 105 sh per cwt. netto unverzollt, Mai-Juni-Lieferung zu 90 bis 92 sh. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, unverzollt. — Paraffin Dollar 12¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 9. Mai 1924.

Bei geringer Nachfrage hält die feste Lage am Paraffin- und Bienenwachsmarkte an. Die Karnaubawachspreise haben weiterhin nachgegeben. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 133 bis 138, fettgraues Karnaubawachs sh 120—125, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 110—112 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 315, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Gradigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 10. Mai 1924.

○ Das Geschäft hat sich an unserem Markte seit der letzten Berichterstattung nur wenig gehoben; es bleibt nach wie vor bei den dringendsten Bedarfskäufen, und alle Unternehmungslust für weitere Sichten stockt völlig. Die Geldknappheit nimmt eher noch zu, je mehr die Schwierigkeiten bei den einzelnen Firmen aller Branchen von Tag zu Tag offener zu Tage treten. Es zeigt sich dabei, daß viele Seiten in die Katastrophe, die im Werden begriffen ist, mit hineingerissen werden, denen man bisher nicht zutraute, daß sie ihre Lage nicht beherrschen würden! So mehren sich täglich die Fälle, daß Firmen, die bisher für solide und achtbar galten, die ihnen zur Zahlung vorgelegten Dokumente über gekaufte Waren nicht aufnehmen können und um Ausstand ersuchen. Wer unseren Markt von früher kennt, weiß genau, welchen Eindruck ein solches Verhalten stets gemacht hat; heute aber muß man leider beobachten, daß Anschauungen reifen, die sich über eine solche ausgesprochene Unfähigkeit zur Zahlung leicht hinwegsetzen. Es braucht wohl nicht erst gesagt zu werden, daß das ausländische Vertrauen, auf welches wir in starkem Maße angewiesen sind, bei einem solchen Sinken der geschäftlichen Moral unbedingt erschüttert wird, und aus diesem Grunde sollte sich alles, was von solider Kaufmannschaft noch etwas hält, aufraffen und derartigen Laxheiten den Boden entziehen. Mag man auch oft genug die Entschuldigung hören, daß es allein und ausschließlich die nicht vorhergesehenen Verhältnisse sind, die zu solchen Zahlungsstockungen geführt haben, so sind das billige Ausreden. In Zeiten, in welchen wir nun seit Jahren schon leben, sind die Verhältnisse niemals voraus zu beurteilen; gerade deshalb soll der solide Kaufmann doppelt vorsichtig im Eingehen von Verpflichtungen sein und sich nur soweit engagieren, wie seine Mittel unter allen Umständen reichen. Das war ehedem das Prinzip. Inzwischen aber gibt es Kaufleute, die nicht groß genug operieren können und in dieser Hinsicht weit über den Umfang ihrer Betriebsmittel hinausgreifen, um schließlich, sobald einmal Fälle wie jetzt eintreten, sich mit der eingetretenen Krisis zu entschuldigen, an deren Entwicklung sie nicht zu kleinerem Teile die Mitschuld tragen. In dieser Hinsicht werden die jetzigen Vorgänge eine heilsame Lehre bringen. Die am Harzimport interessierten legalen Häuser haben auch jetzt mit der eingetretenen Misere nichts weiter auszustehen, als daß ihr Absatz natürlich ebenfalls stockt; sie sind aber gut genug fundiert, um darüber hinwegkommen zu können. Dagegen zeigt es sich jetzt, daß in letzter Zeit auch solche Firmen in das Harzgeschäft hinüber gegriffen haben, deren Hauptbeschäftigung immer auf spekulativem Gebiet lag; sie sind es, von deren Seite aus die ersten Notangebote von Harz im Markte zum Vorschein kamen, da aber derartige Fälle wohl auf kleinen Umfang beschränkt bleiben dürften, ist nicht zu erwarten, daß die Marktnotierungen dadurch irgendwie merklich gedrückt werden. Immerhin kamen heute Partien heraus, die ca. 20 bis 25 Cents unter der regulären Marktwertung gehalten wurden, die aber, zum größeren Teil alsbald räumten. Vorläufig sind noch kleinere Posten von J und K amerik. Ware unter Marktpreis mit $ 5,40 bis 5,45 angeboten, aber auch dafür werden sich schnell Nehmer finden. Regulär muß man für diese Typen $ 5,65 bis 5,75 erste Kosten zahlen. Für amerikanisches G-Harz blieben die Forderungen fest auf $ 5,60 ab Stadtlager oder ab Quai mit 14% Tara, während man Abladung von Amerika auf cif-Konditionen zu gleichem Preise mit 20% Tara kaufen konnte. Auch an den amerikanischen Erstmärkten ist die Stimmung schwächer, wennschon man von drüben über festen Ton liest. Der Abzug im Export sowohl, wie auch im Inlandsgeschäft, scheint drüben weiter zu wünschen übrig zu lassen, weil man überall die nun mehr zur Geltung kommende neue Ernte zuerst bezüglich ihrer Einwirkungen auf die weitere Marktgestaltung abwarten will. Wenn die wirtschaftlichen Verhältnisse, die nach wie vor in der ganzen Welt unbefriedigend und irregulär sind, nicht bald eine andere Gestaltung annehmen, so werden die amerikanischen Produzenten und sonstigen Verkäufer einen schweren Stand bekommen, die jetzigen Preise zu halten, trotzdem die letzteren einen nennenswerten Überschuß über die Erzeugungskosten kaum bringen sollen. Man ist auch drüben der Meinung, daß das Problem nur von Europa gelöst werden kann, daß aber dazu auch die amerikanische Mitwirkung nötig ist, und diese Erkenntnis weiter Kreise der amerikanischen Geschäftswelt kann auf die Dauer nicht ohne Einwirkung auf die verantwortlichen Staatsleiter drüben bleiben.

Die spanischen Märkte berichten ebenfalls über ein ruhiges Geschäft und lassen auf Bereitwilligkeit zu Konzessionen schließen; Gebote, die für kleinere Abladungsposten der mittleren Grade nach Spanien gelegt wurden, fanden glatte Annahme, obwohl sie sich bis zu 3 bis 5% unter der ursprünglichen Forderung bewegten. Die helleren Grade hält man allerdings ewas fester, und in diesen hat sich in der letzten Woche an unserem Markte auch ein recht befriedigendes Geschäft entwickeln können. Von Portugal kommt wieder Angebot in dunkler und mittlerer Ware, wofür Preise von $ 4,85 bis 5,25 gefordert werden. Das Interesse für diese Harze bleibt bei uns indessen schwach, weil die Ware immer noch zu ungleichmäßig fällt und deshalb auch meistens nur für die Verarbeitung zu untergeordneten Zwecken in Frage kommt. Auch griechisches Harz, das qualitativ gegen früher vervollkommnet ist und in größerem Umfang auch nur für bestimmte Zwecke verwendet wird, war laufend angeboten, ohne daß sich besondere Geschäfte darin abwickeln ließen.

Die letzten Preise für spanische Ware beliefen sich loko für Sorten wie amerik. E auf $ 5,20, F 5,40, G 5,50, K 5,60, WG 6,40,

WW 7,10. Für Abladung von Spanien cif notierten diese Sorten ca. 20 Cents niedriger.

Die helleren spanischen Sorten kosteten auf Abladung cif 1c $ 7,45, 1s 7,50, 1e 7,85, Excelsior 9,25. Loko-Ware mußte mit 25 bis 30 Cents höher bezahlt werden.

Terpentinöl stellte sich ab Lager bei befriedigendem Konsumabzug für spanische Ware auf 35 $, für amerikanische oder französische auf 35,50 bis 36 $. Die Abladungspreise lagen für amerikanische Ware auf $ 33,50, für französische auf $ 33,25 und für spanische auf $ 33.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 8. Mai 1924.

Die Geschäftsstille auf dem Chemikalienmarkt hielt an.

Atznatron wurde allgemein etwas lebhafter gefragt. Auf Basis von GM 32,75 per 100 kg wurden verschiedene Kontrakte geschlossen.

Atzkali: Die Preise schwächten nach einem kurzen leichten Anziehen wieder ab. Gefordert wurden GM 54,50 per 100 kg.

Kalilauge wurde reichlich zu GM 29 per 100 kg angeboten. Für

Natronlauge forderte man GM 12,50 per 100 kg.

Pottasche: Lokopartien waren knapp und gingen gut ab mit GM 44, während für Lieferungsware GM 43,50 per 100 kg notiert wurden.

Soda, kalz.: Geringe Umsätze wurden zu GM 14,25 per 100 kg getätigt. Kristallisierte Ware wurde reichlich mit GM 9,25 per 100 kg angeboten.

Ameisensäure lag sehr ruhig. Erzielt wurden GM 100 per 100 kg.

Antichlor wurde fast gar nicht gefragt. Die Preise bewegten sich um GM 16,50 für kristallisierte Ware.

Bleiglätte, Bleimennige und die übrigen Metallfarben konnten sich immer noch nicht erholen. Partien aus schwachen Händen drückten weiter auf den Markt. Die Syndikatspreise lagen weit über den hiesigen Notierungen.

Essigsäure behauptete sich weiter. Bezahlt wurden GM 145 per 100 kg, doch bewegte sich der Absatz in engen Grenzen.

Eisenvitriol zog bei starker Nachfrage an. Prompt lieferbare Partien waren schwer zu haben.

Glaubersalz, kalz., gem., notierte mit GM 6,50 lose verladen ab Mitteldeutschland, oder GM 9,60 frachtfrei deutscher Vollbahnstation bei Ladungsbezug.

Kupfervitriol wurde wenig umgesetzt.

Salmiakgeist fand mit GM 39 per 100 kg Käufer.

Der Exportmarkt war unverändert ruhig!

Hamburg 11, den 10. Mai 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Atznatron 125/8° 32.75 (15.17/6), Atzkali 88/92% 54 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 16 (9.10), Barimukarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3.70 (2.17), Bleiglätte, rein 93 (47), Bleimennige, rein 91 (44.10), Borax, krist. 46 (24), *Chlorcalcium 70/5 7,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23.50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17,50, *Eisenvitriol 3,20 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz. krist. 3.50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10). Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 18,25 (8.10), Kali, chlorsaures 45 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 29, Kupfervitriol 98/99% 46 (22.5), Kaliumbichromat 89 (52.10), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19,50 (11.15), *Natrium bic. venale 16.50 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 63 (35), Pottasche 96/8% 44 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 13.50 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3.35 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14.25 (7), Soda, krist. 9,25 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas. Natron-38/40° Bé 9,60 (4.13). Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 68 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise für 1000 kg in englischer Währung.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 6. Mai 1924.

Atzkali, 88/92 K 11100, Atznatron, 128/130 K 7300, Alaun in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4200, *Bittersalz, in Säcken, per 100 kg Passau $ 1,25, Bleiglätte, B.B.U. K 12 000, Borax, krist. K 9500, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4400, *Chlorcalcium geschmolz., 90/95, p. 1000 kg Passau £ 8.5, Chlorkalk, 110/115 K 2300, *Chlorsaures Kali, per 1000 kg Regensburg £ 22, Chromalaun K 7500, Chromkali K 17 600, Chromnatron K 15 500, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 27 000, Glaubersalz krist. K 1200. Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 19 600, *Harz franz., W. W. K 6900, Harz, inländ., F G K 4850, *Karbolsäure 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 73.10, Kupfervitriol, 98/99 K 7600, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 900, Minium, Bleiberger K 13 300, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Säcken K 6100, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4300, Oxalsäure K 13 500, Pottasche, 96/98% K 8350, *Pottasche, 96/98, p. 100 kg Regensburg S. Fr. 60, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 100 000, Schwefelnatrium 60/62 K 4400, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900 Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda, bic. B. K 4150, Soda bic. M. B. B. K 5400, Soda, krist. K 1800, Terpentinöl, inländ. K 27 000, Terpentinöl, russ., gelb K 13 800, Wachs, Bienen-K 43 000, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 38 000, Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 8000 Weinsteinsäure, krist., spießig K 39 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 15 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 300.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer. Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Budapest VIII, den 28. April 1924.

Anorganische Chemikalien: Alaun, stückig K 4500 bis 4700, Alaungries K 4500, Ammoniumchlorid, krist. K 11 000 bis 12 000, Ammoniumchlorid, stück. K 16 000, Ammonium carbonicum K 15 000/16 000, Atznatron 128/30° K 7000, Atzkali 88/92% K 12 000/13 000, Bleiglätte K 17 500, Bleimennige K 18 000, Bleizucker K 19 000, Bariumchlorid K 6000, Bittersalz K 1600, Borax, stückig K 12 000, Calc. carbonicum K 6000, Chlorkalk 110/115 K 2600, Chlormagnesium K 1550, Chlorsaur. Natron K 8800, Chromalaun K 11 000, Chromnatron K 19 400, Chromkali K 22 000, Eisenvitriol K 1000, Glaubersalz, kalz. K 2100, Glaubersalz, krist. K 2000, Kali, gelbblausaures K 30 000, Kali, rotblausaures K 100 000, Kali, salpetersaures K 9000/10 000, Kupfervitriol K 8500, Lithopone, Grünsiegel K 9500, Magnesium carbonicum K 18 000, Natriumacetat K 13 000, Natrium bicarbonicum, techn. K 6000, Natrium bicarbonicum, mediz. K 6800, Natriumnitrit K 16 000, Natronsalpeter K 11 800, Naphtalin K 10 000 bis 11 000, Schwefelkohlenstoff K 10 000, Schwefelnatrium 60/62% K 6350, Schwefelsaure Tonerde 14/15% K 3800, Salzsäure K 1850, Soda, kalz. K 3050, Soda, kristall. K 1650/1700, Wasserglas 36/38° Bé K 1600.

Organische Chemikalien: Ameisensäure K 18 000 bis 19 000, Formaldehyd 40% K 32 000, Oxalsäure K 16 000, Weinsteinsäure K 46 000/48 000, Milchsäure K 19 000, Natrium benzoicum K 80 000.

Duna Vegyi Ipar.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Aktiengesellschaft für Seifenindustrie. Herstellung und Vertrieb von Seifenerzeugnissen aller Art sowie verwandten Erzeugnissen, ferner jede fabrikatorische Betätigung, welche mit der Herstellung der genannten Erzeugnisse mittelbar oder unmittelbar in Zusammenhang steht. Grundkapital 480 000 Goldmark. Vorstand: Kaufmann Dr. Eduard Schulte, Mannheim-Rheinau. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin, Fürst-Bismarck-Straße 2. Das Grundkapital zerfällt in 480 Inhaberaktien über je 1000 Goldmark, die zum Nennbetrage ausgegeben werden. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: die Aktiengesellschaft „Verkaufsgemeinschaft deutscher Ölmühlen A.-G. (Verdöga)", Hamburg, die Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Berlin, die Sunlicht-Gesellschaft Aktiengesellschaft in Mannheim, die offene Handelsgesellschaft in Firma Harburger Ölwerke Brinckmann & Mergell in Harburg a. d. E., die Ölwerke Teutonia G. m. b. H. in Harburg a. d. Elbe. — † Hortiflor-Vertrieb G. m. b. H. Vertrieb von chemischen und kosmetischen Erzeugnissen unter dem durch Warenschutz Nr. 249 103 des Reichspatentamts geschützten Wortzeichen Hortiflor. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer: Kaufmann Dr. Edmund Weidner. — † Schütt & Kuzki Öl-Großhandelsgesellschaft m. b. H. Einfuhr und Großhandel mit Ölen aller Art, insbesondere von Mineralölen. Stammkapital 5000 GM. Geschäftsführer Kaufmann Erdmann Schütt in Berlin-Wilmersdorf.

† Bremen. Ober & Walker G. m. b. H. Import und Verarbeitung sowie Vertrieb von ausländischen und inländischen Ölen und Fetten. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer

sind der Kaufmann Hugo Wilhelm Ober und der Kaufmann Friedrich Carl Walker, beide in Bremen, Geestemünder Str. 11/15.

† Breslau. Deutscher Öl-Lloyd G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist 1. Einfuhr von technischen Ölen und Fetten, 2. Einfuhr von Benzin und Petroleum, 3. Handel mit den zu 1 und 2 genannten Erzeugnissen, 4. Handel mit Benzol, 5. Herstellung von Paraffinkerzen, 6. Handel mit Paraffinkerzen, 7. Herstellung und der Handel mit verwandten Waren und die Beteiligung an verwandten Geschäften. Stammkapital 5100 GM. Geschäftsführer sind: Oberamtmann Richard Grundmann in Oberau bei Goldberg i. Schles. und Kaufmann Fritz Bedürftig in Breslau.

† Düsseldorf. Die nächste Düsseldorfer Musterschau wird vom 10.—13. August im Kunstpalast und in den anschließenden Ausstellungshallen sowie im noch weiter zu errichtenden Neubauten stattfinden.

† Ludwigshafen a. Rh. Fred Bésánd in Bad Dürkheim, Römerstr. 8. Inh.: Fred Bésánd, Kaufmann in Bad Dürkheim. Großhandel mit Kern- und Toiletteseifen, Seifenpulver, Schmierseifen, Fetten und Ölen für Industrie, Schnurartikel, Fabrikationsniederlage in Seifenpulver.

† Melle. Magneta A.-G., Chemische Fabrik, Herstellung von Kisten, Fässern aller Art und Herstellung von chemischen Artikeln, insbesondere des Waschpräparats Magneta, nach einem Spezialverfahren. Grundkapital 420 000 000 M. Vorstand Kaufleute Heinrich Schlingmeier in Hannover, Kohlrauschstr., und Julius Machol, daselbst, Hinüberstr. Die Gründer, welche sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Böttchermeister Wilhelm Kupahl in Melle, 2. Bankvorsteher Ferdinand Bockstette in Hameln, 3. Bankier Siegmund Weißenstein in Hannover, 4. Kaufmann Louis Hochheimer in Hameln, 5. Kaufmann Julius Machol in Hannover, 6. Kaufmann Hugo Katz in Hemeringen, 7. Kaufmann Heinrich Schlingmeier in Hameln. Wilhelm Kupahl bringt in die Gesellschaft seine im Grundbuch von Melle Band VIII Artikel 358 eingetragenen Grundstücke mit Maschinen und Geräten ein. Er erhält dafür Aktien im Nennbetrage von 73 500 000 M.

† Nürnberg. Chemische Fabrik „Lucidor" Clementine Raub, äuß. Bayreutherstr. Nr. 53a. Inhaberin Clementine (Ina) Raub, Chemikers- und Kaufmannsehefrau. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Produkte.

† Nürnberg. Fränkische Öl-Gesellschaft m. b. H., Geiseestraße. Handel mit Mineralöl, vegetabilischen Ölen, technischen Fetten, Betriebsstoffen, Kohlederivaten und Chemikalien. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Hermann Maudrich, Kaufmann.

† Wiesbaden. Everth & Cie. G. m. b. H., Mainz, mit Zweigniederlassung in Wiesbaden. Handel mit Mineralölprodukten, technischen Bedarfsartikeln, chem.-techn. Produkten und Artikeln verwandter Branchen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Hans Everth, Kaufmann in Wiesbaden, und Jacques Finler, Kaufmann in Berlin.

Augsburg. Nach 21jähriger Tätigkeit an der landwirtschaftlichen Untersuchungsanstalt wurde der Nahrungsmittelchemiker A. v. Hößlin, St. Annaplatz D 249/II, von der Handelskammer als beeidigter Probenehmer aufgestellt.

Berlin. Floratma Parfümeriefabrik A.-G. Kaufmann Walter Seligmann ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum ordentlichen Vorstandsmitglied ist Kaufmann Adolf Frick, Berlin-Steglitz, bestellt. Zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern sind Apotheker Michael Bikoff und Kaufmann Dr. med. Moses Soskin, beide Berlin, bestellt. Prokurist: Julius Saupp. Er vertritt die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied.

Bremen. Bei der Mitte vorigen Jahres gegründeten Fettimport- und Verarbeitungs-A.-G. Ober & Walker will der Vorstand in einer G.-V. über die Lage berichten und gemäß § 240 H. G. B. den Verlust von mehr als der Hälfte des Aktienkapitals anzeigen. (Frkf. Ztg.)

Dortmund. „Wepag" Westdeutsche Parfümerie- und Seifen-Industrie A.-G. Max Felsch hat sein Amt als Vorstand niedergelegt. An seiner Stelle ist der Kaufmann Anton Lüke zum Vorstand bestellt.

-m. Göteborg. A.-B. Svenska Fiskmjölsfabrikerna wurde als erste schwedische Fabrik für Fischmehl mit 75 000 Kr. Aktienkapital von Konsul G. M. Clase, Dir. N. O. Clase u. a. gegründet.

Hannover. Gebr. Noggerath. Die Gesellschaft ist mit Wirkung vom 1. Januar 1924 in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Es ist ein Kommanditist vorhanden. Der Kaufmann Ernst Noggerath ist als persönlich haftender Gesellschafter ausgeschieden und der Kaufmann Wilhelm Heyden als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

-m. Jönköping, Schweden. Gustaf F. Emanuel, chemischtechn. Fabrik, auch Teilhaber in Calorinfabriken, wurde in Konkurs erklärt.

-m. Kopenhagen. A.-S. Schreiber & Carl Petersen jun. Fabriker, Seifenfabrik, hatte einen um 273 000 Kr. gestiegenen Umsatz. Der Absatz in den Ladenverkaufsstellen wuchs (und hat im neuen Jahre weiter zugenommen), doch werden auf den Betrieb dieser für 1922 42 617 Kr. abgeschrieben, während sie 1923 Gewinn brachten, und auf fremde Aktien 50 000 Kr. abgeschrieben, eine Dividende daher nicht verteilt. — m. Entsprechend einer Klage von O. F. Asp, hier, Fabrik für Kerzen und ihr geschützte Fahrrad-Laternen, wurde ein Großhändler Th. Thomsen, der aus Deutschland eingeführte, nachgeahmte Asp-Laternen mit dieser Marke verkauft hatte (die sich übrigens als für Aspkerzen untauglich erwiesen), zu 200 Kr. Buße an die Staatskasse, 300 Kr. Schadenersatz und zur Entfernung der Marke „Asp" vom Gericht verurteilt. — m. Georg Selmer & Co. A.-S., Vodroffsplads 7, bildete sich mit 40 000 Kr. Aktienkapital zur Erwerbung und Verwertung des dem dänischen Hypodermaöl-Depot, Th. Hansen & Co., gehörenden schwedischen Patents zur Vernichtung der Dasselfliege (auf Rindern). — -m. Das neue Chemisch-technische Laboratorium „Vokal" brachte ein zum Patent angemeldetes dänisches Lederimprägnierungsmittel „Vokal" (die Kanne, zu 20 Paar Sohlen reichend, 3 Kr.) in den Handel und weist durch Zeugnis der Materialprüfungsanstalt nach, daß damit imprägnierte Sohlen mindestens doppelt so lange halten wie nichtimprägnierte.

Leipzig. Geheimer Kommerzienrat Gustav Ritter von Philipp. Generaldirektor der Fritz Schulz jun. Aktiengesellschaft, Leipzig und Neuburg a. D., vollendete am 6. Mai sein 70. Lebensjahr. Ausgestattet mit hoher Begabung und glänzenden Fähigkeiten, führte der in weitesten industriellen Kreisen bekannte Jubilar mit ehernem Fleiß das Unternehmen, dem er zunächst etwa 20 Jahre lang als Mitinhaber angehörte und seit 1900 als Generaldirektor vorsteht, zu seltener Blüte empor. Durch Begründung von Zweigfabriken im Auslande legte er auch dort beredtes Zeugnis von deutschem Können und deutscher Tatkraft ab. Trotz großer Arbeitsfülle fand er immer Zeit zu segensreichen Werken der Nächstenliebe und Unterstützung gemeinnütziger, edler Bestrebungen. Eine große Reihe äußerer Ehrungen und Auszeichnungen sind im Laufe der Jahre dem geschätzten Jubilar angesichts seiner hohen Verdienste um die deutsche Industrie zuteil geworden. U. a. erhob ihn König Ludwig von Bayern in den erblichen Adelstand. König Friedrich August von Sachsen ernannte ihn zum Geheimen Kommerzienrat und seine Vaterstadt zu ihrem Ehrenbürger. Möchte der allverehrte Jubilar noch viele Jahre rüstig schaffen und seine reichen Erfahrungen noch lange in den Dienst der deutschen Industrie stellen!

-m. Norrköping, Schweden. Das Seifengeschäft Tvalhuset, Anna Bergström, wurde aufgemacht.

-m. Odense, Dänemark. A.-S. Ballentin & Jensen, kürzlich errichtete chemische Fabrik, erhöhte das eingezahlte Aktienkapital auf 12 000 Kr.

-m. Stockholm. Tekniska Fabriken Agrit, Assar Grönwall, wurde errichtet.

-m. Stockholm. Anna Grabe, Parfümerie- und Seifengeschäft, wurde in Konkurs erklärt.

Wandsbek. Margarinewerke Hoop, Jagdfeld & Co. A.-G. in Bramfeld. Kaufmann Martin Dohm und Kaufmann Otto Bachmann, beide in Hamburg, ist Gesamtprokura erteilt.

Die Einziehung der Jurgens-Vorzugsaktien. Zu der Kündigung der Vorzugsaktionäre der Deutschen Jurgenswerke teilt der Schutzverband norddeutscher Aktionäre e. V. in Hamburg mit, daß nach seinen Erkundigungen die Gesellschaft bei der Entwicklung, die die Gesetzgebung und die Rechtsauffassung seit der im Januar ausgesprochenen Kündigung genommen haben, heute nicht mehr damit rechnen dürfte, daß die Inhaber der Vorzugsaktien auf Einziehung der Aktien gegen Papierzahlung eingehen werden. Es ist der Gesellschaft auch heute zweifelhaft, ob sie nach Ablauf des Kündigungstermins die Beseitigung der Vorzugsaktien bewirken kann; und zwar durch Hinterlegung von Papiermarkbeträgen, die für die Ablösung der nicht eingereichten Aktien bestimmt wären. Wenn ihr dies nicht gelänge, so bliebe nach Ansicht der Gesellschaft nur übrig, daß bei Umstellung des Aktienkapitals nach den Durchführungsbestimmungen zur Goldbilanzverordnung auch die Umstellung der Vorzugsaktien auf ihren anteiligen Goldmarkbetrag am Reinvermögen der Gesellschaft stattzufinden hätte.

Austritt aus der "I. G. O." Die Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken Hamburg teilt mit: Die unter dem Einfluß der holländischen Konzerne Jurgens und van den Bergh stehenden Ölmühlen 1. Bremen-Besigheimer Ölfabriken A.-G., Bremen, 2. Vereinigte deutsche Ölfabriken A.-G. in Mannheim, 3. Ölfabrik Groß-Gerau A.-G., Bremen, 4. F. Thörl, Vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg, sind am Freitag, den 9. Mai, in freundschaftlicher Übereinkunft aus der Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken (I. G. O.) ausgeschieden. Die Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken wird von den Firmen Harburger Ölwerke Brinckmann & Mergell, Ölwerke Teutonia G. m. b. H., Harburg, Karl Hagenbucher & Sohn in Heilbronn, Gustav Hubbe und G. W. Fahrenholz G. m. b. H., Magdeburg, Neusser Ölwerke, Simonssohn, Neuss, Kochs Ölwerke, Harburg, in unveränderter Weise fortgesetzt. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Koninklijke Nederlandsche Petroleum Maatschappij. Die Gesellschaft, das größte Unternehmen Hollands, dessen weltumspannende Interessen bekannt sind, nimmt eine neue Kapitalserhöhung von 80 Mill. Fl. vor und wird zu diesem Zwecke für ihre Aktionäre im Juni auf vier alte Aktien eine neue à pari ausgeben.

Die Zahlung der neuen Aktien muß am Fälligkeitstage der Schlußdividende vorgenommen werden. Die Direktion teilt jedoch mit, daß daraus keinerlei Schlüsse bezüglich der Schlußdividende gezogen werden dürften, weil darüber noch nichts zu bestimmen sei. Am 16. Januar wurden bereits 10% Dividende gezahlt, und im Juni erwartet man 20 bis 25%. Das Kapital betrug 1921 600 Mill. Fl., eingeteilt in 1,5 Mill. Fl. 4%ige Vorzugsaktien, 28,5 Mill. Fl. 4½%ige Prioritätsaktien, 570 Mill. Fl. gewöhnliche Aktien. Die Kurse schwankten in den letzten Tagen zwischen 430 und 450. In den Wochen des rapiden Frankensturzes stieg der Kurs bis auf 470, wie es hieß, auf Grund von Käufen von französischer Seite. (Petroleum.)

Deutsche Gesellschaft für Schädlingsbekämpfung m. b. H., Frankfurt a. M. Die Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roeßler in Frankfurt a. M. teilt der „Chem. Ind." mit, daß sie mit dem 1. April d. J. ihre Abteilung für Schädlingsbekämpfung zum Pflanzenschutz und zur Desinfektion an ihre Tochtergesellschaft, die Deutsche Gesellschaft für Schädlingsbekämpfung m. b. H. in Frankfurt a. M., Steinweg 9, angegliedert hat. Geschäftsführer ist Dr. Walter Heerdt. Der Arbeitsbereich der Gesellschaft umfaßt: den Vertrieb von „Zyklon B", dem neuen Blausäurepräparat; die Durchführung von Blausäure-Durchgasungen in Mühlen, Kühlhäusern, Speichern, Kasernen, Schiffen usw.; die Anleitung und Beratung zur Aufnahme der Blausäureverfahren für Interessenten in allen Ländern der Welt; den Vertrieb von Erzeugnissen für Pflanzenschutz, Schädlingsbekämpfung und Desinfektion, wie insbesondere die Saatgutbeize „Segetan", das Räucherverfahren „Hora" gegen Feld- und Wühlmäuse usw., das „Stabulol" zur Desinfektion und Wundbehandlung, das Überschichtungsmittel „Salvinol" zur Stechmückenbekämpfung, „Fructusan" gegen Blutläuse, „Morsaphid" gegen Blattläuse, „Oidal" gegen den echten Mehltau usw.; die Beratung und Anleitung zur Anwendung von Pflanzenschutzmitteln durch Sachverständige und wissenschaftlich geschulte Angestellte.

Zwangsvollstreckung gegen die Magadi-Soda-Gesellschaft. Auf Antrag des Clearing Office wurde gegen die „Magadi Soda Co." der Konkurs eröffnet. Der Gerichtspräsident erklärte, er habe die Sache immer wieder vertagt, ohne daß man einer Lösung näher gekommen sei, jetzt müsse er ein Ende machen. — Über die letzten Phasen der Entwicklung dieser Angelegenheit schreibt „Chemical Trade Journal":

Nach der nun erfolgten Konkurseröffnung gegen die Magadi Soda Co. ist es schwierig, sich ein Bild von dem weiteren Schicksal dieses dauernd vom Mißgeschick verfolgten Unternehmens zu machen. Zwei Reorganisationspläne waren vorgelegt worden. Der eine von der Direktion ausgearbeitete Plan sah die Gründung einer neuen Gesellschaft unter schwerer Belastung der Stammaktionäre vor; er wurde indessen so scharf kritisiert, daß man von seiner Durchführung absah. Der zweite Plan verlangte keine neuen Opfer von den Aktionären, beschränkte aber ihren Anteil an dem Gewinn, wenn ein solcher erzielt werden sollte, auf einen bestimmten Betrag, während die Überschüsse der Gruppe zufallen sollten, welche diesen Plan entworfen hatte. Wie man jetzt erfährt, wurde diese Gruppe von der Firma „Brunner, Mond & Co." geführt, welche bereit war, 250 000 Aktien zu 1 £ zu zeichnen, in der Überlegung, daß sie dann in der Lage wäre, die Direktion zu ernennen und so der Konkurrenz der Magadi Soda mit der englischen auf den Märkten des fernen Ostens und von Australasien ein Ende zu machen. Dieser Plan wurde offenbar von einer großen Zahl der Aktionäre sehr günstig aufgenommen, aber das Kolonialamt verhielt sich ablehnend, wegen der Gefahr eines Monopols, und erklärte, daß es die Konzession nicht erneuern würde, wenn der Plan von Brunner, Mond & Co. angenommen würde. — Jetzt befindet sich die ganze Angelegenheit in den Händen des amtlichen Konkursverwalters, und es ist wahrscheinlich, daß die Frage der Reorganisation noch einmal durchgeprüft werden wird. Es ist klar, daß die englischen Alkali-Produzenten die volle Kontrolle über ein Unternehmen zu erhalten wünschen, welches sich als ein sehr gefährlicher Konkurrent erweisen könnte, und daß eine solche Regelung für ihre Aktionäre vorteilhaft sein würde. Wenn demgegenüber das Kolonialamt einen höheren Standpunkt einnimmt, so mißt es entweder der Behauptung, daß eine wirtschaftliche Ausbeutung der Magadi-Sodaablagerungen gegenüber der Konkurrenz der englischen Fabrikanten nicht möglich sei, keine Bedeutung bei, oder seine Haltung erklärt sich, wie in manchen Kreisen angedeutet wird, aus einer ungenügenden Kenntnis der Tatsachen. In dieser Hinsicht muß darauf hingewiesen werden, daß der Mißerfolg des Unternehmens nie öffentlich der Konkurrenz zugeschrieben wurde, sondern hauptsächlich den unbefriedigenden finanziellen Beziehungen zwischen der Gesellschaft und der Regierung, sowie einer Reihe von unvorhergesehenen Betriebsstörungen. (Chem. Industrie.)

Vom Weltmarkt.

Die Leinsaat-Weltproduktion betrug im Jahre 1923 insgesamt 2520000 t, wovon Argentinien mit 1 209 000, Indien mit 532 000, die Vereinigten Staaten mit 436 000, Canada mit 178 000 und Rußland mit 165 000 t beteiligt waren. Seit 1915 (2 646 000 t) ist eine so hohe Produktionsziffer wie im vorigen Jahr nicht erreicht worden. (Tropenpflanzer.)

Die Erdölausfuhr Rumäniens im Jahre 1923.

	1923 t	1922 t
Januar	19 378	29 054
Februar	19 764	19 769
März	34 180	44 243
April	41 768	57 700
Mai	23 870	10 191
Juni	37 717	17 510
Juli	30 029	32 944
August	42 588	30 513
September	34 990	73 788
Oktober	31 473	46 387
November	36 594	30 021
Dezember	31 159	38 306
Zusammen	384 140 t	430 226 t

(Petroleum.)

Die Gewinnung von Karnaubawachs in Brasilien geht immer mehr zurück, da die in den Nordstaaten in großen Mengen wildwachsenden Wachspalmen nur sehr unrationell ausgenutzt werden. Während die Ausfuhr von Karnaubawachs aus Brasilien 1918 4214 t und 1919 sogar 6224 t betrug, erreichte sie 1921 nur noch 3906 t. Dazu kommt, daß man in Ceylon dazu übergegangen ist, die Palme anzupflanzen, sodaß Ceylon Brasilien in absehbarer Zeit starke Konkurrenz machen wird, ähnlich wie es in Malakka mit dem Kautschuk gegangen ist. (Ind. u. Handels-Ztg.)

Die Ausfuhr von Stocklack aus Siam. In dem mit dem 31. März 1923 endenden Fiskaljahr belief sich die Ausfuhr von Stocklack aus Siam auf 27 991,24 Pikuls im Werte von 2 051 236 Ticals. Von diesen gingen 3072,98 Pikuls nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Das Ausfuhrgeschäft nach den Vereinigten Staaten verspricht, zukünftig bedeutenderen Umfang anzunehmen, da die amerikanischen Schellackbleichereien siamesischen Stocklack dem aus Calcutta exportierten Schellack den Vorzug geben, falls genügende Mengen für den Export zur Verfügung stehen und die Preise mit dem indischen Erzeugnis konkurrieren können. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Estland. Die Ölschieferverarbeitung hat im Jahre 1923 gute Fortschritte gemacht. Wie der „European Commercial" berichtet, wurde eine Konzession für die Ausbeute von 50 m² erteilt und 25 Bewilligungen ausgestellt, die sich auf ein Areal von 666 m² beziehen. Nach offiziellen Schätzungen befinden sich Ölschieferlagerungen in einem Gebiet von mindestens 2000 km². Der größte Teil der Vorjahrserzeugung fand als Heizöl Verwendung. Die Erzeugung belief sich auf 206 000 Tonnen. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Großbritannien. Aus der Parfümerieindustrie. Wie „Chemist and Druggist" (London) berichtet, sollen Kontrakte mit französischen Pflanzern auf Lieferung von Jasminblüten für mehrere Jahre zu einem Preis von 15 bis 16 Frs. per kg abgeschlossen worden sein.

-m. **Schwedens Fettindustrie im Jahre 1923.** Schwedens Einfuhr und Verbrauch weist für 1923 in sämtlichen Fettarten Steigerung auf, ebenso die Einfuhr von Sojabohnen, welche von (1922) 28 396 sogar auf 54 557 t stieg, von Kopra und Leinsaat. Die Leistungsfähigkeit der schwedischen Ölmühlen wurde weiter vermehrt, der Umsatz war größer als je zuvor, die Herstellung das ganze Jahr im Gange. Die Öle wurden größtenteils von der schwedischen Industrie, hauptsächlich Margarine- und Seifenfabriken verbraucht. Besonders das raff. Sojabohnenöl scheint eine große Zukunft zu haben. Die Ausfuhr hat sich gegen das Vorjahr ungefähr verdoppelt. Kraftfuttermittel wurden in vermehrtem Umfange auf dem schwedischen Markt eingearbeitet, auch neue Ausfuhrmärkte gewonnen. Die Sojabohnenpreise schwankten während des Jahres nicht nennenswert, recht sehr dagegen Ceylon-Kopra. — In der Waschmittelindustrie waren wieder die Waschpulver vorherrschend, der Umsatz in harter Waschseife daher verhältnismäßig gering. Der Absatz von Toiletteseifen war normal, indes wurden vorwiegend die billigeren Sorten begehrt, so daß der Verdienst der Hersteller ziemlich unbefriedigend war. Die Preise für die bei der Toiletteseifenfabrikation verwendeten Fettarten entsprachen (ausgenommen Olein) im großen und ganzen den Vorkriegspreisen, während die in diesem Zweige benutzten Natronverbindungen sich noch teurer stellen als vor dem Krieg. Was den Auslandswettbewerb betrifft, so sind in Waschmitteln wie zuvor die Engländer Hauptkonkurrenten, in Toiletteseifen aber die Franzosen dank ihrer niedrigen Valuta und des guten Rufes ihrer Erzeugnisse. Das wirtschaftliche Ergebnis und die Aussichten dürften für die meisten schwedischen Fabriken der Branche wenig gut sein, hauptsächlich wegen Überproduktion und zügellosen Wettbewerbs untereinander. — In Schmierseife spitzte sich der Wettbewerb weiter zu, der Verein der Hersteller davon war darum sehr bemüht, mit Außenseitern bindende Abkommen zu treffen, wodurch fürs laufende Jahr eine Besserung eintreten wird. Vorher hatten freilich die sich anschließenden Firmen erhebliche Lieferungsverträge zu Unter-

preisen abgeschlossen, was eine Zeitlang die beabsichtigte Stabilisierung vereitelt. Die Arbeitslöhne wurden während des Jahres auf Grund der Tarifverträge zweimal herabgesetzt, am Jahreswechsel aber nach neuen Verhandlungen etwas höher. Die Preise für Sojabohnenöl schwankten (nach einer Übersicht im Jahresbericht von Schwedens Chemischem Industriekontor) zwischen 62 (im August) und 80 Öre pr. kg (im März) und betrugen im Dezember 71; für Kalilauge 23 Öre (im Dezember) und 33 (im März); für prima Schmierseife 48 Öre p. kg (im Januar), und 70 (im April). Der Gesamtumsatz der Mitglieder des Vereins schwedischer Schmierseifenfabriken in 1923 betrug 19 772 t.

Tschechoslowakei. Die Spritpreise und die Parfümerieindustrie. In einem Aufsatz „Die Lage der Spiritus verarbeitenden Industrien" in der Prager „Wirtschaft" finden sich über die Parfümerieindustrie folgende Ausführungen: Die Parfümerieindustrie kann wegen der hohen Spritpreise einerseits und wegen der schwierigen Denaturierungsfrage andererseits nicht mit einem Auslandsgeschäft rechnen. Das Inlandsgeschäft ist nicht bedeutend und die Zahl der besonders in der Nachkriegszeit entstandenen Firmen groß. Eine Besserung ließe sich daher nur in der Aufnahme des Exportgeschäfts suchen, vielleicht unter Anwendung des englischen Bond-Systems, bei dem Waren unter Aufsicht der Zollbehörde hergestellt werden. (Chem. Industrie.)

— **Zur Lage der Margarine-Industrie** meldet die in Prag erscheinende „Nahrungsmittel-Industrie", daß infolge der lange Zeit währenden Arbeitslosigkeit im letzten Jahre im Industriegebiet der Tschecho-Slowakei, in dem hauptsächlich die Margarine ihren Absatz findet, eine starke Abnahme der Kaufkraft bemerkbar geworden sei. Die Margarine-Industrie beklagt sich über die scharfe Konkurrenz amerikanischen Fettes, das zollfrei zu niedrigen Preisen hereinkomme und der heimischen Margarine-Industrie eine scharfe Konkurrenz bereite. Die Margarine-Industrie ist bestrebt, den Nachweis zu erbringen, daß diese amerikanischen Speisefette größtenteils kein reines Naturfett, sondern kombinierte Fette darstellten, die zum größten Teil nicht als vollwertig gelten können. Der Absatz der im Inlande hergestellten Margarine wird in der Tschecho-Slowakei durch die 4½%ige Verzehrungssteuer und einen Zuschlag für tierärztliche Untersuchung (!?) stark beeinträchtigt, die zusammen etwa 8% des Verkaufspreises ausmachen. Die Produkte mußten vielfach unter Selbstkostenpreisen abgesetzt werden.

Auch über die Transportverhältnisse wird geklagt und dieselben als Hemmung der Entwicklung der Margarine-Industrie hingestellt. Frachtgut werde zu langsam befördert, um für leicht verderbliche Erzeugnisse in Betracht zu kommen, und die Eilgutfracht sei trotz der erfolgten Ermäßigung immer noch zu teuer.

Derselbe Bericht erwähnt übrigens, daß infolge des großen Fettmangels in Deutschland sich an den Grenzorten eine starke Nachfrage nach tschechischen Speisefetten bemerkbar mache.

Auch über die Zollverhältnisse wird Klage geführt. Die Regierung lasse der Margarine-Industrie zu wenig Schutz angedeihen und benutze sie in Unterhandlung mit fremden Staaten als Kompensationsobjekt, indem sie erhebliche Einfuhr-Kontingente bewillige. Es bestehe bei weiterer Handhabung dieser Zollpolitik die Gefahr, daß ganze Werke den Betrieb einschränken, vielleicht auch gar stillegen müssen.

(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Handel und Verkehr.

Verhängnisvolle Exportgleichgültigkeit in der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie.

Von *H. Henschel vom Hain.*

= Während noch vor wenigen Monaten von seiten der deutschen Kundschaft sehr darüber geklagt werden mußte, daß die Produzenten in der deutschen Seifen- und Parfümeriebranche die Exportordres bevorzugt vor den Inlandsordres behandelten, hat sich diese Situation jetzt vollständig geändert. Mit der Stabilisierung unseres Geldes und mit dem Heraufschnellen der Erzeugerpreise für deutsche Seifen und Parfümerien auf oder über Weltmarktparität gibt es auch in diesen deutschen Industrien keinen mühelosen Export mehr, sondern es heißt — wenn überhaupt zurzeit Auslandsordres hereingebracht werden sollen — die Kundschaft sehr sorgfältig und individuell bedienen; das Warenangebot vielartig und geschickt an sie herantragen, die Muster und Geschmacksrichtung sehr verschiedenartig einstellen und weitmöglich Sonderbedürfnissen der einzelnen Auslandsmärkte anpassen. An solch ein mühevolles Exportabsatzgeschäft können sich aber die deutschen Seifen- und Parfümeriehersteller — verwöhnt durch das leichte Auslandsgeschäft der jüngsten Vergangenheit — noch nicht wieder gewöhnen, umsomehr, als es trotz all dieser Sonderbemühungen um den Auslandsauftrag bei demselben doch noch gilt, mit einer äußerst bescheidenen Nutzenberechnung zu kalkulieren, um die Auslandskonkurrenz aushalten zu können. Diesen unleugbar großen Schwierigkeiten des gegenwärtigen Exportgeschäftes steht die etwas belebtere Nachfrage des geldstabil gewordenen und durch die Wirtschaftsentwickelung der Inflationsjahre warenhungrigen Inlandsmarktes gegenüber, auf dem infolge bestehender Einfuhrerschwernisse namentlich für Luxusartikel eine wesentliche Auslandskonkurrenz zurzeit nicht merkbar ist und der wenigstens augenblicklich noch Warenpreise für Feinseifen- und Parfümerieartikel bewilligt, die die Exportkundschaft heute auf keinen Fall zugestehen würde. Was ist die Folge dieser Entwickelung?

So einseitig und kurzsichtig, wie sich viele Produzenten der Seifen- und Parfümerieindustrie in der Zeit des Valutataumels auf den Exportbedarf eingespielt haben, ebenso einseitig und kurzsichtig stellen sie sich jetzt sofort und ohne weiter zu überlegen, wo der Export schwieriger zu werden beginnt, auf den alleinigen Bedarf des Inlands ein und treiben damit eine Geschäftspolitik auf kürzeste Sicht.

Wer aber kritisch und feinfühlig das Geschäftsthermometer in der deutschen Parfümerie- und Seifenbranche verfolgt, der nimmt bereits jetzt wahr — die Absatzerfolge dieser Branchen auf der Frankfurter Frühjahrsmesse im Vergleich zu denen der Leipziger Frühjahrsmesse waren ein warnendes Sturmzeichen dafür — daß die Inlandsaufträge schon wieder viel sparsamer zu fließen beginnen, daß die Grossisten und Detailleure wieder sehr über schleppenden Absatz zu klagen beginnen und daß nach unserer gesamtpolitischen Wirtschaftslage wenig Aussicht auf baldig wieder steigende Kaufkraft der Inlandskundschaft für Luxusartikel — die Feinseifen und Parfümerien doch fraglos sind — vorhanden ist. Viele Fabrikanten aber treiben trotzdem eine kurzsichtige Augenblickspolitik und glauben, dem Export weiter eine verhängnisvolle Gleichgültigkeit entgegenbringen zu dürfen. Es ist mir in letzter Zeit mehrfach von Produzenten der Feinseifen- und Parfümerieindustrie versichert worden, daß sie zurzeit auf Exportanfragen und Exportaufträge nicht den mindesten Wert legten, da wir konkurrenzunfähig im Ausland seien oder so niedrige Exportpreise stellen müßten, daß das gegenwärtig noch leidlich belebte Inlandsgeschäft viel lohnender wäre. Die Exportkundschaft würde sich, so wie wir wieder billiger sein könnten, schon von allein wieder anfinden, wie sie sich von selbst in den Inflationsjahren angefunden habe.

Solcher katastrophalen Kurzsichtigkeit und solchem Fatalismus gegenüber, die in der deutschen Seifen- und Parfümeriebranche nicht etwa vereinzelt, sondern verbreitet anzutreffen sind, wie namentlich die Exporteure der Branchen beklagen, ist es Pflicht der gewissenhaften Fachpresse, unerbittlich auf die Folgen hinzuweisen, die ein Anwachsen dieser verhängnisvollen Exportgleichgültigkeit für die zukünftige Weltgeltung der deutschen Seifen und Parfümerien auf den Weltmärkten zweifellos nach sich ziehen müssen.

Wie günstig sich zukünftig auch die Absatzmöglichkeiten für Seifen und Parfümerien auf dem Inlandsmarkt gestalten mögen — und die Aussichten auf eine dauernd starke Belebung inländischer Nachfrage, nachdem die durch die Inflation entleerten Lager erst wieder einmal aufgefüllt sein werden, sind leider sehr gering — so ist doch die deutsche Seifen- und Parfümerieindustrie ihrer ganzen derzeitigen Anlage, dem Umfange ihrer Produktionsmittel und Facharbeitskräfte nach viel zu umfangreich und bedeutend, als daß sie dauernd vom Inland beschäftigt und unterhalten werden könnte. Sie ist und bleibt, wenn sie nicht versumpfen und versanden soll, auf den Export angewiesen.

Der Export aber kommt ganz gewiß nicht von allein wieder. Es sei denn in einer neuen Inflationsperiode, in der wir abermals unsere Waren unter Preis verschleudern würden. Und diese Zeit wird sich wohl kein noch so kurzsichtiger Geschäftsmann wieder herbeiwünschen. Die Kriegsjahre haben der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie zur Genüge bewiesen, wie unendlich schwer die Brücken zerrissener Exportverbindungen, selbst wenn ihnen keine politischen Feindschaften erschwerend im Wege stehen, wieder zu schlagen sind, wie schnell Geschmacks- und Erfahrungskontakt mit der ausländischen Kundschaft verloren geht, wenn er nicht dauernd auf dem laufenden erhalten wird, und wie gefährlich schnell ausländische Konkurrenz das Absatzfeld auf den Exportmärkten für sich zu erobern weiß, das der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie verloren geht. Die Inflationsjahre aber, so schwere Wirtschafts- und Kapitalschäden sie der deutschen Industrie auch zugefügt haben, haben doch wenigstens das eine Gute gehabt, daß sie — wenn auch vorerst vielleicht nur auf Grund der Billigkeit — das Ausland erst einmal wieder an Geschmack und Qualität der deutschen Seifen und und Parfümerien gewöhnt haben. Dieses einzige Plus unseres Exportgeschäftes im letzten Dezennium darf der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie nicht auch noch wieder verloren gehen durch egoistische Augenblicksgeschäftspolitik und kurzsichtige Exportgleichgültigkeit. Gerade auch die deutsche Seifen- und Parfümerieindustrie hat in der jüngsten Vergangenheit bedeutende geldliche Opfer für eine umfangreiche Auslandreklame ihrer Erzeugnisse gebracht. Diese bedeutenden Summen sind dem deutschen Volksvermögen und der Industrie vollständig nutzlos verloren, sofern diese Auslandspropaganda nicht systemvoll und ausdauernd fortgesetzt wird.

Die Gegenwartsdevise der deutschen Seifen- und Parfümerieindustrie darf daher nicht lauten: „Wir sind gegenwärtig am Export uninteressiert, weil wir mit unseren Erzeugnissen am Weltmarkt nicht konkurrenzfähig sind." Sondern sie muß lauten: „Wir müssen — ohne das Inlandsgeschäft je wieder zu vernach-

lässigen wie in den Inflationsjahren — alle unsere Kräfte organisatorischer, technisch-fortschrittlicher und geschmackskultureller Art bis zum äußersten anspannen, um so bald als möglich wieder weltkonkurrenzfähig zu werden, um unsere Exportpropaganda weiter auszubauen, um die verhängnisvolle Exportgleichgültigkeit kurzsichtiger Branchengenossen energisch zu bekämpfen, um verlorene und vernachlässigte Exportmärkte wieder zu erlangen und neue hinzuzugewinnen. Sonst geht unsere Seifen- und Parfümerieindustrie rettungslos in ihrer Entwickelung einen Krebsgang."

Beförderung von Kokosfett als Eilgut. Die Handelskammer in Dresden stellte bei der Reichsbahndirektion Dresden erneut den Antrag auf eilgutmäßige Beförderung von Kokosfett in der Zeit vom 1. April bis 30. September, wie sie für Butter und Margarine schon zugestanden ist. Die seinerzeit von der Eisenbahnverwaltung gegen den Antrag angeführten Gründe können nicht als stichhaltig angeführt werden. Zwar könne Kokosfett durch Hitzeeinflüsse nicht so leicht verderben, wie Butter und Margarine, aber es werde dadurch so unscheinbar und im Werte so herabgemindert, daß allein dieser Umstand die Frachtermäßigung rechtfertige. Kokosfett sei eine sehr schwierig zu behandelnde Ware und beanspruche während der Sommermonate eine ebenso schnelle Beförderung wie Butter und Margarine.

Wie die Handelskammer jetzt dazu mitteilt, ist der Antrag inzwischen genehmigt worden.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Tarifentscheidungen des Reichsfinanzministeriums.

Ameisenwachs (Stocklack). (Tarifnummer 97.) Die Ware besteht in gelblichweißen, wachsartigen, bis taubeneiergroßen Stücken, die Teile der Oberhaut von Pflanzenrinden und Reste von braunen Insektenschalen erkennen lassen.

Nach der chemischen Untersuchung besteht die Ware in natürlichem Wachs und Harz, und zwar sind außer den bezeichneten Verunreinigungen festgestellt:

52,2% eines dem Schellack ähnlichen gelbbraunen Harzes und

38,4% eines weißen Wachses.

Hiernach handelt es sich bei dem Erzeugnis, das besonders in Frankreich unter dem Namen Litinbistie bekannt ist, um Abscheidungen, die durch die Schildlaus, Cascardia Madagascariensis, an den Zweigen verschiedener Bäume hervorgerufen werden. Vom wissenschaftlichen Standpunkt aus werden derartige Abscheidungen nicht als Wachs, sondern als Lack oder Harz bezeichnet. Am nächsten steht ihnen der Stocklack, der ebenfalls das Erzeugnis einer Schildlaus ist und aus dem der Schellack gewonnen wird. Da die Ware kein mechanisches Gemenge von Wachs und Harz darstellt, ist sie zolltarifisch wie Gummilack (Stocklack) zu behandeln. (W. V. Stichwort: „Gummilack".) Verwendungszweck: Herstellung von Schellack. Herstellungsland: Madagaskar.

Holzimprägnierungsmittel „Kre-Ma". (Tarifnummer 289.) Die Ware ist eine dunkelbraune Masse mit holzteerartigem Geruch. Sie ist in Wasser, nicht aber in Petroläther löslich. Mit Natronlauge erhitzt, läßt sie eine geringe Menge Gas entweichen, durch das rotes Lackmuspapier gebläut wird. Beim Veraschen entwickelt sie zunächst schwach alkalische, dann sauer reagierende Dämpfe; schließlich verbrennt sie mit rußender Flamme.

Die chemische Untersuchung ergab:

44,53% Wasser und andere bei + 105° C flüchtige Stoffe sowie

55,47% feste Bestandteile; davon

33,37% organische Stoffe und

22,10% mineralische Stoffe.

Die festen Bestandteile sind in der Hauptsache wasserfreier Holzteer, Chlorzink, Eisenoxyd und Ätznatron. Von den 22,10% mineralischen Stoffen sind 16,25% wasserlösliche Bestandteile mit 8,8% Ätznatron und 5,75% wasserunlösliche Stoffe, von denen wieder 3,77% in verdünnter Salzsäure löslich (Eisenoxyd und Zinkoxyd) und 1,98% in Salzsäure nicht löslich sind (Sand, Kieselsäure).

Als mechanisches Gemenge von Holzteer, Ätznatron, Eisenoxyd und Chlorzink ist die Ware, da als zollpflichtiger Bestandteil nur das Ätznatron in Betracht kommt, wie Ätznatron zu verzollen. (W. V. Stichwort „Ätznatron" und Vorbemerkung 9 Abs. 3. Herstellungsland: Tschechoslowakei.

Leinölhaltiges Abfallfett. (Tarifnummer 260.) Die Ware stellt sich als eine dunkelbraune, zähflüssige Masse mit wahrnehmbarem Leinölgeruch dar und dient zur Bereitung von Textilseifen. Nach der chemischen Untersuchung hat sie folgende Zusammensetzung:

In Aceton lösliche Bestandteile: 75% und zwar: freie Fettsäuren 55,3%, Neutralfett 12,6%, Unverseifbares 7,1%.

Die freien Fettsäuren (53,3%) haben feste Beschaffenheit. Der in Aceton nicht lösliche Anteil (25%) besteht aus Kalkseife und wenig fettsaurem Eisen; Mineral- und Harzöl sind nicht nachweisbar.

Nach diesem Befund liegt ein Gemisch von Kalkseife, Fettsäure und Neutralfett vor, das nicht als ein einheitlicher Stoff, sondern als ein im Zolltarif genanntes mechanisches Gemenge von Fettsäuren und neutralfetthaltigem Soapstock (Seifensatz) anzusehen und als Schmiermittel der Tarifnr. 250 mit dem Zollsatz von 12 M Gold für 1 dz Rohgewicht zu unterstellen ist. (W. V. Stichwort „Schmiermittel" Ziffer 2.) Herstellungsland: Niederlande. (Reichszollblatt Nr. 8 vom 26. März 1924.)

Okic's Wörishofener Tormentillcream. (Tarifnummer 388). Die in einer Zinntube vorgelegte Ware stellt eine weiche, fettige, rötlich gefärbte, schwach aromatisch riechende, salbenartige Masse dar, die nach der Aufschrift auf der Tube aus 10% Zinkoxyd, 5% Borsäure, 30% Tormentillextrakt und 55% Lanolincream bestehen und als kosmetisches Mittel bei Wundsein, rauher aufgesprungener Haut, Wolf, Wunden und Fußschweiß angewandt werden soll. Nach der chemischen Untersuchung ist die Ware in der Hauptsache aus Lanolin- und Kohlenwasserstoff (Vaselin) — zusammen 75,3% — unter Zusatz von Heilmittelstoffen (8,30% Zinkoxyd und 4,40% Borsäure) hergestellt. Die Verwendung von Tormentillextrakt konnte nicht mit Sicherheit nachgewiesen werden; doch sprechen gewisse Reaktionen für das Vorhandensein sehr geringer Mengen dieses pflanzlichen Extraktstoffes. Die Ware ist ohne Rücksicht auf die Art und Größe der Umschließungen als zubereitete Arzneiware der Tarifnr. 388 mit dem Zollsatze von 80 Mk. Gold für 1 dz zu unterstellen. (W. V. Stichwort „Arzneiwaren" Abs. 2 und Anm. 1 Abs. 2a.) Die Behandlung als Geheimmittel kommt nicht in Frage, da die Zusammensetzung der Ware auf der Tube im allgemeinen zutreffend angegeben ist, auch bei der Anpreisung auf der Tube keine täuschenden Angaben über die Heilkraft gemacht werden und der auf der Tube angegebene Preis von 1,50 Fr. nicht als außergewöhnlich hoch zu bezeichnen ist. Herstellungsland: Schweiz. (Chem. Industrie.)

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Tarifierung von kosmetischen Mitteln. (Position 119 P. 1.) Eine vom Finanzministerium, Zolldepartement, mit DC/1863/III/24/ am 1. 3. 24 in einer Beschwerdesache getroffene Entscheidung gibt dem Landeszollamt Veranlassung, die Zollämter darauf aufmerksam zu machen, daß eine Ware, wie z. B. Talkum, Vaselin, Puder, zolltechnisch auch dann als parfümiert anzusprechen und demgemäß als kosmetisches Mittel nach Position 119 Punkt 1 zu verzollen ist, wenn dieselbe keinen absichtlichen Zusatz von Geruchsstoffen erfahren hat, sondern nur einen durch das Zusammenlagern mit anderen Riechstoffen durch Anziehen hervorgerufenen Parfümgeruch aufweist.

Frankreich. Zulässiger Saccharingehalt bei Zahnpasten und Mundwässern. Die Zolldirektion hat in einer Erklärung zu Tarifposition 311 festgesetzt, daß Zahnpasten und Mundwässer, welche mehr als 0,3% Saccharin enthalten, nicht eingeführt werden dürfen. Bei den zugelassenen Präparaten ist außer dem Zoll die dem Saccharingehalt entsprechende Umsatzsteuer zu bezahlen.

Mexiko. Änderungen des Einfuhr- und Ausfuhr-Zolltarifs. Die früher bei gewissen Waren erhobenen Zuschläge sind aufgehoben worden, indessen ist bei den medizinischen und parfümierten Seifen trotzdem keine Zollermäßigung eingetreten, da zugleich die Grundzölle erhöht wurden.

Durch den Erlaß wurde u. a. beseitigt: der 50prozentige Zuschlag für reine und gemischte Seidenwaren (458—508), der 100prozentige Zuschlag für destillierte aromatische Wässer, alkoholfrei (519), Extrakte von Farb- und Gerbhölzern (544), Holz- und Wachszündhölzer aller Art (546), Medizinalseifen (548) und Toiletteseifen, parfümiert oder nicht (692—693).

Die neuen Einfuhrzölle betragen:

Tarif Nr.	Ware	Einfuhrzoll Peseten per kg
35	Tierische Öle in Kesselwagen	0,10 (kg netto),
36	Tierische Öle in Holz- od. Eisengefäßen .	0,06 (kg brutto),
514	Kohlen-, Salz- und schweflige Säure . .	0,10 (kg brutto),
548	Medizinalseifen	3,00 (kg „legal"),
692	Parfümierte Seifen	3,00 (kg „legal").

Für die Ausfuhr gelten seit dem 14. Februar folgende Bestimmungen:

Zollfrei sind: Kerzen aus tierischem Wachs, Kümmel, Senf, Safran, wilder Majoran (Blätter oder Samen), Kanariensamen, „Sotol", „Flor de Jamaica", Ginsterwurzeln, Jalap, Sarsaparilla, „Maguey"-Sirup und ähnliche, n. b. g., Magueyblätter (getrocknet), Glyzerin aller Art, nicht alkoholhaltige erfrischende Getränke; für Sesamsamen sind 0,10 Pesos und für Rizinussamen 0,03 Pesos per kg (brutto) zu bezahlen.

Die Ausfuhr von Vanilleschößlingen ist verboten.

Polen. Der Zolltarifsatz für Pottasche wurde auf 10 Zloty je 100 kg vom polnischen Finanzministerium festgesetzt. Die Einführung dieses Zolls soll zum Schutze der einheimischen Industrie dienen. Allerdings gibt es in ganz Polen nur eine Pottaschefabrik in Krakau unter der Firma Industrieanlage Krakus SS Krakau-Podgorze.

Tschechoslowakei. Neuregelung der Konsumsteuer von Mineralölen. In der letzten Gesetzessammlung wird das Gesetz vom 4. April veröffentlicht, mit welchem die Mineralölsteuer neu geregelt wird. Darnach unterliegen Mineralöle, die durch Raffination in der Tschechoslowakei gewonnen werden und deren

Dichte bei einer Temperatur von 12 Grad R 880 Grad nicht überschreitet, einer Konsumsteuer von 13 cKr. für 100 Kilogramm Reingewicht. Von Mineralölen unter gleichen Bedingungen wird keine Konsumsteuer eingehoben, wenn sie aus dem Zollausland in inländische Mineralölraffinerien zu weiterer industrieller Verarbeitung, einer Destillation oder Raffination importiert werden. Die durch Verarbeitung dieser Mineralöle gewonnenen Produkte werden beim Export aus der Raffinerie nach den allgemeinen Grundsätzen des Mineralölsteuer-Gesetzes behandelt. Gleichzeitig werden durch das neue Gesetz die Bemerkungen zu Zolltarifpos. 177, 178 und 179 aufgehoben und hinter die Klasse XXI folgende Bemerkungen eingereiht: 1. Rohes Mineralöl der Pos. 176, Halbfabrikate von Mineralölen der Pos. 177 und 178 sowie die Reste der Destillation von Mineralölen der Pos. 179, für Mineralölraffinerien, zu weiterer industrieller Verarbeitung, einer Destillation oder Raffination, auf besondere Bewilligung des Finanzministeriums und unter den im Verordnungswege festgesetzten Bedingungen, zollfrei. 2. Von Mineralölen, deren Dichte bei einer Temperatur von 12 Grad R 880 Grad nicht überschreitet, ist außer dem Zoll von jeden 100 Kilogramm Reingewicht eine Konsumsteuer von 13 cK. zu entrichten. Von Mineralölen, die auf besondere Bewilligung des Finanzministeriums in die Raffinerie zu weiterer industrieller Verarbeitung, einer Destillation oder Raffination eingeführt werden, wird bei ihrem Import aus dem Zollausland keine Konsumsteuer eingehoben. Dieses Gesetz tritt am ersten Tage des Monats nach seiner Kundmachung in Kraft. (Chem. Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Rußland. Über ein Verbot des Exports von russischem Leinsamen bis zur Beendigung der Saatzeit für Flachs sucht das Volkswirtschaftskommissariat mit dem Außenhandelskommisarsiat eine Verständigung herbeizuführen. Ausgenommen sollen nur die Bezirke Ural, Sibirien und Kirgisien werden, wo man den gesamten Ernteertrag auf 2,5—3 Millionen Pud schätzt, während sonst überall die Leinsamenernte gering war, sodaß in den staatlichen Ölmühlen bereits ein starker Mangel an Rohstoffen eingetreten ist.

Tschechoslowakei. Freigabe der Harz-Einfuhr. Durch eine Bekanntmachung des Handelsministeriums ist mit Wirkung vom 30. April d. J. ab die Einfuhr von Harz aus Tarif-Pos. 165 freigegeben.

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Chemikalien. Für Säureballons in regelrechter Form ohne besondere Kennzeichen, die in großer Anzahl im Verkehr sind, können üblicherweise andere Ballons von gleichwertiger Beschaffenheit dem Lieferer zurückgegeben werden. Dagegen ist es nicht handelsüblich, für durch besondere Kennzeichen als Eigentum der Lieferfirma kenntlich gemachte Ballons andere von gleichwertiger Beschaffenheit zurückzugeben. Derartige Ballons bleiben Eigentum der Lieferfirma.

Litophone Rotsiegel. Im Handel mit Lithopone ist bei einer Lieferung „Netto Kasse gegen Faktura" und zur Verfügungsstellung der Ware am Erfüllungsorte nach der Untersuchung zu zahlen. Es würden sonst die Worte „Richtigbefund vorbehalten" unverständlich sein.

Rückgabe von Fässern im Benzinhandel. Im Benzinhandel pflegt man beim Verkaufsabschluß Fristen zu vereinbaren, innerhalb deren die Fässer mietefrei überlassen und nach deren Ablauf Mieten berechnet werden. Ist der Käufer zur Mietszahlung bereit, so kann er mithin im allgemeinen nicht gezwungen werden, die Fässer nach Ablauf eines bestimmten Zeitraumes zurückzugeben, gleichviel, ob er bei regelmäßigem Geschäftsgange die Fässer hätte entleeren können oder nicht. Der § 12 der Handelsgebräuche für den Chemikalien-, Drogen-, Lack- und Farbenhandel im Verkehr der Fabrikanten, Händler und anderer Gewerbetreibender im Bezirk der Handelskammer zu Berlin setzt keine Frist fest, innerhalb deren der Käufer die Fässer unter allen Umständen zurückgeben muß, sondern gibt nur dem Verkäufer das Recht, nach Ablauf einer gewissen Zeit Rücknahme der Emballagen zu verweigern und Barzahlung für ihren Wert zu verlangen. Allerdings gilt dies im allgemeinen erst seit 1922. Vorher galt § 13 der Handelsgebräuche von 1907, bei denen auch ein Endtermin, bis zu dem unter allen Umständen, auch bei Bewilligung von Leihgebühren, Rückgabe zu erfolgen hat, nicht festgesetzt war, während die Frist zur Annahmeverweigerung seitens des Verkäufers auf 6 Monate festgelegt war.

Speditionsfragen. Bei Sendungen „franko Fracht- und Zollberechnung" nach Holland, bei denen die Vergütung des Spediteurs nach einem Prozentsatz des Fakturenbetrages der versandten Güter vereinbart ist, wird nach Handelsgebrauch auch dann in holländischer Währung verrechnet und effektiv bezahlt, wenn die Fakturen auf Reichsmark lauten.

Handelsüblich ist der Spediteur zur Nachwiegung des ihm übergebenen Gutes nur verpflichtet, wenn ein besonderer Auftrag hierzu vorliegt oder die mangelhafte äußere Beschaffenheit des Gutes hierzu Veranlassung gibt. Ein Hinweis seiner Leute, daß sie Zweifel wegen der Richtigkeit des Gewichtes hätten bezw. die Bemerkung, „daß ihnen die Ladung so wenig vorkäme", hätte ihn aber zu veranlassen, seinerseits den Zustand der Ladung zu prüfen. Er hätte dann bahnamtliche Verwiegung zu beantragen, wenn der Befund nach seiner Auffassung den Zweifel begründet erscheinen ließ.

Steinkohlenteer oder Steinkohlenteer-Heizöl. Steinkohlenteer wird nicht unter der Bezeichnung Steinkohlenteerheizöl gehandelt, und umgekehrt wird unter Steinkohlenteerheizöl nicht Steinkohlenteer verstanden. Teer ist ein fester bezw. zähflüssiger Körper, Öl ein flüssiger Körper. Im vorliegenden Falle besteht wohl die Auffassung, daß Steinkohlenteer als Steinkohlenteerheizöl angesprochen wird, wenn er dünnflüssig ist und die Anforderungen an Wärmeeinheiten erfüllt. Aber auch diesbezüglich kann kein allgemeiner Gebrauch festgestellt werden; im Gegenteil werden wenigstens Fachleute nie einen flüssigen Steinkohlenteer als Steinkohlenteerheizöl verkaufen, weil letzteres ein Fabrikat der Destillation des Rohteers und nicht den rohen Teer selbst darstellt.

Vermittlungssätze im Leimhandel. Im Handel mit Leim dürfte ein Vermittler, der seinerzeit weder Lager- noch Kreditrisiko übernimmt einen Vermittlungssatz von höchstens 2% zu beanspruchen haben. Bei nicht normalem Leim, sondern bei Kunst- oder Ersatzleim, könnte eine höhere Provision, vielleicht bis zu 1 M per Kilogramm als angemessen erscheinen. (Gutachten der Berliner Handelskammer.)

Rechtskunde.

Feststellungsklage wegen Annahme verweigerter Bahngüter.
Von Syndikus *Brodbeck*, beratender Volkswirt für Verkehrsrecht R. D. V., Stuttgart.

Über den Begriff der Verpackung, wie sie im § 62 EVO. verlangt wird, ist in letzter Zeit viel gestritten worden. Das Reichsgericht hat durch eine Menge von Entscheidungen diese Streitfrage grundsätzlich entschieden. Wer diese Urteile verfolgt hat, hat feststellen müssen, daß die von den Versendern im Frachtbrief abgegebene Erklärung der mangelhaften Verpackung, die vielfach von der Bahn erzwungen wurde, die Rechtslage der Entschädigungsberechtigten zu ihren Ungunsten beeinträchtigt.

Eine Firma lehnte nun das trotz der in doppelwandigem Pappkarton mit Plombenverschnürung erfolgten Verpackung von der Bahn im Frachtbrief verlangte Anerkenntnis der Mangelhaftigkeit der Verpackung ab und schritt zur Klage mit dem Antrag, festzustellen, daß das von der Bahn geforderte Anerkenntnis im Hinblick auf die tatsächliche Verpackung unzulässig, demnach die Eisenbahn zur unbeanstandeten Annahme der Sendung zu verurteilen sei. Später wurde mittels Hilfsantrages die Verurteilung auf Annahme bestimmter, in den Jahren 1920 und 1921 aufgegebener Sendungen verlangt.

Sowohl das Landgericht Hannover, wie das OLG. Celle haben die Klage abgewiesen, das Reichsgericht hat beide Urteile bestätigt und sich mit dem OLG. auf den Standpunkt gestellt, daß beide gestellten Anträge verfahrungsrechtlich unzulässig seien.

Nach § 256 ZPO. ist der Rechtsschutz, der durch die Feststellungsklage begehrt wird, kein beliebiger, sondern ein fest umgrenzter.

Als Voraussetzung komme, so führt das Reichsgericht aus, das Bestehen eines Rechtsverhältnisses, das Gegenstand eines Parteistreites ist, in Betracht, und diese Rechtsbeziehungen müßten aus einem konkreten Tatbestand hervorgehen. Eine allgemeine Verpflichtung der Bahn, Güter abzunehmen zwischen ihr und noch unbestimmten Personen, die in Zukunft Güter der Bahn zu übergeben beabsichtigen, stelle noch kein bestimmtes Rechtsverhältnis dar. Erst wenn bestimmte Güterauflieferungen stattfinden, erhält die abstrakte Verpflichtung eine konkrete Gestaltung. Wenn es nun im Einzelfall zu solchen Versuchen, bei denen die Bahn ihre Stellungnahme bekannt gibt, kommt, so kann von einem konkreten Rechtsverhältnis gesprochen werden, nicht aber dann, wenn, wie im strittigen Fall, das Begehren der Klägerin nach einer allgemeinen Entscheidung einer Rechtsfrage geht.

In letzterem Fall wäre also die Zulässigkeit eines solchen Antrages mangels Bestehens eines Rechtsverhältnisses zu verneinen. Soweit die Klägerin einen Eventualantrag auf bestimmte im Jahr 1920 und 1921 aufgelieferte Sendungen stützt, komme ein konkretes Rechtsverhältnis in Betracht. Jedoch mangelt es an dem rechtlichen Interesse einer alsbaldigen Feststellung, weil die rechtlichen Beziehungen der Vergangenheit angehören.

Das Reichsgericht vertritt in seiner neuesten Entscheidung wohl den Standpunkt, daß auch ein der Vergangenheit angehöriges Rechtsverhältnis Gegenstand einer Feststellung sein könne, jedoch nur dann, wenn es als Element eines darauf gestützten Anspruches in Betracht kommt oder der Anspruch darauf gestützt werden könnte.

In dem zur Entscheidung gestandenen Fall war aber die Sachlage anders. Dort hat die Klägerin nicht dargetan, inwie-

tern ihr noch Rechte aus der abgelehnten Annahme von Gütern aus den Jahren 1920/21 zustehen sollten.

Auch die Tatsache, bei künftigen Fällen auch wieder eine Zurückweisung der Güter zu gewärtigen, kann nicht dazu dienen, das frühere Rechtsverhältnis als Bestandteil eines darauf gestützten Anspruches erscheinen zu lassen oder den Anspruch darauf zu stützen, weil es sich in Wirklichkeit um zwei verschiedene Rechtsverhältnisse handelt, von denen das eine konkrete der Vergangenheit angehört und das andere erst in Zukunft entstehen soll, ohne daß innere rechtliche Beziehungen zwischen beiden vorhanden wären.

Wirtschaftliches.

Die Kreditschwierigkeiten der deutschen Margarine-Industrie beleuchtet eine Zuschrift an den „Nieuwe Rotterdamsche Courant", die von einem erfreulichen Verständnis für die mißliche Geschäftslage der deutschen Margarine-Industrie zeugt. Nach Schilderung der Absatzstockung und des empfindlichen Wettbewerbs neu errichteter Fabriken kommt der Einsender darauf zu sprechen, daß viele deutsche Margarinewerke zurzeit noch ihre eingekauften Vorräte aufarbeiten, daß aber nachher die notwendige Kapitalbeschaffung akut werden müsse und mit weiterer Einschränkung bzw. Stillegung der Betriebe drohe. Die Kapitalnot und die schweren Belastungen, unter denen Handel und Industrie in Deutschland seit Stabilisierung der Mark zu leiden hätten, würden die Einfuhr von Rohstoffen für die deutsche Fettindustrie noch schwieriger gestalten. Das sei auch für den holländischen Handel ein sehr ernstes Problem. Namentlich Rotterdam, über das ein sehr großer Teil der Fetteinfuhr nach West- und Süddeutschland ging, könne seine Stellung nur stärken, wenn man Wege zur besseren Finanzierung der Einfuhr nach Deutschland findet.
(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Über das Margarinegeschäft im Monat März sagt die preußische Handelskammer in ihrem Märzbericht folgendes: „In der Margarine-Industrie ist das Geschäft nach wie vor still zu Preisen, die stark unter den Selbstkosten liegen. Der Grund liegt einmal in mangelnder Kaufkraft der Bevölkerung, dann in größeren Anfuhren von Naturbutter. Die Nachfrage hiernach ist sehr groß, trotzdem die Preise für Naturbutter den Friedenspreis noch erheblich überschreiten. Der Hauptgrund für die Absatzstockung in der Margarine-Industrie dürfte aber in der starken Vermehrung der deutschen Margarinefabriken liegen. Hier wird erst eine Besserung zu erwarten sein, wenn das falsch investierte Kapital wieder in bedürftigere volkswirtschaftliche Kanäle umgeleitet ist. Dieser Existenzkampf der deutschen Margarinefabriken untereinander wird schwer sein und für alle Teile große Verluste im Gefolge haben. Die Regierung wendet der Margarine-Industrie erhöhte Aufmerksamkeit zu. Insbesondere hat sie für die zur Einfuhr gelangende Auslandsmargarine eine strenge Nahrungsmittelkontrolle eingeführt. Die Auslandsmargarine ist meistens unvorschriftsmäßig verpackt und enthält auch nicht die gesetzlich vorgeschriebenen Erkennungsmittel (Köln-Duisburg). — Die Beschäftigung in der Öl-Industrie war schlecht. Lediglich in technischen Ölen und Fetten, namentlich in Leinöl und Firnis, konnte sich ein Geschäft entwickeln. Auch in Ölkuchen machte sich eine gesteigerte Nachfrage bemerkbar (Harburg)."

Verschiedenes.

„Methanol"-Bill. Eine Vorlage, betreffend die zwangsweise Bezeichnung von Holzgeist (Methylalkohol) als „Methanol" ist dem New Yorker Stadtrat zugegangen. Der Gebrauch aller anderen Namen soll vom 1. September 1924 ab verboten sein.

Ständiges Schiedsgericht für Goldbilanzstreitfragen bei der Industrie- und Handelskammer zu Berlin. Der Deutsche Industrie- und Handelstag, der Reichsverband der Deutschen Industrie, der Zentralverband des Deutschen Großhandels, der Zentralverband des Deutschen Bank- und Bankiergewerbes, die Hauptgemeinschaft des Deutschen Einzelhandels und die Industrie- und Handelskammer zu Berlin haben bei der letzteren ein ständiges Schiedsgericht für Goldbilanzstreitfragen errichtet. Zu Vorsitzenden des Schiedsgerichts sind die Herren Kammergerichtspräsident a. D. von Staff, Vizepräsident des Kammergerichts a. D. Ring und Staatssekretär a. D. Oscar Meyer berufen. Das Schiedsgericht wird die Schlichtung von Streitigkeiten, die aus der Aufstellung der Goldbilanzen hervorgehen, auf Antrag übernehmen und auf Wunsch auch in Fragen von grundsätzlicher Bedeutung schriftlich gutachtliche Äußerungen erstatten. Anträge auf Eröffnung eines Schiedsverfahrens oder Erstattung von Gutachten sind an die bei der Industrie- und Handelskammer errichtete „Geschäftsstelle des Ständigen Schiedsgerichts für Goldbilanzstreitfragen", Berlin NW 7, Dorotheenstraße 8, zu richten.

Keine Erhebung der Ausreisegebühr bei Geschäftsreisen. Der Reichsfinanzminister hat die Finanzämter ermächtigt, selbständig Gewerbetreibenden und deren Angestellten, die wiederholt oder regelmäßig notwendige Geschäftsreisen in das Ausland machen müssen und eine entsprechende Erklärung der Handelskammer vorlegen, einen Unbedenklichkeitsvermerk für mehrmalige Ausreisen für den Zeitraum bis zu drei Monaten zu erteilen.

Zur Frage der Einfuhr von Marseiller Seife nach Ungarn. Die ungarische Seifenindustrie hatte sich seit einigen Jahren auf die Erzeugung von Marseiller Seifen unter Verwendung von erstklassigem Olivenöl eingerichtet und konnte den Bedarf der inländischen Textil- und Lederindustrie an diesem Produkte in stets steigendem Maße befriedigen. Die Regierung hat, mit Rücksicht darauf, daß Marseillerseife seitens der Josef Hutter Vegetalwerke A.-G., sowie der altbekannten Seifenfabrik I. Meister und neuerdings durch die Ung. Kunstdünger- und Kraftfutterfabrik Josef Schanger erzeugt und in Verkehr gebracht wird, die Einfuhr von Marseillerseife an Bewilligungszwang geknüpft. Solche Bewilligungen sind in den letzten 2 Jahren nur vereinzelt verteilt worden, da hierzu wenig Veranlassung vorlag. Meistens war dabei nur die preisregelnde Wirkung maßgebend, indem Ungarns Industrie erstklassige, der italienischen Ware zumindest ebenbürtige Qualitäten dieses Artikels erzeugt. Einzelne, in Bezug auf Rohstoffbeschaffung in besonders günstiger Lage befindlichen Triester Firmen haben Marseiller Seife vielfach 20—25% unter dem Preise, wie das Olivenöl in Ungarn fakturiert wird, angeboten, um den Konkurrenzkampf zu verschärfen und die ungarischen Abnehmer für sich zu gewinnen. Obwohl die ungarischen Lederfabriken neuerdings wieder bemüht sind, die Einfuhr von Marseillerseife zu forcieren, ist vorläufig die Einfuhr vom Auslande in diesem Produkte vollkommen entbehrlich, da die ungarische Seifenindustrie bewiesen hat, daß sie imstande ist, erstklassige Ware zu den mäßigsten Preisen zu erzeugen. (Vegyi Ipar.)

Eine stark vitaminhaltige Margarine „Suomi" stellt unter Aufsicht eines Professors der Chemie der Universität Helsingfors die finnische „Hangö"-Margarinefabriks A.-B. her. Sie wird auf Grund von Fütterungsversuchen an Tieren von Dr. E. Poulsson, Prof. am Pharmakologischen Institut der Universität Kristiania, empfohlen. (Chem. Ztg.)

Die goldenen Zeiten für Kunsthonig sind offenbar jetzt vorüber. In der 3. ordentlichen Mitgliederversammlung des Bundes der Deutschen Fruchtsaft-Industriellen, E. V., in Berlin, stellte der Besitzer einer Kunsthonigfabrik, Tietze-Namslau, fest, daß durch den Rückgang der deutschen Kaufkraft ganze Industrien, wie die Kunsthonig-Industrie, in ihrer Existenz völlig vernichtet worden sind. Die Kunsthonigfabrikanten haben vielleicht seit Dezember nichts mehr hergestellt. Tausend und mehr Zentner Kunsthonig liegen absolut unverkäuflich auf Lager.

Man wird wohl darüber, ob lediglich der Rückgang der deutschen Kaufkraft für diesen üblen Geschäftsgang verantwortlich zu machen sei, recht verschiedener Ansicht sein können. Die Kaufkraft reicht ja bekanntlich jetzt hin, mit teuren Produkten ein flottes Geschäft zu machen; sie würde erst recht, wenn sie sich im Rückgange befände, die Verbraucher auf Kunsthonig usw. verweisen. Der Grund des Rückgangs scheint doch mehr darin zu suchen zu sein, daß der Verbraucher sich mehr von dem Surrogat, das in der Kriegszeit mit vollstem Rechte verlangt wurde, zurückzieht, weil jetzt genügend andere Produkte zur Verfügung stehen. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Cellophane-Anlagen. Cellophane ist ein durchsichtiges Zelluloseerzeugnis, welches gebraucht wird für Putzsachen, Raumschmückungen und wird von der Pont Cellophane Co., einem Zweig der E. J. du Pont de Nemours & Company, erzeugt. Die erste Anlage, die 2 000 000 Pfund Sterling kostet, ist im Bau am Niagara River bei Buffalo, N.-Y. — Cellophane wurde zuerst in Frankreich hergestellt und dient dort hauptsächlich zum Einwickeln von Biskuits, Keks, Tee, Kaffee, Kakao und Nahrungsmitteln, sowie für Duftstoffe, Seife, Arzneimittel u. dgl. — Es ist nicht gelatinös, schmilzt nicht in kochendem Wasser und zerfällt nicht, ist ungefährlich, wasser- und fettfest, geruchlos, kann gefärbt werden. Die du Pont Cellophane Co. hat die Patentrechte für Nordamerika erworben. Man hofft, die Anlage im Mai oder Juni dieses Jahres in Betrieb nehmen zu können. (J. Ind. Eng. Chem. 1923, S. 1042 d. Chem. Apparat.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i 32. A. 39 534. Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Herstellung einer hochaktiven Kohle. 3. 3. 23. — 32. B. 97 134. Luigi Biseo, Mailand; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen u. E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. Darstellung eines Entfärbungsmittels. 26. 11. 20. — 37. H. 93 763. Franz Herrmann, G. m. b. H., Köln-Bayenthal. Herstellung von Kieselsäure-Gel. 30. 5. 23. — 12l, 15. V. 17 641. Verein für chemische und metallurgische Produktion, Aussig a. E., Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. Fritz Hönigsberger, Berlin, Lützowufer 20. Verfahren zur Darstellung von reinem Kaliumkarbonat aus Kaliumhydroxyd. 21. 7. 22. — **12q**, 9. R. 55 991. Dr. Hubert Rauch, Genf; Vertr.: Dipl.-Ing. M. Auerbach, Pat.-Anw., Berlin SW. 68. Verfahren zur Darstellung harzartiger Kondensationsprodukte. 19. 5. 22.

22g, 4. C. 32 889. Chemische Fabrik Dr. Adolf Heinemann, Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Stempelfarben. 30. 11. 22. — **22h**, 3. B. 106 697. Bergolin-Werke Walther van den Bergh, K. a. A., Bremen. Verfahren zur Herstellung von sodafesten, schleierfreien Mattlacken. 4. 10. 22. — 3. B. 106 698. Ber-

golin-Werke Walther van den Bergh, K. a. A., Bremen. Verfahren zur Herstellung schleierfreier Mattlacke. 4. 10. 22. — 3. B. 107395. Bergolin-Werke Walther van den Bergh, K. a. A., Bremen. Verfahren zur Herstellung von Mattine für Naturharthölzer. 30. 11. 22. — 22i, 2. B. 107228. Eduard F. Beckmann, Hannover, Voßstr. 2. Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen. 17. 11. 22. — 2. S. 58923. Dr. Max Samec, Ljubljana, Jugoslavien; Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Darstellung von Gallerten. 17. 2. 22. Österreich 30. 6. 21. — 5. E. 29324. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin. Diaphragmenkombination für die elektroosmotische Leim- und Gelatinereinigung. 18. 4. 23.

23e, 1. M. 78234. Severin Morgenstern, Leipzig, Waldstr. 61. Verfahren zur Herstellung von Kernseifen. 27. 6. 22. — 3. M. 78570. Severin Morgenstern, Leipzig, Waldstr. 61. Verfahren zur Gewinnung unveränderlicher Harzseife aus Rohkolophonium. 1. 8. 22. — 23f, 1. F. 55123. Willy Franke, Breslau, Mathiasstr. 45a. Kühlvorrichtung zur Herstellung von kristallisiertem Seifenpulver; Zus. z. Pat. 388678. 17. 12. 23. — 1. F. 55124. Willy Franke, Breslau, Mathiasstr. 45a. Mischvorrichtung zur Gewinnung von Seifenpulvermasse. 17. 12. 23. — 1. F. 55140. Willy Franke, Breslau, Mathiasstr. 45a. Beschickungsvorrichtung für Seifenpulvertrockenmaschinen. 18. 12. 23.

58b, 5. F. 54871. Knut Theodor Foßheim, A/S Myrens Verksted, Kristiania; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen u. E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Reinigungsvorrichtung an Walzenpressen für Walspeck u. dgl. 23. 10. 23. Norwegen 3. 5. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen:

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

23e, 1. Z. 13006. Verfahren zur kontinuierlichen Erzeugung von Seifen der fixen Alkalien, von Ammoniumseifen und von Natron- bezw. Kalisalzlösungen. 10. 1. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt:

1. Eine Beilage der *Chemischen Fabrik Aspe A.-G.*, Aspe, über Spezial-Seifenöle, deren Eigenschaften und Verwendung.
2. Eine solche der Firma *F. M. Hartl*, Stuttgart, über das Dauer-Farbband-Kissen Columbus.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

224. Seifenrohmaterialien in kleineren Mengen, vielleicht von 100 kg aufwärts. O. R. in D.
225. Synthetischen Kampfer. A. P. in T.
226. Transparent-Leim. E. Z. in M.
227. Vorrichtung zur Herstellung von Seifenpapieren. E. Z. in M.
228. Wer stellt Seifenpapier in Lohn her? E. Z. in M.
229. Farbig brennende Weihnachtskerzen. K. W. in P. (Böhmen).
230. Wer ist der Fabrikant von den sogenannten Netzen der Sicherheits-Schwämmchen? Es handelt sich um Netzschläuche, die meistenteils in rosa Farben zum Verkaufe kommen. D. W. in M.
231. Lagerungsbehälter für Parfüme (Eau de Cologne etc.). S. R. in S.
232. Wer ist der Hersteller der sogenannten Mariotte'schen Flaschen, die sich zur Lagerung von Parfümen ganz besonders gut eignen sollen. S. R. in S.
233. Holzkistchen für die Eau de Cologne-Fabrikation. S. R. in S.
234. Wachszündhölzer. C. R. in S.
235. Lichtmanschetten aus Glas. C. R. in S.
236. Ia doppelgepreßtes Saponifikatstearin. Dasselbe dürfte entweder nur aus Rindertalg oder aus einem Gemisch von Rindertalg und Knochenfett erzeugt sein. C. B. in K. (Polen).
237. Orseille-Extrakt. C. B. in K. (Polen).
238. Quillaja-Extrakt. C. B. in K. (Polen).
239. Sogenannte Schlangenhaut, eine Art gummierten Stoff, der vollständig wasserdicht und ganz leicht sein muß. O. R. in B.
240. Succus liquirit. flüssig und in Stücken. A. S. in B.
241. Geruchfreien Terpentinölersatz. M. O. in S.

Beantwortungen.

203. Textilseifen liefern Engel, Dr. Bloch & Dr. Braun, Chemische Fabrik, Breslau 8, Klosterstr. 81.

203. Textilseifen liefert ständig in großen Posten und unter günstigen Bedingungen Philipp Kochmann, Chemische Fabrik, Berlin SO. 26, Kottbuser-Ufer 39-40 (Erdmannshof).

205. Verzinkte Wasser-Eimer liefert vorteilhaft G. Fuhrmann's Sohn, Jessen, Bez. Halle, Schließfach Nr. 3.

213. Zinnfolien liefern Sächsische Bleiwarenfabrik Oederan, H. Ulbrich, Oederan i. Sa.; D. Morgenstern, Fürth i. Bayern; Haendler & Natermann, Hannöver.-Münden; Jean Galette, vorm. J. A. Galette & Co., Offenbach a. M., Bernardstr. 49; Deutsche Capselin- und Zinnalitwerke, G. m. b. H., Hamburg; Zentralstelle der deutschen Zinnfolienfabriken, Berlin SO 16.

213. Aluminiumfolien liefern Hermann Ahrle, Frankfurt a. M., Wittelsbacher Allee 11; M. Brünn & Co., Fürth i. Bayern; Stanniol- und Metallkapselfabrik, vorm. E. Sachs, G. m. b. H., Eppstein i. Taun.; Joh. Weichelt, Zwickau i. Sa., Österreichstr. 2.

214. Puderstreudosen liefern Apel & Co., Kunstanstalt, G. m. b. H., Charlottenburg 5; Frau Elise Bock, G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Kantstr. 158; L. Leichner, Berlin SW 68, Schützenstr. 31.

215. Puderquasten liefern E. Dursthoff, Parfümerie-Fabrik, Berlin-Steglitz, Ahornstr. 6; L. Leichner, Berlin SW 68, Schützenstr. 31; Frau Elise Bock, G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Kantstr. 158; Carl Schubart, Berlin S 14, Kommandantenstraße 42; Puderquastenfabrik Fedor Schmidt, Berlin NO 34, Friedenstr. 8.

216. Staubfrei arbeitende Pudermischmaschinen liefern C. E. Rost & Co., Maschinenfabrik, Dresden.

217. Taschenspiegel für Feinseifen-Reklame liefert Fehr & Wolff, A.-G., Habelschwerdt i. Schlesien.

218. Schraubgläser liefern Vereinigte Bornkesselwerke, Berlin N 4; A. Sichtig, Chemische Fabrik, Plaue i. Thür.; Brüder Rachmann, Berlin S 42, Ritterstr. 98.

220. Deutsches Terpentinöl liefern Hilgenberg & Götze, A.-G., Fabrik ätherischer Öle, Leipzig; Chemische Fabrik Busse, Langenhagen-Hannover.

221. Türkischrotöle liefern Engel, Dr. Bloch & Dr. Braun, Chemische Fabrik, Breslau 8, Klosterstr. 81; Dr. A. Schmitz, Düsseldorf-Oberkassel; Pickler & Co., G. m. b. H., Chemische Fabrik, Magdeburg, Leiterstr. 18; Chemische Fabrik Stockhausen & Co., Krefeld; Zschimmer & Schwarz, Chemische Fabrik, Chemnitz i. Sa.

222. Salmiakgeist liefern Chemische Werke, München. Otto Bärlocher, G. m. b. H., München; Königswarter & Ebell, Chemische Fabrik, K.-Ges., Hannover-Linden; E. de Haën, A.-G., Seelze bei Hannover.

223. Schraubgläser für Schuhcreme liefert vorteilhaft Georg Tubak, Chemische Fabrik, Kornwestheim.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: F. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefi", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.— Goldmark; bei Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland 3.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 22. Mai 1924. Nr. 21.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Wissenschaftliche Zentralstelle für Öl- und Fettforschung.

Einheitliche Untersuchungsmethoden auf dem Gebiete der Öl- und Fettindustrie.

Am 10. 4. 24 hat sich in Berlin die

Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Öl- und Fettindustrie

konstituiert.

Der bekannte italienische Öl- und Fettchemiker Professor *Fachini*-Mailand hatte an die Herren *Holde*, *Davidsohn*, *Goldschmidt* und *Stadlinger*, die sämtlich Mitglieder der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung sind, die Anregung gegeben, gemeinsame internationale Einheitsmethoden auszuarbeiten.

Die Wissenschaftliche Zentralstelle ist dieser Anregung, schon auf Grund ihrer eigenen Vorarbeiten auf diesem Gebiete, mit großer Bereitwilligkeit nachgekommen und hat sich mit den an dieser Frage besonders interessierten Industrien in Verbindung gesetzt.

So ist dank dem Entgegenkommen und den Bemühungen des Herrn *Ernst Spielhagen*, Vorsitzender der Außenhandelsstelle für Öle und Fette, die genügende sachliche und finanzielle Mitarbeit der Industrie gesichert worden. Die Kommission besteht aus den Herren
Ernst Spielhagen für die Seifenindustrie
Direktor *Benz*, Bremen, für die Ölmühlenindustrie
Direktor Dr. *Weigelt*, Berlin, für die Margarineindustrie
Dr. *Stadlinger*, Berlin, Abfallfette-Industrie
Direktor *Adam*, Spandau-Sternfeld, für die Stearin-Industrie
Dr. *Goldschmidt*, Breslau, Seifenindustrie.

Die Teilnahme des Herrn Dr. *Knetsch* für den Feintalgschmelzenverband ist in Aussicht gestellt. Die wissenschaftlichen Mitglieder sind die Herren:

Geheimrat *Holde*, Berlin, Dr. *Davidsohn*, Dr. *Schrauth*, Dr. *Franck*, Berlin, Geschäftsführer der Wizöff, sowie Professor *Askenasy*, als Vertreter des Seifenforschungsinstitutes, Karlsruhe; ferner auch die unter Industrie erwähnten Herren Dr. *Stadlinger* und Dr. *Goldschmidt*.

In der konstituierenden Sitzung bestand Einverständnis darüber daß es sich bei Schaffung der Einheitsmethoden um eine Frage handle, welche nur durch enges Zusammenarbeiten von Industrie und Wissenschaft gefördert werden könne. Die Wissenschaftliche Zentralstelle als neutrale, über den wirtschaftlichen Interessen stehende wissenschaftliche Vereinigung müßte die anzuwendenden Methoden kritisch aussuchen und der Fettindustrie des In- und Auslandes sowie dem internationalen Fetthandel zur Annahme und allgemeinverbindlichen Erklärung vorgeschlagen. Der Kommission werden die notwendigen Mittel und ein besonderer Sekretär zur Verfügung gestellt und die aufzubringenden Kosten anteilig nach Kopfteilen auf die Industrie umgelegt. Als Beginn der Arbeit wird innerhalb der einzelnen Industrien eine Umfrage veranstaltet über diejenigen Untersuchungsmethoden, welche als vorteilhaft für einheitliche Methoden erachtet und bereits in der Praxis angewandt werden.

Gefl. Zuschriften von Interessenten sind zu richten an die Geschäftsstelle der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung zu Händen des Herrn Dr. *Franck*, Berlin-Westend, Württemberg-Allee 26/27.

Nachweis und Bestimmung von Boraten in Seifen und Waschpulvern.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Eing. 18. III. 1924.)

In Nr. 10 des laufenden Jahrganges dieser Zeitschrift Seite 151 werden von Betriebschemiker *Peters* Anhaltspunkte für den Nachweis von Borax resp. Borsäure in Kernseifen angegeben. Peters schreibt zu diesem Zwecke vor, ca. 5 g Seife im Trockenschranke eine Stunde lang bei 70° und dann noch zwei weitere Stunden bei 100° zu trocknen, dann zu veraschen und schließlich in der erhaltenen Asche mittels Kurkumapapiers oder Flammenfärbung die Borsäure nachzuweisen.

Es ist nun aber gar nicht nötig, den zeitraubenden und umständlichen Umweg über Trocknung und Veraschung der Seife zu machen; auch ist es weit vorteilhafter und empfehlenswerter, an Stelle des Kurkumapapiers das sehr empfindliche Kurkuminpapier zu verwenden.

Im folgenden sollen nun Angaben gemacht werden, sowohl für den Nachweis, als auch für die quantitative Bestimmung der Borsäure resp. ihrer Salze in den erwähnten Produkten.

Das für den Nachweis nötige Kurkuminpapier stellt man sich in der Weise her, daß man sich aus käuflichem Kurkumin (Kahlbaum oder Merck) eine 0,2%ige alkoholische (90%) Kurkuminlösung herstellt, in diese Streifen von feinem Filtrierpapier einlegt und trocknet. Es ist darauf zu achten, daß das Kurkuminpapier trocken und im Dunkeln aufbewahrt wird.

I. Nachweis der Borsäure: Ca. 10 g des zu prüfenden Produktes (Seife, Waschpulver o. a.) werden in wenig heißem Wasser gelöst und mit Salzsäure zerlegt, der Salzsäureüberschuß ist jedoch so zu bemessen, daß die Lösung nicht mehr als 1% HCl enthält. Durch die Salzsäure werden einesteils die Fettsäuren abgeschieden, andererseits wird die Borsäure aus ihren Verbindungen (Borax, Natriumperborat etc.) frei gemacht.

Darauf wird durch ein angefeuchtetes Faltenfilter filtriert, in das Filtrat ein Streifen Kurkuminpapier so eingetaucht, daß nur etwa die Hälfte des Streifens benetzt wird, und dieser im Trockenschrank getrocknet.

Zeigt sich keine Veränderung der ursprünglichen gelben Farbe, so ist auf Abwesenheit von Borsäure zu schließen. Ist solche vorhanden, so entsteht je nach der anwesenden Menge schon noch im feuchten Zustande eine rote Zone, deren Intensität beim Trocknen zunimmt. Beim Betupfen mit einer 2%igen Na_2CO_3-Lösung geht der rote Farbenton in einen rein blauen über.

II. Bestimmung der Borsäure resp. ihrer Salze: Je nach Art des Waschmittels, ob Seife oder sodahaltige Waschpulver, müssen verschiedene Wege für die Bestimmung eingeschlagen werden. Dies hat seinen Grund darin, weil bei Ausführung der azidimetrischen Methode

1. keine Kohlensäure,
2. keine Phosphate vorhanden sein dürfen, und
3. die zu titrierende Lösung ein möglichst kleines Volumen besitzen soll.

In einer früheren Arbeit: „Über perborathaltige Waschmittel und ihre Analyse“[1]) habe ich mich eingehend mit der Bestimmung der Borsäure resp. des Natriumperborates befaßt, und dort auch eine diesbezügliche Erläuterung bezw. Begründung für die angegebene Methode gebracht. Um eine Beeinflussung durch Kohlensäure und etwa anwesende Salze zu vermeiden, habe ich von der Eigenschaft der Borsäure, sich in 90%igem Alkohol zu lösen, Gebrauch gemacht.

Diese Methode, die der erwähnten Arbeit entnommen ist, gestaltet sich wie folgt:

a) bei sodahaltigen Waschmitteln:

15—20 g Waschpulver werden in einem 300-cm³-Stehkolben tariert und mit 15—20 cm³ Salzsäure (75 cm³ konz. $HCl+25$ cm³ H_2O) übergossen. Die Salzsäuremenge muß so bemessen sein, daß die Masse durch 2 Tropfen Methylorange deutlich rot gefärbt erscheint. Nach der vollständigen Abscheidung der Fettsäuren (ca. 10 Minuten) werden 100 cm³ 95%iger Alkohol zugegeben und das Ganze unter häufigem Umschwenken ca. 1 Stunde stehen gelassen. Dann wird der Kolben unter Berücksichtigung seiner Tara wieder gewogen, und so die Gesamtmenge der Flüssigkeit in Erfahrung gebracht. Nun filtriert man durch ein Faltenfilter und wiegt 50 cm³ Filtrat in einem 100er Kölbchen ab. Um nun noch die durch den Alkohol gelösten Fettsäuren zu entfernen, gibt man in das 100er Kölbchen dest. Wasser bis etwas unter die Marke zu und füllt nach ca. 5—10 Minuten endgültig zur Marke auf. Um in jedem Falle ein klares Filtrat zu erhalten, werden nach der Abfüllung zur Marke noch ca. 0,5—1,0 g ausgeglühte Kieselgur zugegeben, tüchtig durchgeschüttelt und filtriert.

In einem aliquoten Teile des Filtrates wird dann zunächst die freie Salzsäure mit n/4 Natronlauge genau gegen Methylorange neutralisiert, zur Aktivierung der in der wässerig-alkoholischen Lösung befindlichen Borsäure 1,5—3,0 g Mannit zugefügt, und nun wird die Borsäure mit derselben n/4 Natronlauge, jetzt jedoch gegen Phenolphtalein, titriert. Bei Seifen ist die vorstehend beschriebene Methode nicht gut anwendbar, weil durch den Alkohol sämtliche Fettsäuren (hier in zu großer Menge) gelöst werden. Es kann hier ohne Bedenken wieder auf das dest. Wasser als Lösungsmittel zurückgegriffen werden, weil Karbonate und andere Salze meistens nur eine untergeordnete Rolle spielen. Es ergibt sich daher

b) bei Seifen

folgende Ausführung:

10 g Seife löst man in einem Becherglase in wenig heißem Wasser und fügt nach vollständiger Lösung der Seife Salzsäure in geringem Überschuß zu. (Durch 2 Tropfen Methylorange soll die Lösung eben deutlich rot gefärbt erscheinen.) Nun wird über freier Flamme noch solange erhitzt, bis die Fettsäuren klar auf dem Sauerwasser schwimmen. Durch Einstellen in kaltes Wasser werden die Fettsäuren dann zum Erstarren gebracht; sollten sie nicht fest werden, so gibt man etwas geschmolzenes Paraffin zu. Nach dem Erstarren des Kuchens durchsticht man ihn an 2 Stellen und filtriert das abfließende Sauerwasser durch einen leichten Wattestopfen (Wattefilter) in einen Erlenmeyerkolben.

Man wäscht dann noch Becherglas, Fettsäuren und Wattefilter 3—4 mal mit dest. Wasser nach. Durch das Wattefilter sollen etwa abbröckelnde Fettsäurestückchen zurückgehalten werden.

Ein Ausäthern kann in diesem Falle deswegen nicht in Frage kommen, weil Borsäure in Äther etwas löslich ist.

Das Filtrat wird nun wiederum mit kohlensäurefreier n/4 Natronlauge zunächst gegen Methylorange genau titriert, mit 2—3 g Mannit darauf die Aktivierung der Borsäure bewirkt und endlich unter Verwendung von Phenolphtalein die Borsäure titriert. Sollte die Seife größere Mengen von Soda enthalten, so müßte die saure Lösung zwecks Austreibung der Kohlensäure zuvor noch am Rückflußkühler ausgekocht werden. Dies dürfte allerdings nicht zur Regel gehören.

Bei der Titration der aktivierten Borsäure ist noch darauf zu achten, daß die Rötung mindestens 2 Minuten anhält. Tritt nach dieser Zeit wieder Entfärbung auf, so wird unter Zusatz neuer Mengen von Mannit bis zur bleibenden Rötung titriert.

Die durch die aktivierte Borsäure verbrauchten cm³ n/4 Natronlauge können unter Berücksichtigung der Einwage auf Borax, Natriumperborat oder Borsäure umgerechnet werden.

Es entspricht 1 cm³ n/4 Natronlauge

$$= 0{,}0155 \text{ g } H_3BO_3$$
$$= 0{,}0239 \text{ g } Na_2B_4O_7 \,.\, 10 \text{ aq}$$
$$= NaBO_3 \,.\, 4 \text{ aq}$$

[1]) Diese Zeitschrift, 1914, Nr. 1 und Nr. 2.

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

Auch *P. Heermann* gibt in seinen Veröffentlichungen an, in jahrelangen Arbeiten über 150 Versuchsserien mit zum Teil bis zu 100 und 150 Wasch- und Bleichgängen durchgeführt und Hunderte von Kilogramm Wasch- und Bleichmitteln verarbeitet zu haben, sodaß sein Versuchsmaterial einen Band ausfüllen könne. Nur die Endergebnisse, kurz zusammengefaßt, seien indes der Öffentlichkeit gelegentlich übergeben worden. In seinem Aufsatz „Neuere Forschungen über Faserschädigungen durch Wasch- und Bleichmittel“, in der Leipziger Monatschrift für Textilindustrie und in der Zeitschrift für angewandte Chemie im letzten Jahre veröffentlicht, faßte *H.* seine Arbeiten zusammen, und eben diese Publikation gab dann den Anlaß zu einer neuen Polemik über die Bewertung der Sauerstoffwaschmittel. Gegen letztere hatte sich *Heermann* ja erstmalig schon 1918 gewandt, und seine damalige Forderung nach einem Verbot der Bleichwaschmittel erregte größtes Aufsehen. Er fand Zustimmung und noch mehr Ablehnung. So ist es auch diesmal mit einer wiederholten Verurteilung jener „selbsttätigen“ Waschmittel. Von seiner Veröffentlichung interessieren unsere Leser vorwiegend die Ausführungen über die Sauerstoffbleiche, während die Chlor- und Ozonbleiche für den Hersteller von Waschmitteln mehr theoretischen Wert besitzen, ihre vergleichsweise Einschätzung aber immerhin wegen der „Persilfrage“ bedeutungsvoll ist.

Wie bereits an früherer Stelle gesagt, lehnt *H.* noch heute die selbsttätigen Bleichwaschmittel strikte ab. An sich hält er sogar deren Bezeichnung „selbsttätig“ für irreführend und unzutreffend, da ihnen als Waschmittel keine selbsttätige Wirkung innewohne und, als Bleichmittel betrachtet, ihnen nur ein entsprechendes Bleichvermögen zuzusprechen sei. Die Kombination des Waschens und Bleichens in einem Vorgang erscheint ihm verfehlt, durch die bei jeder Wäsche wiederkehrende Bleiche werde ein insgesamt außerordentlich viel höherer Bruchteil der natürlichen Lebenskraft der Faser vernichtet. Die Forderung des Publikums nach einem tadellosen Vollweiß der Wäsche bedeute eine Faserrohstoffvergeudung, da sie nur mit einer Einbuße an Gebrauchsdauer erreichbar sei. Insbesondere ist es nach *H.* falsch, Perborat, das typische Sauerstoffmittel, mit Seife, Seifenpulver, zu kombinieren, denn es sei nicht richtig, zwei oder mehr Agentien gemeinsam wirken zu lassen, die verschiedene optimale Einwirkungsbedingungen haben, wie es hier der Fall ist; vor allem aber sei die alkalische Warmbleiche unbedingt mit einem Faserangriff verbunden. „1 kg aktiver Sauerstoff vernichtet 30 kg Wäschefaser.“ Nachdem sich zufolge Schätzungen (!) der Wäschebestand in Deutschland von 6 Milliarden Goldwert 1914 bis zum Jahre 1922 auf die Hälfte vermindert habe — *H.* nimmt an, daß ein Wäschestück nach Rückgang der Anfangsfestigkeit auf etwa 50%, höchstens aber auf 40%, schon verbraucht ist — und nachdem schädliche Wasch -und Bleichmittel jährlich mindestens 2 bis 3% des Gesamtbetrages vorzeitig vernichtet werden, zu den schädlichen Mitteln aber die Sauerstoffmittel in erster Reihe gerechnet werden sollen, so wäre die wirtschaftliche Bedeutung der Frage in der Tat sehr wichtig. *Heermann* erklärt, daß dem Publikum Urteil und Augenmaß für die normale Gebrauchsdauer von Wäsche in der schnellebigen Zeit des goldenen Überflusses abhanden gekommen sind. „Die täglich auf das Hirn des Verbrauchers einhämmernde Reklame sorgte ihrerseits immer wieder dafür, daß die aufdämmernde Einsicht betr. der angepriesenen „völlig unschädlichen“ Mittel im Keim erstickt wurde.“

Seine schwerwiegenden Angriffe auf Persil stützte *Heermann* auf seine bereits 1918 veröffentlichten Untersuchungen im Materialprüfungsamt. Neues eigenes Beweismaterial wird jetzt nicht beigebracht, jedoch auf verschiedene Arbeiten anderer Autoren Bezug genommen, so insbesondere auf die Untersuchungen von *Grün* und *Jungmann* (vergl. Seifensiederzeitung, 1918, Seite 54, 153 und 750). Diese Autoren hatten nach Angabe von *H.* für die Firma *Schicht*-Aussig die Zweckmäßigkeit der Aufnahme einer Fabrikation selbsttätiger Waschmittel zu prüfen. Sie seien zu einer Ablehnung gekommen, weil aus ihren Versuchen hervorgegangen war, daß die Ausnutzung des Aktivsauerstoffs als Bleichmittel in derartigen Mischungen zufolge von Nebenreaktionen ungünstig, und daß die Festigkeitsabnahme der Probestoffe in fast allen Fällen bedeutend größer als bei Verwendung perboratfreier Mittel gewesen sei. Als ein neuerer positiver Beitrag wird nur die Untersuchung von *Kollmann* erwähnt, Mitteilungen des Forschungsinstitutes für Textilindustrie, Wien, 1921. Auf Grund systematischer Versuche mit Wasserstoff- und Natriumsuperoxyd sowie mit Natriumperborat soll auch *K.* zu dem

Ergebnis gekommen sein, daß mit der Sauerstoffwirkung unter allen Umständen, gleichgültig welcher Quelle der Sauerstoff entstammt, eine Faserschwächung eintritt.

Zu den in Form von Kurven wiedergegebenen Versuchsresultaten glaubte in der Polemik *W. Kind* die zugehörigen Zahlen zu den wesentlichen Versuchen an Hand zu haben, da dieselben einer besonderen gutachtlichen Arbeit des Materialprüfungsamts für die Firma *Henkel & Co.* entnommen seien, eine Darstellung, die von *K.* auch schon in der früheren Pressefehde 1918 gebracht wurde und auf welche Vorhaltung noch einzugehen sein wird. Es kann hier das strittige Beweismaterial in seinen Einzelheiten keine Wiedergabe finden, zumal wir auf die damalige Veröffentlichung in der Seifens.-Ztg. 1918, S. 424—429 hinzuweisen in der Lage sind. Das Facit der Versuche *Heermanns* ist: Wenn sich die anfängliche Festigkeit von Baumwollgewebe nach 100 Behandlungen mit Seife-Soda um etwa 12% verschlechtert, bei Leinen um etwa 20%, so fällt die Festigkeit bei Verwendung des Sauerstoffwaschmittels nach 50 Wäschen auf 65 und 45%. Und diese oder eine noch größere Beeinträchtigung findet man bei angeschmutzten Stoffen schon nach 25 Wiederholungen. Daß angeschmutzte Stoffe sich schlechter verhalten, ließ den Ausdruck „Sauerstoffraß" prägen. (Es ist dieses Wort in gewissem Sinne ein Kampfruf geworden, und wir wollen deshalb die betr. Notiz hier im Wortlaut bringen, da der eine oder andere Leser doch vielleicht nicht recht im Bilde ist.)

„Im Laufe meiner Untersuchungen habe ich noch die interessante Beobachtung gemacht, daß sich angeschmutzte Gewebe unter Umständen anders verhalten als reine, und zwar, daß vor allem bei Gegenwart von Katalysatoren neben der durchgehenden Faserschwächung sich auch eine örtlich scharf begrenzte Schwächung der Faser bemerkbar macht, die in besonderen Fällen leicht bis zur Durchlöcherung des Gewebes führen kann. Versuche haben gezeigt, daß vor allem Kupferspuren, in geringerem Grade auch Manganspuren in der Sauerstoffbleiche, allerdings auch in der Chlorbleiche, geradezu verheerend wirken und vollständig starkes Gewebe durch eine einzige Behandlung an den mit den Katalysatoren vergifteten Stellen durchlöchern können. Hierbei genügen — wie Versuche zeigten — wenige Hunderttausendstel eines Milligramms Kupfer, das z. B. in Form von Kupferoxyd in der Faser fixiert ist. Dieser „lokale Sauerstoffraß" im Bleichgut ist in der Praxis eine längst bekannte und beklagte typische Erscheinung gewesen, ohne daß sich die beteiligten Kreise bis dahin Rechenschaft über dieselbe ablegen und Abhilfe dagegen schaffen könnten."*)

Was all' dieses zu bedeuten hat, soll später bei Miterörterung der Einsprüche klarzulegen versucht werden.

Im Anschluß an solche Erledigung der Sauerstoffbleiche trat dann für *H.* die Frage auf, kann die Bleiche, sofern nicht auf sie verzichtet wird, in faserschonender Weise durchgeführt werden und gegebenenfalls wie? Wie verhält sich die alte, zum Teil in Verruf erklärte und gekommene Chlorkalk- oder Hypochloritbleiche im Vergleich zu der Bleichwäsche? Die Hauptergebnisse der laboratoriumsmäßig mit mehrere Meter großen Gewebeabschnitten reiner Baumwolle durchgeführten Versuchsreihen mit bis zu 50 Bleichgängen sind wieder in Kurvenzeichnungen übersichtlich zusammengestellt, ausführlichere Aufsätze veröffentlichte *Heermann* in den Textilberichten. Die Ergebnisse lassen sich dahin zusammenfassen:

1. Die Chlorbleiche, kalt, nicht konzentriert — 0,5 g aktives Chlor im Liter — und von nicht zu langer Dauer, ist viel unschädlicher als gemeinhin angenommen wird. Im besonderen bewirkt sie
   a) nur einen nicht erheblich größeren Haltbarkeitsverlust der Baumwollfaser als normale, bleichfreie Wäsche.
   b) einen viel geringeren Festigkeitsrückgang als die Sauerstoffbleichwäsche. Nach 50 Bleichen bei 20° C mit 0,5 g Cl im Liter war der Festigkeitsverlust nur 8%.
2. In Bezug auf die Bleichzeit wird der relativ größte Haltbarkeitsverlust in der ersten Viertel- bis Halbstunde bewirkt. Alsdann beginnt die Reaktion gleichförmig zu verlaufen. Festigkeitsverlust nach 50 Bleichen zu je 2 Stunden = 20%, zu je 4 Stunden 33%, zu je 6 Stunden 46%.
3. Mit Erhöhung der Bleichflottenkonzentration um das Doppelte steigt die Haltbarkeitsabnahme um das Dreifache. Die Konzentration ist also von größerem Einfluß auf die Haltbarkeit des Stoffes als die Bleichzeit.
4. Von noch einschneidenderem Einfluß ist die Bleichtemperatur. Hier wird die Faserschädigung bei Erhöhung um je 7,5° C verdoppelt. Es erscheint von Interesse, daß die allgemein beobachtete Regel, nach der fast alle chemischen Vorgänge durch Erhöhung der Temperatur um je 7 bis 8° C um etwa das Doppelte beschleunigt werden, auch hier beim Bleichen zutrifft. Dies kann erklären, warum Sauerstoffbleichmittel, die heiß angewandt werden, soviel schädlicher wirken, als kalte Chlorlaugen.

*) Einen ausführlichen Aufsatz über Katalyse-Schäden veröffentlichte *Heermann* in den Textilberichten 1924, 34.

Heermann kommt zu dem Ergebnis, daß die Sauerstoffwäsche mit großem Vorteil durch die Chlorbleiche ersetzbar ist, wenn alle die Faserschwächung fördernden Umstände wie Bleichzeit und Bleichkonzentration an der untersten Grenze des Erforderlichen gehalten werden und wenn vor allem kalt, d. h. bei gewöhnlicher Lufttemperatur, gebleicht wird. Die Gefahr, daß die Pflanzenfaser durch Rückstände von Hypochlorit nachträglich geschwächt wird, sei durch gründliches Spülen vermeidbar, nötigenfalls unter Zugabe geringer Dosen eines Antichlormittels. (Auch *H.* entchlorte seine Versuchslappen.)

Als drittes Verfahren prüfte *H.* die Ozonbleiche, die wegen ihrer besonderen Apparatur nur für Dampfwaschanstalten in Betracht kommt, in einem entsprechend ausgestatteten Betriebe. Die Haltbarkeitsbeeinflussung war unter den gewählten Arbeitsbedingungen recht gering: Nach 30 Betriebswäschen mit Ozonisierung 14%, nach 50 Wiederholungen 29% Rückgang. Die Bleichwirkung soll in der Praxis genügen, wenigstens in den Fällen ausreichen, wo die Wäsche nicht übermäßig beschmutzt ist. Da der Geruch der ozonisierten Wäsche ein angenehm frischer ist, wäre in der Ozonbleiche, die durch Einleiten von ozonisierter Luft in das Spülbad auszuführen ist, eine wertvolle Neuerung zu sehen.

Soweit die Zusammenstellung seiner Arbeiten durch Prof. Dr. *Heermann*. In den sich anschließenden Aufsätzen wurden zum Teil sehr stark persönliche Noten angeschlagen. Wir lassen in den Referaten die Autoren für sich sprechen und enthalten uns größerer Kommentare, anscheinend geht ja der Kampf noch weiter. Die Referate sind im allgemeinen nach dem Zeitpunkt ihres Erscheinens zusammengestellt. (Fortsetzung folgt.)

Die Bleichung von Oelen und Fetten, ein kolloidchemisches Problem.

Von Ing.-Chemiker *Hans Th. Twisselmann*, Harburg a. E.

(Eing. 7. V. 1924).

Seit 30 Jahren werden die Öle und Fette in der Speiseölindustrie mit sogenannten Bleicherden behandelt, um die Farbstoffe aus dem Öl zu entfernen, das Produkt heller und dadurch besser verkäuflich zu machen.

Vor dem Kriege benutzte man fast überall Knochenkohle, ferner Rückstände aus der Blutlaugensalz-Fabrikation und die amerikanischen Fullererden, welche eine ganz gute Bleichwirkung besaßen. Während des Krieges waren die deutschen Ölfabriken jedoch gezwungen, ein damals erhältliches Produkt zu verarbeiten, das in Bezug auf Preis und Bleichkraft den obigen Materialien nicht nachstand. Es gelang, ein in Deutschland, besonders in Bayern und Schlesien vorkommendes Mineral (Aluminium-Magnesium-Hydrosilikat) aufzufinden, welches je nach der Art der Aufbereitung auf Öl mehr oder minder entfärbend einwirkte. Soweit mir bekannt ist, werden in Deutschland heute nur noch deutsche Bleicherden, die in keiner Weise den amerikanischen nachstehen, verarbeitet; ja, es werden selbst schon nicht unbeträchtliche Mengen davon ausgeführt, was für unsere geschwächte Wirtschaft von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist.

Vor kurzem hatte ich Gelegenheit, einige deutsche Erzeugnisse auszuprobieren und miteinander zu vergleichen. Als Vergleichsöl benutzte ich einmal rohes Leinöl, und ein zweites Mal wurden die Versuche mit rohem Rüböl wiederholt. Obwohl die Bleicherden in ihrer Zusammensetzung im großen und ganzen ziemlich gleich sind, bestehen doch hinsichtlich des Bleicheffektes bemerkenswerte Unterschiede. Zu erwähnen ist ferner, daß einige Bleicherden einen sauren Charakter aufweisen, was sich durch Nachdunkeln der Öle und besonders bei dem Verschleiß von Filtertüchern unangenehm bemerkbar macht. In Bezug auf Bleichkraft fand ich folgende vergleichende Werte, welche die Bleichintensität dieser Erden veranschaulichen sollen und kolorimetrisch bestimmt worden sind. Setzen wir z. B.

Frankonit mit 100% Bleichkraft an, so besitzt

Tonsil	150%	„
Albanit	180%	„
Alsil	210%	„

(Voraussetzung ist hierbei die Verwendung völlig trockener Öle.)

Diese Verschiedenheit gab mir Veranlassung, mich näher mit den einzelnen Erden zu beschäftigen. Ich legte mir die Frage vor, was denn nun eigentlich die bleichende Eigenschaft in den Erden hervorruft. Ist es ein rein chemischer oder physikalischer Vorgang?

Zunächst stellte ich mir einmal die Hauptbestandteile der Erden her, um die Bleichkraft derselben einzeln zu ermitteln. Mit diesen behandelte ich nun unter gleichen Bedingungen das Versuchsöl. Aluminiumsilikat, Kalksilikat, Magnesiumsilikat, Magnesiumoxyd, Chlormagnesium und Kieselsäure, Eisenoxyd, alle vermochten sie weder einzeln, noch im Analysenverhältnis der Bleicherden miteinander gemischt, eine Bleichung des Öles zuwege zu bringen. Nun versuchte ich, organische Substanz, die in jeder Bleicherde enthalten ist, mit zu verwenden. Zu diesem Zweck tränkte ich ein Gemisch obiger Bestandteile mit 1%iger Zuckerlösung und veraschte. Die eine Hälfte wurde mit dünner Salzsäure aufgekocht, gewaschen und bei 120° C getrocknet. Die andere Hälfte wurde ohne weiteres zur Bleichung verwandt. Es wurde kein wahrnehmbarer Bleicheffekt erzielt. Genau denselben Versuch machte ich mit einer eiweißhaltigen Lösung, behandelte wie oben dieses Gemisch damit, verkohlte usw. Auch hier war keine Bleichung zu verzeichnen. Ich mußte daher annehmen, daß die chemische Zusammensetzung als solche von untergeordneter Bedeutung für die Bleichkraft einer Erde sein mußte. Für den Bleicheffekt mußte ich deswegen einen physikalischen Vorgang als maßgebend annehmen. Mir war bei der mikroskopischen Untersuchung aufgefallen, daß die Erden elektrisch erregbar waren, indem die kleinen Teilchen von dem gut geputzten quarzenen Objektträger absprangen. Dasselbe zeigte sich, wenn mit einem geriebenen Glasstab über die Erde in geringer Höhe hinweggefahren wurde. Quarz, Glas und Silikate hatten also gleiche, daher gegenseitig abstoßende Elektrizität. War dies der springende Punkt bei der Bleichung, so mußte ich dasselbe erreichen, wenn ich eine Mischung von Bestandteilen im annähernden Analysenverhältnis der Bleicherden durch kräftiges Reiben elektrisch machte und mit diesem Gemisch das Öl einer Bleichung unterwarf. In der Tat konnte ich eine bessere Bleichwirkung beobachten. Auch führte ich zur Bestätigung dieser Wahrnehmung folgenden Versuch aus: Eine hochaktive Bleicherde wurde mit Wasser aufgeschlämmt (also entladen), filtriert, bei 120—150° C getrocknet und darauf feinst gemahlen. Einmal wurde das Versuchsöl mit der so behandelten Erde gebleicht, ein zweites Mal wurde die Erde zuerst im Porzellanmörser mit Eisenpistill kräftig gerieben und dann damit das Öl einer Bleichung unterworfen. Das erst behandelte Öl war wenig oder gar nicht gebleicht, während das Öl mit der geriebenen Bleicherde eine schöne Bleichwirkung aufwies.

Von hervorragender Bedeutung für die Erzielung des höchsten Bleicheffektes ist es, wenn das Öl völlig trocken mit der hochaktiven Bleicherde in den Bleicher gelangt. Falsch ist es hingegen, wenn man, wie es bisher üblich war, das Öl im Bleicher in Gegenwart der Erde unter Vakuum trocknet, wodurch man der Bleicherde viel von ihrer Aktivität nimmt. Wer also Wert auf auf eine tadellose Bleichung legt, muß unbedingt einen geeigneten Vakuum-Trockenapparat zwischenschalten. Dieser muß kontinuierlich und unter weitestgehender Schonung des Öles so ökonomisch wie möglich arbeiten. Es wird ja auch jedem Ölfachmann bekannt sein, daß feuchte Bleicherden oder Bleicherden, die mit feuchtem Öl zusammenkommen, keine oder nur geringe Wirkung besitzen, selbst dann nicht, wenn die feuchten Erden vorher getrocknet oder gar auf 300—400° C erhitzt worden sind (daher die Wichtigkeit der richtigen Lagerung von Bleicherden). Durch die Feuchtigkeit sind die kleinen Massenteilchen der Bleicherde elektrisch entladen und verlieren ihre auf Schleim- und Farbstoffe ausfällende Wirkung. Die elektrische Ladung der Erde scheint mir demnach in erster Linie mitbestimmend für den Erfolg der Bleichung zu sein. Berücksichtigt man ferner noch Kapillarität, Oberflächenspannung und Flockungstemperatur der Farbträger, so hat man einen Komplex von Erscheinungen, welche höchstwahrscheinlich die Bleichwirkung wenn nicht allein, so doch zur Hauptsache hervorrufen. Demnach wäre die Bleichung ein physikalischer oder besser gesagt kolloidchemischer Vorgang. Durch die große Oberfläche der Bleicherde ist die Oberflächenenergie stark gesteigert, und es findet eine Anziehung entgegengesetzt geladener Teilchen statt und somit Koagulation von Farb-, Schleim- und Eiweißstoffen. Durch einfache Filtration kann das Öl von diesen befreit werden. Eine Bestätigung findet diese Ansicht noch dadurch, daß man unter dem Mikroskop die einzelnen Phasen der Bleichung verfolgen kann. Man sieht, wie einzelne Partikelchen sich nach und nach mit einer gefärbten Schleimschicht schlammartig umgeben. Die adsorbierende Wirkung einiger Tonarten hat man auch bereits in der klinischen Behandlung seit einigen Jahren ausprobiert, ohne allerdings den eigentlichen Grund auf die Wirkungsweise des Minerals (weißer Bolus) zu kennen. Während des Krieges wurden alle möglichen Darmkrankheiten (Cholera, Typhus, Darmkatarrh) mit einer sahneartigen wässerigen Aufschlämmung (Dispersion) von weißem Bolus erfolgreich bekämpft.

Durch feinste Mahlung und Reibung kann man unter gewissen Umständen Vergrößerung der Oberfläche sowie eine elektrische Aufladung der Erdepartikelchen und dadurch eine höhere Bleichkraft des Materials erreichen. Man müßte also im entgegengesetzten Sinne arbeiten, wie bei den modernen Enstaubungsanlagen, wo man durch Entladen der kleinsten Staubteilchen die sogenannten „Aerosole" ausflocken und dadurch den Staub aus der Luft entfernen kann. Die Bleicherdeproduzenten könnten m. E. ihren Produkten eine gesteigerte Bleichkraft verleihen, wenn sie die angedeuteten Punkte berücksichtigen würden. Vor allem müßten sie jedoch dafür Sorge tragen, das Lösliche durch eine vorherige Salzsäurebehandlung nach Möglichkeit zu entfernen, die Salzsäurespuren zu neutralisieren und das bei 120—150° C getrocknete Material einer feinen Mahlung zu unterziehen, dergestalt, daß die einzelnen Partikelchen wohl elektrisch aufgeladen, aber von einer Entladung in der Mühle geschützt sind. Derartig aktivierte Bleicherden dürften eine hervorragende Bleichkraft besitzen.

Die Aufarbeitung der ölhaltigen Bleicherden ist ein Kapitel für sich. Man hat u. a. versucht, das Öl in den Erden zu verseifen und entweder die Seifenlösung zu filtrieren oder aber das Ganze einem Seifensud hinzuzusetzen, während man die erdigen Anteile durch Aussalzen zu entfernen trachtete. Teilweise sind ganz annehmbare Resultate damit erzielt worden. Die Seifen waren jedoch von schlechter Qualität, da doch die Farb- und Schleimstoffe den Seifen mehr oder minder inkorporiert worden sind.

Neuerdings haben verschiedene Betriebe die Dampfentfettung von öl- und fetthaltigen Bleicherden und Rückständen aufgenommen mit dem Ergebnis, daß zahlreiche Erden sich ohne weiteres auf diese Art entfetten ließen, andere jedoch infolge ihrer besonderen Eigenschaften dieser Behandlung nicht zugänglich waren. Das nach diesem Verfahren im Autoklaven unter Druck gewonnene Fett oder Öl ist freilich von brauner oder schwarzer Farbe und somit nur für eine nachfolgende Destillation brauchbar.

Für besser halte ich den Weg, das Öl durch Extraktion aus der Erde zu entfernen. Man wählt hierfür in der Regel liegende rotierende Extraktoren. Das Lösungsmittel (Benzin, Benzol oder Tri) wird durch die rotierende Bewegung mit dem Material unter Erwärmen gut gemischt und das Öl in kurzer Zeit in Lösung gebracht. Man läßt absitzen und zieht die Fettlösung ab. In der Praxis sind zwei Apparatetypen am meisten im Gebrauch: Zunächst solche mit horizontalem Filterröhrensystem (nach *Schlotterhose*, Geestemünde). Diesen gibt man jetzt vielfach neben den Extraktionsfilterpressen den Vorzug. Die anderen Apparate sind mit vertikalem Filterröhrensystem ausgerüstet (nach *Wilhelm*, Stralsund). Beide Typen haben sich gut bewährt. Wegen der fein verteilten Erdeteilchen, die häufig in kolloidaler Dispersion in dem Lösungsmittelfettgemisch vorhanden sind, ist man gezwungen, letzteres über Filter oder besser Filterpressen laufen zu lassen, um daraus ein klares hochverseifbares Öl zu erhalten. Schwierig ist es mitunter, eine solche Dispersion, die glatt durch das Filter hindurchgeht, zu zerstören. Durch Einbringung eines entgegengesetzt geladenen Elektrolyten (z. B. Kochsalzlösung) in das Extraktionsgut kann man dieser Schwierigkeit teilweise Herr werden.

Vielfach, besonders in letzter Zeit hört man Klagen über Anfressungen der schmiedeeisernen Extraktionsapparatur bei der Verarbeitung von Filtererden. Ich habe gefunden, daß dieses nur auf den sauren Charakter einiger Bleicherden zurückzuführen ist. Interessenten seien daher auf der Hut, saure Bleicherden ohne weiteres zu verarbeiten. Am besten ist es natürlich, völlig neutrale Erden, deren es genügend im Handel und zwar von bester Bleichkraft gibt, wie z. B. Alsil und Albanit, zur Verwendung gelangen zu lassen. Dadurch kann man manchen Unannehmlichkeiten aus dem Wege gehen. Ist man jedoch gezwungen, derartig saure ölhaltige Bleicherden aufzuarbeiten, so kann man sich bei der Extraktion derselben gegen das Anfressen der Apparatur durch die Salzsäure dadurch schützen, daß man vor dem Dämpfen etwas Sodalösung mit dem Rückstand vermischt und dann erst abdämpft. Nun wird die besonders beim Abblasen auftretende Salzsäure gleich im Anfangsstadium neutralisiert und somit daran gehindert, Schaden anzurichten. Vermutlich wird durch die gesteigerte Temperatur

beim Abblasen (mit Dampf) der angesaugten Lösemittelreste das $MgCl_2$ in $MgO + HCl$ zerfallen. Vielleicht geht auch die Zersetzung des $MgCl_2$ über MgO HCl vor sich, welches sich dann in Gegenwart von Dampf in $MgO + HCl$ umsetzt.

Von mir bekannten Fachleuten habe ich erfahren, daß gerade in letzter Zeit diese Klagen sich mehren, und die Betroffenen wie vor einem Rätsel standen und ihre Unkenntnis schwer bezahlen mußten. Man war geneigt, in völliger Verkennung der Tatsachen, den Extraktionsmitteln, insonderheit Tri die Schuld zuzumessen. Es ist aber bereits von verschiedenen Seiten festgestellt worden, daß es stets saure Bleicherden gewesen sind, bei deren Verarbeitung, wie oben erwähnt, sowohl mit Benzin, Benzol als auch Tri (also ganz unabhängig von den Extraktionsmitteln) durch Entstehung der Salzsäure die Apparatur beschädigt worden ist. Vor kurzem war erst in Fachzeitschriften über die Harmlosigkeit von Tri des längeren die Rede. Auch mir ist aus meiner Praxis kein einziger Fall bekannt, daß Tri die Extraktionsapparatur bei normaler Arbeitsweise in irgendeiner Weise beschädigt hätte.

Kleine Zeitung

-m. **Seifen in Pulverform.** Auf ein Verfahren zur Herstellung von Alkalisalzen höherer Fettsäuren in Pulverform, namentlich Seifen- und Waschpulver, erhielt der schwedische Genossenschaftsverband (Kooperativa Förbundet, Stockholm, Stadsgarden 12) das dänische Patent Nr. 33129. Öl oder Fett, Natronlauge und Soda und eventuell Wasser, Füll-, Farb- und Riechstoffe werden fein verteilt mittels Druckluft in einen Behälter durch verschiedene Mundstücke so eingeblasen, daß sie sich treffen und dort mischen. Hierdurch entsteht eine fast sofortige Verseifung und ein trockenes mehlartiges Waschpulver, das sich am Boden niederschlägt.

*

Vereinigte Seifenschneid- und -abkantmaschine. (D. R. P. 394381 v. 26. VII. 1923. *Weber & Seeländer*, Maschinenfabrik in Helmstedt.) Zum Abkanten der vom Strange abgeschnittenen Seifenstücke benutzt man seither besondere Vorrichtungen, die durch umlaufende Messer die Kanten der Seifenstücke brechen. Demgegenüber hat die Erfindung eine Vorrichtung zum Gegenstande, durch die das Abschneiden der Seifenstücke vom Strange und das Brechen der Kanten gleichzeitig bewirkt wird. Ein weiterer Vorteil der neuen Vorrichtung ist der, daß die Benutzung von Greifern, die die einzelnen Seifenstücke beim Abkanten bisher festhalten mußten und die die Stücke oft verletzten, vermieden wird.

P a t e n t - A n s p r ü c h e: 1. Vereinigte Seifenschneid- und -abkantmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß mit dem geradlinig geführten Schneidedraht schrägliegende, je zwei einander gegenüberliegende Kanten der zu trennenden Seifenstücke abschrägende Messer verbunden sind. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Draht in seiner Bewegungsebene geneigt durch den Seifenstrang geführt wird. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die den absatzweisen Antrieb des Schneiderahmens herbeiführende Kupplung unter dem Einfluß von Federn steht, die sie einzurücken bestrebt sind, deren Wirkung aber durch eine Sperrung verhindert wird, die der vorwärts schreitende Seifenstrang selbst beseitigt. 4. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Sperrung durch ein Kniegelenk gebildet wird, dessen Einknickung der vorwärts schreitende Seifenstrang bewirkt. 5. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Wiederausrückung der Kupplung durch das Anlaufen einer mit ihr umlaufenden Schrägfläche gegen einen festen Anschlag erfolgt. (7 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Beschickungsvorrichtung für Walzenreibemaschinen. (D. R. P. 391693 v. 6. II. 1923. *C. E. Rost & Co.* in Dresden.) Die in der Mischmaschine mit Farbe und Riechstoffen vermischten und daher etwas feuchten Feinseifenspäne ballen im Schüttrichter der Walzenreibmaschine so leicht zusammen, daß sie ihn, wenn sie in größeren Mengen eingegeben werden, verstopfen können; sie müssen deshalb ständig mit der Hand aufgelockert und den Walzen besonders zugeführt werden. Ein ungestörter selbsttätiger Dauerbetrieb ist daher nicht möglich, wenn der ganze Troginhalt der Mischmaschine auf einmal in den Aufgabetrichter der Walzenmaschine entleert wird, da sich in letzterem dann ein Ballen bildet, den die glatten Walzen der Reibemaschine nicht aufnehmen, sondern unter dem sie sich vorbeidrehen, wodurch selbstverständlich der Betrieb gestört wird. Da nun die Aufgabetrichter der Walzenreibemaschine in der Regel mit schrägen Wänden, unten enger als oben, hergestellt werden, so setzt sich auch zwischen den schrägen Wänden die Seifenmasse fest und rutscht nicht nach unten, und die Folge sind die vorerwähnten Betriebsstockungen.

Diese Übelstände werden nach der Erfindung dadurch vermieden, daß die klebrigen, von Farbe und Riechstoffen äußerlich angefeuchteten Seifenspäne oder Seifenkrümel aus der in Zeitabschnitten den ganzen Troginhalt auf einmal abgebenden Mischmaschine *a* nicht unmittelbar auf die Walzenmaschine *b* aufgegeben, sondern in einen besonderen Füllrumpf *c* entleert werden, aus welchem sie ein Förderband o. dgl. *d* ununterbrochen gleichförmig nur in solcher Menge entnimmt, daß im Kasten *b* der Walzenmaschine sich niemals ein Vorrat bilden kann.

Ein Feststopfen der Seife im Kasten *c* ist deshalb nicht möglich, weil diesem leicht eine so große Grundfläche gegeben werden kann, daß er bei großem Rauminhalte unten weiter als oben ist, sodaß die Seife nachrutschen muß, und es ferner keine Schwierigkeiten bereitet, die Transportvorrichtung *d* aus Messern oder Schabern zu bilden, die von der im Kasten *c* befindlichen Seife in gegebenem Zeitraume eine ganz bestimmte Menge abschneiden oder abschaben und sie der Walzenmaschine zuführen. Die Arbeitsgeschwindigkeit der Transportvorrichtung *d* wird so bemessen und geregelt, daß gerade nur die gewünschte Seifenmenge der Walzenmaschine in der Zeiteinheit zugeführt wird.

Die Zeichnung ist schematisch gehalten, um das Wesentliche der Erfindung deutlich zum Ausdruck zu bringen; die Ausführung kann jedoch in bezug auf die Lage der Teile zueinander und in der Ausbildung der Einzelheiten von der schematischen Zeichnung abweichen.

Selbstverständlich ändert sich an der Erfindung selbst dadurch nichts, wenn, etwa mit Rücksicht auf örtliche Verhältnisse, der Füllrumpf *c* über der Fördereinrichtung nicht unmittelbar aus der Mischmaschine beschickt, sondern die Seife etwa mittels Kästen in den Füllrumpf *c* eingegeben wird. Auch in diesem Falle wird eine gleichmäßige, selbsttätige Beschickung der Walzenmaschine mit Seife erzielt.

P a t e n t - A n s p r ü c h e: 1. Beschickungsvorrichtung für Walzenreibemaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß die Seifenspäne nicht unmittelbar in den Aufgabetrichter der Walzenreibemaschine, sondern in einen besonderen Schüttrumpf eingegeben und aus diesem durch eine Fördereinrichtung entnommen und der Walzenreibemaschine in solchen Mengen zugeführt werden, wie sie von dieser verbraucht werden.

2. Beschickungsvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schüttrumpf für die Fördereinrichtung oben eng und unten weit ist, und daß die Fördereinrichtung mit besonderen Schabern o. dgl. versehen ist, die von der Seife im Schüttrumpf die gewünschten Mengen abschaben und der Walzenreibemaschine zuführen.

*

Verfahren zum Vor- und Nachpressen von Seifenstücken. (D. R. P. 391694 v. 22. III. 1923. *C. E. Rost & Co.* in Dresden.) Es ist bekannt, daß Seifenstücke, auf welche ein mehrmaliger Preßdruck oder Preßschlag beim Prägen ausgeübt wird, in der Pressung sauberer ausfallen, als wenn der Druck nur einmalig erfolgt, und dieser Erfahrung entsprechend werden mechanische Seifenpressen, die jedes Stück zweimal prägen oder ihm mehrere Preßschläge erteilen, seit Jahren hergestellt.

Das ungepreßte Seifenstück ist in der Regel zunächst prismatisch oder zylindrisch und wird in eine Linsen-, Ei- oder ähnliche Form gepreßt, wobei eine starke Umbildung und Verschiebung der Massenteilchen stattfindet. Die Erfindung beruht in der Erkenntnis, daß hierzu ein gewisser Zeitraum bei verhältnismäßig geringem Kraftaufwand erforderlich ist, und daß daher ein schwacher Schlag genügt, während ein zweiter, stärkerer Schlag oder Preßdruck das Seifenstück scharf ausprägen, ihm Glanz verleihen und es in seinem Inneren Gefüge verdichten soll. Durch stärkeres Anspannen der Preßfedern zwischen dem ersten und dem zweiten Preßdruck oder auch mit anderen Mitteln kann mit den bekannten selbsttätigen Seifenprägepressen diese Wirkung erzielt werden.

In der Zeichnung ist in den Abb. 1 bis 3 ein Ausführungsbeispiel schematisch dargestellt.

Die Bewegung des Oberstempels erfolgt durch ein Exzenter 1, das sich um eine feststehende Welle 2, die auf der Zeichnung schwarz angelegt ist, dreht. Die Welle 2 schwingt um exzentrische Zapfen 3, die als feststehende Drehachse für das Antriebsrad 4 dienen. Letzteres treibt durch Mitnehmernasen, die eine radiale gegenseitige Verschiebung gestatten, und die auf der Zeichnung nicht besonders dargestellt sind, das Exzenter 1

an. An der Welle 2 sitzt ein Hebel 5, der durch Kurbel 6 und Stange 7 verstellt wird, und der durch Verdrehung der Welle 2 um die exzentrischen Zapfen 3 bewirkt, daß der Drehpunkt des Exzenters 1 höher oder tiefer gelegt wird. Beim ersten Preßdruck ist nach Abb. 1 der Drehpunkt des Exzenters 1 hochgelegt, beim zweiten Preßdruck nach Abb. 3 dagegen tief, was

Abb. 1. Abb. 2. Abb. 3.

zur Folge hat, daß der zweite Preßdruck stärker wirkt als der erste. Abb. 2 zeigt Mittelstellung des Hebels 5 vor oder nach dem Pressen.

Die Verbindung des Exzenters 1 mit dem Oberstempel 8 ist federnd hergestellt, um ein Durchdrehen der Presse auch bei tiefster Stellung des Exzenters zu ermöglichen. Nach jedem Preßdruck wird gemäß Abb. 2 der Unterstempel 9 nach Bedarf hochgehoben, um beim Niedergehen das Seifenstück zu lösen und die zwischen der Stempelfläche und dem Seifenstück eingeschlossene verdichtete Luft entweichen zu lassen, sodaß beim zweiten Preßschlag der Prägestempel das Seifenstück unmittelbar berührt und die Feinheiten der Gravierung im Seifenstück voll zum Ausdruck kommen.

Selbstverständlich würde es ohne weiteres in entsprechender Weise auch möglich sein, mehrere leichte und mehrere starke Preßschläge auf jedes Stück Seife einwirken zu lassen, doch würde dadurch für jedes Seifenstück ein zu großer Zeitaufwand für das Pressen sich ergeben, weshalb diese Arbeitsweise für die Praxis wenig Wert haben würde.

Patent-Anspruch: Verfahren zum selbsttätigen Vor- und Nachpressen von Seifenstücken, dadurch gekennzeichnet, daß das Seifenstück durch die Seifenpresse selbsttätig erst schwächer, dann nach dem Entlasten stärker gepreßt wird.

*

Gewinnung von Baumwollsaatöl. (D. R. P. 393 072 v. 30. VIII. 1922. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Die Verarbeitung von Baumwollsaat zwecks Gewinnung des Öls bereitet erhebliche Schwierigkeiten. Diese sind zum größten Teil auf einen grünlichschwarzen Farbstoff zurückzuführen, der in den in dem Samenkern in Form kleiner Pünktchen vorhandenen Harzdrüsen enthalten ist. Die Menge dieses Farbstoffs vermehrt sich beim Lagern der Saat. Aus diesem Grunde gelang es seither nur in Ländern, in welchen die Saat frisch verarbeitet werden kann, wie z. B. in Nordamerika, wirklich erstklassiges, für Speisezwecke geeignetes Öl zu gewinnen. Preßt man das Öl dagegen erst ab, nachdem die Saat bereits größere Reisen zurückgelegt hat, wie dies in England der Fall ist, so kann es nur noch für technische Zwecke Verwendung finden. Auch durch Anwendung aller bekannten Bleichverfahren gelingt es nicht mehr, ein helles Öl zu erzielen, das in der Speisefettindustrie Verwendung finden kann.

Bei dieser Ölgewinnung hat man sich seither ausschließlich auf das Preßverfahren beschränkt. Versuche, das Öl durch geeignete Lösungsmittel auszulösen, scheitern daran, daß auch gleichzeitig der Farbstoff gelöst wird; das Öl erhält eine tiefdunkle, rotbraune Färbung und läßt sich durch keines der bekannten Mittel aufhellen.

Die Erfindung hat nun ein Verfahren zum Gegenstande, mit welchem es gelingt, Baumwollsaatöl durch Auslösen aus der Saat zu gewinnen. Das Verfahren kann sowohl auf frische als auch auf alte Saat mit gleichem Erfolg Anwendung finden. Das hiermit erhaltene Öl entspricht stets dem besten, aus frischer Saat erzielten amerikanischen Preßöl.

Das Verfahren beruht darauf, daß die Baumwollsaat vor der eigentlichen Auslösung des Öls mit einem geeigneten Lösungsmittel einer Vorbehandlung mit verdünntem Alkohol unterzogen wird. Dieser nimmt die Hauptmenge der vorhandenen freien Fettsäure und des Farbstoffes, dagegen nur geringe Mengen des Neutralfettes auf. Das bei der sich anschließenden Auslaugung mit einem Fettlösungsmittel erhaltene Öl besitzt eine hellbraune Färbung, ähnlich wie das Preßöl. Aus dem Öl wird die noch vorhandene geringe Menge freie Fettsäure mittels Alkali entfernt. Gleichzeitig werden auch die letzten Spuren Farbstoff ausgefällt und ein schönes, gelbes Öl erzielt, das sich mit wenig Bleicherde bleichen läßt.

Das Verfahren hat den weiteren Vorteil, daß bei ihm die sonst in den Preßkuchen vorhandenen giftigen Stoffe, wobei es sich wahrscheinlich ebenfalls um die färbenden Harze handelt, entfernt werden. Die Vorsicht welche sonst beim Verfüttern von Baumwollsaatmehl an Vieh angewandt werden muß, ist deshalb bei dem so vorbehandelten Mehl nicht erforderlich.

Zur Ausübung des Verfahrens schrotet man beispielsweise die geschälte Baumwollsaat und behandelt sie mit Alkohol von 80 Volumenprozent in der Kälte. Der dunkel gefärbte Auszug, welcher die Hauptmenge der freien Fettsäure und der Harze sowie unwesentliche Mengen Neutralöl enthält, wird abgetrennt und das Schrot von dem Alkohol befreit. Hierauf läßt man eine Auslösung mit Benzol oder einem anderen geeigneten Fettlösungsmittel folgen. Das so gewonnene Öl enthält etwa 1 Prozent freie Fettsäure. Zur Entfernung derselben und des Restes des Farbstoffes wird es mit Ätznatronlösung versetzt. Um das Öl zu bleichen, genügt eine geringe Menge Bleicherde, z. B. 1 Prozent Frankonit.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Baumwollsaatöl, dadurch gekennzeichnet, daß die Baumwollsaat einer Vorbehandlung mit verdünntem Alkohol unterzogen und dann mit einem bekannten Fettlösungsmittel ausgelaugt wird.

*

Mit Phthalsäurediäthylester vergällter Branntwein. Einer längeren Arbeit von *F. Utz* über den Nachweis dieses Vergällungsmittels in Pharm. Zentralhalle 1924, Nr. 16, entnehmen wir folgendes:

„Nach den Angaben des Schrifttums verleiht Phthalsäurediäthylester dem damit versetzten Branntwein einen widerlichen Geschmack und macht ihn so für Genußzwecke unbrauchbar. Phthalsäurediäthylester besitzt weder einen Geruch, noch sonstige Eigenschaften, durch die er für Riech- und Schönheitsmittel unbrauchbar wird. Für Mundwässer dürfte er sich wegen des erwähnten unangenehmen Geschmackes nicht gut eignen. Ich habe selbst einen mit Phthalsäurediäthylester vergällten Branntwein versucht; er schmeckt zwar recht unangenehm. Wer aber gesehen hat, wie im Felde unsere Leute mit Pyridinbasen vergällten Spiritus, ja sogar eine Lösung von Schellack in diesem letzteren nicht ohne Genuß verzehrt haben, der möchte wohl den berechtigten Zweifel aussprechen, ob nicht auch der mit Phthalsäurediäthylester vergällte Branntwein noch zu Genußzwecken Verwendung finden könnte.

Auch ein beliebtes Falschungsmittel scheint der Phthalsäurediäthylester zu sein. So berichtet *Schimmel*, daß er ihn bereits als Fälschungsmittel für Rosenöl und auch für Lavendelöl festgestellt hat; in anderen ätherischen Ölen ist er bis jetzt noch nicht angetroffen worden. Mehr bekannt ist der Phthalsäureester vielleicht einer Reihe von Teilnehmern des letzten Weltkrieges. Hier fand er Verwendung zur Füllung des Heizbades bei den Feldküchen (Gulaschkanonen) anstelle von Glyzerin.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

462. Auf welche Weise und aus welchen Pflanzenölfettsäuren wird ein möglichst hochprozentiges Rotöl, das Verwendung in der Gerberei findet, hergestellt? P. C. in T.

463. Wie stellt man ein gutes und auch gleichzeitig preiswertes Schuhwachs her? G. E. in E.

464. Bitte um Angabe über die Zusammensetzung eines erstklassigen Saalwachses. Wie erziele ich eine tüchtige Glätte? E. F. in A.

465. Ersuche um Angabe einer erprobten Vorschrift für eine wirklich gute Seife gegen Sommersprossen. Eine erprobte Vorschrift wird gerne honoriert. P. H. in Z.

466. Vor einigen Jahren erregte in Amerika folgender Fall großes Aufsehen: Einige Industrielle ließen mittels bezahlter Kräfte von den Kirchhöfen frisch vergrabene Leichen stehlen und sie in eigens gegrabene, Grundwasser enthaltende Gruben

bringen. Die Leichen zersetzten sich nach einer gewissen Zeit in für die Seifen-Industrie verwendbare Fette. Wir wissen allerdings den Fall nicht mehr genau, vermögen auch nicht zu sagen, ob die Fettbildung mit Hilfe von chemischen Hilfsstoffen geschah. Wir wären sehr zu Dank verbunden, wenn uns mitgeteilt würde, ob eine Fettzersetzung in ähnlichem Falle auch bei verendeten Tieren möglich ist, und in welcher Weise? S. I. in G.

467. Wer kennt und kann uns angeben die Bestandteile der Cachous, die unter dem Namen Sen-Sen im Handel anzutreffen sind? J. G. in C.

468. Meine gut verseifte Kernseife, die ich allerdings etwas schwach verschleife, zeigt nach dem Erkalten in den Holzformen von 350 kg Spuren von Niederschlag in Form von kleinen weißen Punkten. Wie läßt sich dieser Umstand erklären und wie ist dem abzuhelfen? G. L. in M. (Schweiz).

469. Ich stelle eine Schmierseife augenblicklich nach folgendem Ansatz her, nachdem ich kein Leinöl am Lager habe: 500 kg Erdnußöl, 200 kg säurefreier Talg, 300 kg 50grädige Kalilauge, 60 kg Pottasche und setze als Füllung noch 80 kg 12grädige Pottaschlösung zu. Die Seife wird mit reduzierter Kalilauge auf mittlere Blume abgerichtet. Obzwar die Seife schön klar und geschmeidig bleibt, kornt sie absolut nicht. Die Lagerungstemperatur beträgt 12—14° R. Ersuche meine Herren Kollegen um Rat, wie ich diesem Übel abhelfen kann, und was ich ändern muß, um ein schönes Korn zu erzielen. F. L. in G.

470. Ich beabsichtige, die Fabrikation eines ölhaltigen Kasein-Farbenbinde- und Grundiermittels aufzunehmen. Der damit herzustellende Anstrich soll gut haften, wetter- und waschecht sein, sich nicht verwaschen lassen und große Elastizität besitzen. Welche Chemikalien zum Aufschließen des Kaseins wie Borax, Natron- oder Kaliwasserglas, Ammoniak, Natron- oder Kalilauge eignen sich am besten zur Herstellung eines derartigen Erzeugnisses in Pastenform, das auch auf einem Grunde von alter Ölfarbe ohne weiteres aufgestrichen werden kann, ohne daß diese angeseift bezw. verseift wird? Empfiehlt sich ein Zusatz einer löslichen Stärke und von Terpentinöl und in welchem Maße? Diese Anstriche dürften allerdings durch einen Terpentinölzusatz nicht zu mager werden, aus diesem Grunde ist auch ein Zusatz von fettem Öl, am besten wohl Leinölfirnis vorgesehen. In welchem Verhältnis empfiehlt sich ein solcher Leinölfirniszusatz? Empfiehlt es sich ferner, das Aufschließen des Kaseins in warmem Zustande event. unter Druck und bei welcher Temperatur vorzunehmen? Ist ein Zusatz eines Konservierungsmittels und event. welcher erforderlich, um die Paste, die eine wirkliche und vielseitig verwendbare Qualitätsware sein soll, bei längerem Lagern vor dem Verderben zu schützen? M. U. in N.

471. Wie läßt sich am vorteilhaftesten eine gute und doch nicht teure strich- und wetterfeste Fassadenfarbe in der Hauptsache wohl unter Verwendung von Wasserglas und Zinkgrau auf Vorrat event. in Pastenform herstellen? Ist es vielleicht auch möglich, Zinkgrau oder ein billigeres graustichiges Zinkweiß mit pulverförmigem Kaliwasserglas zu mischen, sodaß dieses Pulvergemisch nur mit kaltem oder warmem Wasser als Fassadenfarbe fertig zum Gebrauch angerührt werden kann? M. U. in N.

472. Wir bitten um Fabrikations-Vorschläge für eine feuerfeste Anstrichmasse etwa in der Art wie die von Avenarius. M. U. in N.

473. Kann man Staufferfett auf kaltem Wege herstellen? Auf welche Weise, und welche Erfahrungen hat man damit gemacht? Oder wie stellt man dasselbe auf warmem Wege her? Mir steht ein Dampfkessel mit ½ Atm. zur Verfügung. M. D. in N.

474. Gibt es ein Buch über die Herstellung von Fußbodenöl, und in welchem Verlage ist es erschienen bezw. erscheint es? Was für Veröffentlichungen und wo sind solche erschienen? Für ausführliche Angaben wäre ich dankbar. F. E. in P.

475. Wir wollen nunmehr unsere Artikel mit einer Schutzmarke versehen in den Handel bringen. Wie hoch stellen sich die Kosten, und müssen wir uns unbedingt an einen Patentanwalt wenden, oder können wir direkt mit dem Patentamt in Verbindung treten? D. S. in Kl.

476. Ist es möglich, Seifenkessel mit Dampf betrieben, ohne Beeinträchtigung der Arbeitsmöglichkeit, so mit Dunstabzügen zu versehen, daß ein Geruch nach außen nicht wahrnehmbar wird? G. N. in N.

477. Wir bitten um Mitteilung, wie man ein gutes Treibriemenöl herstellt. Die Ware soll in Bezug auf Konsistenz etwa einem dicken Zylinderöl entsprechen, muß aber dessen ungeachtet auch eine vorzügliche Klebkraft besitzen. Die Farbe kann dunkel ausfallen. Das Produkt soll nur wenig Harz enthalten und nicht mehr als 10—15 Dollar per 100 kg kosten. H. M. in X.

478. Erbitte Angaben der neuesten Literatur über Türkischrotöle, Beuchöle und Tetrachlorkohlenstoff-Präparate. Wer baut Sulfurier-Apparate? O. F. in T.

479. Besteht, mit Rücksicht auf die Empfindlichkeit der bei der Milch-Margarine-Erzeugung verwendeten Rohstoffe, wie raffinierte Öle, Fette und Milch, die Gefahr, daß bei Errichtung einer solchen Fabrik in einem separierten, abgeschlossenen, jedoch von einer Seifenfabrik mit Spaltung nur 10—15 Meter entfernten Gebäude, die Fertigprodukte hierunter an Geruch oder Geschmack leiden? V. E. in R.

480. Existiert ein einfaches Verfahren, um Roßkastanien zu schälen? S. C. in H.

481. Was ist Kidöl? Ist dieser Name geschützt und für wen? Für welche Zwecke wird dieses Öl in der Lederindustrie verwendet? C. F. in P.

482. Bei einer Partie Zinkeimer, die wir letzthin bezogen haben und die im Vollbade verzinkt worden sind, machen wir folgende Beobachtung: Nachdem die Eimer mit der Seife (reine Leinölseife) gefüllt sind, sei es nun im heißen, halbwarmen oder aber auch im ganz abgestorbenen Zustand, bilden sich nach einiger Zeit an der inneren Eimerwand kleine Blasen, die hochsteigen und sich am oberen Eimerrand sammeln, bis dieser ganz mit kleinen Schaumbergen bis zur Größe einer kleinen Faust besetzt ist. Es sondert sich ebensoviel Feuchtigkeit ab, sodaß sich die Seife sehr leicht aus dem Eimer herausstülpen läßt. Die nicht mit der Eimerwand in Berührung gekommene Seite weist diese Erscheinungen nicht auf. Wir möchten nun sehr gerne wissen, worauf diese Erscheinungen zurückzuführen sind, und ob es ein Mittel gibt, diese zu vermeiden. L. L. in W.

483. Ich stelle neben meinen Kern- und Haushaltseifen größere Mengen kaltgerührter Elfenbeinseife mit Wasserglasfüllung her. Da ich infolge Mehr-Fabrikation der kaltgerührten Seifen die Abfälle dieser in den Kern- und Haushaltseifen-Suden zu schmelzen und zu verwerten nicht in der Lage bin, bitte ich um Angabe, auf welche Art und Weise sich die Abfälle der kaltgerührten Seifen, jedoch ohne Maschinenanschaffung, praktisch verwerten lassen. Können event. die Abfälle auf Seifenschnitzel oder Seifenpulver verarbeitet werden? Desgleichen bitte ich um Rat, wieviel Abschnitte von der kaltgerührten Seife ich bei einem Haushaltseifen-Sud auf halbwarmem Wege, welcher ca. 350 kg Fertigfabrikat beträgt, eingeben kann, ohne daß ich Herstellungsschwierigkeiten habe. Hat die Wärmetemperatur der Öl-Harzmischung bei Zugabe der Lauge irgendwelchen Unterschied zu erfahren, bei mehr oder weniger Zugabe von Seifenabschnitten? Mein Ansatz besteht aus 158 T. Kernöl, 23 T. Harz, 102 T. Lauge, 56 T. Wasserglas. Bisher gab ich 40 kg Abfälle auf dieses Quantum, in Öl gelöst, hinzu. W. S. in O.

484. Bitte um Bekanntgabe einer praktisch erprobten Vorschrift für ein Schmierfett nach Art von Calypsol und Vaselinbriketts (Hartöl). H. H. in B.

485. Kann eine mit der Bleicherde Frankonit gebleichte Palmkernölfettsäure samt den suspendierten Bleichmittelrückständen direkt zu Kernseife ohne Nachteil an Ausbeute oder Aussehen versotten werden, oder ist eine Filtration nötig? W. L. in J. (Tschechoslowakei).

486. Meine Seife aus 165 kg Palmkernöl, 28 kg Harz G, 34 kg ausgelassenem Rinderfett, 190 kg Natronlauge 30° Bé, 68 kg Pottaschelösung 20° Bé, 68 kg Wasserglas, 46 kg Salzwasser 23° Bé ergibt kein einwandfreies Produkt. Nachdem der fertigen Seife noch eine Anzahl Abfälle zugesetzt sind und der Kessel über Nacht gut abgedeckt ist, befindet sich im Kessel am anderen Morgen 1. ein sehr dicker Schaum, 2. ungefähr die Hälfte eine kernartige helle Seife, die gar keinen Stich hat und sehr weich ist, 3. der Rest ist ein sehr scharfer Seifenleim von sehr dunklem Aussehen. Wie ist diesem Übel abzuhelfen, um ein gleichmäßiges gutes Produkt zu erhalten, event. unter Änderung des Ansatzes? Wir beabsichtigen, eine kernseifenähnliche hellgelbe Leimseife herzustellen. L. L. in M.

487. Welche billigen Parfüme eignen sich zur Parfümierung von Waschblau? C. T. in P. (Tschechoslowakei).

488. Welches Mittel kann statt Kolophonium zur Herstellung eines guten, aber trotzdem noch billigen Weißpechs verwendet werden? Genaue Angabe der Vorschrift wäre uns erwünscht? C. T. in P. (Tschechoslowakei).

489. Welche billigen Parfüme eignen sich zur Parfümierung von Feinsoda bezw. Schaumsoda? C. T. in P. (Tschechoslowakei).

490. Welche billigen Parfüme eignen sich zur Parfümierung von wasserklaren Gummi-arabicum-Lösungen? C. T. in P. (Tschechoslowakei).

491. Bitte um Angabe der Literatur, die für die Herstellung von sämtlichen Tierarzneien (mit Vorschriften) in Frage kommt. B. R. in B.

492. Wie wird ein wasserlösliches Bohröl, welches auch als Spinnöl verwendet werden kann, bei vollständiger weißer Emulgierung hergestellt? B. R. in B.

493. Welches benzinfreie Mittel eignet sich zum Reinigen der Schreibmaschinentypen? Wie ist die Zusammensetzung? Um Angabe einer erprobten Vorschrift wird gebeten? G. G. in S.

494. Ich bitte um Mitteilung eines geeigneten Präparates zur Desinfektion des Telephonhörers und des Mikrophons, bezw. des Rezeptes für ein derartiges Mittel zur Selbstherstellung. Das Mittel dürfte aber von seiten der Post nicht beanstandet werden und müßte in der Herstellung billig sein. G. G. in S.

495. Wie entfernt man am besten den Schaum aus einer halbwarm gesottenen Kernseife? J. P. in S.

496. Auf welche Weise prüft man die zweckmäßige Dampfgeschwindigkeit im Betriebe? J. P. in T.

497. Wir bitten um Angabe der Vorschrift und Arbeitsweise zur Herstellung einer erstklassigen transparenten (durchsichtigen) Toiletteseife, nach Art der Jurgens Nr. 4711. K. T. (Litauen).

Antworten.

368. Entfärben von Brennspiritus. Ich hätte ein absolut verläßliches Verfahren abzugeben. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung. Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. Dr. *Mann* in M.

371. Die Frage ist dahin zu beantworten, daß eine Kernseite mit einem Preis von 75 Pf. pro kg sich bei den jetzigen Fett- und Ölpreisen zwar herstellen läßt, daß dabei aber kaum etwas verdient werden kann, da gute Fette ca. 1 M pro kg kosten und die Spesen mit 40—45% angesetzt werden müssen. Der Fragesteller müßte durch Gelegenheitskauf sich billigere Fette verschaffen, andernfalls zahlt er drauf. *M. O.*

380, 430, 446, 452 und 458. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.
Dr. *J. Wagner*, beeid. Handelschemiker, Köln, Salierring 27.

390. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.
Paul Lechler, Stuttgart, Kronenstr. 50.

406. Sie können — wie eine langjährige Erfahrung zeigt — Ihre Betonbehälter für Schmierseife durch richtig durchgeführte Imprägnierung mit Lithurin auch gegen die zerstörenden Einflüsse von Leinöl schützen, da die löslichen Kalkteile des Zements infolge der chemischen Umsetzung durch die Lithurin-Lösung in unlösliche Doppelkieselfluorverbindungen übergeführt werden. Die Imprägnierung ist denkbar einfach auszuführen, die Kosten sind verschwindend gering. Weitere Auskunft wird Ihnen die Firma Hans Hauenschild, Hamburg 11, Neptunhaus 41 erteilen. *Sch.*

409, 412, 413, 414, 415. Vorschriften zur Herstellung von Puder für Wildleder, Birkenhaarwasser, Bürstenpech, Labextrakt und Riemenadhäsionsfett können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

412, 413, 415, 423. Ich bitte die Herren Fragesteller, sich mit mir in Verbindung zu setzen.
Dr. *J. Wagner*, beeid. Handelschemiker, Köln, Salierring 27.

414. Die zur technischen Gewinnung von Labpräparaten dienenden Mägen saugender Kälber sollen nach Soxhlet, wenn man von vornherein nicht zu verdünnte Extrakte erhalten will, wenigstens 3 Monate alt sein. Sie werden mit 5%iger Kochsalzlösung ausgezogen, die Lösung wird durch weiteren Zusatz von Kochsalz auf den Gehalt von 10% gebracht, wodurch die Hauptmenge des mitgelösten Schleimes abgeschieden und die Lösung filtrierbar wird. Der so gewonnene Extrakt wird durch Zusatz von Borsäure oder Alkohol konserviert. Um das Ferment in fester Form zu gewinnen, wird die filtrierte Lösung mit Kochsalz gesättigt, der noch Pepsin und Schleim enthaltende Niederschlag in Wasser gelöst und die Lösung schwach angesäuert, wodurch bei richtig bemessenem Säurezusatz der Rest des Schleimes mit nur sehr wenig Ferment ausfällt, während aus dem Filtrat bei neuer Sättigung mit Kochsalz nur das Lab, ohne Pepsin, gefällt werden soll. Der Niederschlag wird im Vakuum oder bei sehr niederer Temperatur getrocknet, wozu zur Einstellung auf eine bestimmte Wirksamkeit Kochsalz zugemengt werden kann. Bei einer Modifikation dieses Verfahrens wird die Ausfällung des gesamten Schleimes aus der 10% Kochsalz enthaltenden Lösung durch Einleiten von Kohlensäure bis zu 5 Atm. Druck unter Eiskühlung bewirkt und aus dem Filtrate das Lab nach Erhöhung des Kochsalzgehaltes auf 20% durch geringe Menge Säure gefällt.
Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

419. Türkischrotölartige Produkte können Sie verwenden.
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

420, 423, 426, 427. Vorschriften zur Herstellung von Haarwaschkräutern, Treibriemenwachs, Chlorodont, Seife aus ungenießbaren Schweinen können Sie von mir erhalten
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

422. Zum Schmelzen von Fetten und Wachsen ist überhitzter Niederdruckdampf mit Vorteil nicht zu gebrauchen. Bekanntlich gibt der überhitzte Dampf, wenn er zur Heizung verwendet wird, zunächst die Höhe der Überhitzungstemperatur ab, bis er seine Sättigungstemperatur erreicht hat, dann wirkt er wie gesättigter Dampf. Soll die hohe Temperatur als solche ausgenützt werden, so darf diese nicht bis zur Sättigung des Dampfes sinken, sondern letzterer muß als Heißdampf wieder den Heizkörper verlassen. Da die Wärme-Kapazität des überhitzten Dampfes sehr gering ist, ferner auch die Wärme-Übertragung von trockenem Heißdampf bedeutend schlechter ist als von feuchtem Sattdampf, so wären sehr große Heizflächen erforderlich, meist das Drei- oder Vierfache derjenigen bei Sattdampfheizung, die in den wenigsten Fällen an den Schmelzkesseln vorhanden sind. Für solche Betriebe, in denen zur Beheizung der Schmelzkessel kein Hochdruckdampf vorhanden ist, empfiehlt sich die Aufstellung eines Heißwasserofens, in welchem unter einem gewissen Druck stehendes Wasser erhitzt wird, das im Kreislauf von dem Heißwasserofen in die Heizkammern und von diesen wieder zurück in den Ofen geführt wird. In diesen Ofen kann das Wasser auf jede gewünschte Temperatur erhitzt werden. Da infolge der ständigen Zirkulation die Wärmeübertragung sehr groß ist, können meistens die vorhandenen Heizflächen benützt werden. Mit genauen Angaben über derartige Öfen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung, wenn Sie nähere Mitteilungen über Ihre Betriebsverhältnisse machen.
W. Krueger, Ing., München-Laim.

423, 425. Setzen Sie sich mit uns in direkte Verbindung.
Verwertung Chemischer Produkte, *Alex Blancke, G. m. b. H.*, Leipzig, Nürnbergerstraße 40.

426. Eine erprobte Vorschrift für Zahncreme à la Chlorodont gebe ich unter garantiertem Muster auf Wunsch ab. *Praxis.*

428. Im allgemeinen verwendet man 2—3% Glaubersalz bei der Fabrikation von Kristallsoda. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

429. Teilen Sie mir Ihre Zusammensetzung mit, um dann dem Übel abhelfen zu können. *Praxis.*

430. *Hager* gibt folgende Vorschriften für Bremsenöle und Bremsenessenzen. Bremsenöl: Eukalyptusöl 10, Lorbeeröl 100, Rüböl 500. Bremsenessenz: Nelkenöl 10, Eukalyptustinktur 15, Lorbeeröl 15, Weingeist (90%) 400, Wasser 560, oder Lorbeeröl 700, Naphtalin 120, Kampfer 14, Essigäther 12 werden gelöst und gemischt, ferner Lorbeeröl 100, Rüböl 100, Terpentinöl 100. Mit den angeführten Präparaten werden die Tiere an Hals, Seiten und Rücken eingerieben. Als Vorbeugungsmittel gegen Bremsenstiche empfiehlt Hager ferner ein Gemenge von Essigäther 5, Eukalyptol 10, kölnisches Wasser 40, Insektenblütentinktur 50. Vor dem Aufstreichen auf die Haut wird mit 5 Teilen Wasser verdünnt. Die angeführten Präparate sind leicht herstellbar. Zur Vernichtung der Rinderbremsenlarve können Mischungen von Schmierseife, denatur. Spiritus, Amylalkohol und Formalin verwendet werden: 10%ige wässerige Schmierseifenlösung 20 Teile, Spiritus 20 Teile, Amylalkohol 4 Teile, Formalin 1 Teil. Siehe auch Seifens.-Ztg. 1912, S. 502, S. 666 und Seifens.-Ztg. 1911, S. 905.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

431. Betreffs Herstellung von Schuhcreme (Terpentin- und verseifte Schuhcremes) empfehlen wir Ihnen, das in unserem Verlage erschienene Büchlein „Schuhcremes und Bohnermassen" von *C. Lüdecke* zum Preise von GM 2,50 zu beziehen, worin dieser Gegenstand erschöpfend behandelt ist. *Red.*

— Setzen Sie sich, bitte, mit mir als langjährigem Fabrikanten dieser Schuhcremes in Verbindung. *Praxis.*

— Wir stellen seit langen Jahren Spezialwachse her, die durch einfaches Auflösen in den entsprechenden Lösungsmitteln hochwertige Qualitäts-Schuhcremes — sowohl Terpentin- als auch verseifte und Ölcremes — erzeugen. Setzen Sie sich gefl. mit uns in Verbindung, damit wir Ihnen Näheres mitteilen können. *Chemische Fabrik Westfalen G. m. b. H.*, Recklinghausen 55.

— Wenden Sie sich an *Straszewski*, Chemiker, Crefeld.

432. Die Zusammensetzung des Mittels „Manna", welches das Brechen und Springen von Lackstiefeln verhindert und auch getragenen Lackstiefeln neuen Hochglanz wieder gibt, ist mir nicht bekannt. Ich empfehle Ihnen, das Präparat von einem tüchtigen Fachchemiker untersuchen zu lassen, der Ihnen dann auf Grund der ermittelten Analysendaten eine Vorschrift für ein gleichwertiges Mittel ausarbeiten könnte. *Wank.*

433. Gummitran wird hergestellt, indem man 5 kg Ceresin, 5 kg Paraffin, 25 kg Neutralwollfett, 10 kg hellen Tran, 5 kg Rizinusöl und 30 kg Vaselinöl zusammenschmilzt und 3 kg Kautschuklösung einrührt, nachdem man das Feuer entfernt hat und die Schmelze fast erkaltet ist. Die Kautschuklösung bereitet man sich durch Auflösen von 20 T. Rohkautschuk, der fein geschnitzelt sein soll, in 100 T. Benzol. *K. A. Sch.*

434. Wenn die weiße Schmierseife im Lagerfaß Lauge absetzt und bröcklig wird, so ist sie zu kräftig abgerichtet, außerdem nehmen Sie eine viel zu wenig Pottasche enthaltende Lauge zum Verseifen, Sie brauchen mindestens die doppelte Menge Pottasche. Palmkernöl macht die Seife durchaus nicht bröcklich, im Gegenteil wird die Seife davon lang, 25 kg auf das angegebene Quantum sind entschieden zu viel, 5 bis höchstens 10% sind genug, es soll ja nur der Seife etwas mehr Silberglanz geben. Abgerichtet wird so eine Silberseife auf ganz schwache Blume. *Bergo.*

435. Über die Zusammensetzung der „Prolemkalkseife" ist u. W. noch nichts bekannt gegeben worden, und es empfiehlt sich, eine Analyse von diesem Mittel ausführen zu lassen. Der Hersteller ist mir nicht bekannt. *S. K.*

436. Synthetischer Kampfer wird nach einer ganzen Reihe verschiedener zum Teil unter Patentschutz stehender Verfahren hergestellt. Im beschränkten Raume des Fragekastens kann nur ein sehr kurzer Hinweis gegeben werden. Sämtliche Methoden führen auf das Pinen, einen Terpentinkohlenwasserstoff ($C_{10}H_{16}$) zurück. Die Grundlage der Kampferfabrikation bildet das Terpentinöl, meist nordamerikanisches Terpentinöl, welches fast zur Gänze aus Pinen besteht, doch ist auch französisches Terpentinöl verwendbar. Zunächst versuchte man, durch Einwirkung von Pinen auf organische Säuren, wie Oxalsäure, Salicylsäure, Chlorbenzoesäure, die entsprechenden Ester des Borneols darzustellen, welche, verseift und oxydiert, Kampfer lie-

terten. Dieses Verfahren sowie die darauf gegründete Kampferfabrik scheiterten jedoch in der Praxis an der Tatsache, daß Pinen mit organischen Säuren nur in geringen Ausbeuten (20 bis 30%) in Borneolester überzuführen ist. In guten Ausbeuten kann der salzsaure Ester des Borneols, das Pinenchlorhydrat, durch Behandlung des Pinens mit getrockneter Salzsäure erhalten werden. Der Weg der modernen Kampferfabrikation führt daher über das Pinenchlorhydrat. *Kind*, der Entdecker dieser Substanz (1802), belegte sie wegen ihrer äußerlichen Ähnlichkeit mit dem Kampfer mit dem Namen „künstlicher Kampfer". Diese Bezeichnung ist unzutreffend, denn das Pinenchlorhydrat ist zur Celluloidfabrikation schon wegen des Chlorgehaltes unbrauchbar. Das Pinenchlorhydrat wird entweder in das Acetat des Isoborneols übergeführt, z. B. mit Blei- oder Natriumacetat und Eisessig, oder durch Salzsäureabspaltung, besonders mit Natriumphenolat, Natriumstearat oder Anilin, in den festen Terpenkohlenwasserstoff, das Kampfen umgewandelt. Aus dem Kampfen läßt sich mit Eisessig und Schwefelsäure das Acetat des Isoborneols gewinnen, das nach Verseifung und Oxydation mit Chlor, Chromsäure, Salpetersäure usw. so gut wie quantitativ in Kampfer umgewandelt werden kann. Ein anderer Weg besteht in der direkten Oxydation des Kampfens zu Kampfer, welche unter intermediärer Hydratisierung zu Isoborneol meist mit Chromsäure erfolgt. Die Chemische Fabrik Schering in Berlin stellt synthetischen Kampfer bereits seit dem Jahre 1903 her. Einige Patentliteratur über synthetischen Kampfer findet sich in Blücher's Auskunftsbuch für die chem. Industrie (12. Auflage, I. Bd., S. 682 bis 685).

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Wir verweisen auch auf das Buch von Dr. *J. Klimont*, Der technisch-synthetische Kampfer. Verlag Otto Spamer, Leipzig. *Red.*

437. Die Zinkeimer sind für die Füllung mit Schmierseife nicht geeignet, weil das Zink von dem in der Seife enthaltenen freien Ätzkali aufgelöst wird. Es bildet sich da eine Zinkseife, daher die schaumige weiße Masse am Rande. Nach der Entleerung der Eimer werden Sie auch sehen, daß diese immer ganz schwarz geworden sind. *Bergo.*

438. Wenn die kaltgerührte Sandseife nur in kleine Formen von höchstens 30 cm Höhe gefüllt werden darf, so ist anzunehmen, daß die Seife außer dem Sand noch mit einer Füllung vermehrt wird, denn sonst könnte die Seife auch unbedenklich in größere Formen gefüllt werden. Ist die Seife aber noch mit Lösung vermehrt, so ist ja eine Verarbeitung mit Maschinen ausgeschlossen, auch würde die Seife dadurch sicher nicht billiger werden. Ich würde die Seife in einem größeren Rührkessel, der mit einem guten Rührwerk und am Boden mit einer großen Ablaßvorrichtung versehen ist, anfertigen. Wenn Sie zwei solche Kessel in Betrieb nehmen, wovon immer in einem die Seife fertig gemacht wird, während in dem anderen schon wieder das Material eingewogen wird, so läßt sich, wenn die Leute einmal richtig eingearbeitet sind, ohne große Mühe jedes gewünschte Quantum herstellen. *Bergo.*

439. Unter kohlensaurer Verseifung versteht man die Verseifung von Fettsäuren mit Karbonaten, d. h. kalz. Soda oder Pottasche. Es muß dabei festgestellt werden, wieviel Fettsäure und Neutralfett das zu verseifende Fett enthält, um darnach zu berechnen, wieviel Karbonate und wieviel Ätzkali zur Verseifung gebraucht werden. Wenn Sie, wie man nach Ihrer Frage annehmen muß, gar keine chemischen Kenntnisse besitzen, so würde ich Ihnen nicht raten, mit der Karbonatverseifung anzufangen, wobei gerade bei Seifenpulver, das doch keinen großen Fettgehalt hat, ein größerer Vorteil überhaupt nicht zu erzielen ist. *Bergo.*

440. Alle Öle werden in der Weise sulfuriert, daß ein gewisser Prozentsatz konz. Schwefelsäure in kleinen Portionen dem Öle unter Kühlung nach und nach eingerührt wird. Das Auftreten von schwefliger Säure soll dabei vermieden werden. Die Frage, wieviel Schwefelsäure zu nehmen ist, ist nicht so aktuell, wie die, wie lange die Einwirkung der konz. Schwefelsäure dauern soll. Die Schwefelsäure verseift das Öl, unter Abspaltung von Glyzerin, sulfuriert es, wirkt zersetzend auf das Sulfoleat, kann auch die Fettsäure in andere Stoffe, darunter auch in teerartige verwandeln. Schließlich gibt konz. Schwefelsäure mit manchen Fetten Farbenreaktionen. Wenn der Robbentran beim Verrühren mit konz. Schwefelsäure schwarz wird, so ist damit noch nicht gesagt, daß beim weiteren Verarbeiten die Sulfurierungsprodukte die schwarze Farbe behalten müssen. Sind bei der Sulfurierung teerartige Produkte entstanden, so ist es ein Zeichen, daß die konz. Schwefelsäure zu lange eingewirkt hat, oder der Tran enthielt schon Teerstoffe oder andere Verunreinigungen. Wenn das Klauenöl nach der Sulfurierung noch zur Hälfte unverändert bleibt, so beweist dieses, daß die Einwirkung der konz. Schwefelsäure zu kurz war. Es müssen für jedes Öl die Sulfurierungs-Bedingungen durch Versuche herausgefunden werden. Namentlich die Sulfurierungsbedingungen des Rizinusöls dürfen als solche nicht gelten. Nähere Angaben über die Sulfurierung der Trane unter Beifügung von Porto durch die Redaktion dieser Zeitschrift. *Argo.*

— Die Sulfurierung von Robbentran mittels 66° Bé starker Schwefelsäure geschieht in einwandfreier Weise durch Einhaltung einer niedrigen Temperatur, da durch die exothermische Reaktion leicht Verdunklung bezw. Verkohlung des Öles eintritt. Auch ist auf das nicht zu schnelle Eintragen der Schwefelsäure und das Mengenverhältnis bei richtiger Apparatur zu achten.

Straszewski, Chemiker, Krefeld.

441. Eine gute Vorschrift zur Herstellung von Lebertranemulsion findet sich im Deutschen Arzneibuch. Für Ihre Zwecke dürfte sich nachstehendes Rezept gut eignen: 5 g isländisch Moos (man nimmt entbittertes, aber für Schweine ist das vielleicht gar nicht einmal nötig) kocht man mit Wasser aus, sodaß man 150 g Abkochung erhält. Dieser setzt man nach und nach 240 g Lebertran in kleinen Portionen unter fortwährendem Umrühren zu, sodann 50 g weißen Sirup und ergänzt mit Wasser auf 480 g. Sollte sich der Lebertran schwer emulgieren, so kann man den Vorgang durch Hinzufügen einer Lösung von 15 g Malzextrakt in 15 g Wasser unterstützen.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

442. Ich teile Ihnen mit, daß ich in der Lage wäre, Seifenpulver nach Ihren Angaben und Ihren Packungen herzustellen. Gegebenenfalls wollen Sie mir weitere Nachrichten zukommen lassen.

A. J. Frank, Seifen- u. Sodafabriken, Würzburg.

— Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.

Georg Utz, Chemische Fabrik, Ulm a. D., Promenade 8.

443. Die voraussichtliche Verwendungs- bezw. Verarbeitungsart des betreffenden Kienteers hängt davon ab, ob ihm schon vorher der verdunstbare Bestandteil (das Kienöl) entzogen wurde oder nicht. Im ersten Falle sind die Verarbeitungsaussichten geringer, man könnte ihn in emulgiertem oder natürlichem Zustande an die Obstbaumzüchter anbieten, oder auf Wagenfett, Schuster-, Bürstenpech u. dgl. verarbeiten. Im zweiten Falle könnte man ihn der fraktionierten Destillation unterziehen und daraus das verhältnismäßig wichtige Kienöl (russische Terpentinöl), 2—3 Teeröle und das Pech gewinnen. Setzen Sie sich mit einem Fachmann in Verbindung oder lassen Sie den Kienteer auf das Leichtöl und Harzsäuregehalt untersuchen.

F. K.

445. Nach Proben in der Preuß. höheren Fachschule für Textilindustrie in Aachen wurden rohweiße, reinwollene und ebenso auch wollfarbige Stücke auch dann völlig rein, wenn sie zuvor mit sehr stark mineralölhaltiger Schmälze gefettet wurden, falls in der Walke und Wäsche hexalinhaltige Seifen verwendet wurden. (Siehe Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie, 1921, Nr. 9.) Durch Versuche habe ich festgestellt, daß sich zweckentsprechend zusammengesetzte, unter Zusatz von Hexalin oder Methylhexalin hergestellte, mineralölreiche Wollspicköle, selbst nach längerer Lagerung, aus gefetteter Wolle mit warmer Seifenlösung fast restlos entfernen lassen. Allerdings enthielten die von mir hergestellten Wollspicköle weit mehr als 3% Hexalin und Methylhexalin. Bei diesem geringen Gehalt an Cyclohexanolen dürfte es bei Verwendung von Seife und Soda in der Walke und Wäsche nicht gelingen, das Mineralöl vollständig zu entfernen. Die Verwendung hexalinhaltiger Seifen oder sonstiger wasserlöslicher Entfettungsmittel wäre unerläßlich. Das Verhalten von mit Hexalin oder Methylhexalin enthaltenden Ölemulsionen gefetteter Wolle gegen die Karbonisiersäure ist kaum einer Beurteilung zu unterziehen, denn lose Wolle wird schon nach der Wäsche, seltener im Schweiß karbonisiert, da durch die Verunreinigungen der Faser durch Fett leicht das sogenannte Festbrennen eintritt, was bei der weiteren Veredlung Störungen verursacht. Stückware ist aber vor der Karbonisation stets gut zu reinigen. Wollwaren, die erst nach dem Färben karbonisiert werden, sind bereits ölfrei. Gewaschene Wollen enthalten meist noch 1 bis 2% Fett, Kapwollen auch etwas mehr, da diese sich schwerer entfetten lassen. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Die Qualität einer Spinnschmälze wird vor allen Dingen nach dem jeweiligen Gehalt an verseifbaren Bestandteilen bewertet. Infolgedessen wird es die Güte eines Schmälzöles sehr beeinträchtigen, wenn Mineralöl hierbei Verwendung findet, da es aus der Wolle durch den Walkprozeß — er besteht in einer durch Seifenbehandlung bewirkten Entfettung der Wolle — sich nicht entfernen läßt, selbst auch nicht durch Zusatz von 3% Methylhexalin. Das Verbleiben des Verseifbaren auf der Wolle würde auch bei dem weiteren Veredlungsprozeß nur störend wirken und zu mancherlei Reklamationen führen. Das nach Ihren Angaben herzustellende Öl dürfte meiner Ansicht nach nicht als Oleinersatz in den Handel gebracht werden. Näheres durch

Straszewki, Chemiker, Krefeld.

— Ein wasserlösliches Wollschmälzöl mit einem Zusatz von Methylhexalin kann nach D. R. P. 365 160 überaus leicht hergestellt werden. Das Patent ist im Besitz unseres Herrn *P. Friesenhahn*, der Interessenten bereitwilligst nähere Auskunft gibt. *Tetralin-Vertriebsgesellschaft*, Berlin-Grunewald.

446. Polierwachs wird in der Metallindustrie zur Herstellung glänzender Metalloberflächen verwendet. Zum Polieren der Metalle benützt man Wildleder, Tuch, Filz oder den Schwabbel unter gleichzeitiger Anwendung von Polierwachs. Das Polierwachs, ein geschmolzenes Gemenge verschiedener Fettstoffe und Harze, muß stets auch mineralische Zusätze

enthalten. Als solche werden verwendet Eisenoxyd (Englischrot), Wiener Kalk, Neuburger Kreide, Talkum u. dgl.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

447. Als Kuvertgummi für hart satiniertes Papier können die üblichen Klebstoffe, aus gelbem Dextrin hergestellt, verwendet werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

448 u. 449. Ihren Fragen nach ist anzunehmen, daß sie keine Fachkenntnisse in der Seifenherstellung besitzen, und deshalb halte ich es auch für ganz aussichtslos, Ihnen im engen Rahmen des Fragekastens Vorschriften zur Herstellung der gewünschten Seifen zu geben. Sie würden danach trotz aller Genauigkeit der Angaben doch keine guten Resultate erzielen, denn so einfach und leicht ist die Herstellung solcher Seifen doch nicht. Wenn Sie durchaus Seife herstellen wollen, so rate ich Ihnen, ein gutes Handbuch über Seifenfabrikation zu kaufen, dieses durchzustudieren und sich dann mit einem Fachmann in Verbindung zu setzen, der Ihnen die weiteren notwendigen praktischen Unterweisungen geben kann. Sie ersparen sich dadurch viel Ärger, und es wird Ihnen weniger kosten, als wenn Sie ohne Vorkenntnisse das teure Rohmaterial mit Versuchen vermantschen.

Bergo.

448, 449, 461. Wenden Sie sich unter Beifügung von Rückporto an *Straszewski*, Chemiker, Krefeld.

450. Das schlechte zerrissene Korn, welches Sie bei Ihrer Naturkornseife bekommen, ist auf das Rohmaterial zurückzuführen, welches Sie verwenden. Wenn Sie nur Waltran und Talg zum Ansatz nehmen, können Sie kein anderes Resultat erwarten. Ersetzen Sie wenigstens die Hälfte des Waltranes durch Leinöl oder Bohnenöl, dann werden Sie auch eine klare Grundseife und gutes Korn bekommen. Außerdem sind auch 15% Pottasche zur Reduzierung der 50grädigen Kalilauge zu wenig. Sie müssen 18 bis 21% nehmen. *Bergo.*

451. Aus Ihren Mowrah-Kuchen von den Samen von Illipe Malabrorum (Bassia longifolia) ist jedenfalls die Butter bereits durch Abpressen entfernt. Da die Saponine in Wasser leicht löslich sind, so lassen sie sich damit aus den zerkleinerten Kuchen herauswaschen. Bekanntlich wird auch aus den Roßkastanien das Saponin durch Behandeln mit Wasser beseitigt.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

452. Ein haltbarer, nicht fließender und nicht trocknender Raupenleim wird hergestellt durch Zusammenschmelzen von 6,5 kg Paraffin, 6,5 kg Schmierseife, 13 kg Galipot, 19,5 kg Kienteer und 19,5 kg Terpentin; oder indem man 20 T. Teeröl erwärmt und darin 17,5 T. Harz unter Rühren löst, 12,5 T. dickes Harzöl hinzurührt und in der heißen Masse noch 15 T. Schmierseife zergehen läßt, dann das Feuer entfernt und zeitweilig bis kurz vor dem Erkalten rührt. *Karl A. Schwan.*

— Praxis-Vorschriften zur Herstellung von Raupen- und Fliegenleim gibt gegen mäßiges Honorar ab Dr. *M. Krüger.*

453. Das Schweißmittel „Odo-Ro-No" der Odo-Ro-NO-Company in Cincinnati (Ohio) besteht aus einer rot gefärbten wässerigen Aluminiumchlorid-Lösung (17,70% $AlCl_3$ und 82,3% Wasser). *Red*

454. Siehe Antwort 435 in dieser Nummer. *S. K.*

454, 460, 461. Aufschluß über die Zusammensetzung und über das Herstellungsverfahren der angefragten Präparate dürfte eine genaue chemische Untersuchung derselben erteilen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

455. Das Wasserdichtmachen von Seidengeweben wird in der Textilindustrie, von Ballonstoffgeweben abgesehen, m. W. nicht ausgeführt. Durch die übliche Art der Imprägnierung, eine ein- bis zweimalige mehrstündige Behandlung in einer Lösung von essigsaurer oder ameisensaurer Tonerde von 3 bis 4° Bé, Trocknung des geschleuderten oder abgequetschten Gewebes bei niederer Temperatur und nachfolgende Behandlung in einer etwa 60° C heißen, 4%igen Lösung von Marseillerseife, mit eventuellen Zusätzen von Wachs oder Paraffin, geht der charakteristische Seidengriff vollkommen verloren. In Verbindung mit der Avivage ließe sich eine Imprägnierung von Seidengeweben ohne nachteilige Beeinflussung des Griffes erreichen, doch müßte das Avivieren der Seide entsprechend abgeändert und erprobt werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Seide läßt sich wasserdicht imprägnieren, ohne daß sie dadurch beschwert wird und an ihrer Geschmeidigkeit verliert, durch ein Gemisch aus basisch ameisensaurer Tonerde und einer speziellen Seife, die mit dieser Tonerdelösung eine feine Emulsion liefert. Näheres durch die Redaktion dieser Zeitschrift unter Beifügung von Rückporto. *Ph.* in P.

456. Ihre Frage ist so ungenau gestellt, daß man auch beim besten Willen keine genaue Auskunft darauf geben kann. Was soll man denn unter der Bezeichnung „Ammoniakseife mit 2—3% Fettsäuregehalt" verstehen? Soll das eine Lösung oder eine feste Masse oder ein Pulver sein, und wozu soll das Produkt verwendet werden? *Bergo.*

— Sie haben nur nötig, die zur Bindung der zu verarbeitenden Fettsäuremenge erforderliche Ammoniakmenge zu berechnen, Fettsäure und Ammoniak in erwärmtem Zustande zusammen zu bringen und mit destilliertem oder Kondenswasser auf 2—3% Fettsäuregehalt zu verdünnen. Teilen Sie mir mit, welche Rohstoffe Ihnen zur Verfügung stehen bezw. welche Fettsäuren Sie verarbeiten wollen, event. zu welchem Zweck Sie Ihre Ammoniakseife verwenden wollen. Ich stehe dann mit genauen Vorschriften zur Verfügung. Dr. *M. Krüger.*

457. Eine gute grüne Marseillerseife wird aus reinem Sulfuröl hergestellt, doch kann man auch einen Teil, z. B. $^1/_3$ vom Ansatz, anderes Öl wie Erdnußöl oder auch Kammfett o. dgl. mitverwenden. Die Seife wird wie eine Kernseife gesotten, aber zuletzt doch etwas stärker getrennt. Man trennt nicht nur auf Leimniederschlag, sondern auf dicke Unterlauge, um eine feste Seife zu bekommen. *Bergo.*

458. Da die moderne Technik einwandfreie Extrakte im Vakuum herstellt, möchte ich der Herstellung eines Extraktes im kleinen nicht das Wort reden. Im übrigen ist die Vorschrift für Fichtennadel-Extrakt folgende: 1 kg frische Fichtensprossen zerschneidet man möglichst klein, übergießt sie mit 5 kg siedendem Wasser, läßt 2 Stunden im bedeckten Gefäß stehen und preßt dann aus. Man übergießt den Preßrückstand nochmals mit 2 kg siedendem Wasser, läßt eine Stunde stehen und preßt abermals aus. Jeder Auszug wird für sich bis zu einem mäßig dicken Extrakt eingedampft. Zuletzt vereinigt man die eingedampften Auszüge und setzt soviel Weingeist zu, daß man ein dünnes Extrakt erhält. Der Weingeistzusatz hat den Zweck, die beim Eindampfen ausgeschiedenen Harzteile in Lösung überzuführen. (Nach Dietrich, Neues pharmazeutisches Manual, Berlin, Julius Springer.) Zur Herstellung von Tabletten ist das Extrakt zur Trockene einzudampfen. Da diese Operation sehr zeitraubend ist, rate ich zur Herstellung von Tabletten mit Fichtennadelöl.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

458, 460. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.

E. Dursthoff, Parfümeriefabrik, Berlin-Steglitz, Ahornstr. 6.

459. Unter der Bezeichnung Haushaltseife versteht man keine bestimmte Qualität. Der Laie jedoch wird immer annehmen, wenn ihm eine Haushaltseife angeboten wird, eine gute Seife zu erhalten. Eine Seife mit nur 20% Fettsäuregehalt ist nun entschieden als minderwertig zu bezeichnen, und nach meinem persönlichen Rechtsempfinden dürfte solch eine Seife auch nicht als Haushaltseife verkauft werden, ohne den Käufer über den geringen Fettgehalt und die schlechte Lagerbeständigkeit des Produktes aufzuklären. Aber trotzdem glaube ich nicht, daß der Käufer in dem von ihnen geschilderten Fall Schadenersatz beanspruchen kann, denn der Preis von M 0,50 bis 0,60 im November-Dezember 1923 war der gelieferten Qualität entsprechend. Der Käufer konnte nicht erwarten, für diesen Preis eine bessere Qualität Seife zu erhalten. *Bergo.*

460. Die Zusammensetzung des „Pompeain Cream" ist uns nicht bekannt. Sie tun am besten, wenn Sie das Präparat untersuchen lassen. Auf Basis der Untersuchung ließe sich dann leicht ein ähnliches Mittel herstellen. *Sch. K.*

461. Mir ist die Zusammensetzung von dem Reinigungsmittel „Quick" der Firma Rondy, München, nicht bekannt, und sie dürfte bisher auch kaum bekannt gegeben worden sein. Lassen Sie das fragliche Präparat untersuchen, dann kann Ihnen der betreffende Analytiker auf Grund der Analyse eine Vorschrift für ein gleichwertiges Präparat, event. auch die Eignung als Mittel für Händereinigung, angeben. *K. Y.*

— Meines Wissens ist der mit ziemlicher Reklame in Deutschland eingeführte „Pompeian Cream" eine sogen. fettlose, d. h. Stearinsäure-Creme. Zur Herstellung einer gleichwertigen Ware gebe ich prima Vorschriften ab. Dr. *M. Krüger.*

484. Wir verweisen auf den in Nr. 23 und 24 d. J. im Beiblatt erscheinenden, von einem Spezialfachmann herrührenden Artikel „Walzenfette". *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Ueber Kottonöl und Soapstock.

Herrn Ingenieur-Chemiker Direktor *Müller* (Nr. 19) und Herrn Dr. *C. H. Keutgen* (Nr. 20) zur gefälligen Kenntnisnahme, daß ich niemals behauptet habe, die Destillation des Soapstocks nach vorangegangener Zersetzung mit konz. Schwefelsäure sei eine Erfindung von mir. Ich habe in meinem Artikel „Über Kottonöl und Soapstock" lediglich auf die Methode der Destillation hingewiesen und dabei bemerkt, daß ich auch im Kleinen in meinem Laboratorium aus Soapstock durch Destillation sehr schöne weiße Fettsäuren erhalten habe. Ich glaube daher sehr gern, daß Herr Dr. Keutgen bereits vor Jahren gute Resultate bei der Destillation des Soapstocks erzielt hat.

Herrn Keutgen's Satz: „Herrn Dr. *Davidsohn's* Bemerkung die Oxyfettsäuren blieben im Blasenrückstand, ist durchaus zutreffend, und Herrn Direktor Müller's Hinweis auf die Destillierbarkeit der Oxyfettsäuren kann als Gegenbeweis nicht gelten" entbindet mich der Notwendigkeit, auf Direktor Müller's Auslassungen einzugehen. Dr. *J. Davidsohn.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *i. V. E. Marx.*

21. Jahrgang. Augsburg, 22. Mai 1924. Nr. 21

Der Leim als Klebstoff.

(Schluß.)

Kaltflüssig bleibende Leimlösungen.

Wie schon angedeutet wurde, kann durch besondere Zusätze zur Leimlösung ihre Gelatinierbarkeit beseitigt werden, was übrigens auch durch längeres Kochen mit oder ohne Druck zu erreichen ist. Damit im ersten Falle nicht gar zu viel von dem Mittel genommen zu werden braucht, oder im zweiten das Kochen nicht mehrere Tage in Anspruch nimmt, pflegt man beide Verfahren gleichzeitig anzuwenden. Man gelangt so zu den gleichen Resultaten — der Leim bleibt flüssig — jedoch verliert er viel von seiner Klebrigkeit und Tragfähigkeit. Infolge dieser Nachteile werden die Vorzüge des flüssig bleibenden Leims für den Verbraucher wie das Ersparen der Leimbereitung, insbesondere aber das Warmhalten während des Auftragens größtenteils wieder paralysiert. Außerdem sind solche Leime fast niemals neutral, meist sauer, wodurch die Beschaffenheit der zarteren Leimungsobjekte, insbesondere aber deren Farben Schaden erleiden können. Dagegen sind die fast neutralen kaltflüssigen Leime da, wo es auf die Klebkraft weniger ankommt, wie es bei der Verwendung für Anstrichzwecke der Fall ist, vorteilhaft zu verwenden. Ein sehr guter neutraler, ziemlich Binde- und Klebkraft besitzender Leim ist der echte flüssige Fischleim, welcher von den Fischfängern nach geheimgehaltenen Verfahren hergestellt wird. Er findet Anwendung nicht nur zum Leimen, sondern auch als harmloses Bindemittel für feinere heikle Farbstoffe sowie als Klebe-, Leim- und Kittstoff für das bekannte Syndetikon. Die andersartigen kaltflüssigen Leime eignen sich als Linoleumleim, der Klebeleim für Drechsler, Bautischler sowie in der Haushaltung zu gelegentlichem Leimen oder Verkitten.

1. Neutraler kaltflüssiger Fischleim. 50 T. Leim werden wie üblich in 50 T. einer Lösung von $^1/_2$—$^3/_4$ T. Fluornatrium, 2 T. Borax und 47 T. Wasser gelöst, die Lösung wird dann in einem Autoklaven unter Druck von 3 Atmosphären $2^1/_2$—3 Stunden gekocht. Bleibt eine Probe davon nach strengem Erkalten flüssig, so ist das Kochen zu unterbrechen.

2. 40 T. Leim, 36 T. Wasser, 24 T. Essigsäure 90%ig. Die Herstellung ist mit der vorstehend beschriebenen identisch.

3. Die Essigsäure kann zur Hälfte durch Salzsäure ersetzt werden.

Diese Leime dienen speziell zum Aufkleben von Metallbeschlägen auf Leder, Plüsch, Atlas, Segelleinen u. dgl.

4. 45 T. Leim werden in 45 T. Wasser geweicht, unter Erwärmen gelöst und allmählich mit 10 T. Salpetersäure 36° Bé versetzt. Jede Zugabe der Säure ist von Aufbrausen begleitet. Nachdem alles untersalpetrige Gas verflüchtigt ist, wird das Gefäß von der Wärmequelle abgenommen und erkalten gelassen.

5. 40 T. Leim werden mit einer warmen Lösung von 14 T. Chlorcalcium in 40 T. Wasser begossen und nach dem Erweichen wie üblich warm gelöst.

6. 40 T. Leim, 44 T. Wasser, 15 T. Zinkchlorid, $^1/_2$ T. Salzsäure. Der Leim kommt in einen Holzkübel, darauf das lauwarme Wasser, das Zinkchlorid und zuletzt die Salzsäure. Nachdem der Leim ca. 6 Stunden gestanden ist und dabei einigemal durchgerührt wurde, legt man den Deckel auf und läßt bei zeitweiligem Umrühren 2—3 Tage stehen, wonach die Lösung fertig ist. Wird eine trübe Lösung gewünscht, so setze man keine Salzsäure zu.

7. Mittels Zuckerkalk (nach Merck): 1 T. Zucker, 3 T. Wasser, 0,35 T. Ätzkalk. Man löst den Zucker in Wasser, fügt unter Umrühren den Kalk in einigen Gaben zu, erhitzt eine halbe Stunde auf 60—70° C, läßt absetzen und erkalten und gießt dann die klare Flüssigkeit ab. In 12—15 T. dieser Zuckerlösung werden 5 T. Leim geweicht und dann erwärmt, bis der Leim gelöst ist.

Es gibt noch viele andere Verfahren, den Leim flüssig zu erhalten, auf die hier nicht mehr eingegangen werden soll. Recht zufriedenstellende Ergebnisse liefert auch der Zusatz von Oxalsäure. Um sehr helle Lösungen zu erhalten, kann der Leim durch Gelatine ersetzt werden. Es lassen sich jedoch auch die Leimlösungen mit Peroxyden, darunter auch Wasserstoffsuperoxyd, bleichen.

Feste Leimpräparate.

Fester Lederleim, Lederklebemittel. Man lasse Kölnerleim gut weichen, löse ihn im Wasserbade, setze die Hälfte vom Leim blondes Dextrin und 10% Glyzerin zu, dampfe etwas ab, mische etwas von Bleizuckerlösung und Kaliumbichromatlösung sowie 5% alkoholische 10%ige Thymollösung zu. Hierauf kommt der Leim auf Blechformen und nach dem Erstarren wird er getrocknet.

Klebestifte lassen sich auf die gleiche Weise bereiten, nur muß etwa die doppelte Menge des Leimes Stärkezucker und etwas Farbe dazu kommen. Die warme Masse wird in Metallröhrchen, die sich öffnen lassen, eingegossen. Nach dem Erstarren werden die Stängelchen herausgenommen, etwas abgetrocknet und zunächst in Stanniol, dann in Papier eingewickelt. Beim Befeuchten mit einem nassen Gummipinsel geben sie etwas von dem Klebstoff ab.

Zum Konservieren der Leimlösungen und -Präparate darf kein Formaldehyd, sondern muß eine parfümierte Phenol- oder Kresollösung verwendet werden. *Kfer.*

Farbenchemie und Farbenfabrikation im Altertum.

Von *Th. Wolff*-Friedenau. (Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Unsere Abbildungen 2 und 3 geben solche antiken Malergeräte wieder, die im Jahre 1849 in Frankreich nebst zahlreichen anderen Gegenständen in dem Grabe eines aus römischer Zeit stammenden Malers gefunden wurden. Auf der Abbildung 2 sehen wir einen kleinen Mörser, der wohl zum Verreiben der Farben diente; a ist ein

Abb. 2. Antike Geräte zur Farbenbereitung.

kleines braunes Glasgefäß, dessen Zweck nicht ohne weiteres ersichtlich ist, aber vielleicht zum Verrühren der Farben, vielleicht auch zum Aufbewahren des Verdünnungsmittels gedient haben mag, während e ein kleiner zierlicher Löffel aus Bronze ist, der wohl zum Versetzen und Vermischen der verschiedenen Farbenpulver gebraucht wurde. Endlich sehen wir hier noch einen länglichen Kasten aus Bronze, versehen mit einem Schiebedeckel und einem darunter befindlichen silbernen Gitter, unter welchem einige kleine Bilder gefunden wurden. Auf Abbildung 3 sehen wir eine Reibschale aus Alabaster, die mit Griffen und

Abb. 3. Antike Geräte zur Farbenbereitung.

einem Ausguß versehen ist, einen Reibstein b, ebenfalls aus Alabaster, und einen Reibstein c aus Kristall; g hingegen ist ein ebensolcher Löffel wie der auf Abbildung 2, und f endlich ist ein Behälter in Form eines Penals, in welchem sich die beiden Löffelchen befanden. Der Umstand, daß dem Besitzer

dieser Malgeräte diese mit ins Grab gelegt wurden, beweist, wie sehr die alten Maler ihr Arbeitsgerät schätzten.

Ölfarben und Ölmalerei waren, wie bereits erwähnt, den Alten noch nicht bekannt, dafür aber hatten sie einen Ersatz in der Kunst der Enkaustik, eine Art Brandmalerei mit Wachsfarben. Über die genauere Art und Ausführung dieser Malerei sind wir nur unvollständig unterrichtet, sicher ist nur, daß bei der Bereitung der Farben Wachs als Bindemittel angewandt wurde und das Malen unter der Einwirkung von starker Hitze erfolgte, worauf ja auch der Name — Enkaustik bedeutet Brennen — hindeutet. Wir haben uns diese Malweise also als eine Art Brandmalerei vorzustellen, etwa in der Art, daß bei dem Auftragen der mit Wachs versetzten Farben starke Hitze angewandt wurde. Das mag durch Bestreichen der aufgetragenen Farben mit einem heiß gemachten Eisen, einer Art Spachtel, vielleicht auch durch bloße Annäherung eines glühenden Eisens an die Farben geschehen sein. Die Farben wurden nicht mit dem Pinsel, sondern vermittelst eines Griffels aufgetragen; möglicherweise geschah die Ausführung in der Weise, daß die Zeichnung zunächst mit einem Griffel in die Holztafel eingeritzt und die entstandenen Vertiefungen dann mit Wachsfarben ausgefüllt wurden. Die enkaustischen Gemälde waren bedeutend dauerhafter als die mit Wasserfarben gemalten und hielten sich auch in feuchter Luft, die jenen so gefährlich wurde, ohne Schaden zu nehmen, da das Wachs die Farben gegen derartige Einflüsse trefflich schützte. Während ferner die Wasserfarben auf den anderen Gemälden matt wirkten, erhielten die enkaustischen Gemälde durch das erhitzte Wachs ihrer Farben eine große Brillanz der Farbentöne, durch die sie ganz wie die Ölmalerei gewirkt haben müssen. Der große Nachteil der Enkaustik, durch den ihre allgemeine Ausdehnung und Anwendung in der Kunstmalerei verhindert wurde, bestand lediglich darin, daß die Technik eine außerordentlich mühevolle war und selbst kleine Bilder schon viel Zeit und Arbeit erforderten. Für größere Gemälde konnte diese Malweise daher überhaupt nicht in Anwendung kommen, sie blieb nur eine Art Kabinettmalerei. Eine größere Anzahl solcher enkaustischer Gemälde, nahezu das einzige, was uns von der Kunstmalerei der Alten überkommen ist, wurde im Jahre 1887 in Fayum in Ägypten gefunden. Die Gemälde sind auf Tafeln von Sykomorenholz mit Wachsfarben eingebrannte Bildnisse, männliche und weibliche Personen darstellend, zumeist nur als Brustbild gehalten, die meisten sogar ohne Hände. Die Tafeln wurden nämlich sämtlich in Großstädten gefunden und waren mit Asphalt mit dem Kopfe der gleichzeitig aufgefundenen Mumien verbunden. Es ist möglich, sogar wahrscheinlich, daß die Bilder die Porträts der Begrabenen darstellten. Die aufgefundenen Bildnisse, die trotz der Fundstelle durchweg römischen Ursprungs sind, sind gegenwärtig zum Teil in den Museen untergebracht, zum Teil auch in den Kunsthandel und in die Privatsammlungen übergegangen. (Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung eines Rostschutzmittels. (D. R. P. 394 602 v. 22. IV. 1921. *Engelbert Heim* in Darmstadt.) Die meisten bisher verwendeten Rostschutzmittel bestehen in einem mehr oder weniger dicken Anstrich, oder es handelt sich um Überzüge von Metall. Es sind dies Verfahren, die meist recht umständlich und kostspielig sind. Nun hat sich gezeigt, daß Glyzerinrückstände ein leicht verarbeitbares Material darstellen, das zu einem Rostschutzmittel von einfacher Anwendungsweise und guter Brauchbarkeit führt. Man kann in folgender Weise verfahren:

a) Glyzerinrückstände werden in einem Kessel mit destilliertem Wasser aufgelöst und in einer Zentrifuge geschleudert. Die so erhaltene Flüssigkeit wird durch Filtrieren von ungelösten Bestandteilen getrennt. Alsdann versetzt man mit noch mehr Wasser, bis man eine Lösung vom spezifischen Gewicht 1,080 erhält. Das so dargestellte Rostschutzmittel kann durch Eintauchen oder mit dem Pinsel usw. auf das zu schützende Material aufgetragen werden.

b) Glyzerinrückstände werden wie vorher behandelt. Hierauf setzt man zu der siedenden Lösung Oxyde von alkalischen Erden zur Entfärbung. Alsdann wird abfiltriert und gelöste Kieselsäure zugesetzt, um das Präparat wasserbeständig zu machen. Hierdurch erhält man ein farbloses, wasserklares Produkt, das bei der Verwendung rasch trocknet und alsdann selbst bei längerem Wässern nicht zersetzt wird.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Rostschutzmitteln aus Glyzerinrückständen, dadurch gekennzeichnet, daß man diese in Wasser löst und die erhaltene Lösung reinigt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die gereinigte Lösung mit gelöster Kieselsäure behandelt, zur Erhöhung der Widerstandsfähigkeit gegen Wasser.

Pohlbohrfett ist ein hochwertiges, wasserlösliches Kühlfett und mit Wasser in jedem Verhältnis mischbar. Das Fett selbst und die daraus erhaltene rein weiße fetthaltige Milch sind von unbegrenzter Haltbarkeit. Es ist säurefrei, von großer Benetzungsfähigkeit. Das Mischungsverhältnis mit Wasser ist je nach den in Frage kommenden Maschinen 1 : 10 oder 1 : 6. Besondere Verwendung findet es als Drahtziehfett in der Drahtzieherei und als Reinigungsmittel, da es selbst verrostete Eisenteile, verharzte Lager, schmutzige Arbeiterhände in kurzer Zeit ohne Schädigung reinigt. (Appb. 1924, 48 d. Chem. Umschau.)

Flaschenlacke. Die als Flaschenlacke in den Verkehr kommenden Zusammensetzungen zeigen die Eigenschaft, in Branntwein, Benzaldehyd und ätherischen Ölen löslich zu sein. Für solche Fälle wendet man gehärtete Leimüberzüge oder Wachsmischungen an. Einen in diesem Sinne zubereiteten Lack erhält man durch Lösen von etwa 250 T. bestem, hellen Kölnerleim in 250 T. kochenden Wassers auf dem Dampfbade, dazu kommen noch 25 T. Glyzerin und 12 T. Zucker. Diese nunmehr als Flaschenverschluß geeignete Masse kann mit einer Pasta aus Zinkweiß oder Lithopone und Wasser schön glänzend weiß hergestellt werden. Sind andere Färbungen erwünscht, hat man nur die entsprechenden Anilinfarben in Wasser gelöst zuzusetzen. Der Verschluß kann dann nach dem Trocknen, durch Eintauchen in eine 40 v. H. starke Formalinlösung oder Bestreichen mit dieser wasserunlöslich gemacht werden. (Pharm. Zentralh.)

Die Viskosität wässeriger Bohröl-Emulsionen ist nach Dr. *von der Heyden* und Dr. *Tyke* zu gering, als daß bei den an den Schnittflächen vorliegenden Drucken (in der Größenordnung von 1000 kg cm^2) eine Schmierwirkung stattfinden könnte. Die Verwendung viskosen Mineralöls bei der Bohrölherstellung bietet keine Vorteile für die Viskosität der Bohröl-Emulsionen. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg. 1924, Nr. 20, S. 247.)

Herstellung von Wasserdichtungsmitteln für Beton, Kalk, Mörtel u. dgl. (D. R. P. 358 301 v. 3. III. 1921. Dr. *Otto Ruff* in Breslau.) Zur Dichtung poröser Baustoffe werden schon lange Erdalkalimetall-, Erdmetall- und Schwermetallseifen verwendet.

Es hat sich gezeigt, daß man deren Wirkung dadurch wesentlich steigern kann, daß man den Seifen kolloide Kieselsäure bezw. deren Umsetzungserzeugnisse mit den den Metallseifen zugrunde liegenden Oxyden zusetzt. Der Baustoff gewinnt dadurch nicht bloß an Wasserfestigkeit, sondern auch an Härte und erhält an der Oberfläche einen größeren Glanz.

Zwecks Einführung der Kieselsäure in die Metallseife verfährt man entweder so, daß die kolloide Kieselsäure der frisch gefällten, fein verteilten Metallseife zugesetzt wird, oder aber so, daß die Kieselsäure der Alkaliseifenlösung zugegeben wird, aus welcher die Metallseife gefällt werden soll, und nun zugleich mit der Metallseife gefällt wird. Eine Lösung der kolloiden Kieselsäure erhält man durch Neutralisation einer Wasserglaslösung mit Säure.

Zwecks Herstellung kolloide Kieselsäure enthaltender Kalkseifen arbeitet man z. B. wie folgt:

Man fügt der Mischung von Kalkseife und Ätzkalk, welche durch Fällen einer gewöhnlichen Seifenlösung mit Ätzkalk erhalten wird, die Lösung kolloider Kieselsäure hinzu, oder aber man fügt die Kieselsäurelösung zu der gewöhnlichen Seifenlösung vor der Fällung und fällt dann die Kieselsäure zugleich mit der Kalkseife durch Ätzkalk.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Wasserdichtungsmitteln für Beton, Kalk, Mörtel u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß Metallseifen verwendet werden mit einem Zusatz von kolloider Kieselsäure.

Zelluloid kitten. Zerbrochene Gebrauchs- oder Luxusgegenstände aus Zelluloid kann man auf einfache Weise reparieren, und zwar mit Essigäther. Die Handhabung richtet sich stets nach der Beschaffenheit und der Dicke des Zelluloids. Zum Beispiel ist das weiße Zelluloid der Spielsachen sehr leicht löslich, und es genügt, wenn man ein Holz- oder Glasstäbchen in die Flasche taucht und die zu kittenden Stellen so lange betupft, bis sie weich geworden sind und sich gut zusammendrücken lassen. Bei Lorgnetten und ähnlichen Sachen dauert es schon etwas länger. Da die Substanz viel dicker ist, ist ein längeres Lösen nötig. Man legt am besten die beiden zu verbindenden Flächen in ein Schälchen mit Äther zum Weichen. Aber man muß sehr genau aufpassen, daß der Zeitpunkt nicht verpaßt wird, sonst wird alles eine formlose Masse. Man kann somit jedes gebrochene Stück wieder zusammenfügen. Die Gegenstände müssen einige Stunden ruhig liegen zum Trocknen.

(Kunststoffe.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Der Bruch in der Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken in Hamburg, wonach die unter der Kontrolle der englisch-holländischen Öl- und Margarinekonzerne stehenden Fabriken Bremen-Besigheim, F. Thörl, Groß-Gerau und Verein deutscher Ölfabriken, Mannheim, ausgeschieden sind, dürfte auf die Marktlage im Inlande nicht ohne Einfluß bleiben, obwohl wesentliche Änderungen bisher nicht zu erkennen waren. Das Angebot am einheimischen Markt war größer als die Nachfrage, die Preise für Pflanzenöle neigten im Laufe der Berichtswoche erneut nach unten. Am Schluß forderten Abgeber für vorrätiges Leinöl Fl 48½ bis 49, Kokosöl Fl 54 bis 53½, technisches Rüböl, voll verseifbar, rotblank, M 70,50 bis 71 für 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Für Sojabohnenöl war der Preis ca. £ 41, Kokosölfettsäure £ 41.10 bis 42, Palmkernöl £ 41 bis 41.10 und Rizinusöl I. Pressung £ 64 bis 63.10, zweiter Pressung £ 63 bis 62.10 pro t einschließlich Faß.

Die Marktlage für Leinsaat gestaltete sich sehr unregelmäßig und am La Plata erheblich zu Ungunsten der Käufer, wofür es so recht an Gründen fehlte. Aber auch in Kanada und Nordamerika lagen die Preise für Leinsaat naher wie späterer Lieferung schließlich merklich höher als zu Beginn der Woche. Englische Handelskreise sahen in dem Streik in Argentinien die Ursache zu der festen Haltung von Leinsaat am Weltmarkt im allgemeinen. Die Abladungen von Argentinien waren diesmal sehr klein und betrugen nur 21 000 t gegen 46 000 t in der Vorwoche, davon 2000 bezw. 14 000 t nach Nordamerika. Die sichtbaren Vorräte stiegen von 150 000 auf 170 000 t gegen 160 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Leinsaat prompter Abladung notierte zum Schluß der Woche in Buenos Aires 19,30 Pesos Papier für 100 kg fob. Die indischen Abladungen in der ersten Maiwoche ergaben 7725 t Leinsaat, 14 350 t Rübsaat und 1600 t Baumwollsaat. An den englischen Märkten gingen im Laufe der Woche ansehnliche Ölsaaten um, am Schluß stellte sich jedoch ruhige Stimmung ein. London forderte zum Schluß für Leinsaat, Calcutta, schwimmend und vorrätig, £ 19.17/6, Bold Bombay, April-Mai, £ 20.5, Plata, schwimmend, £ 17.17/6, April-Mai £ 17.15, Leinöl £ 38, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 17.15, Jamba, schwimmend, £ 13.12/6, Kottonsaat, Bombay, April-Mai, £ 10, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.5, Rüböl, roh, £ 46.10, technisch raffiniert £ 49.10, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 47, Bombay, roh, £ 38, ägyptisches, roh £ 41, Sojaöl, extrahiert, £ 41, geruchfrei £ 50 pro t. An der Amsterdamer Börse behauptete sich Rüböl mit Fl 51, Leinöl hingegen war schließlich etwas billiger zu Fl 46¼ für 100 kg angeboten.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 15. Mai 1924.

Das Geschäft liegt nach wie vor ruhig. Die Lage auf dem Geldmarkte hat sich in der letzten Woche weiter ungünstig entwickelt. Die normale Preisbildung wurde hierdurch außerordentlich beeinflußt. Trotz der teilweise sehr niedrigen Forderungen war die Nachfrage aus dem Inlande äußerst gering.

Rindertalg: Im allgemeinen blieb der Markt für Talg weiter lustlos. Die südamerikanischen Ablader haben ihre Preise nicht weiter ermäßigt. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 892 Faß 549 zu unveränderten bis zu 10 sh höheren Preisen verkauft. Am deutschen Markt leidet das Geschäft stark unter der Geldknappheit, während sich in England die Nachfrage für den inländischen Bedarf etwas gebessert hat. Notiert wurden für: Sansinena, loko £ 41, Saladero, loko £ 41, Matadero, loko £ 40.10, Matadero, schwimmend £ 40.

Leinöl: Bei etwas regerem Geschäft nach dem Inlande sind die Preise gegenüber der Vorwoche fast unverändert geblieben. Es notierte: Leinöl prompt Hfl. 48,50, Juni-August Hfl. 48,75.

Soja- und Palmkernöl, die während der ganzen Zeit schwach lagen, zeigten ebenfalls seit gestern eine etwas festere Tendenz. Das Geschäft blieb jedoch sehr beschränkt. Es wurden gefordert für: Sojabohnenöl, schwimmend £ 39, loko £ 39, Mai-Juni-Abladung v. Osten £ 40, Palmkernöl in casks, loko £ 41, in Barrels £ 42.10.

Fettsäuren lagen bei unveränderten Preisen lustlos.

Rizinusöl wurde im Verlauf der Woche zu etwas niedrigeren Preisen angeboten.

Tran: Größere Ankünfte in Waltran und Malabar-Fischöl drückten die Preise. Dorschtran blieb unverändert bei kaum nennenswerten Umsätzen.

Harz: Die Abladungsmärkte melden festere Preise, dagegen waren die Offerten am hiesigen Markt ziemlich unverändert.

Hamburg, den 17. Mai 1924.

Leinöl Hfl. 49, Leinölfirnis Hfl. 51, Leinölfettsäure Hfl. 58, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 54, Kokosölfettsäure £ 42.10, Erdnußölfettsäure £ 44, Lagos-Palmöl, roh £ 38, Knochenfett, gutfarbig £ 40, Palmkernöl, loko £ 42, Palmkernölfettsäure £ 42, Baumwollsaatöl, hell £ 47, Rizinusöl I. Pressung £ 64, Rizinusöl II. Pressung £ 63, Sojabohnenöl, roh £ 41, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl, ital. Lire 515, Rindertalg je nach Qualität £ 39.10 bis 42, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 38, Dorschtran, braunblank £ 35.10, Brauntran (Gerbertran) £ 32.10, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,50, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 119,70, Flockenlederleim, Darmstädter GM 119,70 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 17. Mai 1924.

Die seit Wochen anhaltende Geschäftsstille am Öl- und Fettmarkt ist auch in der Berichtswoche nicht gewichen, der Absatz hat sich nur auf den dringenden Bedarf erstreckt. Dieses Bild, welches die ausländischen Märkte zeigen, ist auch am hiesigen Platze zu sehen. Die Kennzeichen der Situation sind geringe Verkäufe bei abbröckelnden Preisen. In der vergangenen Londoner Talgauktion wurden 930 Fässer zum Verkauf gestellt und hievon 230 Fässer mit einem Preisabschlag mit 1 sh per cwt. verkauft. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 13 300 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 12 200, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 500, Leinöl, holländ. K 15 800, Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 500, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 100.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 17. Mai 1924.

Der Leinsaatmarkt verlief in der vergangenen Woche in ruhiger Stimmung. Es besteht seitens der deutschen Ölmühlen starke Zurückhaltung, weil die erzielbaren Preise für Leinöl und Leinkuchen direkt verlustbringend sind und bedeutend höher sein müßten, um den Ölmühlen einigermaßen ein Rendement zu bieten.

In Holland und speziell in England scheint die Stimmung entschieden besser sein. Die Tendenz der englischen Leinölmärkte war in den letzten Tagen fester, und englische Ölmühlen haben in den letzten Tagen Verschiedenes in indischer Leinsaat gekauft, Calcutta und Bombay-Saat, die etwas mehr angeboten wird.

Die Nachfrage nach Leinöl hat hier nachgelassen, und es ist nur zu gedrückten Preisen zu verkaufen, es sei denn, daß die Verkäufer einen längeren Kredit bewilligten, was aber unter den heutigen Verhältnissen nur in Einzelfällen möglich ist.

Die Verschiffungen von Leinsaat von Argentinien waren wie folgt: England 5000 t, Continent 3000 t, Nordamerika 13 000 t = 21 000 t.

Holzöl.

Hamburg 1, den 15. Mai 1924.

Der Markt ist in den letzten Tagen etwas fester geworden. Lokoware notiere ich mit £ 72 p. engl. ton, netto, ab Lager Hamburg, Mai-Juni-Abladung mit £ 73 p. engl. ton, netto, cif Hamburg.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 15. Mai 1924.

In der allgemeinen Marktlage ist leider keinerlei Besserung eingetreten, und der Absatz ist nach wie vor außerordentlich schleppend.

Paraffin: Dieser Artikel liegt sehr ruhig, doch ist das Angebot keineswegs dringend. Ich notiere für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,25 bis 13,50 p. 100 kg, und für Ia weiße und gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 13,50 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° ist mit $ 12 bis 12,25 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze zu haben. — Ceresin: Die Forderungen für dieses Produkt sind unverändert für naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, für 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, für 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, und für weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Im hiesigen Markt sind infolge der letzthin erwähnten Auslandskäufe nahezu keinerlei Bestände vorhanden, sodaß die Preise für Bienenwachs sich verhältnismäßig sehr gut behaupten konnten. Ausländische Ware muß man mit etwa 130 bis 155 sh p. cwt., je nach Provenienz, und deutsches Bienenwachs mit GM 3,25 pro kg bezahlen. —

Japanwachs: Nach leichten Schwankungen hat sich dieser Artikel wieder befestigt. Ich notiere für Lokoware sh 103 bis 105 p. cwt., Januar-März-Abladung sh 96 p. cwt., März-April-Abladung sh 91 p. cwt. und April-Mai-Abladung sh 89 p. cwt. — Karnaubawachs: Die aus den Erzeugungsländern eingelaufenen Meldungen besagen, daß die Preise wieder im Anziehen begriffen sind. Dessen ungeachtet werden ankommende Partien, deren Aufnahme den Empfängern Schwierigkeiten bereitet, zu billigen Preisen angeboten und drücken den Markt. Für Loko- bezw. kurz ankommende Ware notiere ich sh 105 bis sh 107/6 p. cwt., auf Abladung dagegen sh 112/6 bis sh 115 p. cwt. Courantgraue Ware ist sehr knapp und nicht unter sh 115 p. cwt. zu haben. — Montanwachs kostet unverändert M 46 p. 100 kg. — Harz: Die Preise kommen täglich fester aus Amerika. Ich notiere heute Abladungsware mit $ 5,80 p. 100 kg und Lokoware mit $ 6,30 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, treibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin 50/52° und amerikanische Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 15. Mai 1924.

Der Markt ist bei der anhaltenden gespannten Geldlage unverändert ruhig. Dagegen lauten die Berichte und Preise unserer Rohstoffe aus den Produktionsländern unverändert fest. Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist ruhig. Wir notieren courantgraue Ware zu 108 bis 110, fettgraue zu 106 bis 108 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fest. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 102 bis 105 sh, Mai-Juni-Lieferung zu 90 bis 92 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt — Paraffin zu Dollar 12¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 17. Mai 1924.

Wenngleich die Nachfrage nach wie vor unbedeutend ist, hält sich die feste Lage am Paraffin- und Bienenwachsmarkt. Der Karnaubawachsmarkt liegt weiterhin ruhig. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 133—138, fettgraues Karnaubawachs sh 120—125, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 110 bis 112 p. cwt. netto alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 315, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) per 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 18. Mai 1924.

○ Die schwere Geschäftskrisis in unserem Markte hält in unveränderter Schärfe an und zieht immer weitere Kreise; noch schwelt alles zum größten Teile, wie die Glut unter der Asche; an die Öffentlichkeit dringen nur besonders markante und hoffnungslose Fälle; für den Schluß dieses Monats und für Juni indessen erwartet man Zusammenbrüche größeren Umfanges in sichtbarer Form. Es zeigt sich jetzt wieder so recht, ein wie großer Teil der Kaufmannschaft wieder einmal vom faulen Spiel zu leben gedachte, und wenn man an unsre eigne Inflationsperiode zurückdenkt, so bekommt man einen ungefähren Begriff von der Einwirkung, die solche Kreise bereits damals auf unseren finanziellen Zusammenbruch mit ausgeübt haben; denn niemals wäre es mit unserer eigenen Valuta so weit gekommen, hätte nicht eine geradezu zügellose Spekulation die Hand dabei im Spiele gehabt! Und genau dieselben Geister waren es, die sich von der Bewegung des Franken den gleichen Lauf versprachen und deshalb Baisseengagements eingingen, die in ihrem Umfange gesunder Vernunft geradezu Hohn sprechen! Heute trifft man sie in allen Geschäftskreisen, zusammengebrochen, unter Aufopferung alles dessen, was sie sich früher erworben hatten. Aber das Schlimme bei der Sache ist, daß, einmal, bei diesem Zusammenbruch eine Anzahl kleiner und mittlerer Banken beteiligt sind, wodurch in der gesamten Bankwelt das Vertrauen schwer gesunken ist, sodaß jede Möglichkeit, die früher dem legalen Handel gewährten Kreditaktionen fortzusetzen, ausgeschaltet wurde; sodann aber, daß viele dieser Spekulationen auf den sinkenden Franken über den Warenmarkt hinweg gemacht worden sind, die nun ebenfalls zu einem völlig negativen Resultat und zu teuerem Einstande der betr. Waren leiteten, sodaß die meisten kontrahierten Posten gar nicht aufgenommen werden können und in wachsenden Fällen zum zwangsweisen Verkauf gestellt werden müssen. Durch diese Gestaltung aber hört jede reguläre Marktwertung auf, und das reelle Geschäft wird immer mehr unmöglich gemacht. Ein weiteres Moment kommt hinzu, das die geschäftliche Moral, die früher der Eckpfeiler kaufmännischen Handelns und Denkens bei uns war, auf das schwerste erschüttert! Das ist die bequeme Methode, sich in dem Augenblick, wo die Verbindlichkeiten nicht mehr erfüllt werden können, unter Geschäftsaufsicht zu stellen, was nicht hindert, weiter im Trüben zu fischen. Die betr. Verordnung, welche ein solches Handeln möglich macht, war für andere Zeiten und andere Umstände vorgesehen, am wenigsten sollte sie dem Schutze wilder Spekulanten dienen, die weit über ihre Verhältnisse hinausgegangen sind und sich von der Grundregel, daß ein anständiger Kaufmann niemals über seine Kräfte hinaus disponiert, völlig entfernt haben. Die Zulässigkeit der Geschäftsaufsicht, anstelle der Erklärung der Zahlungsunfähigkeit, geht von der Bedingung aus, daß die vorhandenen Aktiven die Passiven übertreffen und offensichtlich nur eine augenblickliche Unrealisierbarkeit der Warenbestände etc. vorliegt. Heute festzustellen, inwieweit nicht schon eine absolute Unterbilanz vorliegt, die das Recht auf Antrag der Konkurseröffnung für den Gläubiger ergeben würde, ist sehr schwer, denn die Aktiven ganz besonders lassen sich in einer Zeit wie der jetzigen nur zu leicht willkürlich bewerten. So hört man denn auch in soliden Kaufmannskreisen nur eine Stimme, die auf die Beseitigung einer solchen Notverordnung abzielt, welche in den meisten Fällen den unlauteren Elementen zustatten kommt, von diesen weidlich ausgenützt wird und solide Kreise mit in ihren Bann zieht.

Im Harzmarkt zeigten sich weiter Erscheinungen, die darauf schließen lassen, daß die Spekulanten, die französische Ware auf den Frankenschwund hin kauften — weil zu direkter Frankenspekulation keine Gelegenheit bestand — in größerer Zahl vorhanden sind! Jetzt, wo die kontrahierte Ware abgenommen werden soll, wissen sie bei der verunglückten Berechnung nicht wohin damit und suchen die Dokumente schon vor der Ankunft der Ware zu jedem annehmbaren Preise zu verkaufen. Dadurch wird natürlich der gesamte Markt derangiert, und den Schaden erleiden die soliden Firmen der Branche, die gegenüber solchen Realisierungen natürlich nicht aufkommen können.

Soweit die Außenmärkte in Frage kommen, liegen die Notierungen seit einigen Tagen in Amerika wieder fester und zeigen eine steigende Tendenz, obschon die neue Ernte jetzt bereits reichlicher in die Märkte kommt. Man berichtet von drüben, daß die amerikanische Industrie seit acht Tagen mit wesentlich größerer Bedarfsfrage auftritt, was mit Hinblick auf die nahende Sommerzeit, wo der Einkauf wie gewöhnlich wieder ins Stocken gerät, wohl möglich ist, umsomehr, da wie überall so auch drüben die Industrie lange genug nur von der Hand in den Mund gelebt hat. Auch die jetzt veröffentlichte Statistik über den Gesamverlauf der letzten Saison mag die Erkenntnis reifen lassen, daß Harz bei dem augenblicklichen Preisstand unbedingt billig ist und, wann die Erzeugung nicht gefährdet werden soll, für die jetzt begonnene Saison bessere Bewertungen bringen muß. Im übrigen wurden die Frachten stark erhöht!

In Frankreich hat sich in den letzten 8 Tagen in hellen Sorten angesichts des erneut sich verschlechternden Frankens wieder ein größeres Geschäft entwickelt, soweit aber Deutschland als Abnehmer in Frage kommt, abgesehen von dem besetzten Gebiete und Süddeutschland, ist ein besonderes Interesse nicht vorhanden gewesen, wenn man von jenen Spekulanten-Kreisen absieht, die erneut aus der Situation Nutzen ziehen möchten oder sich einigermaßen für erlittene Enttäuschungen zu erholen suchen.

Die spanischen hellen Harzsorten folgen in den Preisen den französischen Notierungen, ohne aber im Augenblick infolge der Frankengestaltung voll mittun zu können.

An unserem Markte kontrahiert eben der solide Importgroßhandel auf Abladung von keiner Richtung sonderlich viel, weil die Situation für ihn vorerst zu unsicher ist, und, solange die Notverkäufe nicht von der Bildfläche verschwinden, mit vernünftigen Verkaufspreisen nicht gerechnet werden kann. Amerikanische Loko-Ware konnte man zuletzt bei uns für F/G mit 5,60, für I mit 5,70, für WW mit 7,45 $ ankommen; aus nicht regulärer Hand wurde natürlich meistens billiger verkauft, sobald sofortiges Geld in Aussicht gestellt werden konnte. Abladung G kostet heute schon $ 5,85!

Die spanischen Loko- und Abladungspreise sind bei uns unverändert; in dieser Harz-Provenienz hört man von Zwangsverkäufen weniger, die hier befindlichen Läger sind in guten Händen, halten aber bei dem schleppenden Abzuge im Augenblick meist noch unter den Abladungspreisen, die, wie schon bemerkt, etwas höher lagen.

Für Terpentinöl werden bei mittlerem Geschäft durchschnittlich 35 $ bewilligt.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 12. Mai 1924.

Die neue Ernte hat nun in Spanien endlich begonnen, doch kommen vorläufig noch wenige Produkte an den Markt, da die warme Witterung erst seit Ostern eingesetzt hat. Es vergehen immer einige Wochen, bis das Rohharz destilliert, alsdann in der Sonne gebleicht und aus dem Inneren des Landes zum Hafen geschafft wird, sodaß die Ware neuer Ernte erst Mitte Juni für die weißen Marken, für die dunklen Marken bekanntlich später greifbar wird.

In Frankreich beginnt die neue Ernte etwas früher, da ja bekanntlich die Harzlandungen auf den Dünen und im Flachland zwischen Bayonne und Bordeaux liegen, aber auch vor Anfang Juni kommt wenig Harz an den Markt.

Die Preise, die vor einigen Wochen noch recht hoch lagen, passen sich den Weltmarktpreisen langsam an. Im allgemeinen sind sie aber noch für Harze recht ungewiß, da man über die neue Ernte sich noch kein rechtes Bild machen kann. Terpentinöl stellt sich für disponible Ware immer noch hoch, jedoch für Lieferung neuer Ernte Juni, Juli sind die Fabrikanten schon zugänglicher, umsomehr da Amerika und London auch billigere Notierungen für diesen Termin herausgegeben haben. H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 16. Mai 1924.

Die Preise auf dem Mineralölmarkt sind nach einer monatelangen Periode von Steigerungen eher etwas zurückgegangen. Die Ursache ist nicht in der Herabsetzung der Rohölpreise in Amerika, sondern in der Geldmarktlage zu suchen. Viele schwache Hände im Handel mußten sich à tout prix erleichtern. Momentan ist eine leichte Entspannung auf dem Geldmarkt eingetreten, die hoffentlich anhält und eine Besserung in der allgemeinen Wirtschaftslage auch auf dem Mineralölmarkt bringt. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 40,15 bis 65,10
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 39 bis 40,15
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 46,20 bis 72,45
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 37,80
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 34,65 bis 38,85
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 33 bis 34,65
Vaselinöl, weißlich, Visk. ca. 8 b/20	GM 56,25
Gasöl lose unverzollt	GM 12
Bohröl, weißlöslich	GM 43,05
Maschinenfett	GM 45,15
Vaselin, gelb	GM 56,70
Wagenfett	GM 25,20
Karbolineum	GM 18,90

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

*** Der Absatz war im Laufe dieses Berichtsmonats sehr unregelmäßig. Der Geldmangel machte sich auch in diesem Geschäftszweig in steigendem Maße geltend. Welchen Einfluß der Streik der Bergarbeiter im Ruhrgebiet auf die Marktlage für Nebenprodukte hat, läßt sich im Augenblick noch nicht beurteilen. Die Forderungen für Steinkohlenrohteer lagen zwischen M 5,50 bis 6,50 und für Braunkohlenrohteer zwischen M 1,75 bis 4 pro 100 kg ohne Verpackung ab Lieferstation. Gelegentlich waren auch Teerrückstände zu M 0,75 bis 1,50 pro 100 kg ab verschiedenen Stationen im Markt. Steinkohlenteerheiz- und -treiböle bedangen etwa M 13 bis 13,50, Paraffin- und deutsches Gasöl als Treiböl für Diesel- und Rohölmotore war zu Preisen von M 13 bis 13,25 pro 100 kg ohne Verpackung ab Station zu kaufen. Man würde mit kleineren Untergeboten voraussichtlich aber ankommen können. Die Kesselwagenmiete wird mit M 1,25 bis 1,50 pro Umlaufstag berechnet, beigestellte Teerfastage kostete im allgemeinen M 6 bis 6,50 pro Faß. Zu diesen Preisen kann man die beigestellten Fässer aber nicht wieder verwerten. Benzol war wie früher lebhaft gefragt. In Mitteldeutschland forderten Abgeber gelegentlich für 90er Handelsbenzol M 49 bis 50 pro 100 kg netto in Leiheisenfässern gegen Faßmiete von M 0,20 im ersten Monat, welche sich in jedem Monat vom Vormonat verdoppelt. Für Motorenbenzin russischer Herkunft stellte sich der Preis auf etwa M 46 bis 45,50 pro 100 kg netto, verzollt, ab Lager. Pech war gelegentlich zwar etwas besser begehrt, befriedigte im großen und ganzen aber auch nur wenig. Für Steinkohlenteerpech forderten Abgeber M 5,50 bis 6,50, teils etwas mehr, teils auch weniger, für 100 kg ab Station, während Braunkohlenteerpech je nach Beschaffenheit zu M 2,50 bis 6 pro 100 kg ab Fabrik im Markte war. Holzverkohlungsprodukte waren gleichfalls frei angeboten, aber nur wenig begehrt. Holzpech kostete im Berichtsmonat etwa M 5,50 bis 6,50, Holzteer M 4,50 bis 5,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Braune Paraffinschuppen bot der Handel zu M 28 bis 28,50, Paraffinfett zu M 10 bis 10,50 und paraffinhaltige Masse zu M 7,50 bis 8 pro 100 kg ab mitteldeutscher Fabrik an. Montanwachs war wie in früheren Berichtsabschnitten wenig begehrt und im Preise unverändert. Beim Bezuge in ganzen Ladungen forderte die erste Hand M 40 und als Stückgut M 45 für 100 kg ab Fabrik. Die Preise für Karbolineum je nach Beschaffenheit der Ware beliefen sich auf M 12,50 bis 15 pro 100 kg ohne Verpackung ab Erzeugungsstelle. Mit kleineren Preisabweichungen nach oben wie nach unten muß wohl in allen Fällen gerechnet werden.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 15. Mai 1924.

Die Lage auf dem Chemikalienmarkt hat sich weiter verschärft. Von einer Geschäftstätigkeit kann nur in sehr geringem Maße gesprochen werden. Der Konsum wartete infolge Mangels an Betriebsmitteln mit der Eindeckung immer bis zum letzten Augenblick und kaufte nur das Allernotwendigste.

Die Alkalien lagen lustlos. Es wurden notiert für:
Ätzkali GM 54 per 100 kg.
Ätznatron GM 33 per 100 kg.
Kalilauge GM 29 per 100 kg.
Natronlauge GM 12,50 per 100 kg.
Pottasche GM 44 per 100 kg und ab mitteldeutschem Lager GM 43.
Soda, kalz. GM 14,25 per 100 kg.
Kristallsoda GM 9,25 per 100 kg.

Chromalaun notierte unverändert mit GM 45 ab Mitteldeutschland.

Chlorkalk war gut gefragt und erzielte Basis £ 10 waggonfrei Mitteldeutschland.

Essigsäure wurde weiter in kleinen Mengen zu GM 145 und höher gehandelt. In

Kalialaun blieb der Umsatz gering. Die Preise bewegten sich um GM 16 für Kristallmehl und GM 17 für Stücke.

Bleimennige, Bleiglätte etc. lagen ruhig. Die Notierungen waren unverändert.

Eisenvitriol war gut gefragt.

Salmiakgeist wurde weiter mit GM 38 per 100 kg bezahlt.

Der Exportmarkt war leblos.

Hamburg, den 17. Mai 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8° 33 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 54 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 16 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.17), Bleiglätte, rein 93 (47), Bleimennige, rein 91 (44.10), Borax, krist. 46 (24), *Chlorcalcium 70/5 7,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17,50, *Eisenvitriol 3,20 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 18,25 (8.10), Kali, chlorsaures 45 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 29, Kupfervitriol 98/99% 46 (22.5), Kaliumbichromat 89 (52.10), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19,50 (11.15), *Natrium bic. venale 16,50 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 63 (35), Pottasche 96/8% 44 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (12.17), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3,35 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14,25 (7), Soda, krist. 9,25 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,60 (4.13), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 75 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise für 1000 kg in englischer Währung.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 13. Mai 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 100, Ätznatron, 128/130 K 7100, Alaun, in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, in Säcken, per 100 kg Passau $ 1,25, Bleiglätte, B. B. U. K 12 500, Bleiweiß, chem. rein K 14 500, Borax, krist. K 9500, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4400, *Chlorcalcium geschmolz., 90/95, p. 1000 kg Passau £ 8.5, *Chlorcalcium geschmolz., 70/75, p. 1000 kg Passau £ 4.10, Chlorkalk, 110/115 K 2300, Chlorsaures Kali, p. 100 kg $ 9, Chromalaun K 7400, Chromkali K 17 400, Chromnatron K 15 200 Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 27 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 19 000, Harz, franz., W. W. K 6900, Kali, gelbblausaures K 26 000, *Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 73.10, Kupfervitriol, 98/99% K 7600, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 500, Minium, Bleiberger K 13 000, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 6100, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4400, Oxalsäure K 13 000, Pottasche, 96/98% K 8350, *Pottasche, 96/98%, per 100 kg Regensburg S. Fr. 60, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 96 000, *Schwefelnatrium 60/62% K 4300, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700 Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2950, Soda bic. B. K 4150, Soda bic. M. B. B. K 5500, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia K 20 000 Terpentinöl, inländ. K 27 000, Terpentinöl, russ., weiß K 17 500 Wachs. Bienen- K 45 000, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 38 000, Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 39 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 15 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000

Knochenfett, raff., 97/98% K 13700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22300, Sesamöl, I. Pressung K 21500, Speiseöl, Tafel- K 18000, Nordamer. Schweinefett, pure lard, Tierces per 100 kg $ 28, Nordamer. Schweinefett, pure lard, in Kisten K 22300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. „Vulco" Chemische Fabrik G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse sowie Abwicklung aller hiermit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Hauptmann a. D. Johannes Bernhard Schulze in Blankenese und Hugo Kickstat, Kaufmann in Altona.

† Bonn. Dietz & Schmitz, Seifenfabrik, Godesberg, Bonner Straße 103. Persönlich haftende Gesellschafter: Peter Dietz, Kaufmann in Godesberg, Max Schmitz, Kaufmann in Bonn, Ehefrau Carl Eduard genannt Hermann Windolf, Maria geb. Dadzio, in Godesberg.

† Duisburg. Eltena Margarinefabrik Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Speisefetten, insbesondere Margarine, und damit verwandter Produkte. Grundkapital 50000 Goldmark. Vorstandsmitglieder sind die Kaufleute Robert Dunker und Karl Süß. Die Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. die Karaus Stoffarbenfabrik G. m. b. H., in Düsseldorf, 2. der Kaufmann Max Paykuß daselbst, 3. der Kaufmann Robert Dunker in Duisburg, 4. der Bankdirektor Josef Gockel daselbst, 5. der Kaufmann Karl Süß daselbst.

† Flensburg. Margarine-Fabrik Edam, G. m. b. H. mit Sitz in Flensburg. Handelsgeschäfte aller Art, insbesondere Herstellung und Vertrieb von Margarine. Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufleute Carl Moltzen und Hans Magnussen.

† Mannheim. Mannheimer Waschpulver-Vertrieb Wilhelm Dennhard. Inhaber Wilhelm Dennhard, Kaufmann, Mannheim-Waldhof.

† Oldenburg i. O. Mineralölvertrieb Oldenburg, Rose & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. Kaufmann Heinrich Rose in Oldenburg, 2. Kaufmann Emil Rittgerott in Oldenburg, 3. Kaufmann Carl Rose in Oldenburg. Vertrieb von technischen Ölen und Fetten.

† Schweidnitz. Deutsche Speisefett-Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist: 1. die Herstellung und Bearbeitung von sowie der Handel mit Speisefetten aller Art, 2. Herstellung und Vertrieb der aus den Abfällen aus der Verarbeitung von Speisefetten gewonnenen Erzeugnisse, 3. Herstellung und Vertrieb von Verpackungsmitteln; Erwerb und Beteiligung von und an Unternehmungen, die dem gleichen oder ähnlichen Gegenstande wie zu 1, 2 und 3 gewidmet sind. Grundkapital 18000000 M. Die Gründer der Gesellschaft sind: 1. Juwelier Fritz Wild, 2. Kaufmann Paul Ennig, 3. Kaufmann Hermann Wild, 4. Buchhändler Georg Güntzel, 5. Kaufmann Alfred Schüring, zu 1—4 in Schweidnitz, zu 5 in Croischwitz. Diese fünf Gründer haben sämtliche Aktien übernommen. Vorstand ist der Kaufmann Alfred Schüring in Croischwitz.

Augsburg. Das Amtsgericht ordnete antragsgemäß über das Vermögen der Firma Otto Huber, Aktien-Gesellschaft in Augsburg die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens an. Als Aufsichtsperson wurde Herr Maximilian Winkler, Bücherrevisor in Augsburg, Herrmannstr. 33a/0. bestellt.

Arolsen. Waldecker Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik Schuck & Co., G. m. b. H. Der Geschäftsführer Hans Uhlemann hat sein Amt niedergelegt. Kaufmann Wilhelm Meyer ist zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Belgrad. Von hier wird mitgeteilt, daß ein deutsches Syndikat Margarinefabriken in Bosnien und Slowenien anlegen und die Erzeugung in Jugoslavien und im Auslande absetzen will.

Berlin. Masserol Aktiengesellschaft für Parfümerie- und Seifenfabrikation. Georg Richardt ist nicht mehr Vorstand. Bürochef Erich Scholz, Grunewald, ist zum Vorstand bestellt. — Oxydo Gesellschaft für chemische Produkte m. b. H. Dr. med. Wilhelm Connstein ist nicht mehr Geschäftsführer. — Chemisch-technische Fabrik „Rozgonyi" Rozgonyi & Tobolewski, Berlin-Friedenau: Die bisherige Gesellschaft ist aufgelöst. Heinrich Flügemann, Kaufmann, Berlin-Schöneberg, Margarita Notton, geb. Notton, geschiedene Kauffrau, Berlin-Wilmersdorf, haben das Geschäft von den bisherigen Gesellschaftern erworben und führten es unter abgeänderter Firma als persönlich haftende Gesellschafter fort. Die hierdurch gebildete offene Handelsgesellschaft hat am 1. April 1924 begonnen. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts der aufgelösten Gesellschaft begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf die neugebildete offene Handelsgesellschaft ist ausgeschlossen. Die Firma lautet jetzt Notton & Co., Fabrik feiner Parfümerien.

Düsseldorf. Industrie-Öl-Gesellschaft m. b. H. Dr. Adolf Scheller hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.

Glogau. Niederschlesische Margarine- und Nahrungsmittel-Werke A.-G. Der Direktor Siegfried Seidel-Dittmarsch ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Hamburg. Leon. Breuer sen. chemisch-technische Produkte, G. m. b. H. Durch Beschluß vom 30. Juni 1923 ist der Sitz der Gesellschaft von Aachen nach Hamburg verlegt worden.

Köln. August Dupré Chem.-techn. Erzeugnisse und Lacke. Firma erloschen.

Köln. L. Minlos & Co. Actien-Gesellschaft, Köln-Ehrenfeld. Richard Heilgers, Köln-Lindenthal, hat derart Prokura, daß er gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied vertretungsberechtigt ist.

Köln. Die Schwierigkeiten bei der Deutschen Pflanzenbutter und Margarinewerke W. Jagdfeld & Co., Kom.-Ges. a. A., unter den gegenwärtigen Verhältnissen die für Beteiligungen und Betrieb erforderlichen Geldmittel weiterhin zu beschaffen, haben, wie die „Köln. Ztg." mitteilt, die Verwaltung veranlaßt, für ihr Kölner Unternehmen Geschäftsaufsicht zu beantragen.

Das Unternehmen war mit M 30 Mill. Aktienkapital in Umwandlung der vorher bestehenden Kommanditgesellschaft errichtet worden; das Kapital wurde bis zum Dezember 1923 auf M 500 Mill. erhöht. Für 1921/22 (9 Monate) waren 100% gegen 6% im vorangegangenen Geschäftsjahre als Dividende verteilt worden. Das Jagdfeld-Unternehmen trat bei der Gründung unter Mitwirkung einer Deutsch-Niederländischen Bank A.-G. in Düsseldorf mit weitreichenden Plänen auf. In der kurzen Zeit seines Bestehens hat es ein Zweigwerk in Bramfeld-Hamburg unter der Firma „Margarinewerke Hoop, Jagdfeld & Co. A.-G." im Mai 1922 gegründet und beabsichtigte, in jedem größeren Absatzgebiet Deutschlands je eine weitere Pflanzenbutter- und Margarinefabrik zu errichten; eine Gruppe von Rohstoffwerken sollte die Belieferung dieser Fabriken sichern, eine 1922 angekaufte Seifenfabrik die Abfälle aus allen Fabriken verwerten. Im November 1922 wurde eine Interessengemeinschaft mit der Jagdfeld-Gesellschaft in Croischwitz bei Schweidnitz die Schlesische Nahrungsmittelwerke-A.-G. mit M 30 Mill. Aktienkapital zur Herstellung von Margarine errichtet, an der als beteiligt bezeichnet wurden eine Gorkauer Societätsbrauerei A.-G. und eine Culmitz G. m. b. H. Die Ölhärtungs- und Seifenfabrik von Leffer in Hemmerden wurde angeschlossen; ferner die Seifenfabrik Kapellen und weiter in Berlin im Februar 1923 mit M 320 Mill. Kapital eine Jagdfeld-Dreikochwerk A.-G. gegründet. Endlich wurden als weiter zum Jagdfeld-Konzern gehörige Unternehmungen eine Molkerei und ein Margarinewerk in Hamburg-Helbrook und die Ölwerke Gräger-Jagdfeld A.-G. in Jägerndorf (Tschechoslowakei) genannt. Von Interesse ist, daß im Aufsichtsrat der Kölner Gesellschaft auch ein Vertreter der Konservenfabrik W. Leibbrand A.-G. in Schorndorf (Württembg.) sitzt, die nach Mitteilung der Gesellschaft vom Mai 1923 in näheren Beziehungen zur Jagdfeld-Gruppe stand.

Es scheint, daß der finanzielle Aufbau der Gesellschaft, deren Kapitalwerbungsmethoden auch im weiteren Verlaufe ihrer Entwicklung nach der Gründung mehrfach Anlaß zu Beanstandungen gegeben haben, nicht ausreichend gefestigt war, um bei der enormen Ausdehnung der geschäftlichen Pläne und Interessen der derzeitigen Stabilisierung und Kreditkrise standhalten zu können. Es bleibt nunmehr abzuwarten, wie die Schwierigkeiten und die über das Kölner Stammunternehmen verhängte Geschäftsaufsicht auf den Gesamtkonzern, den „Jagdfeld-Ring" zurückwirken werden. (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. Den kgl. Grönlandske Handel, hier, welche als Staatseinrichtung (der Kolonieverwaltung beigeordnet) Handelsmonopol auf Grönland hat, u. a. Trangroßhandel und -raffinerie, feierte am 16. Mai 150jähriges Bestehen. Ihr Handelschef Lyngbäk wurde zum Ritter des Dannebrogordens ernannt.

-m. Malmö, Schweden. Kemisk-Tekn. Fabriken Husmodern, A. R. Liedholm wurde errichtet.

Mannheim. „C—i—m" Chemisches Industriewerk Mannheim G. m. b. H. Infolge Beschlusses der Gesellschafterversammlung ist das Stammkapital von 200000 M durch Umstellung auf 20000 Goldmark ermäßigt.

München. Josef Zitzelsberger Aktiengesellschaft. Vorstandsmitglied Ernst Steiner gelöscht. Prokurist: Ludwig Polz, Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied.

Oberhausen, Rhld. Rheinische Öl-Import- und Handelsgesellschaft m. b. H. Kaufmann Wilhelm Püttmann ausgeschieden. Alleiniger Geschäftsführer ist nunmehr Kaufmann Franz Picken.

Osnabrück. Herr Ing.-Chemiker Oskar Steiner, Roonstr. 8, wurde von der Deutschen Technischen Hochschule in Brünn auf Grund einer Dissertation über Sulfosäuren zum Doktor der technischen Wissenschaften promoviert.

Pößneck. Ölwerke Phönix, G. m. b. H. Den Kaufleuten Hans Ruhnke und Franz Thalmann ist Gesamtprokura erteilt.

Deutsche Jurgens-Werke A.-G., Hamburg. Der Geschäftsgang ist für die Margarinefabriken nach dem Bericht des Vorstandes in der ersten Jahreshälfte im allgemeinen befriedigend gewesen. In der Mitte des Jahres setzte infolge der gesetzlichen Bestimmungen für den Devisenhandel und der starken Repartierungen bei Devisenanmeldungen auf Basis der Einheitskurse eine Störung in der Devisenbeschaffung ein. Dies hat nicht ohne nachteiligen Einfluß auf den Umsatz bleiben können. Nachdem im August die Frage der Devisenversorgung eine gewisse Erleichterung erfahren hatte, konnte das Geschäft wieder in gleichmäßigere Bahnen geleitet werden. Immerhin mußten Fabrikation und Umsätze infolge unzulänglicher Möglichkeit in der Devisenbeschaffung eine Einschränkung erfahren, sodaß das Geschäft in der zweiten Jahreshälfte die Leistungsfähigkeit der einzelnen Fabriken nicht voll in Anspruch genommen hat. Der Reingewinn von 137 396,5 Billionen Mark (i. V. 173,3 Mill. Mark) soll nach Ausschüttung von 6% Dividende an die Vorzugsaktionäre gleich 12 Mill. Papiermark (!) auf neue Rechnung vorgetragen werden (i. V. 15% Dividende).

(Ind.- und Hdls.-Ztg.)

Georg Schicht A.-G., Aussig. In der am 24. März stattgefundenen Verwaltungsratssitzung wurden die im Laufe der letzten Zeit freigewordenen Verwaltungsratsstellen dieser Gesellschaft durch die Berufung der Herren Th. Harwood Darton, Direktors der Anglo-tschecho-slowakischen Bank in Prag, Doktor Otto Feilchenfeld, Direktors der Böhmischen Eskomptebank und Kreditanstalt in Prag, und Franz Schicht, Direktors der Georg Schicht A.-G. in Aussig, neu besetzt.

Reichsverband für Knochenverwertung „Rohag" G. m. b. H., Berlin. In der ordentlichen Gesellschafter-Versammlung vom 9. ds. Mts., in der 257 Gesellschafter vertreten waren, gab der Vorsitzende des Aufsichtsrats, Herr Generaldirektor M. Salomon, einen Bericht über die wirtschaftliche Lage im verflossenen Geschäftsjahr. Unter Genehmigung der Regularien wurde der Reingewinn des Vorjahres in Höhe von 84 704 719 275 Papiermark auf neue Rechnung vorgetragen. In der Aufsichtsratssitzung wurde eine Herabsetzung des Einkaufspreises für Knochen beschlossen. Die turnusmäßig ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder Lit. A.: Herren Direktor Hermann Eggers, Rendsburg, Direktor Robert Pfalzer, Memmingen, Fabrikant Heinrich Unbefunde, Melle, wurden einstimmig wieder- und an Stelle des auf eigenen Wunsch ausgeschiedenen Herrn Direktor Heinrich Adam, Berlin, Herr Direktor Krüger, Berlin, neu gewählt.

Chemische Fabrik Stockhausen & Comp., Buch- und Landauer A.-G., Berlin. Aus Krefeld schreibt man der „Frkf. Ztg.": „Hinsichtlich dieser neugegründeten Interessengemeinschaft in Aktienform wird mitgeteilt: Die Chemische Fabrik Stockhausen & Comp. in Krefeld wird in der bisherigen Weise als Kommanditgesellschaft und selbständige Firma weiterbestehen. Sie besitzt in der Aktiengesellschaft Stockhausen & Comp. und Buch & Landauer A.-G. die Mehrheit der Aktien. Die Geschäfte der Fabrik Stockhausen & Comp. werden wie bisher in Krefeld und nicht von Berlin aus geführt."

Chemische Werke Lubszynski u. Co. A.-G., Berlin-Lichtenberg. Infolge Verschiebung im Aktienbesitz haben sämtliche Mitglieder des Aufsichtsrates ihre Mandate zur Verfügung gestellt. Der Aufsichtsrat erfährt nunmehr folgende Zusammenstellung: Geheimrat Timendorfer, Direktor Schwarz (Raiffeisenbank), Konsul Streffer, Notar Dr. Stöhr, Direktor Tannen (A. W. Riebe), Generaldirektor Riebe, Kaufmann J. Zutrauen.

Kapitalserhöhung des schwedischen Zündholzkonzerns Svenska Tändsticksaktiebolaget. Wie aus Stockholm gemeldet wird, hat der Aufsichtsrat dieses schwedischen Zündholzkonzerns die Erhöhung des Aktienkapitals der Gesellschaft von 90 auf 180 Millionen Kronen beantragt. Die jungen Aktien sollen nur $^1/_{1000}$ Stimme per Aktie bekommen, wodurch die Beibehaltung des entscheidenden Einflusses in schwedischen Händen gesichert wird. Durch besondere Abkommen ist die Übernahme der in Schweden nicht zu zeichnenden Aktien seitens ausländischer Interessenten sichergestellt. Die neuen Mittel werden in erster Reihe zum Bau neuer Zündholzfabriken in Indien verwendet, weiter zum Bau moderner Fabriken in Frankreich und zur Ermöglichung der Übernahme der in mehreren valutaschwachen Staaten geplanten Zündholzmonopole. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Wirtschaftliches.

Zur Lage der Seifenindustrie.

* Die Goldbilanz vom 1. 1. 1924 wird manchen Seifenfabrikanten aus einem Wahn jäh erwachen lassen. Wie verheerend das letzte Jahr auf unser Wirtschaftsleben im allgemeinen gewirkt hat, läßt sich aus dem Goldbarometer ersehen, als welches man die Devise auf Neu York bezeichnen kann. Am 1. 1. 1923 kostete ein Dollar 7241 M, am 1. 1. 1924 4,2 Billionen Mark. Die scheinbar gute Beschäftigung der letzten Jahre und die scheinbare Prosperität und Entwicklung der Betriebe wird sich als ein Trugbild in dem Spiegel einer verfallenden Währung erweisen. Die Goldbilanz vom 1. 1. 1924 wird zeigen, wie gering die flüssigen Betriebsmittel geworden sind und welch große Verluste die Inflation der Seifenindustrie gebracht hat. Das Gesetz betr. Warenzurückhaltung hat die Seifenindustrie, die in den meisten Fällen gleichzeitig als Einzelhändler dem Verbraucher gegenübertritt, gezwungen, die Waren zu Papiermarkbeträgen, die sich in kurzer Zeit in ein Nichts verflüchtigten, zu verkaufen, andererseits hat die geringe Zuteilung von Devisen es unmöglich gemacht, rechtzeitig die Ergänzung der Vorräte vorzunehmen. Die Folge ist für die Seifenindustrie ein Substanzverlust, vor dem sich zu bewahren, keine Möglichkeit bestand. Das ist die Entwicklung mehrerer Jahre der Vergangenheit.

Die Gegenwart hat durch die Stabilisierung der Mark zwar eine Belebung des Geschäftes gebracht, aber die Preise, die erzielt werden, sind zurzeit derartig gering, daß sie einen Verdienst kaum zulassen. Von einigen Seifenfabrikanten wird zurzeit Kernseife mit 75 M für je 100 Kilo geliefert. Nach den Ermittlungen einer aus sechs Seifenfabriken bestehenden Kommission betragen die Selbstkosten ohne Berücksichtigung von Abschreibung, Verzinsung des eigenen Kapitals und des Risikos für die Devisenbeschaffung und ohne jeden Verdienst 80 M. Diese beiden Zahlen sprechen für sich und die gegenwärtigen Verhältnisse.

Und schon drohen neue Gefahren für die Seifenindustrie. Diesesmal ist es das Großkapital, welches die Seifenindustrie in ihrer Existenz gefährdet. Um diese Gefahren in ihrem vollen Umfange zu erkennen und ihre Bedeutung für die Seifenindustrie zu erfassen, muß man etwas tiefer in die Verhältnisse hineinleuchten.

Tatsache ist, daß etwa 80 Prozent aller Öle und Fette in Deutschland von den van Bergh und dem Jurgens-Prinzen-Konzern hergestellt werden, und seit einigen Wochen ist der Scheidemandel-Konzern noch hinzugekommen. Die bislang noch alleinstehenden Fabriken von Karl Hagenbucher & Sohn in Heilbronn, Harburger Ölwerke Brinkmann & Mergell, Harburg, Gustav Hubbe - G. W. Fahrenholz, Magdeburg, Kochs Ölwerke, A.-G., Harburg, Ölwerke Teutonia, Hamburg, Neußer Ölmühle R. Simons Söhne, Neuß, und die Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel sowie die Sunlicht-Seifenfabrik, A.-G. in Mannheim haben sich ebenfalls zu einer Interessengemeinschaft zusammengeschlossen. Damit dürfte die ganze Ölproduktion Deutschlands in drei Händen liegen.

Als Abnehmer der Ölindustrie, nämlich als Öl und Fette verarbeitende Industrien, kommen nun hauptsächlich die Speisefettindustrie, die Linoleumindustrie und die Seifenindustrie in Betracht.

Die Speisefettindustrie war früher ein selbständiger, blühender Industriezweig. Heute ist sie mit den Ölmühlen bereits eng verschmolzen, ja man kann sagen, daß sie in der Ölindustrie aufgegangen ist. Die Seifenindustrie läuft Gefahr, ebenfalls durch die Ölmühlen übernommen und aufgesogen zu werden, wenn sie nicht rechtzeitig auf dem Plane ist und allen Bestrebungen, die ihre Existenz und Selbständigkeit gefährden, mit aller Energie entgegentritt. Dem Wirtschaftsbund der Seifenindustrie stehen große Aufgaben bevor.

Die Gefahren, die der Seifenindustrie durch die bereits genannten Konzerne bedrohen, sind mehrfache.

Einmal wird durch den bereits geschilderten Zusammenschluß der Ölmühlen die Seifenindustrie schon an sich in eine Abhängigkeit gebracht, von der sie bislang noch nicht sehr viel gemerkt hat. Soweit die Seifenfabriken im Inland ihre Rohstoffe beziehen, werden sie in Zukunft mehr oder weniger ausschließlich auf die drei Konzerne angewiesen sein.

Die Bestrebungen der Konzerne haben aber noch weitere Ziele im Auge. Aus den Mitteilungen des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie ist bekannt geworden, daß die Ölmühlen bei der Regierung beantragt haben, die Vorkriegszölle wieder in Kraft zu setzen, wie sie 1914 bestanden haben, d. h. es sollen 2 bis 6 M Zoll auf 100 Kilo Öl erhoben werden. Der Antrag der Ölmühlen ist ein weiterer Schritt, sich ein Monopol als Bezugsquelle der Öle und Fette für die Seifenindustrie zu verschaffen und damit die Seifenindustrie ebenfalls in ihre Abhängigkeit zu bringen. Auf Fettsäuren liegt bereits ein Einfuhrzoll von 2 bis 10 M pro 100 kg, der den Ölmühlen im Verhältnis zu dem Auslande eine Vorzugsstellung einräumt. Sollten durch Wiedereinführung der Vorkriegszölle auch auf Öle und Fette die Pläne und Absichten der Ölmühlen durchgeführt werden, so wird die Konkurrenz des Auslandes mit den inländischen Mühlen so gut wie ausgeschaltet werden. Die Ölmühlen werden als Lieferant der Seifenindustrie eine Monopolstellung erhalten, die deren Existenz und Selbständigkeit auf das schwerste bedroht.

Aber auch hiermit begnügen sich die Ölkonzerne keineswegs. Sie wollen nicht nur ihren Einfluß als Lieferant der Seifenindustrie stärken, sondern sie gehen auch dazu über, selbst die Seifenfabrikation zu übernehmen. Eine große Reihe von Seifenfabriken sind bereits von den Konzernen gewonnen worden. Die Überlegenheit der Konzerne gegenüber den übrigen Seifenfabriken wird sich bald zeigen, und zwar aus folgenden Gründen:

Durch die Verbindung der Ölmühlen mit der Speisefettindustrie werden ihnen als Nahrungsmittelindustrie Devisen bevorzugt zugeteilt. Die Seifenindustrie als solche ist einer solchen Bevorzugung nicht teilhaftig, sondern sie erhält nur unter großen Schwierigkeiten und nur in einem geringen Ausmaß (zurzeit

1 Proz.) Devisen zugeteilt. Was aber die bevorzugte Devisenzuteilung für eine Bedeutung hat, wird jeder Fabrikant und Kaufmann wissen, der jemals sich mit dieser Materie zu befassen hatte. Die Seifenindustrie kämpft also schon in dieser Beziehung gegen die Ölmühlen, die eine Seifenfabrikation ihren Betrieben anschließen, einen ungleichen Kampf.

Dazu kommt noch, daß die Seifenindustrie die Abfallprodukte der Ölmühlen, nämlich Kokosöl, Palmkernöl und Mischölfettsäuren ebenfalls in Devisen bezahlen muß. Dies muß geradezu als ungerecht bezeichnet werden. Die Ölmühlen stützen sich zwar auf die Devisenordnung, nach der die erste Hand nach der Einfuhr in Auslandswährung weiter verkaufen darf. Es ist aber die Frage berechtigt, ob bei der Ölraffination für die Speisefettindustrie gewonnene Soapstock, aus dem die Fettsäuren hergestellt werden, überhaupt noch als erste Hand zu gelten hat, oder ob nicht die Weiterverarbeitung von technischen Ölen zu Speiseöl über den Begriff erste Hand in der Devisenordnung hinausgeht. Und praktisch ergibt sich doch, daß die Ölmühlen nicht nur die für die von ihnen eingeführten Saaten, die sie mit Devisen bezahlen müssen, sondern auch für ihren Arbeitslohn, Kohlen, Handlungskosten, Barrel, Abschreibungen, Reserven und Verdienst, den sie keineswegs mit Devisen bezahlen, doch Devisen hereinbekommen. Diese Devisen muß der Seifenfabrikant, der keine oder nur wenige Devisen unter großen Schwierigkeiten erhalten kann, bei dem Bezug seiner Rohstoffe bezahlen. Auch in dieser Beziehung sind die Ölmühlen, die die Seifenfabrikation aufgenommen haben, der übrigen Seifenindustrie gegenüber in der Vorderhand, denn sie haben bereits die von ihnen benötigten Rohstoffe aus eigener Hand.

Die vorliegenden Darstellungen werden erkennen lassen, in welch großer Gefahr die deutsche Seifenindustrie sich befindet, eine Gefahr, die dem einzelnen Seifenfabrikanten nur ganz allmählich in seinem Betriebe zum Bewußtsein kommen würde und dann in einem Augenblick, in dem die Entwicklung schon so weit fortgeschritten ist, daß die Abwendung dieser Gefahren kaum noch möglich sein würde. Die drei angeführten Tatsachen:

a) Zusammenschluß der Ölmühlen als Lieferant der Seifenindustrie,

b) Aufnahme eigener Seifenfabrikation durch die Ölmühlen unter Berücksichtigung der erleichterten Beschaffung der Rohstoffe,

c) Antrag auf die Wiedereinführung der Vorkriegszölle und damit Ausschaltung der Konkurrenz des Auslandes

erfordern das besondere Augenmerk eines jeden Seifenfabrikanten. Und auch die Regierung kann kein Interesse daran haben, unser Wirtschaftsleben noch weiter zu vertrusten und eine blühende Industrie ihrer Selbständigkeit zu berauben. Gerade die Seifenindustrie hat in ihrem Kreise viel selbständige Betriebe kleineren, mittleren und größeren Umfangs. Der gegen sie geführte Kampf würde ihre Existenz in Frage stellen.

Der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie hat die aufziehenden Gefahren richtig erkannt, mögen seine Bestrebungen bei der Regierung, den Handelskammern und sonstigen Behörden, denen die Gesundung unseres Wirtschaftslebens obliegt, das Verständnis finden, das ihnen gebührt.

In dem Kampf um ihre Existenz muß die Seifenindustrie jede im Rahmen des Gesetzes mögliche Unterstützung von der Regierung fordern. Zu diesen Maßnahmen gehört:

a) Ablehnung der Einfuhrzölle für Öle und Fette.

b) Aufhebung der Einfuhrzölle für Fettsäuren.

c) Verbot der Devisenbezahlung für die im Inland hergestellten Fette resp. Fettsäuren.

Daß diese letzten Maßnahmen gleichzeitig zur Entlastung des Devisenmarktes beitragen würden, sei hier nur nebenbei bemerkt. *Wilhelm Lüring.*

Verschiedenes.

Durchführungsbestimmungen über Goldbilanzen und Inventare zu Steuerzwecken. Der Reichsfinanzminister hat auf Grund der Zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 Bestimmungen zur Durchführung der Vorbereitungsarbeiten für die Besteuerung des Einkommens im Jahre 1924 erlassen. Insbesondere haben Steuerpflichtige, die Handelsbücher nach den Vorschriften des HGB. zu führen haben, folgende Unterlagen einzureichen: a) Abschrift der Eröffnungsbilanz in Goldmark, b) eine Vermögensaufstellung nach Art und Menge auf den 1. Januar 1924, c) das letzte vor dem 1. Januar 1924 aufgestellte Inventar. Die Einreichung soll bis zum 15. August erfolgen.

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 25. A. 38 386. Dr. Geza Austerweil und Louis Peufaillét, Paris; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Trennung von Pinen und Camphen. 30. 8. 22. — **12r**, 1. Z. 14044. Zeche Mathias Stinnes, Essen, Ruhr. Verfahren zur Reinigung von Schwelbenzinen; Zus. z. Anm. Z. 14 044. 7. 11. 23.

22g, 10. K. 86 239. Wilhelm Kröger, Hannover, Waldstr. 46. Anstrichmittel. 15. 6. 23. — 14. R. 59194. Emil Roggenkämper, Duisburg, Grabenstr. 11. Putzmittel. 24. 8. 23. — **22i**, 1. W. 63599. Heinrich H. Warmund, Charlottenburg, Herzstraße 6. Masse zum Abdichten von Maschinenteilen. 9. 4. 23.

23a, 5. B. 107 970. Edgar von Boyen, Magdeburg-Südost, Unterhorstweg 20. Verfahren zur Darstellung von bienenwachsartig knetbaren Massen. 11. 1. 23. Österreich 23. 12. 22. — 5. B. 111 732. Edgar von Boyen, Magdeburg-Südost, Unterhorstweg 20. Verfahren zur Darstellung von knetbarem Wachsersatz. 9. 11. 23. Österreich 23. 12. 22. — **23c**, 2. F. 54014. Ernst Frisch, Aussig a. d. E. Verfahren zur Herstellung von dauernd haltbaren, insbesondere als Schmiermittel verwendbaren Ölemulsionen. 14. 5. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen:

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

12o, 11. T. 24173. Verfahren zur Herstellung von Fettsäuren. 20. 12. 23.

Beilagen-Hinweis.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Werliefert?

242. Reine Ölsäure zur Erzeugung von kosmetischen Präparaten? S. I. in L.

243. Wer ist der Fabrikant der Rotationsvakuumpumpe Saturn? W. W., in W.

244. 20er, 22er und 28er Emaille-Eimer mit Holzdeckel und Verschlußklammern, in Grau und Schwarz gespritzt. J. S. in G.

245. Zink- und Emaille-Eimer zum Füllen mit Schmierseife. A. H., in G.

246. Welche Firmen bauen Öfen für die Herstellung von Tierkohle (animalisches Knochenschwarz)? S. C. in H. (Belgien).

Beantwortungen.

187. Lanolin liefert Carl W. Kleemann, Hannover, Am Bokemahle 2.

194. Abfallfette von der Speisefettfabrikation liefert Otto Cramer, Charlottenburg 4.

195. Lanolin zum Überfetten von Seifen liefert preiswert Carl W. Kleemann, Hannover, Am Bokemahle 2.

220. Deutsches Terpentinöl kann von mir laufend geliefert werden. Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

224. Seifenrohmaterialien in kleineren Mengen liefern Ölwerke Phoenix, Pössneck i. Thür.; Carl Heinrich Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11; Henner & Co., Hamburg, Gr. Burstah Nr. 44; „Wostok", Osthandelsgesellschaft P. Strieter & Co., Berlin W. 35, Lützowstr. 63.

225. Synthetischen Kampfer liefert Rheinische Kampferfabrik, G. m. b. H., Düsseldorf-Oberkassel.

226. Transparent-Leim liefern Chemische Fabrik Papyrus, Leipzig-A.; Continentale Chemische Gesellschaft, Cöln; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

227. Vorrichtungen zur Herstellung von Seifenpapieren liefert Chemische Industrie Robert Fallnicht, A.-G., Eidelstedt bei Hamburg.

228. Seifenpapier in Lohn stellt die Firma Chemische Industrie Robert Fallnicht, A.-G., Eidelstedt bei Hamburg, her.

229. Farbig brennende Weihnachtskerzen liefern Gebr. Seck, Chemische Fabrik, Hannover; G. O. Vogelsang & Co., G. m. b. H., Lüneburg; J. Auch, Stuttgart, Kolbstr. 2; Pfälz. Wachswarenfabrik Th. Hierzegger, Speyer a. Rh.; C. Merseburger, Wachswarenfabrik, Magdeburg, Halberstädterstr. 28.

231. Lagerungsbehälter für Parfüme liefern Ganz & Winkel, Gräfenthal i. Thür.

233. Kleine Holzkistchen liefern Emil Fehse, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 18-19; C. J. Becker, Köln-Nippes.

234. Wachszündhölzer liefert die Sunlicht-Gesellschaft, A.-G., Rheinau-Mannheim.

236. Saponifikatstearin liefert Alex Blancke, Leipzig, Nürnbergerstr. 46.

238. Quillaja-Extrakt liefern Dr. A. Kauffmann & Co., Chemische Fabrik, Asperg i. Wttbg.

241. Geruchfreien Terpentinölersatz liefern F. G. Weiss, Chemische Fabrik, Berlin-Halensee, Kurfürstendamm 141; Sächsische Ölwerke, Dresden-A. 1; Pickler & Co., G. m. b. H., Chemische Fabrik, Magdeburg, Leiterstr. 18; Chemische Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau, Schließfach 47; Deutsche Terpenöl Comp., Friedrichshafen a. B.; Mineralölwerke Carl Dangers, A.-G., Bonn a. Rh.; Chemotechnische Handelsgesellschaft m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Bismarckstr. 103.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivez“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— Goldmark; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland** 3.— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 30. Mai 1924. Nr. 22.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Eingetretener Hindernisse halber kann die für Sonntag, den 8. Juni d. J., nach Kassel einberufene

Haupt-Versammlung

nicht stattfinden. Der Zeitpunkt der neuen Versammlung wird im Einvernehmen mit sämtlichen Ortsgruppen festgesetzt und rechtzeitig bekannt gegeben werden.

Karl J. G. Mühlsteffen, II. Vorsitzender.

Die Seifenfabrikation vor dreißig Jahren bis zur Gegenwart und die Stellung des Seifensieders.

(Eing. 1. IV. 1924.)

Mit der ständigen Fortentwicklung in der Seifenbranche hat auch der Seifensieder bezw. Siedemeister gleichen Schritt gehalten und somit viel zu dem jetzigen Höhepunkt der Entwicklung mitgewirkt. Den jüngeren Leser und Seifensieder sollen diese Zeilen auf die frühere Gestaltung der Verhältnisse im Berufe zurücklenken. Greift man auf die damalige Zeit zurück, so kommt das Wort „die gute alte Zeit“ wieder zur Geltung.

Die Einrichtung der Seifensiedereien und Fabriken war damals mit wenigen Ausnahmen in Deutschland noch recht primitiv. In Süddeutschland kauften die Seifenfabrikanten in den Jahren bis 1890 vom Metzger noch das anfallende Rohfett (Unschlitt) für 6—12 Pfennig das Pfund je nach Qualität auf, und es wurde stets der ganze anfallende Schlag von einem Stück Vieh abgeliefert. Bekanntlich wird die frische beste Qualität Rohfett zu Speisezwecken verwendet; bei niedriger Temperatur in besonderen Kesseln mit Doppelmantel, welcher als Wasserbad dient, geschmolzen, ergibt sie das Premier jus. Kleinere Betriebe waren ja mit Unterfeuerung eingerichtet. Zu frischem hellen Talg konnte auch nur besseres Rohfett verwendet werden; ersterer diente zur Herstellung von Talglichten und weißen Seifen. Minderwertige Qualität und altes Rohfett ergeben stets dunkleren Talg, der zu entsprechenden Seifen und technischen Zwecken zu verwenden ist. Infolge dieser Verhältnisse hatte der Seifenfabrikant das Rohprodukt günstig zur Hand und war eine jede Seifensiederei mit Talgschmelze verbunden.

Im Winter setzte damals das Lichtegießen ein und blidete eine angenehme Beschäftigung. Gezogene Talgkerzen wurden kaum mehr hergestellt; ihre Hauptanwendung fanden sie in Bierbrauereien. Erst bei Einführung der Paraffin- und Stearinkerzen sowie des elektrischen Lichtes resp. Gaslichtes ging der Konsum in Talgkerzen immer mehr zurück. Im Anfang dieses Jahrhunderts wurden dann große moderne Dampftalgschmelzen gegründet in größeren Städten, meist Innungsschmelzen der Schlächter, welche die Aufarbeitung des Rohfettes an sich rissen.

Um auf die Erzeugung der Seifen zurückzugreifen, behauptete die altdeutsche Kernseife vor 30 Jahren noch ihren Rang unter den üblichen abgesetzten Kernseifen. Doch die auf Leimniederschlag erzeugten weißen und hellgelben sowie grünen Marseillerseifen etc. bekamen bald die Oberhand und drängten die auf Unterlauge gesottene Kernseife stark zurück. Die altdeutsche Kernseife, in Norddeutschland Oberschalseife genannt, hat ihren Platz in Mittel- und Norddeutschland noch bis heute behaupten können.

Die Fabrikation der beiden letztangeführten Seifen ist im Prinzip die gleiche, indem man nur tierische Fette hiezu verwendet und auf der Unterlauge bei direktem Feuer oder indirektem Dampf klar siedet. Nur wird die altdeutsche Kernseife in große Formen geschöpft und hierin die Mandel eingerührt. Die Herstellung war immerhin eine mühsame Arbeit, und mancher Seifensieder wird kein Bedauern darüber empfinden, daß sie überholt wurde, denn das Einrühren der Mandeln in der großen Form kostete dem Seifensieder manchen Schweißtropfen, dessen Verlust mit einer frischen Maß Bier ausgeglichen wurde. Die Bearbeitung der Oberschalseifen gestaltete sich insofern leichter, als die fertige Seife in flache, meist mit Kalkwasser ausgestrichene Holzkästen auf eine gewisse Höhe eingegossen und mit einem Holzstab auf der Oberfläche der Seife die Mandelbildung hervorgerufen wird.

Mit der Selbstherstellung von Ätzlaugen mittels Soda und Kalk hat man sich nicht besonders befaßt, da hiezu viel Platz, Zeit und Arbeit erforderlich ist und das eingeführte handelsübliche hochprozentige Ätznatron dem Seifenfabrikanten nur willkommen war.

Die üblichen Halbkern- und Leimseifen kannte man auch damals schon, ebenso hochgefüllte Seifen. Die guten Qualitäten Schmierseife haben sich im Norden und Rheinland gut eingeführt, Seifenpulver führte sich erst im Laufe der Zeit ein. Die Fabrikation pilierter Toiletteseifen fand immer mehr Anklang, und Spezialfabriken haben sich allerorts gegründet.

Die Konkurrenz in der Seifenindustrie war zu jener Zeit keine besonders große, daher hatte der Seifenfabrikant es nicht nötig, seine Waren zu verschleudern, sodaß auch der Seifensieder resp. Meister noch gebührend entlohnt wurde, um standesgemäß leben zu können.

Nicht so glänzend war damals die Lehrzeit. Besonders in kleineren Orten und Betrieben wurde die billige Arbeitskraft durch lange körperliche Leistung stark ausgebeutet, auch mit Nebenbeschäftigung; an eine Entlohnung war nicht zu denken.

Durch die Bevölkerungszunahme, Vergrößerung und Vermehrung der Seifenfabriken wurden die Fettquellen im Inlande immer spärlicher; obwohl schon damals Öle und Fette vom Auslande eingeführt wurden, mußte sich die Einfuhr an Palmkern-, Kokos-, Erdnuß-, Palmöl u. dgl. von Jahr zu Jahr bedeutend erhöhen. Da man erkannte, daß die Seifen aus den genannten Ölen eine viel höhere Schaumwirkung und leichtere Löslichkeit ergaben als solche mit tierischen Fetten, und da der Preis von Palmkernöl nicht viel höher war, fand dieses mit Vorliebe Verwendung zu Kern- und Leimseifen, weil letztere dadurch stark gestreckt werden konnten. Zu den Toiletteseifen, speziell zu den kaltgerührten Seifen kam nur Ia Kokosöl in Frage.

Die Autoklaven-Fettspaltung war schon längst bekannt, es waren zu dieser Zeit in Deutschland jedoch nur wenige große Betriebe, welche nach diesem Verfahren arbeiteten.

Durch die rastlose Tätigkeit der Maschinenfabriken der Seifenbranche wurde um die Jahrhundertwende von der Firma Wegelin & Hübner, Halle a. S., die erste Platten-Kühlpresse nach dem Patent Klumpp hergestellt, welche gleichzeitig auf einer Platte eingeprägte abgegrenzte Stücke preßt und kühlt, die nachträglich auf der Schneidemaschine geteilt wurden. Nur infolge ihrer niedrigen Leistungsfähigkeit konnte sich diese Kühlpresse auf die Dauer nicht behaupten.

Kurze Zeit darauf folgten dann andere Typen von Kühlmaschinen, jedoch nur glatte Platten oder Riegel liefernd, mit

der Vervollkommnung, daß eine größere Anzahl Platten auf einer Pressung eingesetzt wurden, wodurch sich die Leistung bedeutend erhöhte. Diese arbeiteten teils mit, teils ohne Druck. Eine der ersten leistungsfähigen Kühlmaschinen mit Vorbehälter, doppelwandigem Dampfmantel und Rührwerk stellte die Jakobische Kühlmaschine dar, welche unter Druck arbeitete und von der Firma A. L. G. Dehne, Halle a. S., hergestellt wurde. Inzwischen wurden ja von verschiedenen Spezial-Maschinenfabriken der Seifenbranche gleichwertige Kühlmaschinen hergestellt, und es erübrigt sich wohl, alle diese Firmen zu nennen.

Um die bereits angeführte Zeit entwickelte sich die Seifenindustrie durch unermüdliche Tätigkeit tüchtiger Praktiker, chemischer Wissenschaftler und Techniker auf eine hohe Stufe. Außer der Autoklaven-Spaltung tritt hervor die fermentative, die Twitchell- und Krebitz'sche Spaltmethode. Jedes dieser Spaltverfahren hat für besondere Öle und Fette spezielle Vorteile, und seine Wahl hängt davon ab, welche Seifen hieraus erzeugt werden sollen. Selbstverständlich wurden im Laufe der Zeit auch die Glyzerin-Eindampfanlagen etc. verbessert.

Die Fettsäuren brachten den Seifenfachmann auf den Gedanken, sie mit kohlensauren Alkalien zur Verseifung zu bringen. Nach einigen anfänglichen Schwierigkeiten ist dieses Problem auch völlig gelöst worden, und die Karbonatverseifung stellt einen wesentlichen Vorteil in Bezug auf Verbilligung der Verseifungskosten dar.

Viel Interesse erweckte auch die Erfindung der Herstellung gehärteter Fette und deren Verwendungsmöglichkeit.

Nicht zu unterschätzen sind die Verbesserungen und Erfindungen der maschinellen Anlagen für die gesamte Seifenindustrie, so die kontinuierlich arbeitenden Trockenapparate für Grundseifenspäne und die automatischen Seifenpressen; besonders diejenige nach Patent der Firma *C. E. Rost & Co.*, Dresden, zeichnet sich durch eine gediegene Bauart und große Leistungsfähigkeit aus. Die verschiedenen Bleichmittel für Seifen haben nicht die gewünschten durchgreifenden Erfolge für manche Zwecke gezeitigt, wenn sie auch in manchen Fällen sich gut bewährt haben.

Durch die fortschreitende Entwicklung in der Seifenindustrie sind auch die Anforderungen an den Seifensieder resp. Siedemeister immer mehr gestiegen. Infolge von Überhäufung mit Arbeit stand der Meister oftmals, nachdem der Arbeiter den Betrieb verlassen hatte, noch an seinem Posten, um Betriebsstörungen zu vermeiden. Bei dem Siedemeister fehlte es an einer Verständigung mit dem Chemiker selten, aber gegen hinterlistige Elemente muß man stets gewappnet sein. Für den Siedemeister ist das Arbeitsfeld die Siederei und Beaufsichtigung des Betriebes, für den Chemiker das Laboratorium. Der praktische Seifensieder und Meister hatte schon vor dem Kriege die Möglichkeit, an einer der chemischen Fachlehranstalten die nötigsten chemischen Untersuchungen zu erlernen.

Inzwischen brach 1914 der unglückliche Krieg herein, der die Einberufung wohl der meisten Kollegen zur Folge hatte. Diejenigen Fabrikanten, welche ihren Betrieb in beschränktem Maße aufrecht erhalten konnten, mußten bald die unerfreuliche Wahrnehmung machen, daß durch die Blockade die Rohstoff-Knappheit immer bedenklicher wurde. Die Herstellung reiner Seifen mußte somit stark eingeschränkt und schließlich ganz eingestellt werden. Diesen Umstand benützten im Jahre 1916 meist Unberufene, sogenannte fettlose Waschmittel zu erzeugen, um für sich Kapital herauszuschlagen. Diese fettlosen Waschmittel waren wohl geeignet, als Scheuermittel gute Dienste zu leisten, aber für die wertvolle Wäsche und Körperpflege meist unbrauchbar oder direkt schädlich. Demgegenüber hatte die K. A.-Seife, welche von den Seifenfabrikanten erzeugt wurde, doch wenigstens einen Fettgehalt von ca. 6%. Diese Fettknappheit war auch nach dem Kriege 1919 noch fühlbar, denn die große Lücke ließ sich nicht auf einmal ausfüllen. So wurde anfangs 1919 viel Auslandseife nach Deutschland eingeführt, zum Teil über das sogenannte große Loch im Westen.

Erst in den folgenden Jahren konnten die Seifenfabrikanten in Deutschland ihren Betrieb in größerem Umfange aufnehmen. Jedoch trat durch die fortwährende Entwertung der Papiermark wieder eine Hemmung ein.

In den letzten Jahren arbeitete man hauptsächlich daran, die Schaumwirkung und Schmutzlöslichkeit der Seifen durch geeignete Zusätze bei der Herstellung der Seife zu erhöhen, was auf verschiedenen Wegen glücklich gelungen ist. Nähere Ausführungen und Abhandlungen hierüber brachte dieses Fachblatt.

Zu erwähnen ist ferner das neuere Verfahren, aus heißer Grundseife mittels des T.A.G.-Walzentrockners in kurzer Zeit pilierfähige Seife zu erhalten. Die Anlage soll vor allem wenig Raum benötigen und sehr leistungsfähig sein. Die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin, stellt auch die neue leistungsfähige Seifenpulver-Maschine „Patent Frank" her.

Seit Einführung der Rentenmark kam in die Seifenfabrikation wieder Leben, in den letzten Monaten setzte jedoch eine ungesunde Schleuderei ein. Bei diesem Konkurrenzkampf ist der kleine Fabrikant nicht mehr leistungsfähig.

Eine sehr betrübende Tatsache ist es, daß der Fabrikant oftmals noch seine gelernten Seifensieder auf die gleiche Lohnstufe mit den Hilfsarbeitern stellt sowie seine angestellten verantwortungsvollen Meister, welche doch zum Nutzen und Vorteil des Betriebes ihre volle Arbeitskraft einsetzen, mitunter ganz unwürdig entlohnt.

Ist einmal ein Angestellter invalid geworden, womöglich noch im Betrieb, so findet sich schon Gelegenheit, sich seiner zu entledigen. Nur gegenseitige Verständigung und menschliches Empfinden wird für beide Teile Nutzen bringen. *A. Leitner.*

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

Ueber Wasch- und Bleichmittel.

Von Dr. *K. Gaab*, Vorstand des städt. chem. Untersuchungsamtes Ludwigsburg. (Zeitschrift für angew. Chemie. 1923, 304).

Die Anschauung *Heermann's*, daß den Hausfrauen Urteil und Augenmaß für die normale Leistungsfähigkeit und Lebensdauer der Wäsche abgehe, ist nicht gelten zu lassen. Im Gegenteil wird manche durch die Wirkungen des Chlorkalkes gewitzigte und mißtrauisch gemachte Hausfrau ihre Wäsche scharf überwacht haben, als sie zur Sauerstoffwäsche überging. Wenn jetzt für die Chlorbleiche eingetreten wird, so fragt der Autor, ob denn all der Schaden und Verdruß, der früher durch Chlorkalk hervorgerufen wurde, nicht allgemein bekannt oder schon so vergessen ist, daß man von neuem Lehrgeld riskieren wolle. Wer kann glauben, daß es bei der von *H.* festgesetzten Temperatur, Zeit, Konzentration bleiben wird, wenn Chlorkalk wieder Eingang in die Waschküche findet? Die entsetzlichen Wirkungen des so oft heimlich und zu leicht unvorsichtig angewendeten Chlors leben heute noch in der Erinnerung mancher Frauen fort, und *Gaab* will als früherer Apotheker aus eigener reicher Erfahrung sprechen können. Hingegen sei es ihm trotz fortgesetzten Nachforschens nicht gelungen, auch nur einen Fall herauszufinden, der auf abnorme Faserschädigung durch Sauerstoffwaschmittel hingewiesen habe. Bei den selbsttätigen Waschmitteln muß man außer der Faserbeeinflussung auch andere Gesichtspunkte berücksichtigen. Das Reinigen der Wäsche wird tatsächlich sehr vereinfacht und erleichtert, ein für viele Haushaltungen, die sich heute keine Waschfrauen und Dienstboten zu halten in der Lage sind, sehr wesentliches Moment. Ebenso ist an die Ersparnis von Heizmaterialien und von Zeit zu denken. *G.*, der sich auf die Arbeiten von *Thies* und von *Kind* bezieht, bringt seine Auffassung dahin zum Ausdruck, daß in dem modernen Kombinationsverfahren von Waschen und Bleichen ein bedeutender Fortschritt zu erblicken ist. Trotz des von *Heermann* 1918 erhobenen Warnrufes erfreuen sich die Fabrikate wie Persil sogar in noch gestiegenem Maße der größten Beliebtheit der Hausfrauen, die sehr wohl den Unwert mancher in der Kriegszeit gebotenen Ersatzmittel mit gesundem Gefühl bald durchschauten.

Neuzeitliche Waschprozesse.

Von *F. A. Thies.* (Zeitschr. f. angew. Chemie 1923, 312).

Thies hält *Heermann* vor, daß er seine mit *A. Noder* durchgeführten Versuche, welche zu ganz abweichenden Resultaten führten, stillschweigend übergangen habe, obwohl sie *Heermann* bei Einsendung seines Aufsatzes bekannt gewesen sein mußten. Mit dem einseitig orientierten Gutachten des Materialprüfungsamtes, bezw. mit den Veröffentlichungen Prof. *Heermann's*, werde von interessierter Seite in der Öffentlichkeit Mißbrauch getrieben, wodurch nennenswerte Verwirrung im technischen und praktischen Leben angerichtet wurde, da Ergebnisse prüfamtlicher Untersuchung als unantastbar gelten. Es fehlt noch an der einwandfreien Untersuchungsmethodik, welche den Prüfämtern die Herstellung von Amtsgutachten erlauben kann. *H.* habe mit dem während der Kriegsjahre selbständig unter der Devise „kriegsrein" aufgenommenen Vernichtungsfeldzug gegen das Bleichen und alle Waschmittel, die auch Bleichwirkung hervorzurufen vermögen, wie anderweitig zum Ausdruck gekommen sei, das Kind mit dem Bade ausgeschüttet. *H.* habe sich anscheinend inzwischen davon überzeugt, daß das Bleichen in vernünftigen Grenzen nicht zu einer vorzeitigen Vernichtung der Wäschevorräte führen müsse, denn er gehe nun sogar soweit, die Verwendung von Hypochlorit den Hausfrauen zu empfehlen, die eben nicht zu Gunsten einer vergilbten oder vergrauten auf eine weiße Wäsche zu verzichten

gesonnen sind. Dem gegenüber hebt *Thies* die schlechten Erfahrungen, welche betr. Verwendung von Chlorlauge bei der Hauswäscherei vorliegen, hervor. Es ist nun einmal kein Verlaß darauf, daß man in der Waschküche mit Chlor sachgemäß umgehen wird, z. B. durch ein Antichlorbad die Chlorreste in der Wäsche unschädlich macht. Für so einfach und empfehlenswert wegen der guten Wirkung das Einweichen der Wäsche in verdünnter Salzsäure von ihm persönlich gehalten worden sei, so habe es doch Schäden gegeben, obgleich man hätte glauben können, daß durch die weiteren alkalischen Waschlaugen etwaige Säurereste neutralisiert würden, deshalb nehme er, *Thies*, jetzt von einer weiteren Empfehlung des Einweichens der Hauswäsche in Salzsäurelösung Abstand. Auf Grund seiner Erfahrungen hält *Thies* es auch für ausgeschlossen, daß die Durchschnittshausfrauen Bleichflotten aus undosierten Bleichmitteln mit steter Zuverlässigkeit herzustellen lernen. Wenn *Heermann* bei Sauerstoffmitteln, die nach *Th.* ebenfalls nur dosiert und stabilisiert als Kompositionswaschmittel, wie Persil, in Betracht kommen sollen, den örtlichen Sauerstoffraß befürchte, so hätten doch die *Heermann*'schen Versuche ergeben, daß Metalloxyde „allerdings auch in der Chlorbleiche verheerend wirken", Kupferschmutz kommt jedoch in der Wäsche nur unter gewissen, übrigens recht ausgefallenen Bedingungen, als Katalyt in Betracht.

Es handelt sich nicht um die Frage, ob irgendein Bestandteil eines Kompositionswaschmittels in irgendeiner Mischung oder irgendeiner Konzentration zu Schädigungen Anlaß geben kann, oder ob irgendein „Auch"-Sauerstoffwaschmittel die Durchführbarkeit des Kombinationsprozesses sicherstellt, sondern darum, die Vor- und Nachteile eines wirklichen Kombinationswaschprozesses gegenüber a n d e r e n W a s c h m e t h o d e n k l a r z u l e g e n und zu einer einwandfreien Untersuchungsmethodik zu gelangen. Und da ist zu sagen, daß z. B. Persil mittels eines einmaligen kurzen Kochprozesses eine einwandfreie, erstklassige Wäsche liefert. *Heermann* bestreitet die Möglichkeit der Selbsttätigkeit beweislos und beschränkt sich auf die Behauptung, daß einer Komposition als solcher keine andere Wirkung als die Summe ihrer Komponenten zukomme. Wenn er nur seine Versuchsergebnisse aus dem Jahre 1918 vorzubringen hat und sich auf ältere Arbeiten von *Grün-Jungmann* und *Kind* bezieht, dann *Kollmann* anführt, so reicht das Material nicht aus, um die neueren Arbeiten zu widerlegen und den Kombinationsprozeß zu verurteilen. „Abgesehen davon aber ergeben die Mitteilungen *Kollmann's* im Zusammenhang ein anderes Bild als das von Heermann angenommene. Man sollte nicht die meisten Veröffentlichungen zur Sache als parteiisch oder beeinflußt bezeichnen und mit dieser Bemerkung abtun. Zum wenigsten darf man dann selber den Wäschereibesitzer *Brettschneider* als Zeugen im Kampfe gegen die Entwicklung der Haushaltwäscherei verwenden. Der Ausdruck „Maschinengewehrwäsche" entstammt nicht dem Volksmunde, sondern — wie *Heermann* sicher bekannt ist — einem frei von jeder Fachlichkeit gehaltenen Tendenzartikel."

Die Faserschädigung durch Waschprozesse.

Von Prof. Dr. *Ebner*, Aachen. (Zeitschr. f. angew. Chemie 1923, 323.)

Abgesehen von der etwaigen Faserbeeinflussung ist die Durchführbarkeit eines Waschverfahrens von Belang. In dieser Hinsicht brachte der Kombinationsprozeß unbedingt Vorteile: Die Arbeit ist erleichtert und verkürzt, ein für die heutige Zeit der Dienstbotennot wesentlicher Faktor. Das Reiben und Bürsten der Wäsche auf dem Waschbrett oder dergleichen beansprucht und schädigt das Gewebe oft nur zu stark, wie das die Löcher in Wäschestücken, die man nur durch Waschen mit reiner Seife ohne nachfolgendes Bleichen reinigte, zur Genüge beweisen, und trotzdem fehlt dann den Stoffen häufig das schneeige Weiß. Die von *Heermann* behauptete Faserschädigung durch Sauerstoffwaschmittel ist aus dem von ihm vorgebrachten Beweismaterial gar nicht in der Weise zu folgern wie dies *H.* beliebt. Scheidet man bei den angeführten Versuchen von *Grün-Jungmann* die Serie mit destilliertem Wasser aus, um dafür die bei 30maligem halbstündigen Kochen in den mit Leitungswasser angesetzten Lösungen resultierenden Festigkeiten der Versuchsstoffe zu vergleichen, so zeigt die Tabelle, daß allerdings die Kombination Seife-Perborat stärkere Festigkeitsabnahmen ergibt als Seife allein, nämlich 12,8% mehr bei Baumwolle und 14,8% bei Leinen. Dagegen weist die Kombination Seife-Soda-Wasserglas-Perborat (Persilgemisch) keine größere Abnahme als Seife allein auf.

	Baumwolle allein	Baumwolle mit Perborat	Leinen allein	Leinen m. Perborat
Seife	0,5%	13,3%	5 %	19,8%
Soda	0,2%	4,9%	3,6%	8,6%
Wasserglas	1,0%	0,5%	15,2%	12,4%
Seife-Soda-Wasserglas	5,4%	2,5%	18,3%	7,0%

Diese Zahlen bei einer Kombination, wie solche in der Wäschereipraxis in Betracht kommt, widerlegen somit die Behauptung *Heermann's*, daß es verfehlt sei, zwei oder mehr Agentien gemeinsam wirken zu lassen. Man hat die Wirkung eines stabilisierenden Zusatzes, hier von Wasserglas, zu berücksichtigen, man darf sich bei Abgabe eines allgemeinen Urteils über Sauerstoffwaschmittel nicht auf ein beliebiges Gemisch, so auf die Kombination Seife-Perborat beschränken oder die damit erzielten Ergebnisse hervorheben, wie *H.* es tut. (Daß dies geschehen, wurde von *H.* später bestritten.) Die Stabilisierung ist auch wegen einer etwaigen Katalyse durch Metallschmutz bedeutungsvoll, und eben deshalb ist das Arbeiten in Kupferkesseln gar nicht so gefährlich, wie *H.* dies auf Grund seiner Versuche mit künstlich angeschmutzten Stoffen befürchtet. Derartige Anschmutzungen mit Kupferlösungen usw. sind nicht als normal zu betrachten, und man muß sich deshalb vor weitgehenden Folgerungen für die Wäschereipraxis hüten. Metallschäden kommen in der Wäschereipraxis sehr ausnahmsweise zur Beobachtung. Nur Versuche mit richtig gewählten Einschmutzungen oder besser mit Schmutzwäsche, wie man solche im täglichen Leben haben wird, können Beweiswert besitzen. *Heermann* hat sich bei seinen Versuchen zu sehr von den realen Verhältnissen entfernt. So wird eine Perboratkurve als „vielsagend" vorgeführt, bei der es sich um Versuche mit 10 g Perborat im Liter, also um eine 10fache Konzentration der üblichen Dosierung handelt. Bei solcher Konzentration würden die Chlor- und Ozonbleichen wohl noch vernichtendere Resultate liefern.

Ebner bezieht sich dann weiter auf die vergleichenden Versuche von *Kind* und von *Thies-Noder*, deren *H.* keine Erwähnung tat. (Auf die Stellungnahme von *Kind* wird im nächsten Abschnitt eingegangen, über die Arbeiten von *Thies* sind die Leser ja unterrichtet, und so kann von einer Wiedergabe abgesehen werden.) Als neues Beweismaterial bringt *Ebner* 4 Kurven und Zahlen von praktischen, in großen Waschanstalten durchgeführten Versuchen, wobei zum besseren Vergleich mit den *Heermann*'schen Arbeiten auch reine entappretierte Baumwollgewebe für die Untersuchung dienten. Kurve I bezieht sich auf das Waschmittel Persil. Es wurden 250 g Persil und 25 Liter Lauge angewandt; gearbeitet wurde in kupferner Waschtrommel, die Kochzeit betrug 15 Minuten. Es wurde einmal mit warmem und zweimal mit kaltem Leitungswasser gut ausgespült, in kupferner Zentrifuge geschleudert und dann gemangelt. Der entappretierte Stoff mit 34,3 kg Kettenfestigkeit zeigte nach 25 Wäschen einen Festigkeitsverlust von 8%, welcher nach 50 Wäschen auf 10% stieg.

Bei Kurve II wurde mit Seife und Soda gewaschen und anschließend mit elektrolytischer Chlorlauge gebleicht. Nach 15 bis 20 Wäschen ergaben sich 10%, nach 50 Wäschen 27% Verlust. (Die Angaben über die Technik des Waschens sind lückenhaft, es heißt, daß auf 400 Liter Lauge 50 kg Soda und 25 kg Seife angewandt wurden, sowie 10 Liter Bleichflüssigkeit von 3° Bé auf 270 Liter Wasser bei 5—10 Minuten Bleichdauer.) In der zugehörigen Kurvenzeichnung sind noch zwei weitere Versuche wiedergegeben, die sich auf Ozon und ein Waschmittel ohne Sauerstoff beziehen. Die Endfestigkeiten waren hierbei am ungünstigsten, nach 50 Wiederholungen ergaben sich etwa 40 und 60% Verlust. Wenn das Urteil über Ozon zurzeit noch offen bleiben muß, so kommt Prof. *Ebner* doch zu dem Schluß, daß *Heermann's* Prüfungen von Persil als Laboratoriumsversuche zu betrachten sind, die aus dem Rahmen der Wäschereipraxis herausfallen. *H.* scheine die normalen Bedingungen der Praxis, so Konzentration, Flottenmenge, nicht eingehalten zu haben. (Bei den Versuchen von *Ebner* sind aber die Angaben über die Versuche auch nicht vollständig, und es mag fraglich sein, wie weit die Reißfestigkeitszahlen von den Arbeitsbedingungen in den verschiedenen Anstalten mit abhängig waren. Man weiß nicht, wie vor dem Ozonisieren gekocht wurde, lag der ungünstigere Befund an der Ozonwirkung oder war zu scharfes Waschen die Ursache? Ebenso wird nichts über die erzielte Reinheit und Sauberkeit gesagt. Warum konnte das letzte Waschmittel ohne Sauerstoff so schädigen, war es durch Alkali scharf und seifenarm, genügte der Wascheffekt, um die Wäsche in Vergleich mit den anderen Reihen treten zu lassen?) (Fortsetzung folgt.)

Die Fabrikation von Speiseölen ohne Raffination.

Von Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht*, z. Zt. Braila, Rumänien.

(Eing. 14. V. 1924.)

„S p e i s e ö l e" sind, speziell vor dem Kriege, in Deutschland nur in verhältnismäßig geringen Mengen verwendet worden. In der Hauptsache bei der Bereitung von S a l a t e n, M a y o n n a i s e n, F i s c h k o n s e r v e n u. dgl. wurde Olivenöl, sogen. „Provenceröl", gebraucht, zum B r a t e n und B a c k e n

indessen kam Öl kaum in irgendwie nennenswerter Menge zur Verwendung. Erst der Krieg brachte hierin eine Wandlung. Bei der damals eingetretenen großen Fettnot griff man, nolens volens, auch zu den sonst ungewohnten Fettstoffen, den verschiedenen Pflanzenölen.

Anders in den südeuropäischen Ländern, den Produktionsgegenden des Olivenöles, wie Südfrankreich, Spanien, Italien, Griechenland; dort wurde und wird auch heute zum größten Teile, wenn nicht ausschließlich, Öl, speziell Olivenöl, zur Bereitung der Speisen, zum Kochen, Braten, Backen etc. angewendet. In Ungarn wurde, wie ich bereits früher an anderer Stelle[1] mitgeteilt habe, gern das Öl der Kürbiskerne für Genußzwecke benutzt. Namentlich auf dem Lande, in Guts- und auch in bäuerlichen Wirtschaften wurden die Samen der dort viel angebauten Kürbispflanzen gesammelt, getrocknet und in die Ölmühle getragen, die gegen Lohn die Samen entölte.

Das Kürbiskernöl ist in den Samen bis zu ca. 40% enthalten und hat einen milden und angenehmen Geschmack.

Im zarischen Rußland, wo ja Fleisch und daher auch Fett und speziell Butter sehr billig waren, hat man wohl nur diese zur Speisenbereitung gebraucht, bloß während der verschiedenen Fastenzeiten der griechisch-orthodoxen Kirche durfte nach den strengen Vorschriften des heiligen Synods ausschließlich sogenanntes „Fastenöl" verwendet werden, alle anderen Fettstoffe waren streng verboten.

Dieses „Fastenöl" war aber keineswegs Olivenöl, das vom Auslande hätte eingeführt werden müssen, sondern hauptsächlich das aus der eigenen Industrie stammende Öl der Sonnenblumenkerne, „podsolnjetschnoje maslo" genannt.

Sonnenblumen wurden und werden auch heute in Südrußland, Bessarabien, in großen Mengen angebaut und zum großen Teil an Ort und Stelle, in oft recht primitiven Kleinbetrieben, gepreßt. Die Kerne werden zuvor entschält, meistenteils mittels dortselbst hergestellter, recht primitiver Schälmaschinen, die nur höchstens 30% der Schalen entfernen, und die Schalen und trockenen Stiele der Sonnenblumenpflanzen werden zum Feuern verwendet.

Natürlich gibt es darunter auch einige größere und moderner eingerichtete Fabriken.

Auch heute ist die Ölfabrikation, speziell aus Sonnenblumenkernen, in Bessarabien ein ganz bedeutender Industriezweig, und im Jahre 1922 gab es dort bereits etwa 70 größere und kleinere Betriebe.

Als Zentrum, auch für den Handel mit Sonnenblumensaat, dürfte wohl das Städtchen Balti anzusprechen sein.

In Rumänien wurden, bis vor dem Kriege, aus den gleichen Gründen, wie in Rußland, zur Bereitung von Speisen in der Hauptsache Butter und Schweinefett verwendet, Öle dagegen, außer der Fastenzeit, nur in geringer Menge. In beiden Ländern (Rußland und Rumänien) konnten sich z. B. auch Margarinefabriken kaum rentieren, da eine gute Margarine nicht billiger herzustellen war, als der Butterpreis dort betrug. In Rußland wurde seinerzeit in Libau eine Margarinefabrik errichtet, soviel mir bekannt geworden ist, hat sie indessen keine nennenswerten Gewinne erzielen können, eben aus den oben bereits angeführten Gründen.

Heute, wo Bessarabien bekanntlich zu Groß-Rumänien gehört und wo auch in diesem Lande die Lebensmittelpreise gegenüber der Zeit vor dem Kriege, recht bedeutend in die Höhe gegangen sind — der Index für März 1924 betrug 380 (gegenüber 100 vor dem Kriege) und der rumänische Leu, der vor dem Kriege 0,80 GM war, steht heute auf nur 0,02 GM! — und an verschiedenen Orten manche Artikel, darunter gerade Fett und Butter, recht knapp, ja oft überhaupt nicht zu haben sind, hat sich auch hier die Verwendung von Öl zur allgemeinen Speisenbereitung mehr und mehr eingebürgert.

Gefördert wird dieses besonders auch durch den ganz gewaltigen Preisunterschied, denn während 1 kg gute Butter Lei 80 bis 100 und noch mehr, und 1 kg Schweinefett Lei 60 bis 70 kostet, beträgt der Preis für 1 kg Sonnenblumenöl für Speisezwecke etwa Lei 32 bis 36. Reines Olivenöl ist, weil Auslandsprodukt, auf dem erhebliche Zoll- und Transportspesen lasten, natürlich erheblich teurer und kostet heute etwa Lei 80 bis 120 das Kilogramm; deshalb bevorzugt man eben mehr und mehr die einheimischen Erzeugnisse, wie Sonnenblumenöl, Rapsöl, Kürbiskernöl; auch Hanf- und selbst Leinöl werden an einigen Orten als Speiseöle benutzt.

Es liegt auch gar kein Grund vor, das Olivenöl speziell dem Sonnenblumenöl für Genußzwecke vorzuziehen, wie ich in meiner vieljährigen Praxis auf diesem Gebiete feststellen konnte.

[1]) Zeitschr. f. angew. Chem. 1918 [31], S. 132.

Wenn auch als feinstes Speiseöl, nach alter Gewohnheit, immer noch das Olivenöl gilt, so ist es doch längst kein Geheimnis mehr, daß man nur in den seltensten Fällen wirklich reines Olivenöl bekommt. Gewöhnlich ist auch das unter diesem Namen gehandelte Speiseöl stark mit Sonnenblumenöl, Rapsöl u. dgl. verschnitten, und so ist es denn sehr verständlich, daß man allmählich dazu übergeht, lieber ein reines Sonnenblumenöl zu verwenden, das immer den Vorzug größerer Frische hat.

Auch in der Öl-Industrie Alt-Rumäniens gibt es eine ganze Reihe von recht primitiven Kleinbetrieben, von denen einzelne sogar noch mit Handpressen arbeiten, jedoch sind auch moderne Anlagen mit recht bedeutender Tagesleistung vorhanden, wie z. B. in Bukarest, Jassy, Galatz, Braila etc.

Die meisten von ihnen arbeiten sowohl Speiseöle, wie auch Öle für verschiedene technische Zwecke.

Der gewöhnliche Fabrikationsgang für Speiseöle ist nun bekanntlich der, daß man die entsprechende Saat mahlt (event. vorher schält), mehr oder weniger erhitzt und dann in hydraulischen Etagen- oder Seiherpressen preßt, oft mehrere Male hintereinander, nachdem die entstehenden Kuchen immer wieder zerkleinert und erhitzt wurden. Man unterscheidet dabei Öle erster, zweiter, dritter etc. Pressung, die in der Qualität oft recht verschieden sind.

Die so gewonnenen Öle werden dann mittels Filterpressen filtriert und danach mit Säure oder Lauge raffiniert, mit Wasser gut gewaschen und neuerlich filtriert, event. unter Benutzung von Bleichpulver.

Als dann das Extraktionsverfahren, als der älteren Arbeitsweise mit Pressen überlegen, mehr und mehr in Aufnahme kam, wurden auch die extrahierten Öle, für Speisezwecke, in gleicher Weise raffiniert. Ein vorheriges Filtrieren war hier meistens nicht nötig, da eine moderne Extraktions-Anlage (z. B. System „Merz", Brünn) ein ganz klar-blankes Öl ergibt. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

Die Hydrogenisation der Fette. Von Ingenieur *E. Maschkilleisson*, Direktor der Hydrierfabrik „Salolin". 200 Seiten mit 54 Abbildungen. Leningrad 1923. Wissenschaftlicher Chemisch-Technischer Verlag des Höheren Komitees für Volkswirtschaft.

Zunächst sei eine kurze Inhalts-Übersicht des Buches gegeben:

Einleitender Artikel des Akademikers Ipatjeff.

Im ersten Teile der Einleitung beschreibt *Ipatjeff* die Beschaffenheit der Fette und ihre physikalischen wie auch chemischen Eigenschaften, indem er ihre Beziehungen zu der Wirkung verschiedener chemischer Reagentien einer Betrachtung unterzieht. Im zweiten Teile beschreibt er die Eigenschaften der Fettsäuren, die am häufigsten in den Fetten vorgefunden werden, und bespricht hauptsächlich die ungesättigten Säuren, welche in dem Prozesse der Hydrogenisation die Hauptrolle spielen.

Hydrogenisation der Fette.

Der Autor weist auf die große Bedeutung der Fetthydrogenisation hin für die Fettindustrie der europäischen Länder, Rußland im besonderen, das hauptsächlich Fettöle produziert. Ferner betrachtet er den Verlauf des Hydrogenisationsprozesses und betont ausdrücklich die große Rolle, die die Katalyse darin spielt.

Kapitel I. Die Vorbereitung des Fettrohmaterials für die Hydrogenisation.

Es wird auf die nachteilige Wirkung der Beimischungen auf den Prozeß der Hydrogenisation hingewiesen, auf ihre Arten und auf die Notwendigkeit, sie zu entfernen.

1. Die Beseitigung von mechanischen Beimischungen.

Es wird die Ausscheidung der suspendierten Teilchen durch Klären und Filtrieren besprochen. Die größte Aufmerksamkeit wird dem letzteren Verfahren zugewendet. Die zu diesem Zwecke angewandten Systeme von Filterpressen und die einschlägigen Arbeitsbedingungen werden ausführlich beschrieben.

2. Die chemische Reinigung.

a) Reinigung mittels Säure. Es werden die zu beseitigenden Beimischungen genannt und eine zu diesem Zwecke zu brauchende Vorrichtung sowohl, als auch die Bedingungen beschrieben, von denen die Erlangung des gewünschten Grades von Reinheit abhängt.

b) Reinigung mittels Laugen. Es werden die charakteristischen Eigentümlichkeiten der Reinigung der Öle mittels Laugen erörtert, und es wird eben dieses Reinigungsverfahren im Bezug auf Fettöle im allgemeinen und Baumwollsamenöl im besondern beschrieben.

3. Das Bleichen der Öle.

Es wird auf die Wirkung hingewiesen, welche durch das Bleichen der Öle auf den Verlauf des Hydrogenisationsprozesses ausgeübt wird. Es werden ausschließlich die Verfahren

des Bleichens bezw. der Reinigung beschrieben, die auf der Wirkung adsorbierender Stoffe, wie z. B. Knochenkohle, verschiedener Silikate, im besondern des Floridins und auch in neuester Zeit aufgetauchten Tonsils, Frankonits und anderer Hydrosilikate fußen. Es werden ihre Eigenschaften beschrieben, die Arbeitsmethoden und die Vorrichtungen sowohl, die bei ihrer Anwendung benutzt werden, als auch ihre Regeneration und das Extrahieren des von ihnen zurückgehaltenen Öles.

Kapitel II. Erzeugung des Wassergases und Wasserstoffes.

Es werden die physikalischen und chemischen Eigenschaften des Wasserstoffes beschrieben, die verschiedenen Methoden zur Gewinnung des Wasserstoffes aufgezählt, wobei der Autor auf den Mangel der Ökonomie bei der Gewinnung desselben mittels Einwirkung von Säuren auf Metalle hinweist. Deshalb bleibt die Beschreibung dieses Verfahrens aus.

1. Das elektrolytische Verfahren.

Da dieses Verfahren in Rußland wenig verbreitet ist, so wird die Gewinnung von Wasserstoff in Schuckert's Elektrolyseur nur kurz berührt.

2. Das Kontakt-Verfahren.

Es wird dasjenige Verfahren zur Gewinnung von Wasserstoff beschrieben, das bei technischer Durchführung in zwei Teile zerfällt:

a) Die Gewinnung von Wassergas. Delwick-Fleischer's Generator wird ausführlich beschrieben und auch seine Tätigkeitsbedingungen, die Reinigung des gewonnenen Wassergases und seine Aufbewahrung.

b) Die Gewinnung von Wasserstoff. Es folgt eine ausführliche Beschreibung der Einrichtung von Öfen nach dem System „Lane" und „Bamag" und der Arbeitsbedingungen bei ihrer Anwendung. Die Wirkungen beider Systeme werden verglichen.

3. Linde-Frank-Caro-Verfahren.

Es wird die Methode der Teilung von Gasmischungen mit Hilfe fraktionierter Verflüssigung beschrieben und die zu diesem Zwecke angewandte Maschine von *Linde*. Ferner wird ein Schema zur Einrichtung einer Wasserstoff-Fabrik gegeben und die Art und Verrichtung der Arbeit beschrieben. Schließlich stellt der Autor einen Vergleich an zwischen allen von ihm beschriebenen Verfahren zur Wasserstoffgewinnung in bezug auf ihre Vorteilhaftigkeit; ferner weist er auf die vor kurzem aufgenommene Methode *Vignon's* und auf die Notwendigkeit und die Arten der Kontrolle dieser Produktion hin.

Kapitel III. Der Katalysator.

Nach der Definition des Begriffes „Katalysator" zählt der Autor die Stoffe auf, die als Katalysatoren bei der Hydrogenisation der Öle dienen mit dem Hinweis auf die Rolle des Nickels und seiner Verbindungen. Sodann werden die wichtigsten Arbeiten und Patente in dieser Richtung notiert und die Arten der Bereitung von Katalysatoren in den russischen Fabriken beschrieben (die Retorte *Wilbuschewitsch's* und das in der Fabrik der *Gebrüder Krestownikoff* übliche Verfahren), daneben auch das *Ellis-*, *Bedford-* und *Erdmann'sche* Verfahren. Ferner gibt der Verfasser die Beschreibung der Eigenschaften eines Katalysators und auch der Katalysatorgifte.

Kapitel IV. Die Arten der Hydrogenisation und die Eigenschaften der hydrogenierten Produkte.

Es werden verschiedene zu diesem Zwecke angewandte Systeme von Apparaten, die Eigenart der Arbeit bei der Gewinnung hydrogenierter Fette mittels derselben, die Absonderung des Katalysators und seine Regeneration beschrieben. Sodann wird der Verbrauch an Wasserstoff nachgerechnet und auf die Abhängigkeit seines Quantums sowie auch der Dauer des Hydrogenisationsprozesses von verschiedenen Bedingungen hingewiesen. Ferner wird die Veränderung der Eigenschaften des Fettes bei der Hydrogenisation beschrieben.

Schluß.

Der Autor schließt mit dem Hinweise auf die bedeutende Rolle, welche die hydrogenierten Fette in der Seifen-, Stearin-, Margarine- und anderen Fabrikationen spielen.

Das Buch hat sich das Ziel gesteckt, eine klare Vorstellung über die Arbeitsmethoden zu geben, die gegenwärtig in den Hydrogenisationsfabriken angewendet werden. Deshalb ist der Autor bestrebt, nicht so sehr eine größere Anzahl von einschlägigen Patenten zu beschreiben, als sich auf die wichtigsten von ihnen zu beschränken. Von den auf diesem Gebiete vorhandenen Büchern sticht diese Arbeit durch eine ausführliche Auseinandersetzung der Wasserstoffgewinnungsmethoden vorteilhaft ab. Die einzelnen Fabrikationsstufen sind mit genügender Vollständigkeit beleuchtet sowohl hinsichtlich der Arbeitsmethoden, als auch der angewandten Apparate. Dabei schenkt der Autor größere Aufmerksamkeit den Arbeitsmethoden der russischen Fabriken. Jeder einzelnen Operation räumt er ein besonderes Kapitel ein; das ermöglicht ihm, dieselben genauer zu betrachten, aber anderseits bringt es den Nachteil mit sich, daß der Leser keine übersichtliche Gesamtvorstellung von der Einrichtung einer Hydrogenisationsfabrik gewinnt. Dieses ließe sich freilich sehr leicht ergänzen, wenn man die Beschreibung und das Schema einer Musterfabrik beilegen würde.

Im ganzen verdient das (in russischer Sprache geschriebene) Buch Beifall und die Aufmerksamkeit der Fachleute.

Ingenieur *B. Tütinnikoff.*

Natural and Synthetic Fats. By *W. W. Myddleton* and *T. H. Barry*. Pp. xi + 182. London: E. Benn, Ltd., 1924. Price, 25s. net.

The Modern Soap and Detergent Industry including Glycerol Manufacture. By *G. Martin*, D.Sc., Ph.D. Vol. I. Theory and Practice of Soap Making. Pp. xii + 384. London: Crosby Lockwood and Son, 1924. Price 36s.

La Technique Industrielle des Parfums Synthétiques, by *René Sornet.* Preface by M. Marcel Delépine. Paris, Gauthier-Villars, 1923. 8vo., vii + 135 pp., 10 francs.

Kleine Zeitung

Waschmittel. (D. R. P. 394861 v. 29. III. 1922. *Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation* in Berlin-Treptow*). Es wurde gefunden, daß Seife und alkalische Verbindungen, wie Alkalikarbonate, -borate, -silikate, ganz besonders geeignet als Waschmittel werden, wenn man ihnen Bisulfitverbindungen von Aldehyden oder Ketonen oder solche Bisulfitverbindungen liefernde Stoffe zusetzt.

Diese Waschmittel haben vor anderen alkalischen Waschmitteln den Vorzug, sich zur Behandlung der tierischen Faser bei einer höheren Temperatur verwenden zu lassen, als sonst üblich ist, und dabei die Faser nicht anzugreifen; Glanz, Griff und Elastizität der Wolle und anderer tierischer Faser bleiben vielmehr in hohem Maße erhalten. Die Waschmittel haben außerdem vor bekannten Präparaten den Vorzug, bei der Behandlung der pflanzlichen Faser die Bildung von Oxycellulose (als Sauerstofffraß der Wäsche bekannt) zu verhindern.

Beispiel 1.

65 Teile Seifenpulver,
25 „ Natriumkarbonat,
10 „ Formaldehydbisulfit.

Beispiel 2.

65 Teile Seifenpulver,
25 „ Natriumkarbonat,
2,2 „ Paraformaldehyd,
7,8 „ Natriumbisulfit.

Beispiel 3.

95 Teile Seifenpulver,
5 „ Formaldehydbisulfit.

Beispiel 4.

95 Teile Seifenpulver,
5 „ Acetonbisulfit.

Beispiel 5.

65 Teile Natriumkarbonat,
35 „ Formaldehydbisulfit.

Beispiel 6.

65 Teile Natriumkarbonat,
10 „ Paraformaldehyd,
25 „ Natriumbisulfit, krist.

Die Zusammensetzung der Waschmittel kann in den weitesten Grenzen schwanken.

Bezüglich der Anwendung sei folgendes bemerkt:

Man löst beispielsweise 10 bis 15 g Waschmittel auf das Liter Waschflotte. Wollene und halbwollene Waren wäscht man bei 50 bis 60° C. Ein Überschuß des Waschmittels, auch eine höhere Temperatur, sind für Wolle ohne Schaden. Die so behandelte Wolle besitzt gegenüber der mit Seife und Soda gewaschenen einen weichen Griff, höheren Glanz und bessere Elastizität, wird nicht so leicht verfilzt und sieht rein weiß aus, während durch eine Wäsche mit Seife und Soda allein, besonders bei etwas höheren Temperaturen, die Wolle oft vergilbt.

Seide und Halbseide kann man bei höherer Temperatur, etwa bei 80 bis 90°, waschen, ohne daß eine Schädigung der Seide zu befürchten ist.

Baumwoll- und Leinengewebe behandelt man wie gewöhnlich, indem man kalt eingeht und etwa eine halbe Stunde kocht.

Patent-Anspruch: Waschmittel, bestehend aus Seifen, alkalischen Verbindungen, wie Alkalikarbonaten, -boraten, silikaten u. dgl. bzw. deren Gemischen, und Bisulfitverbindungen von Aldehyden oder Ketonen oder solche Bisulfitverbindungen liefernden Stoffen.

*

Bibiana von Dr. Rupp & Dr. Wischin, Chemische Fabrik G. m. b. H., München VIII, ist eine Salbe gegen Sonnenbrand, enthält in einer Salbengrundlage aus Vaselin und Lanolin etwa 2 v. H. Aluminiumacetatlösung, Hamamelisextrakt, Catechu- und Ratanhiatinktur und Menthol. (Apotheker-Ztg.)

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Paul Onnertz* in Berlin-Wilmersdorf, *Alfred Peters* und Dr. *Benno Schwärzel* in Berlin.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

498. Welche Zusammensetzung hat das Wachsgemisch für Wachsstreichhölzer? G. L. in G. (Schweden).

499. Welchem Zweck dient Curacit, und wer ist der Hersteller? K. K. in M.

500. Ich fabriziere eine Kernseife auf halbwarmem Wege. Die fertige Seife ist im Kessel einwandfrei. Kleinere Muster oder Muster, die ich herausnehme und in kleine Formen gieße, zeigen keine Mängel. Die fertige Seife gieße ich in eiserne Formen zu 50 kg. Die fertigen Seifenblöcke weisen schwach bläulich schimmernde durchscheinende Flecken auf. Ich bitte um Aufklärung, worauf diese Fleckenbildung in meiner Seife zurückzuführen ist. C. S. in B.

501. Sind für die Einrichtung einer Kresolseifenlösung-Fabrik besondere polizeiliche Vorschriften zu beachten? H. F. in M.

502. Auf welche Weise erfolgt das Bleichen von Schmierseife mit Chlor unter Verwendung von Bleichlaugen, die in der Fabrik selbst durch Einleiten von Chlor in Kalilauge hergestellt werden? A. G. in H.

503. In unserem Betriebe wollen wir die Lederfett- und Wagenfettfabrikation mit aufnehmen. Welche Rohstoffe kommen für eine erstklassige, aber dennoch preiswerte Ware in Frage. Was für Maschinen sind dazu nötig? S. H. in K.

504. In den Schuhfabriken wird mittels Poliermaschine auf den Sohlen Wachs aufgetragen, um Hochglanz zu erzielen. Wie läßt sich ein Präparat herstellen, mit dem durch einfaches Bestreichen der Sohlen der gewünschte Hochglanz erzielt wird? J. J. in G.

505. Wie stellt man ein wirklich gutes Schweine-Freß- und Mastpulver her? Gute Vorschriften werden gerne honoriert. J. J. in G.

506. Ich beabsichtige die Umstellung meines Betriebes in eine Seifensiederei oder in eine ähnliche Anlage. Vorhanden sind 60 m² Keller, 75 m² im 1. Stock, 80 m² im 2. Stock. Kraftanschluß, Transmissionen, Wasserversorgung, Abfluß für ev. Abwässer sind vorhanden. Zu welchem Betrieb wären diese Räumlichkeiten und Anlagen am besten geeignet bezw. zu verwerten? A. B. in G.

507. Wie läßt sich die Staubentwicklung beim Abfüllen von Seifenpulver (Handbetrieb) vermeiden, bezw. welche Schutzmaßnahmen sind zu treffen? X. Y. in Z.

508. Auf welche Weise kann man brauchbare Tintenpulver ohne Bisulfat herstellen? J. M. in E

509. Meine spirituöse Seifenpasta, aus Talg und Kokosöl mit Kali-Natron hergestellt, scheidet sich nach einiger Zeit in festere und flüssige Partien. Wie kann man diesem Übelstand abhelfen und auf welche Weise stelle ich eine Seifenpaste her, die dauernd homogen bleibt? J. M. in E.

510. Wie kommt es, daß Seifen auf halbwarmem Wege hergestellt, selbst bei gleicher Ausbeute wie Kernseifen krumm werden, während dieser Übelstand bei gesottenen Kernseifen nicht eintritt? Auf welche Weise läßt sich dies verhindern? K. P. in L.

511. Wir stellen ein 15%iges Seifenpulver her, bestehend aus 23 kg Kernseife (die Hälfte davon Kern), 29 kg Wasser, 48 kg kalz. Soda. Die Arbeitsweise ist folgende: Seife und Wasser kommen in den Kessel mit Feuerung. Wenn sich die Seife im Wasser aufgelöst hat, krücken wir die kalz. Soda hinzu. Die gut gekrückte Masse kommt dann in eine Pfanne und wird zu haselnußgroßen Brocken verrecht; diese werden mit einer Simplex-Schlagkreuzmühle gemahlen. Beim Mahlen stellt sich nun das Übel ein, daß sich das Sieb sehr oft verstopft in Form von einer warmen, breiigen Masse. Auch wird von einigen Kunden darüber geklagt, daß das Seifenpulver zu scharf sei. a) Wie ist dem Übel, daß sich die Mühle verstopft, abzuhelfen? b) Wo liegt der Fehler, daß das Seifenpulver zu scharf ist? c) Ist die Zusammensetzung und die Arbeitsweise richtig, oder ist sie zu verbessern und wie? G. B. in M.

512. Welche Spinnerei- und Weberei-Betriebe benötigen sogenannte Kettenglätte, auch Zanit genannt, und aus welchen Materialien besteht diese? P. C. in M.

513. Ist es statthaft, eine Mischcreme, d. h. eine verseifte Creme mit 10% Terpentinölzusatz, als „feinste Terpentinölware" zu verkaufen? D. K. in N.

514. Eine Grundseife, deren Ansatz aus 15% Kokosfett, 10% Sonnenblumenöl, 10% Schweinefett und 65% Talg besteht, hat immer gute Resultate gegeben. In der letzten Zeit jedoch tritt ein merkwürdig rasches Verblassen der pilierten und gefärbten Stücke ein. Besonders stark bei blau und grün, wo sich nach ca. 3 Wochen größere und kleinere blasse Ringe bilden. Woraut ist dieses Übel zurückzuführen? Die Seife ist gut abgerichtet und von einem langjährig erfahrenen Meister gesotten. J. L. in B. (Rumänien).

515. Wie wird ein dem Ata und Pladlers ähnliches Herdplattenputzmittel hergestellt, und welche Literatur behandelt solche Erzeugnisse? Eine gute Vorschrift wird honoriert. M. B. in A.

516. Ist bei Verwendung von Ätzkali zu Kaliseifen an Stelle elektrolytischer 50grädiger Kalilauge eine Änderung des Kaustizitätsverhältnisses gegenüber der Kalilauge erforderlich? R. R. in S.

517. Wir bitten um Bekanntgabe einer Vorschrift für Fußbodenwachsöl. Dasselbe wird in letzter Zeit häufiger verlangt und stellt ein dickflüssiges, etwas trübes Öl, kein flüssiges Bohnerwachs, dar. B. W. in B.

518. Wie errichtet man eine kleine Ceresinfabrik, welche Kessel und Apparate sind dazu nötig, ebenso welche Formen, und woher bezieht man diese Einrichtungen? E. M. in N.

519. Unsere Bohnermasse, bestehend aus Paraffin, Ceresin, Terpentin und gutem Terpentinölersatz, zeigt bei dem jetzigen warmen Wetter bei längerem Stehen sehr starkes Schwitzen. Wie kann man diesem Übelstande abhelfen? A. B. in C.

520. Woraus bestehen die sogenannten Brolon-, bezw. Kielonkapseln? Ist evt. die Herstellung eines ähnlichen gleichwertigen Produktes lohnend? D. W. in B.

521. Bitte um Angabe der Herstellungsweise von Seifenflocken ähnlich wie „Lux". C. W. in H.

Antworten.

380. Hierzu bemerke ich noch, daß die Krätzmilbe, die die Ursache der Kalkbeine der Hühner ist, sich vornehmlich an den Sitzstangen aufhält. In der Nacht überfällt sie die Hühner und frißt sich an den Beinen bis auf die Knochen ein, wodurch der kalkartige Schorf verursacht wird. Das beste Mittel zur Verhütung der Kalkbeine ist also die Reinhaltung der Sitzstangen. Die Firma Arthur Plöttner in Theißen hat es dem Hühnerhalter in dieser Beziehung sehr bequem gemacht durch einen vor kurzem herausgebrachten, durch Gebrauchsmuster geschützten Camphorin-Stab, der wagerecht an den Sitzstangen befestigt wird und verhütet, daß sich die Milben dort ansiedeln.

Otto Kirchhof, Zeitz, Sedanstraße 15.

414. Zur Darstellung der Labessenz eignen sich nach Soxhlet (Journ. f. prakt. Chem.) nur Labmagen der Saugkälber, die zur Vermeidung von Gallertbildung in aufgeblasenem Zustande vorher möglichst rasch an der Luft getrocknet worden sind. Von diesen, möglichst 3 Monate aufbewahrten Magen wird der faltenlose Teil von der eingeschnürten Stelle an als fermentarm beseitigt. 100 g der zerkleinerten getrockneten Labmagen werden dann mit einer Lösung von 50 g Kochsalz und 40 g Borsäure in 1000 g Wasser unter zeitweiligem Umschütteln fünf Tage lang bei gewöhnlicher Wärme ausgezogen, die Flüssigkeit noch mit 50 g Kochsalz versetzt und nach dem Absetzen filtriert. Es bleibt eine Flüssigkeit, von der ungefähr 1 cm³ (nach Verdünnen mit 50 cm³ Wasser) 18000 cm³ Milch von 35° innerhalb 40 Minuten gerinnen läßt. Nach Verlauf von 2 Monaten findet unter diesen Bedingungen nur noch eine Gerinnung von 10000 cm³ Milch in 40 Minuten statt. (Pharm. Zentralh.)

422. Die Erfahrung lehrt, daß die Anwendung zu hoher Temperaturen zum Schmelzen von Wachs bezw. Paraffin diese nur verdirbt. Die Dampftemperatur des modernen Niederdruckdampfkessels beträgt 110° C und ist zum Schmelzen der genannten Produkte vollkommen ausreichend. Selbstverständlich gehört hierzu noch die Anwendung eines modernen Dampfschmelzkessels für Niederdruck mit relativ geringen Wandstärken und großem Wärmedurchgang. Die Rückführung des Kondensates (automatisch oder mechanisch nach dem Dampferzeuger) erzielt eine große Ersparnis an Brennmaterial, und die Verwendung von Niederdruckdampf ist aus wirtschaftlichen Gründen eine Notwendigkeit, auf die nicht genug hingewiesen werden kann. Zur Frage des überhitzten Niederdruck-Dampfes ist zu bemerken, daß durch Nachverdampfen des mitgerissenen Wassers und die Entstehung eines geringen Überdruckes mit einer konstanten, praktisch anwendbaren Temperatur von 110° C zu rechnen ist, wenn auch Druckschwankungen am Dampfkessel von 0,1—0,5 Atm. vorkommen. Die absolute Trockenheit des Dampfes ermöglicht ein weites Fortleiten und evt. die Anwendung geringerer Rohrquerschnitte. Die Überhitzung selbst geschieht kostenlos durch die Ausnützung der unverbrauchten Rauchgaswärme. Es ist nicht genügend bekannt, daß Niederdruckanlagen weit billiger arbeiten, aber ebenso lukrativ wie die kostspielige Hochdruckdampf-Anlage. Setzen Sie sich mit der Firma Sabel & Scheurer, G. m. b. H., Dampfkessel- und Apparatenbau-Anstalt, Oberursel bei Frankfurt a. M., in Verbindung. *K. Sch.*

430. Es gibt zwei Rinderbremsen und zwar die gewöhnliche Rinderbremse oder Rinderbißfliege (oestrus bovis) und die Rinderstechbremse, die auch Rindviehbreme (tabanus bovinus) genannt wird. Die erstere ist verhältnismäßig harmlos. Sie legt ihre Eier unter die Haut der Tiere, und die ausgekrochenen Larven nähren sich von den Säften der Tiere. Ist indes die Zahl der Maden nicht so groß, befinden sich die Wirtstiere ziemlich

wohl dabei. Weit unangenehmer ist die Rinderstechbremse. Sie gehört zu den größten Fliegen Europas und ist eine wahre Pest für Rindvieh und Pferde. Die Tiere sitzen manchmal so voll davon, daß der ganze Leib blutig ist. Der Larve kann man schwer beikommen, da sie sich in der Erde aufhält und besonders in den Wiesen auftritt. Dagegen kann man die Tiere vor diesen Stechbremsen schützen durch Einreiben mit starkriechenden Mitteln. Gegen mäßiges Honorar gebe ich das Rezept für ein gutwirkendes Mittel ab oder liefere auf Wunsch auch das Mittel selbst. *Arthur Plöttner*, Abtl. Schädlingsbekämpfung, Theißen.

442. Ich befasse mich bereits seit langen Jahren mit der Herstellung von Seifenpulvern nach Angabe und in Packungen meiner Auftraggeber. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.

Wilhelm Kautz, Offenbach a. M., Fernsprecher 960.

448 und 449. Setzen Sie sich unter Beifügung von Rückporto (0,25) mit mir in Verbindung.

J. Kosiowski, Seifenfachmann, Wiesbaden. Kurhausplatz 3.

448, 449. Wir sind bereit, gegen entsprechendes Honorar erstklassige, jahrelang erprobte Vorschriften, abzugeben.

James Wachtel & Co., Seifenfabrik, Berlin N. 113, Greifenhagenerstr. 46 (Eingang Wichertstr. 6).

452. Raupenleime sind Gemische von Harz, Pech, Fett und Öl. Genaue Vorschrift gibt gegen mäßiges Honorar ab

Arthur Plöttner, Abtlg. Schädlingsbekämpfung, Theißen.

462. Türkischrotöle, welche in der Gerberei verwendet werden, werden in vollkommen gleicher Weise durch Sulfurierung von Rizinusöl hergestellt, wie Rotöle für Zwecke der Textilindustrie. Auch Rizinusölfettsäure ist verwendbar. Ebenso finden die kalk- und säurebeständigen Rotöle in der Gerberei Verwendung. Die Herstellung von Türkischrotölen wurde in dieser Zeitschrift wiederholt beschrieben.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Sowohl die Fettsäuren, als auch die ungespaltenen pflanzlichen Öle, wie Rüböl, Sojabohnenöl u. a., geben bei der Behandlung mit Schwefelsäure Sulfurierungsprodukte, die zwar auch bei weitgehender Neutralisation keine klaren flüssigen Öle bilden (meist sind es undurchsichtige halbflüssige Massen), doch sind sie in Wasser sehr gut löslich und können in der Gerberei das Sulfoleat des Rizinusöles ersetzen. Die Sulfurierungsmethoden sind der Natur jedes Öles anzupassen; es darf die des Rizinusöles in keinem Falle als eine allgemein für alle Öle geltende angesprochen werden. *Argol*

463. Ein gutes und gleichzeitig preiswertes Schuhmacherwachs stellen Sie wie folgt her. 6 kg Karnaubawachs, 30 kg rohes Montanwachs (für gelbe Ware gebleichtes Montanwachs), 10 kg Japanwachs, 20 kg Ceresin, 1 kg venet. Terpentin und 2—3 kg Farbe. Die angeführten Bestandteile werden bei mäßigem Feuer zusammengeschmolzen, mit einigen Tropfen Wachsaroma parfümiert und in kleine zylindrische, ovale oder viereckige Blechformen ausgegossen. Für schwarzes Schuhmacherwachs verwendet man 2 kg fettlösliches Nigrosin in Stücken (1 T. Nigrosinbase in 2,5 T. Stearin gelöst), für gelbes Schuhmacherwachs 1 kg Cerotin, gelb, die man vorher unter Erwärmen in 2 kg Paraffin 50/52° gelöst hat.

Karl A. Schwan.

464. Saalwachs wird im allgemeinen hergestellt, indem man Paraffin oder ein Gemisch von Paraffin und Ceresin, selten aber unter Zusatz von etwas Karnaubawachs oder ev. raffiniertem Montanwachs, schmilzt und mit einer fettlöslichen, zumeist gelben Anilinfarbe auffärbt. So z. B. wird als Saalwachs opakes schottisches Paraffin 50/52° geliefert, das in geschmolzenem Zustande mit wenig gelber fettlöslicher Anilinfarbe gefärbt und evt. mit einigen Tropfen Wachsaroma parfümiert wird, worauf man je 1 kg oder 0,5 kg abwiegt und in saubere Weißblechformen zum Erkalten ausgießt. Wollen Sie billiger wegkommen, dann können Sie mit Talkum füllen, indem Sie der geschmolzenen Wachsmasse, nachdem die Farbe sich vollkommen gelöst hat, 55—78% feinstes Talkum zusetzen, dann das Feuer entfernen und bis zum Erkalten (Stocken) rühren. Gewöhnlich wird dann die Masse auf einer Pulvermühle gemahlen und als feinstes Pulver in den Handel gebracht. Letztere Form erspart auch ein vorhergehendes Schmelzen vor dem Gebrauch. *Karl A. Schwan.*

464, 470, 471, 472, 473, 474, 477, 484, 492. 494. Ich bitte die Herren Fragesteller, sich mit mir in direkte Verbindung zu setzen. Rückporto beifügen!

Dr. *J. Wagner*, beeid. Handelschemiker, Köln, Salierring 27.

465. Eine wirklich gute Sommersprossen-Creme stellen Sie nach H. Mann wie folgt her: 1500 g Adeps lanae, 530 g Mandelöl, süß, 110 g Bienenwachs, weiß, 150 g Borax, 150 g Perhydrol, 700 g Rosenwasser, 5 g Ionon, 100%ig, 4 g Violette Feuilles, L. F., 40 g Bergamottöl, 10 g Irisöl, flüssig.

Wank.

466. Sollte der etwas „echt amerikanische" Bericht einer wirklich vorgekommenen Tatsache entsprechen, so kann es sich hier unter keinen Umständen etwa um eine Neubildung, bezw. Vermehrung schon vorhandenen Fettes handeln, sondern lediglich um eine unter den angeführten Umständen sich schneller vollziehende Zersetzung der Eiweißkörper und Bloßlegung etwa vorhandenen Fettes. (Es gibt züchtungsfähige Organismen, die auf Industrieabfällen, z. B. Sulfitlauge, nennenswerte Mengen Fett produzieren.) Mit chemischen Stoffen kann ein anderes als das geschilderte Resultat auch nicht erreicht werden. Da ein anatomischer Unterschied in dieser Beziehung zwischen Mensch und Tier nicht besteht, so sollte sich dasselbe Ergebnis auch mit verendeten Tierkadavern erzielen lassen.

Dr. *A. Clever.*

467. Sen-Sen Cachou besteht aus der bekannten Lakritzenmasse, wie solche zu besseren Succuspräparaten immer verwendet wird, als Geschmackgeber dienen kleine Mengen von Menthol, Anisöl und andere Riechstoffe, deren Komposition natürlich Geheimnis der Herstellerin ist und durch Untersuchung kaum ermittelt werden kann. Dr. *A. Clever.*

468. Der Niederschlag in Form von kleinen weißen Punkten kann doch nur davon herrühren, daß die Seife zu salzhaltig ist. Verschleifen Sie die Seife mit schwachem 3grädigen Salzwasser soweit, daß sie beim Werfen mit dem Spatel weiße Blasen bildet, die über der Seife beim Niederfallen platzen. Beim Ablaufen der Seife vom Spatel müssen sich auf dem Holzspatel trockene Stellen bilden. *Bergo.*

469. Sie nehmen zu Ihrer Naturkornseife zu wenig Talg. Setzen Sie den Ansatz zusammen aus 420 kg Öl und 280 kg Talg. Am Laugenverhältnis, Siedeweise und Abrichtung ist nichts zu ändern. *Bergo.*

470. Zum Lösen, bezw. Aufschließen des Kaseins dient in diesem Falle am besten der Borax, und zwar in der Wärme. Diese erzielte kolloidale Dispersion des Kaseins dürfte in Übereinstimmung mit dem Kalkkasein der Milch leicht Leinölfirnis aufnehmen, und diese Komposition dürfte sich dann später auch mit Terpentinöl mischen lassen. Wasserglas irgendwelcher Provenienz ist nicht zu empfehlen, ebenso wie sich ein Zusatz von Stärke erübrigt. Die Aufschließung des Kaseins geht leicht vor sich, einerlei ob man frisch gefälltes oder technisches Trockenmaterial verwendet. Bei der schwachen Alkalinität des Borax ist ein Anseifen oder Verseifen in keinem Falle zu befürchten, viel eher bei Wasserglas. Ein konservierender Zusatz dürfte nicht notwendig sein, will man aber dennoch einen solchen nehmen, so empfiehlt sich das stark wirkende Parol von Dr. Raschig in Ludwigshafen, das in kleinsten Mengen unbedingten und sicheren Schutz gewährt. Dr. *A. Clever.*

— Zum Bereiten von öl- bezw. firnishaltigen Kaseinfarbbindemitteln eignet sich jedes Aufschließungsmittel, nur muß bei Verwendung von kaustischen Alkalien jeder Überschuß vermieden werden, da sonst darin lösliche Seifen entstehen. Als Vorbild für die Zusammensetzung und die Herstellungsweise kann Ihnen die in der Maltechnik gebrauchte Kaseinöltempera dienen. Die verschiedenen Verfahren finden Sie in der einschlägigen Literatur, und es kann hier auf diese nicht näher eingegangen werden. Ein ausgiebiger Zusatz von Konservierungsmitteln, ausgenommen den Formaldehyd, ist unbedingt nötig.

K. D. L.

471. Zur Herstellung von pulverförmigen Fassadenfarben eignet sich Kasein besser als Wasserglas, letzteres kann aber für die flüssigen Fassadenfarben ganz gut verwendet werden. Die ersteren, sogenannten Kaltwasser-Fassadenfarben, stellt man durch inniges Vermischen von 10 T. alkalilöslichem Kasein, 10 T. trockenem Kalkhydrat, 1/4 T. gepulvertem Borax und 80 T. Schlämmkreide her. Bei bunten Fassadenfarben wird die Schlämmkreide durch 20—50 T. indifferenter Erdfarbe ersetzt. Die flüssigen, streichfertigen Fassadenfarben bestehen gewöhnlich aus 10%iger Wasserglaslösung und abgerahmter, zentrifugierter Milch, mit ebensolchen Farbstoffen wie bei den pulverförmigen. Allerdings kommen Fassadenfarben mit verschiedenen Zusammensetzungen im Handel vor. Als weiße Farbe wendet man stets Schlämmkreide, evt. mit einem kleinen Zusatz von Ultramarinblau an. Diese besitzt als Wasserfarbe genügende Deckkraft. Das echte Zinkgrau ist ein mit Kohlepartikelchen fabrikatorisch verunreinigtes Zinkweiß, also Zinkoxyd, das sich weder mit Kasein, noch mit Wasserglas verträgt. Die pulverförmigen Kaseinfarben werden vor dem Gebrauch zunächst mit der gleichen Menge kalten Wassers angeteigt, und nach Verlauf von einer halben Stunde setzt man noch soviel Wasser hinzu, daß sie streichfertig sind. *K. D. L.*

472. Die Zusammensetzung der feuerfesten Anstrichmasse von Avenarius ist mir nicht bekannt. Für die Herstellung solcher Massen kommen Mischungen von Wasserglas, Ton, Asbest, Borax, Wasser in Frage. Der Asbest und der Ton, die beide feinst gemahlen sein müssen, werden gemischt, und dann wird die Lösung von Borax und Wasserglas zugegeben. Die Masse wird warm aufgetragen. Ferner Mischungen von Schwerspat, Zinkweiß, Wasserglaslösung und Wasser; oder aber Zinkweiß, Kalkhydrat, Wasserglas, Zinkvitriol etc.

Sch. K.

— In der Literatur findet sich folgende Vorschrift: 6 Liter zu Staub gelöschten Kalkes, gut gesiebt, 1 Liter Kochsalz und 4 Liter Wasser werden gemischt, zum Kochen erhitzt und abgeschäumt. In die Mischung rührt man 250 g Alaun, 100 g Eisenvitriol, 150 g Pottasche und soviel feinstgesiebten Sand ein, daß die Masse sich noch mit dem Pinsel streichen läßt. Es wird empfohlen, nur allerfeinstes Quarzmehl zu nehmen, auch dürfte

dieses ganz oder teilweise durch beliebige gute Erdfarben zu ersetzen sein. Dr. *A. Clever.*

— Als feuerfeste Anstrichmittel eignen sich aus Wasserglas bereitete. *K. D. L.*

473. Da Stauffer- oder konsistente Fette im allgemeinen Mischungen von höher schmelzenden Fetten mit solchen niederen Schmelzpunktes oder mit flüssigen Ölen darstellen, ergibt sich von selber deren Bereitung auf warmem Wege. Wenn nicht ein anderes besonderes Verfahren existiert, muß natürlich ein so bereitetes Stauffer-Fett den Temperaturschwankungen von Sommer und Winter jeweils angepaßt sein. Dr. *A. Clever.*

— Wir verweisen auf den Artikel „Die Fabrikation von gewöhnlichen konsistenten Maschinenfetten" von F. C. Krist in Seifens.-Ztg. 1914, Nr. 15 und 16. *Red.*

— Auf kaltem Wege läßt sich aus schon wiederholt angeführten Gründen kein gut brauchbares und konkurrenzfähiges Staufferfett herstellen. Über die Herstellungsweise auf warmem Wege wurde schon öfters in diesem Jahrgange dieser Zeitschrift berichtet. Es wundert mich, daß Sie sich nicht der kleinen Mühe unterziehen, die Antworten und Abhandlungen, die in der vorliegenden Zeitschrift erschienen sind, aufzusuchen und durchzulesen, da sich doch ein ausführliches Arbeitsverfahren über konsistente Fette mit ein paar Zeilen nicht abtun läßt und außerdem der Raum des Fragekastens zu beschränkt ist. Mit einem Dampfkessel von ½ Atm. kommen Sie bei nicht gekochtem Fett, wenn sich ein Umkochen fehlerhafter Sude nicht nötig macht, aus. *K. N. W.*

474. Die Frage erscheint nicht eindeutig. Fußbodenöle sind meist Mischungen von Leinöl mit Mineralölen. Ein Buch über die Herstellung solcher Öle dürfte kaum existieren, noch erscheinen, dagegen sind zahllose Abhandlungen kleineren und umfangreicheren Inhaltes in allen Fachblättern, darunter auch denen für Hygiene und Gewerbe erschienen, die aber bisher weder gesichtet, noch gesammelt zu sein scheinen. Dr. *A. Clever.*

— Über Fußbodenöle und andere Staubbindemittel ist von L. Andés in Hartleben's Chemisch-techn. Bibliothek ein Buch erschienen. Auch in der Literatur über Mineralöle und Schmiermittel sowie chem.-techn. Produkte finden Sie zahlreiche diesbezügliche Abhandlungen. *K. N. W.*

475. Den Schutz für Wort- und Warenzeichen sowie Packungen beantragt man beim Reichspatentamt in Berlin SW 61, Gitschinerstr. 97—103, am besten durch einen Patentanwalt. (Wenden Sie sich z. B. an die Patentanwälte Dipl.-Ing. L. Werner & Wurm, Berlin SW 11, Bernburgerstr. 24/25.) Ein solcher ist auch am ehesten in der Lage festzustellen, ob ein Wortzeichen etc. bereits eingetragen ist. Die käuflichen Verzeichnisse der Warenzeichen, z. B. von Oskar Wachsen, Charlottenburg, 5, Neue Kantstr. 25, umfassen m. W. nur einzelne Klassen und können selbstredend nur die bis zu ihrer Herausgabe eingetragenen Zeichen berücksichtigen. Bezüglich der zu entrichtenden Gebühren verweise ich Sie auf die in Nummer 12, Seite 195 dieser Zeitschrift erschienene „Weitere Verordnung über die patentamtlichen Gebühren. Vom 28. Februar 1924". *K. Sch.*

477. Treibriemenöl. In großen Betrieben sind ausgezeichnete Resultate mit einem Zusatz von Rübenzuckerrohmelasse gemacht worden, was auch leicht zu verstehen ist, da dieses Produkt einmal seiner Zähflüssigkeit wegen einen hervorragenden „Zug" gewährleistet, der hinwiederum durch den Salzgehalt der Melasse und die dadurch bedingte geringe Hygroskopik sehr lange anhält. Dr. *A. Clever.*

— Nach K. Liebener vermischt man einfach 97 kg Hamburger Dreikronen-Tran mit 3 kg rohem Birkenteeröl. *Red.*

— Ein billiges und möglichst wenig Harz enthaltendes Treibriemenöl wäre durch Verschmelzen von 10—20 T. dunklem Harz, 40—50 T. mineralsäurefreiem Rohwollfett und 30—40 T. eines billigen Terpentinöl-Ersatzes herzustellen. Wenden Sie sich an eine Firma, die Ihnen geeignete Abfallprodukte liefern könnte. *H. M.*

478. Sulfuriereinrichtungen baut die Firma Wegelin & Hübner A.-G., Halle a. S. Genannte Firma wird sicher auch gerne bereit sein, ihre neuesten Erfahrungen und etwa einschlägige neue Literatur anzugeben. Dr. *A. Clever.*

— Als neueres Werk über die angefragte Literatur nenne ich Ihnen Herbig, „Die Öle und Fette in der Textilindustrie" Stuttgart 1923. Auch in der reichhaltigen Patentliteratur der Seifensieder-Zeitung ist die Herstellung zahlreicher Ölpräparate für Zwecke der Textilindustrie beschrieben.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

479. Eine Gefahr, daß die Fertigfabrikate einer Milch-Margarinefabrik an Geruch und bezw. oder an Geschmack leiden, wenn diese Fabrikation in einem, allerdings getrennten, abgeschlossenen Gebäude ausgeübt wird, welches nur etwa 10—15 Meter von einer, mit Spaltung versehenen Seifenfabrik entfernt ist, besteht nicht, wenn mittelst geeigneter Kondensation dafür gesorgt ist, daß die Abdämpfe der Spaltanlage möglichst vollkommen niedergeschlagen werden. Außerdem sollte das Gebäude in der nach der Seifenfabrik zugekehrten Seite keine öffenbaren oder doch nur wirklich dicht schließende Fenster haben. Ferner wird es empfehlenswert sein, die nach der Seifenfabrik gelegene Mauer des Margarine-Gebäudes etwas höher aufzuführen als etwa auf den Dächern beider Gebäude angebrachte Ventilationsvorkehrungen. Schließlich muß die Margarinefabrik mit einer kräftigen, im Bedarfsfalle in Betrieb zu setzenden künstlichen Ventilationseinrichtung ausgerüstet sein. Letztere beiden Maßnahmen dienen als Abwehr- oder Schutzmittel-Vorkehrungen für den Fall, daß einmal die Kondensation der Fettspaltungsanlage nicht funktionieren sollte. Schreiber dieser Zeilen hat selbst einmal in einer Fabrik zu tun gehabt, in welcher Fette übelster Sorte gespalten wurden und in welcher auch Margarine erzeugt wurde in einem Gebäude etwa 15 Meter von der Spaltanlage. Die Kondensation für die Spaltanlage wurde erst angelegt, als die Margarine- und Speisefett-Fabrikation aufgenommen wurde, was nebenher noch die Wirkung hatte, daß die früheren Klagen der Nachbarschaft über üble Gerüche vollständig aufhörten.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

480. Während des Krieges wurden Roßkastanien in einer Fabrik bei Hamburg geschält und zu Grieß vermahlen. Die Adresse von der betreffenden Fabrik habe ich nicht mehr im Gedächtnis. Jede Mühle, welche Schälmaschinen hat, soll sie schälen können; wie man damals feststellte, handelte es sich nur darum, die Maschinen entsprechend einzustellen. Auftraggeberin zum Schälen der Roßkastanien war seinerzeit die Zentralstelle für landwirtschaftliche Futtermittel, Berlin, Potsdamerstr. 121. Wenden Sie sich an Hersteller von Ölmühlen oder an Fabrikanten, welche Mühlen, die Reis und Gerste schälen, herstellen, die werden Ihnen vielleicht Auskunft erteilen können.

Dr. *Löffl*, Berlin O. 27, Holzmarktstr. 21.

481. Kidöle sind Ölpräparate, welche bei der Verarbeitung von Fellen junger Tiere benötigt werden. Es sind Mischungen verschiedener fetter Öle, denen auch etwas Kampfer einverleibt wird. Der Name Kidöl dürfte kaum geschützt sein.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

482. Wir verweisen Sie auf die Antwort 437 in voriger Nummer. Die Gasbläschen sind Wasserstoff. *Red.*

— Wenn Sie die Zinkeimer entleeren, werden Sie finden, daß das Zink innen weggefressen ist, d. h. das in jeder Schmierseife enthaltene überschüssige Alkali löst das Zink auf, und die Eimer werden nach kurzer Zeit innen wieder schwarz. Verzinkte Emballage eignet sich nicht zur Verpackung von Schmierseife. *Bergo.*

483. Am besten und leichtesten würden sich die Abfälle der kaltgerührten mit Wasserglas gefüllten Seifen zu Seifenpulver verarbeiten lassen. Sie müssen sich dann nur berechnen, wieviel Abfälle auf 100 Teile Seifenpulver nötig sind, um den gewünschten Fettgehalt zu bekommen. Die Abfälle werden dazu in einer starken Sodalösung gelöst, und dieser Lösung wird dann die übrige noch nötige kalz. Soda beigekrückt. Wenn Sie die Abfälle zu einer Haushaltseife, auf halbwarmem Wege hergestellt, mit verarbeiten wollen, so können Sie ruhig bis zu einem Drittel vom ganzen Ansatz Abfälle dazu nehmen. *Bergo.*

484. Vorschriften für Schmierfette nach Art von Calypsol findet der Fragesteller in dem ausführlichen Artikel von F. C. Krist im Jg. 1913, Seite 750 ff. über „Konsistente Maschinenfette nach Calypsol-Art und ein notwendiger Vergleich mit gewöhnlichen Maschinenfetten". *S. K.*

485. Ich würde Ihnen nicht raten, die Palmkernölfettsäure, welche noch Bleicherde enthält, ungereinigt zu Kernseife zu verarbeiten. Die Rückstände der Bleicherde, welche noch in der Fettsäure enthalten sind, blieben auch ganz sicher in der Seife und würden das Aussehen derselben nicht verbessern. *Bergo.*

— Eine mit Bleicherden vermischte Seife kann naturgemäß als gut nicht gelten. Eine Befreiung vom Bleichmittel beim Aussalzen der Seifenkerne findet nicht statt. Sowohl die Seife, als auch die Bleicherde sind Kolloide (vergl. den Artikel „Bleichung von Ölen und Fetten, ein kolloid-chemisches Problem" in Nr. 21 d. J.) und vermischen sich so innig, daß sie zusammen beim Aussalzen nach oben steigen. Nur beim Zersetzen der Seife mit Mineralsäure scheiden sich die Fettsäuren frei von den Erden ab. *Ph.*

486. Seifen, welche einen größeren Prozentsatz Harz enthalten, sind sehr empfindlich gegen Salze, und auch bei Ihrer Seife ist der Fehler da zu suchen. Wenn Sie übrigens eine kernseifenähnliche Seife haben wollen, so haben Sie auch aus diesem Grunde schon zu viel Salzlösungen im Ansatz. Arbeiten Sie einmal nach folgender Vorschrift: 165 Palmkernöl, 35 Talg, 40 Harz, 202 Ätznatronlauge 30° Bé, 10 Wasser, 65 Wasserglas und 10 Salzwasser 23° Bé. Fett und Harz werden geschmolzen, bei 75° C krückt man ²/₃ der Lauge dazu, hierauf das Wasser und dann ²/₃ des Wasserglases. Sind Abschnitte da, können diese jetzt mit dazu gegeben werden, sie befördern den Verband. Dann deckt man den Kessel ½ Stunde zu. Nach dieser Zeit wird wieder abgedeckt und durchgekrückt, die Masse fängt nun an, Verband zu bilden, ein wenig Feuer oder indirekter Dampf ist dazu nötig. Sobald der Verband eintritt, gibt man den Rest

Lauge und dann das Wasserglas und zuletzt das Salzwasser zu. Die Seife muß auf der erkalteten Probe schön fest sein und guten Druck zeigen, sonst müßte mit ein wenig Lauge gehärtet werden. *Bergo.*

487. Wenn Sie auf das Parfümieren des Waschblaus mit Mirbanöl oder mit Amylacetat verzichten, dann wenden Sie sich an Br. Janousek, Praha-Karlin, welche Firma Ihnen mit billigen Parfümkompositionen dienen kann. *K. F.*

488. An Stelle des Kolophoniums kann für Weißpech das billigere Stubbenharz verwendet werden. Das Harz wird geschmolzen, bis zum Abkühlen auf ca. 90—95° C umgerührt, hierauf unter fleißigem Durcharbeiten mit 10—20% warmem Wasser versetzt, bis zum Dicklichwerden weiter gerührt und aus dem Kessel herausgenommen. Wenn es dem Zwecke nicht schadet, können Sie das Wasser sehr schwach alkalisch machen, wodurch das Vermischen leichter von sich geht. *O. P.*

489. Zur Parfümierung von Feinsoda oder Schaumsoda würde sich wohl am besten das Safrol eignen. Safrol ist ein billiges, ausgiebiges und dabei angenehmes Parfüm und hat gerade für die Parfümierung von Soda den Vorzug, daß es beim Abkühlen ebenfalls kristallisiert. *Bergo.*

490. Zum Parfümieren einer wasserklaren Gummi arabicum-Lösung eignen sich fast alle ätherischen Öle und Riechstoffe, und da man nur minimale Mengen hierzu benötigt, fällt der Preis nicht erheblich ins Gewicht. Ich würde in diesem speziellen Fall zu dem ziemlich antiseptischen Eukalyptusöl (2 Tropfen auf ein Kilogramm) raten. Im übrigen stellt das Botan. Laboratorium H. Schwarz, München, Mittererstr. 1, leicht lösliche Essenzen her.

Hans Schwarz, Pharmaco-Chemiker, Ebenhausen bei München.

— Zum Parfümieren von wasserklaren Arabigummilösungen eignen sich solche Essenzen, welche zur Bereitung von alkoholfreien Getränken oder Riechwässern genommen werden. *K. F.*

492. Wasserlösliche Bohröle, die auch als Spinnöle verwendet werden können, erhält man durch entsprechende Mischung von Cyclohexanolen, Fettsäuren und Mineralölen und nachfolgende Neutralisation des Gemenges mit Kali- oder Natronlauge.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

493. Zur Reinigung von Schreibmaschinentypen lassen sich die verschiedenartigsten Präparate verwenden, z. B. Weingeist bezw. denatur. Spiritus, Chlorkohlenwasserstoffe, Tetrachlorkohlenstoff, wasserlösliche Entfettungsmittel u. a. m.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

494. Ein einfaches und zuverlässiges Verfahren zur Desinfektion des Telephonhörers und des Mikrophons bietet die Einwirkung von Formalindämpfen bei Gegenwart von Wasserdampf. Eine zuverlässige Vernichtung pathogener Keime setzt die einwandfreie Ausführung der Desinfektion voraus. Man verdampft käufliches 40%iges Formalin in eigenen Lampen oder man benützt zur Verdampfung des Formalins die bei der Mischung mit Kaliumpermanganat gebildete Oxydationswärme. (Paragonverfahren von Schering.) Statt Kaliumpermanganat kann auch Baryumsuperoxyd verwendet werden (Autanverfahren von Eichengrün, Bayer & Co. in Leverkusen). Auch lauwarme wässerige Lösungen von Lysoform können zur Desinfektion verwendet werden, da diese Holz und Metall nicht angreifen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

495. Eine auf halbwarmem Wege hergestellte Seife darf keinen Schaum haben, sie muß vielmehr, wenn sie fertig ist, vollkommen klar und schaumfrei im Kessel liegen. Wenn Sie eine schaumige Seife bekommen haben, so bleibt nichts weiter übrig, als diese nach und nach mit umzuarbeiten, d. h. auf der Lauge für den frischen Ansatz zu schmelzen und dann die Fettsäure usw. zuzugeben. *Bergo.*

497. Solche erstklassigen Transparentseifen werden entweder aus einer guten gesottenen Kern-Grundseife oder auch aus frischem Ansatz direkt hergestellt. Um Ihnen aber eine gute Vorschrift zu geben, nach der Sie arbeiten könnten, müßte man doch einen langen Artikel schreiben, und das paßt wieder nicht für den im Fragekasten zur Verfügung stehenden beschränkten Raum. Kaufen Sie sich doch ein gutes Handbuch der Toiletteseifenfabrikation, entweder das von Julius Schaal oder das von Dr. Schrauth (früher Deite); beide können Sie vom Verlag der Augsburger Seifensieder-Zeitung beziehen, und Sie werden darin die gewünschten Vorschriften finden. *Bergo.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Mineralöle und Trane als Fettstoffe der Textiltechnik.

Mit den genannten zwei Fettstoffen wiederholt sich, wie es scheint, die Geschichte der Baumwolle und des Blauholzfarbstoffes. Erstere diente längere Zeit nur zum Verfälschen der damals gebräuchlichen Gespinstfasern, der Wolle und Seide, und erst später ging die Textilindustrie dazu über, die Baumwolle als regelrechte Gespinstfaser zu verarbeiten. Heutzutage kann der Baumwolle nur der Vorwurf gemacht werden, daß sie zu teuer ist, und die Technik sucht sie jetzt durch billigere Gespinstfasern zu ersetzen. Gegen die Verwendung des Blauholzfarbstoffes in der Färberei wurden seinerzeit drakonische Gesetze herausgegeben, die sie mit Todesstrafe belegten. Der Blauholzextrakt ist heutzutage im Kattundruck und in der Wollfärberei einer der gebräuchlichsten Farbstoffe. Seit längerer Zeit schon dringen die Mineralöle und heutzutage auch die Trane in die Textiltechnik ein, trotz der ausgesprochenen Abneigung, die der Textiltechniker gegen diese Fettstoffe zeigt, und trotz seiner Bestrebungen, alle die „Schmälzen", „Spinnöle", „Reißöle" und „Spicköle" garantiert mineralölfrei zu bekommen.

Dem ruhigen Beobachter dieses eigentümlichen Kampfes der beiden Fettstoffe um ihr Dasein in der Textiltechnik, bleibt nichts mehr übrig, als sich die Frage zu stellen, warum diese Fette so hartnäckig verpönt und verdammt werden, und ob ihre Ausschließung aus dem Schatz der Hilfsmittel zur Gespinstfaserveredlung berechtigt bezw. die ihnen anhaftenden Fehler untrennbar mit ihrem Wesen verbunden sind.

Das Mineralöl kann allerdings nur als Mittel zum Anfetten der Gespinstfasern an Stelle der vegetabilischen Öle benutzt werden. Dieser Verwendung wird von der Textiltechnik entgegengehalten, das Mineralöl sei unauswaschbar und deshalb von der Faser nicht zu entfernen. Der Textiltechniker geht von dem Gedanken aus, daß ein Öl von der Faser nur durch Umwandlung in Seife sich entfernen läßt, was bei Mineralölen allerdings unmöglich ist. Die trüben Erfahrungen, die der Spinner und Weber mit den Mineralölflecken machen, die während des Spinnens und Webens auf der Faser entstehen, können sie nur in dieser Ansicht bestärken. Ferner haftet den Mineralölen in den meisten Fällen ein spezifischer Geruch an, der ihre Gegenwart auf dem Gewebe bemerkbar macht. Beides zusammen bildet den Grund, warum das Mineralöl als Reißöl, Spinnöl, Schmälzöl u. dgl. ungern gebraucht wird. Gegen diese Ansicht spricht die Tatsache, daß in der Praxis alle diese Öle aus Mineralöl hergestellt werden. Schon viele Destillate und die meisten Raffinate sind geruchlos, und die in richtiger Weise hergestellten sogen. wasserlöslichen Öle bringen keine Schwierigkeiten bei der weiteren Verarbeitung der Gespinstfasern mit sich. Die Gegenwart von Mineralölen in Textilölen läßt sich ohne den Geruch sehr leicht erkennen, der Verbraucher macht aber keine Analysen: Er begnügt sich mit der „Garantie", daß das Textilöl vollständig auswaschbar ist . . .

Nun fragt es sich: Ist letzteres in der Tat der Fall? Überlegt man sich näher die Frage, wie die Auswaschbarkeit eines Öles experimentell bewiesen werden kann, so muß man sich sagen, ein solcher Beweis wäre sehr schwer zu erbringen. Angenommen, beim Verspinnen der Baumwolle wird eine etwa 5%ige Emulsion eines Spinnöles angewendet. Das fertige Garn, welches vielleicht Hundertstel Prozente von seinem Gewichte an Mineralöl enthält, wird mit heißer Seifenlösung gewaschen, und es soll festgestellt werden, ob alles Mineralöl aus dem Garn ausgewaschen worden ist. Offenbar ist eine solche Feststellung so gut wie unmöglich. Die völlige Auswaschbarkeit läßt sich nur daran erkennen, daß das Garn beim Färben gut durchnetzt wird und keine Unegalitäten aufweist. Und dies ist bei den Textilölen aus Mineralöl der Fall, es sei denn, sie wären so schlecht hergestellt, daß sie mit Wasser überhaupt unmischbar sind.

Sobald die Dinge so liegen, ist es direkt geboten, daß der Verbraucher endlich der Wahrheit in die Augen sieht und die Selbsttäuschung aufgibt. Die Bestrebungen sollen nicht auf völlige Ausschließung der Mineralöle aus der Textiltechnik gerichtet sein, sondern auf das Herausfinden einer Herstellungsmethode von Textilölen aus Mineralöl, die in der Tat das Auswaschen des letzteren mit Seife ermöglicht.

Die Möglichkeit einer solchen Arbeitsweise unterliegt keinem Zweifel. Ein auf der Faser eingetrocknetes Gemisch von Mineralöl mit Seife läßt sich mit warmer Seifenlösung auswaschen, wenn die dem Mineralöl beigegebene Seifenmenge ausreicht, um es auch nach dem Eintrocknen in Lösung bezw. in Emulsionszustand zu halten, und wenn das Ganze frei von oxydablen und verharzenden Beimengungen ist.

Die Trane gelten als unbrauchbar wegen ihres unangenehmen Fischgeruches.

Die Trane sind Fette, wenn sie auch wesentliche Unterschiede im Vergleich mit den Fetten der Warmbluttiere aufweisen. Die Kernseifen sind denen aus den vegetabilischen Ölen, wie Rüböl, Rapsöl, Hederichöl u. dgl., ziemlich gleichwertig. Ihre Verwendbarkeit in der Technologie der Gespinstfasern würde kaum jemand bestreiten. Aber der Geruch!

Die Textilindustrie macht sich Stoffe nützlich, die bei weitem einen noch unangenehmeren Geruch als Fischöle besitzen. Es genügt, nur an den Kuhkot und den faulenden Urin zu erinnern. Mit Hilfe dieser „Abfallstoffe" erzielt sie, nach der Terminologie des Herrn *Friedrich Behr* (vergl. diese Zeitschrift Heft 15, S. 240) ein „erstklassiges" Rot und einen „erstklassigen" weichen Griff der Wollfaser, obwohl solche Hilfsmittel selbst von Herrn Behr sicherlich nicht als „erstklassig" bezeichnet werden.

Sobald es gelingen wird, aus Tranen effektiv gut wirkende Hilfsmittel für die Faserveredlung herzustellen (und dies ist schon in mancher Beziehung geschehen), so dürfte der Geruch der Trane in keinem Falle den Gebrauch solcher Präparate hindern. Es ist durchaus noch nicht strikt erwiesen, daß der unangenehme Trangeruch sich durch Waschen nicht beseitigen läßt (in der Fachliteratur ist meines Wissens nur eine Angabe *Welwart's* vorhanden, daß der Trangeruch in der Gespinstfaser haften bleibt, die allerdings nicht ausreicht, um als endgültiges Urteil zu gelten).

Gegen die obigen Ausführungen könnte der genannte Herr Friedrich Behr und diesmal sehr zutreffend seinen Einwand machen: „Der Verfasser vergißt ganz und gar, daß in allererster Linie der Verbraucher ein Wort mitzureden hat, und daß die angeführten Öle zu Fabrikationszwecken verwendet werden sollen, welche eine erstklassige Ware erfordern." Da liegt der Hund begraben!

Die Jury der Erkennung einer Ware als „erstklassig" liegt in den Händen des Herrn Friedrich Behr, die den Verbraucher so zu „bearbeiten" verstehen, daß er sein in allererster Linie maßgebendes Wort nicht zu Gunsten der Trane und Mineralöle spricht — da ist nichts mehr zu wollen!

Die Technik ist konservativ und mit Recht. Jede neue Einführung braucht längere Zeit, um ihr Recht aufs Dasein zu beweisen. Die unangenehmste Arbeit ist es dabei, die Front der Herren Friedrich Behr und seiner Verbraucher-Anhängerschaft zu durchbrechen. Aber auch dies gelingt früher oder später!

H. Pomeranz.

Zollkuriosum.

In Nummer 20 auf Seite 345 der Seifens.-Ztg. befindet sich unter der Rubrik „Zölle und Steuern" eine Entscheidung über eine Beschwerdesache, welche das Danziger polnische Zollgebiet anbelangt.

Die Beschwerde in dieser Angelegenheit ging von unserer Seite aus. Der Verlauf der Angelegenheit, der für die Fachkreise von Interesse sein wird, war folgender:

Die Firma J. F. Schwarzlose Söhne, Berlin, hat uns mit Rücksicht darauf, daß der Zoll für fertige kosmetische Artikel eine derartige Höhe erreicht hat, daß diese in fertigem Zustande gar nicht mehr einzuführen sind, die Fabrikation ihrer Artikel für den Freistaat Danzig und Polen übertragen, d. h. wir bekommen die Rohstoffe der einzelnen Fabrikate, die Flaschen, Etiketten, Bebindungen etc. gesondert und setzen sie hier nach den Vorschriften der Firma Schwarzlose in unserer Fabrik zusammen und füllen sie ab.

Im Oktober vorigen Jahres traf von der Firma Schwarzlose eine Sendung Talkum und Vaseline ein mit den dazu gehörigen parfümierten Ölgemischen. Das Talkum war für Puder Rose Centifolia bestimmt, die Vaseline zur Herstellung von Brillantine, welche hier zu diesem Zweck parfümiert werden mußte. Auf dem Zollamt wurde festgestellt, daß sowohl die Vaseline wie das Talkum einen Geruch aufweisen sollten und demgemäß nach Position 119 P. 1 als fertige Kosmetika verzollt werden müßten. Dagegen erhoben wir selbstverständlich Einspruch. Uns hatte die Sache inzwischen einen Strafbescheid wegen falscher Deklaration eingetragen, und hochnotpeinliche Verhöre waren die Folge davon. Die Sache ging auf unsere Beschwerde hin an die Lehranstalt des Zollamts zur Untersuchung und kam ebenfalls mit dem Bescheid zurück, daß den Sachen ein leichter Parfümgeruch anhafte, welcher das Verzollen nach der Position 119/1 ebenfalls als zu Recht erklärte. Wir ließen es jedoch nicht dabei bewenden. Wir entnahmen den Originalbehältnissen, welche sich selbstverständlich noch im Gewahrsam des Zollamts befanden, 2 Proben von Vaseline und Talkum. Eine Laborantin unserer Fabrik begab sich zusammen mit unserem Expedienten sofort, ohne unser Geschäft wieder zu berühren, nach der Technischen Hochschule zu Herrn Professor *Glimm*, welcher als gerichtlich vereidigter Chemiker sein Guthaben abgeben sollte. Herr Prof. Glimm hat beide Präparate untersucht und uns die eidesstattliche Versicherung abgegeben, daß beiden Präparaten nicht die geringste Spur Parfüm innewohne und uns noch nachdrücklichst bescheinigt, daß von einer Verzollung nach Position 119/1 keineswegs die Rede sein könne.

Jedoch selbst nach dieser Entscheidung gab sich das hiesige Zollamt nicht zufrieden. Die Sache mußte vielmehr anscheinend den berühmten Instanzenweg weitergehen, und so wurden nochmals Proben der Ware entnommen und an das Zolldepartement in Warschau geschickt. Ob der ganze Vorgang dem Zolldepartement Warschau unterbreitet worden ist, ob demselben das Gutachten des Herrn Prof. Glimm vorgelegt worden ist, entzieht sich unserer Kenntnis. Jedenfalls bekamen wir vom Zolldepartement Warschau nach merkwürdig kurzer Zeit die Antwort, daß gemäß einer Verfügung nach Besichtigung der Präparate diese als parfümiert anzusehen und zu verzollen wären. Wir haben daraufhin die Ware tatsächlich wieder an die Firma Schwarzlose zurückgehen lassen, da wir nicht diesen ungerechtfertigten Zoll bezahlen wollten.

Dieses sind die nackten Tatsachen; wir enthalten uns jeden Kommentars.

Das Gutachten des Professors Glimm lautete:

Auf Ihre gefl. Zuschrift vom 3. cr. ergänze ich mein Gutachten dahin, daß der Ihnen von der Firma Schwarzlose, Berlin, zugesandte Talkumpuder und die Vaseline nicht unter die Bestimmungen der Position 119/1 des Zolltarifs fallen. Diese Position enthält kosmetische und wohlriechende Mittel, während der Ihnen zugesandte Talkumpuder ein sehr fein gemahlenes Talkumpulver darstellt, das unter Rohstoffe bezw. Drogenartikel einzureihen ist. Aus diesem Rohmaterial kann durch weitere Behandlung der unter Position 119/1 aufgezählte Puder hergestellt werden. Desgl. ist die Vaseline als Rohstoff oder Droge anzusprechen, aus der durch weitere Zusätze kosmetische Mittel hergestellt werden. Der geringfügige Duft, den beide Rohstoffe vom Lager angezogen haben, rechtfertigt nicht, sie unter Position 119/1 des Zolltarifs zu stellen.

Hochachtungsvoll
(gez.) Prof. Dr. Glimm.

A. W. in Danzig.

*

Aus dem Standpunkt der hier in Betracht kommenden Zollbehörden ergibt sich die Folgerung: „Eine Ware ist parfümiert, wenn sie zufällig in einem Raum aufbewahrt wurde, in der Riechstoffe lagerten!"

Die ganze Fachwelt sieht eine Ware nur dann als parfümiert an, wenn ihr absichtlich flüssige oder feste Parfümstoffe zugesetzt oder wenn sie, wie das bei Drucksachen üblich ist, längere Zeit hindurch absichtlich mit Riechstoffdämpfen in innige Berührung gebracht wurde. Für die Zollbehörden, die in vorliegendem Falle tätig waren, sind offenbar zwei so heterogene Begriffe, wie Absicht und Zufall, identisch, wenn es das Wohl des Staatssäckels gilt. Die Logik hat zu schweigen!

Red.

Nachweis und Bestimmung von Boraten in Seifen und Waschpulvern.

In dieser Abhandlung von *Rob. Jungkunz* in Nr. 21 ist S. 350 in der letzten Zeile versehentlich die Menge des Perborates weggeblieben, welche 1 cm³ n/4 Natronlauge entspricht, nämlich **0,03852 g** $NaBO_3 \cdot 4$ aq. *Red.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Ceroxin.

(Cera oxydata — gebleichtes Wachs.)

Unter der patentamtlich registrierten Wortmarke Ceroxin (D. R. Wz. 226 175) gelangt seit einiger Zeit ein neues gebleichtes Spezialwachs in den Verkehr, welches neben einem verhältnismäßig billigen Preise große technische Vorzüge besitzt. Das Ceroxin steht in vielen Beziehungen dem Cetaceum (Walrat) überaus nahe und entspricht allen gerechten Anforderungen, auch denen des Deutschen Arzneibuches.

In der Hauptmasse besteht das Ceroxin wie das Cetaceum aus Palmitinsäure-Cetyläther, bildet glänzende, im Bruch kristallinische, fettig anzufühlende Stücke und besitzt einen Erstarrungspunkt von ca. 52°, eine Verseifungszahl von ca. 125—129 und eine Jodzahl nach Wijs von ca. 1,8—2,0. Eine Säurezahl ist nicht vorhanden.

Das Anwendungsgebiet des Ceroxins liegt in der gesamten Wachs verarbeitenden Industrie. In erster Linie eignet es sich für die Kerzen- und Seifenindustrie (feste Kaliseifen), dann aber auch in ganz hervorragender Weise zur Herstellung von Ceraten und Pomaden, Hautcremes, Salben u. dgl., des ferneren zur Herstellung von Wachsfarben, Wachsbeizen, Möbelpolituren u. a. m.; es ermöglicht die Herstellung von Edelqualitäten in Schuhcremes und Bohnermassen, die Darstellung von Appreturen für die Textil- und Lederindustrie, von Glanzstärke, Plättwachs u. dgl. und es kommt auch in der Papierindustrie bei der Herstellung von Wachspapier u. dgl. in Betracht.

In der Hauptsache wird das Ceroxin mithin bei solchen Erzeugnissen angewandt, bei welchen bisher vorzugsweise Walrat oder gebleichtes Bienenwachs zur Verfügung stand. Dabei ist aber zu bemerken, daß das Ceroxin ganz erheblich billiger ist als Walrat und gleichfalls billiger als gebleichtes Bienenwachs. Die hohe Bedeutung, welche diesem neuen Körper in der Wachs verarbeitenden Industrie zufällt, läßt sich mithin leicht errechnen.

Es sei aber noch ganz besonders darauf hingewiesen, daß wir es bei dem Ceroxin nicht etwa mit einem der aus der Kriegs- oder Nachkriegszeit stammenden, so übel beleumdeten Ersatzprodukte zu tun haben; im Gegenteil, das Ceroxin ist ein garantiert reines weißes, gebleichtes Wachs, welches den Platz des Cetaceums und der Cera alba vollständig ausfüllt. Es ist weder mit Paraffin, noch mit Ceresin, noch mit einem anderen der bei Ersatzmitteln so sehr beliebten Streckungsmittel beschwert. Interessenten erfahren Näheres durch die *Chemische Fabrik Polborn* G. m. b. H. in Eberswalde, welche bereitwilligst Muster zur Verfügung stellt. *P. F.* in G.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. **E. Marx.**

21. Jahrgang. Augsburg, 30. Mai 1924. Nr. 22

Die Härtung von Harz.

In der Lackindustrie und zur Herstellung von Kunstfirnis erfolgt die Härtung des Kolophoniums durch Überführung seines Hauptbestandteiles, der Abietinsäure in deren Kalk- oder Zinksalz, ferner durch Herstellung der Harzsäureester sowie durch Behandlung mit Luft oder Sauerstoff.

An dieser Stelle sei nur die Herstellung von Harzkalk kurz beschrieben.

Als Kalkrohmaterial verwendet man meist aus frisch gebranntem Kalk hergestelltes Kalkhydrat, seltener kohlensauren Kalk (Kreide). Kalkhydrat muß in Form eines sehr feinen Pulvers vorliegen, um ein klar lösliches Produkt zu erhalten.

Das Harz wird geschmolzen und nur wenige Grade über der Schmelztemperatur erhalten und zwar solange, bis das Wasser verdampft ist. Man erwärmt alsdann auf 160 bis 170° C und trägt nun ganz langsam unter guter Rührung gesiebtes Kalkhydrat ein. Vor Zusatz weiterer Kalkmengen ist solange zu rühren, bis der Kalk gelöst ist und der reichlich gebildete Schaum zusammenfällt. Beim Verstreichen der Masse auf einer Glasplatte dürfen keine weißen Kalkkörnchen sichtbar sein.

Man trägt Kalk ein, bis etwa 6,5 bis 7% Kalkhydrat gelöst sind, steigert die Temperatur auf 195° bis höchstens 200° C und trägt in kleinen Mengen Kalkhydrat ein, bis sich der Kesselinhalt schwach zu verdicken beginnt.

Die Menge des aufgenommenen Kalks ist bedingt durch die Säurezahl des Harzes und durch den Gesamtkalkgehalt des Kalkhydrates.

Zu vermeiden sind eine zu hohe Temperatur bei Eintragung des Kalkes und ein zu schneller Zusatz desselben.

Bottler empfiehlt zur Herstellung von Hartharzen die Verwendung von Calciumresinat.

Der aus Fichtenkolophonium erzeugte Harzkalk zeigt das Aussehen von Kolophonium, besitzt einen bedeutend höheren Schmelzpunkt als das Harzrohmaterial, fühlt sich nicht klebrig an, ist gut löslich in Terpentinöl, Benzol und Alkohol und schwer oder schlecht löslich in Lackbenzin. Doch ist es in der Herstellung von Kunstfirnis auch möglich, unter gewissen Bedingungen auch Schwerbenzin zur Lösung des Harzkalkes zu verwenden. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien.

Farbenchemie und Farbenfabrikation im Altertum.

Von *Th. Wolff*-Friedenau. (Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Kunstgewerblicher Art war die Wandmalerei der Alten, die der Ausschmückung der Wände der Wohnungen, der Hallengänge, der Tempel, Paläste, öffentlichen Gebäude usw. diente. Während uns von den Erzeugnissen der antiken Kunst- bezw. Tafelmalerei, abgesehen von den obenerwähnten enkaustischen Mumienbildnissen, so gut wie nichts erhalten ist, sind zahlreiche Erzeugnisse der antiken dekorativen Wand- und Stubenmalerei bis auf den heutigen Tag erhalten geblieben. Bei der Ausgrabung der vom Vesuv im Jahre 79 n. Chr. verschütteten Städte Herculanum und Pompeji sind zahlreiche solcher Wandgemälde gefunden worden, die uns den Beweis liefern, daß die Wandmalerei im griechischen und römischen Altertum in ausgedehntem Umfange betrieben wurde, und daß damals nicht nur die Reichen und Vornehmen, sondern auch die mittleren und selbst ärmeren Schichten der Bevölkerung, sich des Schmuckes guter Wandmalerei erfreuen konnten, ein Umfang dieser Dekorationskunst, wie er nicht wieder erreicht worden ist, wobei allerdings zu berücksichtigen ist, daß in späterer und neuerer Zeit die Anwendung der Tapete eine solche weitgehende Ausdehnung der Wandmalerei, praktisch wenigstens, wenn freilich auch keineswegs künstlerisch, ersetzt hat. Die Wandmalerei der Alten war Freskomalerei, d. h. die Gemälde wurden auf noch nassem Mauerbewurf, der als Malgrund diente, gemalt. Der noch frische (italienisch fresco) Mauerbewurf hat der Malerei ihren Namen gegeben, Freskomalerei heißt also soviel wie Frischmalerei bezw. Malereien auf frischem Mauerbewurf. Schon die alten Ägypter und andere orientalische Völker wandten die Freskomalerei zur Verzierung und Ausschmückung ihrer Wohnungen an, genauere Mitteilungen besitzen wir jedoch erst über diejenige der alten Griechen und Römer. Die römischen Geschichtsschreiber Plinius und Vitruv haben uns über die Technik der antiken Freskomalerei sehr eingehende Aufzeichnungen hinterlassen. Der Stuck, auf welchem Wandgemälde aufgetragen werden sollten, wurde sehr sorgfältig zubereitet und mußte vollkommen glatt sein. Nach den genannten Schriftstellern wurde der Stuck in der Weise hergestellt, daß auf die Wand zunächst drei Lagen Marmormörtel, der aus gestoßenem Marmor und Kalk hergestellt wurde, erfolgten. Durch Glätten wurde eine vollkommene Ebenmäßigkeit des Bewurfs erreicht. Die Stärke des Bewurfs betrug etwa fünf bis acht Zentimeter, war also wesentlich dicker als der Bewurf der heutigen Freskomalerei, der selten stärker als drei Zentimeter gehalten wird. Zahlreiche Rezepte, zum Teil auch Geheimnisse der einzelnen Künstler, zur Erzielung eines möglichst dauerhaften, guten und gleichmäßigen Bewurfs sowie auch zur Erzielung möglichst großer Haltbarkeit der Farben usw. waren überdies vorhanden. Von dem Freskomaler Panaenos, der den Tempel zu Elis mit sehr berühmt gewordenen Wandgemälden schmückte, wird mitgeteilt, daß er den Mörtel, aus dem er seinen Stuckbewurf herstellte, mit Milch und Safran hergestellt habe; welchen Zweck das hatte, ist nicht angegeben, jedenfalls diente es auch der Erlangung möglichst großer Haltbarkeit der Farben. Die Farben, natürlich ebenfalls Wasserfarben, wurden mit dem Pinsel aufgetragen, solange der Stuck noch feucht war, wobei sich die Farben mit dem Kalk fest und unlöslich verbinden und so ihre Dauerhaftigkeit und Widerstandsfähigkeit erlangten.

So finden wir Herstellung und Anwendung von Farbstoffen während des ganzen Altertums bereits in hoher Blüte, und die einfachen Methoden zur Gewinnung und Zubereitung solcher Stoffe waren ausreichend, um sowohl den antiken Malern wie den antiken Stoff-Färbern das Material zu ihren herrlichen Schöpfungen zu liefern, denen in den Schriften der Alten höchste Bewunderung gezollt wird und die wir an vereinzelten erhalten gebliebenen Überresten sogar noch heute bewundern können. Als dann das Römerreich unterging (im vierten Jahrhundert unserer Zeitrechnung), ging auch die Kenntnis eines großen Teils der antiken Farbstoffe und der Art ihrer Zubereitung verloren, und in dem darauffolgenden Mittelalter beginnt mit der Erfindung und Anwendung neuer Farbstoffe zugleich auch eine neue Epoche der Farbenchemie.

Rundschau

Emulgierungsmittel für wasserunlösliche Flüssigkeiten. (D. R. P. 392 901 v. 27. III. 1921. Zusatz zu Patent 352 860. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*). In weiterer Ausarbeitung unserer Erfindungen zur Verwendung oxydativ aufgeschlossener pflanzlicher, fossiler Materialien als Emulgierungsmittel wurden Produkte gefunden, die es zum ersten Mal erlauben, wasserunlösliche Flüssigkeiten vermittels gänzlich wasserunlöslicher fester Körper in Wasser dauernd und in einfachster Weise, vor allem ohne Anwendung mechanischer Disglomerierung der Flüssigkeiten, zu emulgieren. Mit Hilfe besonders aufgeschlossener und präparierter pflanzlicher Fossilien lassen sich nämlich fette Öle, organische Lösungsmittel, Teer, Petroleum, Schmieröle, Lösungen von festen Körpern, wie Harz, Zelluloseester usw. in organischen Solventien usf., durch bloßes kurzes Verrühren in Wasser emulgieren. Die erhaltenen Emulsionen lassen sich unbegrenzt mit Wasser verdünnen, ohne zerstört zu werden.

Wie weiter gefunden wurde, haben die hier behandelten Emulgierungsmittel — abgesehen von ihrer durch die gänzliche Unlöslichkeit in Wasser und den emulgierenden Flüssigkeiten bedingten Sonderstellung — überraschenderweise die Eigenschaft, daß sie ihre Emulgierungsfähigkeit durch kurzes Trocknen bei gewöhnlicher Temperatur völlig verlieren. Das bedeutet für die mit diesen Mitteln hergestellten Emulsionen, daß sie nach erfolgtem Eintrocknen — im Gegensatz zu den mit den sonst üblichen bleibend wasserlöslichen Emulgierungsmitteln, wie Seife, naphthensaures Natron, huminsaures Natron usw., hergestellten Emulsionen — völlig wasserunlöslich geworden, also irreversibel sind. Anstriche solcher Emulsionen sind vor dem Trockenwerden leicht mit Wasser abspülbar, nach erfolgtem Eintrocknen dagegen völlig wasserecht, eine Eigenschaft, die für die Technik mannigfaltige nutzbringende Anwendbarkeit in Aussicht stellt. Die Erscheinung der Irreversibilität sichert den hier verwendeten Emulgierungsmitteln jedenfalls den Vorzug vor den sonst üblichen Mitteln für viele Verwendungszwecke und erweitert die Ver-

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Daimler* in Höchst a. M.

wendungsmöglichkeiten wäßriger Emulsionen überhaupt beträchtlich, was auch aus den unten gebrachten Beispielen ersichtlich ist.

Die Herstellung der in Frage stehenden Emulgierungsvermittler besteht in der Überführung pflanzlicher Fossilien oder ihrer durch alkalischen bzw. oxydativen Aufschluß erhaltenen Produkte in eine sehr fein disperse, stark wasserhaltige, dabei aber wasserunlösliche Form und kann auf verschiedene Art erfolgen; dabei ist zu unterscheiden zwischen rein chemischer, rein mechanischer und gemischter Arbeitsweise. Im ersteren Falle werden fossile Materialien — gegebenenfalls nach vorhergehender Behandlung mit irgendwelchen Oxydationsmitteln — mit Alkalien oder Ammoniak aufgeschlossen, worauf die entstandenen Lösungen mit starken Säuren oder den Lösungen von Salzen der Erdalkalien, Erden oder Metalle in Wasser unlöslicher, äußerst feinschlammiger Form ausgefällt werden. Die Niederschläge kommen in mehr oder weniger gut ausgewaschenem, pastenartigem Zustand zur Verwendung.

Die rein mechanische Arbeitsweise führt die fossilen Materialien durch intensives Naßmahlen in Pasten vom geforderten Feinheitsgrad über.

Bei gemischter Arbeitsweise endlich werden die fossilen Materialien erst oxydativ aufgeschlossen, dann zu äußerst feinen Pasten vermahlen.

Beispiele.

1. Eine 10prozentige wäßrige Paste einer frisch gefällten, kochsalzfrei gewaschenen Quecksilberoxydverbindung, hergestellt durch Wechselwirkung zwischen entsprechenden Mengen Quecksilberchlorid und Natronsalz der durch Oxydation mittels Salpetersäure aus Steinkohle hergestellten braunschwarzen Säure, wird mit 20 Prozent ihres Gewichtes Vaseline verrührt. Die entstehende, medizinisch verwendbare Salbe hat etwa das Aussehen und die Eigenschaften der „grauen Salbe".

2. Der durch Umsetzung zwischen der Lösung von Kasselerbraun-Natronsalz und Aluminiumsulfat erzeugte, möglichst sulfatfrei gewaschene Niederschlag wird in Form einer 20prozentigen Paste mit 15 Prozent Harzxylollösung (1:1) und 15 Prozent Paraffinxylollösung (2:3), beides bezogen auf die Pastenmenge, innig verrührt. Diese Emulsion kann beliebig mit Wasser verdünnt und mannigfaltig verwendet werden, unter anderem als Wetterfarbe.

3. In Wasser verteiltes, fein disperses Bariumsalz der aus Steinkohle mittels Salpetersäure gewonnenen schwarzbraunen Säure wird mit 10 Prozent seines Gewichtes wasserlöslichem Vesuvin aufgekocht, nach erfolgter Absorption des Farbstoffes abgenutscht und in Gestalt einer 20prozentigen Paste mit einer Kolophoniumxylollösung (1:1) verrührt im Verhältnis 5 Teile Paste auf 1 Teil Lösung. Diese Masse, der zur Erzielung größerer Flüssigkeit Spuren von Ammoniak zugesetzt werden können, findet Verwendung als Druckerfarbe zur Herstellung dunkelbrauner Illustrationen, insbesondere nach dem Tiefdruckverfahren. Solche Drucke sind durch Billigkeit, bequeme Anfertigung, Reib-, Wasser- und Lichtechtheit ausgezeichnet. Bei Benutzung anderer Farbstoffe an Stelle des Vesuvins gelangt man zu schwarzen, blauen, violetten, grünen Druckfarben.

4. 10 Teile Paraffin, 10 Teile Karnaubawachs, 10 Teile Kolophonium werden in 45 Teilen Xylol gelöst und emulgiert mit der Mischung von 20 Teilen Ruß und 105 Teilen einer 10prozentigen wäßrigen Paste von fein dispersem Eisensalz der aus Braunkohle mittels Luft und Salpetersäure gewonnenen dunkeln Säure. Durch Verdünnen mit 200 Teilen Wasser entsteht eine flüssige, streichbare Kaltpoliertinte. Damit auf den verschiedensten Materialien hergestellte, nicht durchschlagende Aufstriche geben nach dem Trocknen und Bürsten schwarze, hochglänzende, geruchlose, wasserabstoßende Flächen.

5. Eine 20prozentige Paste des durch Umsetzung zwischen Eisenchlorid und Kasselerbraun-Natriumsalz auf wäßrigem Wege erzielten Eisensalzes, der durch Auslaugen die wasserlöslichen Chloride entzogen sind, wird mit 10 Prozent Schmieröl unter Zusatz von 10 Prozent Soda verrührt. Das so hergestellte, wasserlösliche Bohröl wird zum Gebrauch mit der 100fachen Wassermenge verdünnt und ist durch Haltbarkeit, Schmier- und Kühlfähigkeit ausgezeichnet.

6. Das aus 1 Teil Braunkohle und 2 Teilen 50prozentiger Salpetersäure bei 80° erzielte, keine Salpetersäure mehr enthaltende Produkt wird mit Wasser verdünnt, durch Zugabe von entsprechend viel Natronlauge völlig gelöst und mit Eisenchlorid gefällt. Dem abgenutschten feinen Schlamm wird der Chloridgehalt entzogen, worauf er in Form einer 12prozentigen Paste so verwendet wird: 100 Teile Paraffin, 10 Teile Ceresin, 5 Teile Montanwachs und 5 Teile Harz werden in 44 Teilen Xylol und 1 Teil Terpentinöl gelöst und mit 80 Teilen der obigen Paste und 20 Teilen Ruß verrührt. Die entstehende, gegebenenfalls noch mit Wasser verdünnte oder mit Farbstoffen oder Pigmentfarben geschönte Masse erteilt, als Schuhcreme gebraucht, dem Leder einen absolut wasserechten und unschädlichen schwarzen Hochglanz.

7. 5 Teile Paraffin und 3 Teile Harz werden in 11 Teilen Xylol und 1 Teil Terpentinöl gelöst und emulgiert in der Mischung von 30 Teilen Ruß, 20 Teilen Graphit und 130 Teilen einer 10prozentigen wäßrigen Paste von äußerst fein dispersem Braunkohlenschlamm, durch Naßmahlen, z. B. in Kolloidmühlen, hergestellt. Diese mit Wasser im Bedarfsfall noch verdünnbare Masse eignet sich als Ofenwichse, da damit hergestellte und gebürstete Aufstriche durch schönen Glanz, gute Haltbarkeit und Hitzebeständigkeit sich auszeichnen.

8. Gemahlener Torf oder Braunkohle wird in heißem Wasser mit Chlorkalk behandelt; das entsprechende Kalksalz wird durch Salzsäure zerlegt; die von $CaCl_2$ durch Waschen befreite braune Säure wird in Natronlauge gelöst und mit Salzsäure ausgefällt in fein disperser Form. Nach dem Auslaugen des Kochsalzes und Entfernen des überschüssigen Wassers erhält man eine dunkle Paste. 100 Teile einer solchen etwa 10prozentigen Paste werden mit 20 Teilen Rohteer oder Karbolineum emulgiert. Die mit Wasser beliebig verdünnbare dauerhafte Emulsion eignet sich als sofort trocknender, wasser- und wetterfester Desinfektionsanstrich und als Schutzanstrich oder Spritzflüssigkeit für Bäume gegen pflanzliche und tierische Rindenschädlinge, der, obwohl in Wasser beim Antrocknen unlöslich werdend, dennoch porös bleibt und Wasser und Gasaustausch der Rinde nicht unterbindet.

Patent-Anspruch: Emulgierungsmittel für wasserunlösliche Flüssigkeiten oder Lösungen nach Patent 352 860, dadurch gekennzeichnet, daß in Abänderung des Verfahrens des Hauptpatentes und des Zusatzpatentes 365 178 an Stelle wasserlöslicher Emulgierungsmittel pflanzlich-fossiler Herkunft hier völlig wasserunlösliche, feste, durch allein oder kombiniert angewendete chemische und mechanische Mittel sehr fein dispergierte, stark wasserhaltige Produkte pflanzlich-fossiler Herkunft zum Emulgieren wasserunlöslicher Flüssigkeiten bzw. Lösungen benutzt werden.

Emulgierungsmittel für wasserunlösliche Flüssigkeiten. (D. R. P. 392 902 v. 6. VIII. 1921. Zusatz zum Patent 352 860. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*). In weiterer Ausarbeitung der Verfahren der Patente 352 860, 365 178 und 392 901, betreffend Herstellung von Emulgierungsmitteln, wurde gefunden, daß die Ligninsäure bzw. ihre Salze und ebenso ähnliche hochmolekulare Produkte sauren Charakters, die wie die Ligninsäure in genetischer oder sonst naher Beziehung zu den Huminsäuren oder den Kohleabbauprodukten stehen, sich in löslicher oder unlöslicher Gestalt, und zwar in Form wässeriger Pasten, zum Emulgieren wasserunlöslicher Flüssigkeiten eignen.

Die Alkalisalze der erwähnten Produkte geben Emulsionen, die sich nach dem Eintrocknen in Wasser wieder auflösen. Eine Ausnahme macht das ligninsaure Ammoniak, mit dessen Hilfe hergestellte Emulsionen nach dem Eintrocknen wasserunlöslich sind durch Abspaltung des NH_3, also zur Herstellung wasserechter Anstriche verwendbar sind, analog den huminsaures NH_3 enthaltenden Emulsionen. Pasten freier Ligninsäure oder sonst in Frage stehender Produkte, durch Naßmahlung in Kolloidmühlen usw. oder durch Ausfällung der Alkalilösungen mit starker Säure hergestellt, erlauben die Herstellung von Emulsionen, die ohne Destruktion jede Verdünnung mit Wasser aushalten und deren Anstriche nach dem Auftrocknen völlig wasserecht sind. Die Pasten der unlöslichen Metallsalze, hergestellt durch Umsetzung der Alkalisalze mit löslichen Metallsalzen, enthalten ebenfalls Hydrogele, die als Emulgierungsmittel ähnlich wirken wie die hydrogele freie Ligninsäure. Diese Metallsalzpasten lassen sich übrigens vor oder nach dem Zusatz der zu emulgierenden Substanz vielfach durch Vermittlung von wenig Ammoniak in hydrosole Form überführen; solche kolloidale, steife Emulsionen haben die gleichen Eigenschaften wie die Emulsionen von ligninsaurem Ammoniak, indem beim Eintrocknen das Ammoniak entweicht und die Anstriche wasserecht werden.

Daß man unter Zuhilfenahme von geringen Mengen stark eingedickter Sulfitablauge unlösliche Stoffe, insbesondere Öle, in dicke, viskose Emulsionen überführen kann, ist durch die österreichischen Patente 72 451 und 73 446 unter Schutz gestellt. Solche Emulsionen sind jedoch nur unter Anwendung von konzentrierter Ablauge herstellbar, während die in vorliegender Erfindung geschützten Emulsionen, hergestellt mit Hilfe von nicht sulfierter Ligninsäure, auch mit dünnen Lösungen des Emulgierungsmittels hergestellt werden können, sodaß ein vorheriges Eindampfen des Emulgierungsmittels in Fortfall kommt.

Durch Patent 362 283 sind Starrschmieren bekannt geworden, die unter anderem durch Behandlung fein vermahlenen Holzes mit Alkali und Zusatz von Ölen, Wachsen u. dgl. hergestellt werden. Das Verfahren dieser Patentschrift unterscheidet sich von dem der vorliegenden Erfindung dadurch, daß als Emulsionsvermittler die verseiften Harze dienen, die übrigen Holzsubstanzen dagegen als Verdickungsmittel fungieren, während in vorliegender Erfindung ausschließlich harzfreie Ligninsäure bzw. deren Salze das emulgierende Prinzip darstellen.

Beispiele. 1. 100 Teile der 30prozentigen Paste von ligninsaurem Ammoniak werden mit der warmen Lösung von 30 Teilen Xylol, 10 Teilen Paraffin, 7 Teilen Montanwachs und 3 Teilen Kolophonium verrührt. Die entstandene, gegebenenfalls noch gefärbte Masse dient als Möbelwachs; sie kann auch verdünnt und aufgepinselt werden. Die nach dem Trocknen gebürstete Politur ist völlig wasserecht.

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Daimler* in Höchst a. M.

2. Eine 24prozentige Paste des Aluminiumsalzes einer bei 50° mit Chlor in Gegenwart von Wasser behandelten Ligninsäure aus Fichtenholz oder Stroh wird verrührt mit der halben oder gleichen Menge gewisser wasserunlöslicher Flüssigkeiten. Solche Emulsionen dienen nach entsprechender Verdünnung als Spritzbrühen gegen Ungeziefer auf Nutzpflanzen, wobei der Organochlorgehalt des Emulgierungsmittels (z. B. vorhandenes Hexachloräthan) die Wirkung fördert.

3. 800 Teile einer an organischen Substanzen etwa 20prozentigen Ablauge des Natronzellstoffverfahrens werden mittels Salzsäure angesäuert. Die Fällung wird ausgewaschen und feucht erhitzt mit 80 Teilen konzentrierter Salpetersäure und 50 Teilen Wasser, bis zur Beendigung der Entwicklung nitroser Gase. Nun wird verdünnt, mit Wasser filtriert und ausgewaschen. Der Rückstand wird mittels der eben ausreichenden Menge konzentrierter Natronlauge (z. B. 30 Teile) und 200 Teilen Wasser in der Wärme gelöst und mit Wasser auf 800 Teile aufgefüllt. Hierzu kommt die Schmelze von 300 Teilen Schmierseife, 80 Teilen Paraffin, 120 Teilen Montanwachs und 30 Teilen Kolophonium, hierauf 900 Teile Wasser; dann wird die Lösung von 70 Teilen technischen Eisenchlorids und 530 Teilen Wasser langsam eingerührt. Man erhält eine hellbraune Möbelwachsbeize, die sich mit Farbstofflösungen aller Art, z. B. 1prozentigem Farbstoff, bezogen auf die angewandte Möbelwachsbeize, zwecks Nuancierung vermischen läßt. Die eingetrockneten Aufstriche geben nach dem Bürsten glänzende, wasserabstoßende Wachspolituren.

4. 200 Teile Braunkohlenhartpech, pulverisiert, werden mit 400 Teilen 80prozentiger Salpetersäure bei 80 bis 90° erhitzt, bis ein trockenes, schwarzes Pulver von sauren Eigenschaften entsteht. Diese Säure wird in der eben erforderlichen Menge Natronlauge und so viel Wasser in der Wärme gelöst, daß 800 Teile einer viskosen Paste entstehen. Hierzu kommt die gleiche Wachsseifenschmelze, wie in Beispiel 3, worauf genau wie in Beispiel 3 weitergearbeitet wird. Man erhält eine dunkelbraune Möbelwachsbeize, die mit Wasser beliebig verdünnt und mit Farbstofflösungen nuanciert werden kann.

Patent-Anspruch: Emulgierungsmittel für wasserunlösliche Flüssigkeiten gemäß den Patenten 352 860, 365 178 und 392 901, bestehend in solchen sauren, hochmolekularen Produkten, die den Huminsäuren oder den in den früheren Erfindungen benutzten Oxydationsprodukten fossiler Materialien pflanzlicher Herkunft genetisch nahestehen oder ihren Salzen.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Schon seit Monaten vermeldet der Chronist unverändert ruhige Marktlage. So wird es vorerst auch wohl noch bleiben. Trotz gelegentlicher Mehrforderungen ist der Preisdruck sowohl für Ölsaaten wie Pflanzenöle am einheimischen Markt unverkennbar. Unter der Hand ist naturgemäß billiger zu kaufen, als gemeinhin angeboten wird. Abgeber forderten gegen Schluß der Woche für rohes Sojabohnenöl £ 40.10 bis 40.15, helles Baumwollsaatöl £ 46.10 bis 46.15, Palmöl, Lagos, roh, £ 38 bis 38.5, Palmkernöl £ 41.5 bis 41.15, Sesamöl, roh, £ 52.15 bis 52, alles pro t; für rohes Leinöl Fl 48¼ bis 48½, gekochtes Leinöl Fl 49¾ bis 50 für 100 kg, alles einschließlich Barrels ab Lager. Mit Preisabweichungen nach oben wie nach unten muß unter den unklaren Verhältnissen mehr als früher gerechnet werden. Untergebote können bei dem stockenden Absatz schon ziemlich niedrig sein.

Der Auslandsmarkt verlief in dieser Woche unregelmäßig. Zum Teil kamen erhebliche Preisveränderungen vor, wie z. B. Chicago den Preis für vorrätiges Leinöl von 90 und für Lieferungsware von 88 auf 94 Cents pro Gallone einheitlich in die Höhe setzte. Die Preise für Leinsaat auf Termine konnten sich indessen weder in Kanada noch in Nordamerika behaupten, wie auch am La Plata gegen Schluß der Woche prompte und spätere Leinsaat zu etwas billigeren Preisen angeboten war. Die Feldarbeiten auch für Leinsaat am La Plata machten im allgemeinen gute Fortschritte. Buenos Aires notierte für Leinsaat prompter Verschiffung 19,25, in der Vorwoche 19,30 Pesos Papier für 100 kg fob, für Lieferung Mai 19,35, Juni 19,45, Juli 19,55 Pesos Papier, Rosario für Leinsaat Mai 19,45 Pesos Papier. Die nach Europa schwimmenden Vorräte bestanden am Schluß der Woche aus 139 700 t Leinsaat, 42 000 t Rübsaat und 22 700 t Baumwollsaat.

Der englische Markt war weniger spekulativ gerichtet, aber sowohl die Verarbeiter von Ölsaaten wie die Verbraucher von Pflanzenöl blieben reserviert. London notierte für Leinsaat, Calcutta, greifbar, £ 20, Bold Bombay, April-Mai, £ 20, Plata, schwimmend, £ 18, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 17.17/6, Jamba £ 13.12/6, Kottonsaat, schwarze ägyptische, greifbar, £ 13.5, Bombay, April-Mai, £ 10.2/6, Sojabohnen, cif Hamburg oder Rotterdam £ 11.15, Hull für Leinöl £ 37, Kottonöl, Bombay, roh, £ 36, ägyptisches, roh, £ 39.5, Palmkernöl, gepreßt, £ 40, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 45, geruchfrei £ 50, Sojaöl, extrahiert, £ 39.5, geruchfrei £ 48.10 pro t. Amsterdam forderte für greifbares Leinöl Fl 46, Rüböl Fl 50, Rotterdam für Leinöl Fl 46, Antwerpen für Leinöl Frs. 332,50 ohne Faß, Rüböl Frs 375, alles für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. Mai 1924.

Der Markt zeigte in der abgelaufenen Woche ein freundlicheres Bild, wenngleich die Verbraucher infolge der anhaltenden Geldknappheit von größeren Käufen zurückgehalten wurden. Einige Loko- und schwimmende Partien fanden zu etwas erhöhten Forderungen Abnehmer. Die Zeit, daß notleidende Posten unter Tagespreis gehandelt werden, ist vorüber. Vielmehr muß mit Bestimmtheit mit einer Versteifung des Marktes gerechnet werden. Die Anspannung auf dem Geldmarkte hat die Kauflust für Abladungsware ganz erheblich eingeschränkt. Sobald der Bedarf nur etwas lebhafter wieder einsetzt, wird sich daher unbedingt eine Warenknappheit bemerkbar machen.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1175 Fässern 723 zu unveränderten Preisen verkauft. Nach englischen Meldungen ist der Talgmarkt fester und die Stimmung wesentlich günstiger. Die Umsätze sind wieder größer geworden. Am hiesigen Markt sind die Preise unverändert geblieben.

Leinöl zeigte vorgestern etwas Belebung, während Holland gestern wieder schwächere Preise meldete. Die Spekulation ruhte nach wie vor. In

Sojabohnenöl zeigte das Ausland einiges Interesse und kaufte verschiedene Partien am Hamburger Markt zurück. Die Preise konnten sich zum Schluß etwas erholen.

Kokos- und Palmkernöl waren fest gestimmt, was auf die höheren Preise der Kerne zurückzuführen ist. Die Spekulation hatte viel gefixt und mußte sich nun eindecken, was auf die Kern-Preise von großem Einfluß war.

Kottonöl wurde billiger angeboten bei ruhigem Geschäft.

Rizinusöl lag in der vergangenen Woche lustlos.

Fettsäuren zeigten keine Veränderung und wurden geringer gefragt.

Tran: Aus Norwegen wird ein fester Markt gemeldet. Dampfmedizinaltran notierte höher. Das hiesige Geschäft blieb leblos.

Harz: Abladungsware war fest gestimmt.

Hamburg 11, den 24. Mai 1924.

Leinöl Hfl. 48,50, Leinölfirnis Hfl. 50, Leinölfettsäure Hfl. 58, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 55, Kokosölfettsäure £ 42.10, Erdnußölfettsäure £ 44, Lagos-Palmöl, roh £ 38, Knochenfett, gutfarbig £ 40, Palmkernöl loko £ 42, Palmkernölfettsäure £ 42.10, Baumwollsaatöl, hell £ 46, Rizinusöl I. Pressung £ 64, Rizinusöl II. Pressung £ 63, Sojabohnenöl, roh £ 40.10, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl, ital. Lire 515, Rindertalg je nach Qualität £ 40 bis 42, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 115, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 38, Dorschtran, braunblank £ 35.10, Brauntran (Gerbertran) £ 32.10, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,85, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,50, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 119,70 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 24. Mai 1924.

Das Ausland meldet eine leichte Besserung im Öl- und Fettabsatz. Die Preise konnten sich behaupten und haben zum Teil angezogen. Hier ist von einer Belebung des Geschäftes wenig zu bemerken. Die Umsätze sind noch immer klein, weil der Geschäftsgang in den Finalprodukten schleppend ist. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 13 000 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 12 000, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 000, Leinöl, holländ. K 15 800, Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap. K 17 000, Elain, dest. K 16 800, Arachidölfettsäure K 14 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 24. Mai 1924.

Das Geschäft war in der vergangenen Woche leblos. Die deutschen und speziell die westdeutschen Ölmühlen zeigen vollständige Zurückhaltung und keine Neigung, neue Einkäufe in Saat zu tätigen, weil der Absatz stockt und weil wie in allen anderen Branchen die unbedingt nötige Barzahlung nicht mehr zu erzielen ist.

Auch in Holland, das in den Jahren nach dem Kriege eine besonders große Fabrikation von Leinöl hatte, herrscht keine zufriedene Lage. Man berichtet zwar von Antwerpen, daß holländische Ölmühlen wieder einige Posten disponibele und schwimmende Leinsaat aufgenommen hätten, aber es sind doch nur verschwindend geringe Quantitäten.

Der Konsum in Leinöl versagt vollkommen, sowohl bezügl. der Firnisfabrikation, Seifenfabrikation und auch anderer Industrien, und es wäre wirklich zu wünschen, daß sich die Lage bald ändere.

Die Leinsaat-Verschiffungen von Argentinien waren wie folgt: England 6400 t, Continent 7600 t, Amerika 9500 t, zusammen 23 500 t, vorige Woche 21 000 t.

Holzöl.

Hamburg 1, den 22. Mai 1924.

Holzöl zieht weiter im Preise an, besonders für greifbare Ware. Diese wird mit £ 75 p. engl. ton, netto, ab Lager Hamburg bezahlt. Mai-Juni-Abladung notiere ich mit £ 73 p. engl. ton, netto, cif Hamburg. E. N. Becker.

Fettstoffe.

, Auf Grund etwas billigerer Preise für Getreide und Futterstoffe machte sich am überseeischen Markt weiterer Druck auf die Preise nach unten geltend. Auch als am Schluß Mais auf Termine sich in Nordamerika Kleinigkeiten teurer stellte, waren Fettstoffe eher zu Gunsten der Käufer. In Newyork notierte rohes Baumwollsaatöl in Tanks 7,87½ bis 8, bestes gelbes, vorrätig, 9,50—9,75, Mai 9,60, Juli 9,72½, September 9,89 Doll. für 100 lbs. Die Schmalzpreise hielten sich am Schluß in Newyork für Middle West zwischen 11 bis 11,10 und für Prime Western Steam zwischen 11,15 bis 11,20 Doll. für 100 lbs. Gleichfalls ermäßigte Chicago den Preis für Schmalz Mai von 10,50 auf 10,45, Juli von 10,72½ auf 10,62½ und September von 10,95 auf 10,87½ Doll. für 100 lbs. Die Preise für Talg waren in New York zunächst behauptet, gaben in den letzten Tagen aber auch um ¼ Cent nach. Hiernach kostete vorrätiger Talg in Tierces 7½ und ohne Verpackung 7¼ Cents pro Pfd. Der Absatz am englischen Markt war in der Schlußwoche lebhafter, die Preise hielten sich zum Teil in etwa zu Gunsten der Abgeber. Die Londoner Auktion am 14. Mai verzeichnete bei Angeboten von 892 Kisten Abgänge von 527 Kisten, welcher Umsatz seit Wochen nicht mehr erreicht worden war. Liverpool forderte für River Plata auf Verschiffung 37 sh 6 d bis 41 sh, für australischen Rindertalg 42 sh 6 d bis 44 sh 6 d, Mischtalg 42 sh bis 42 sh 6 d, alles für 1 cwt cif, für einheimischen Schmelztalg 40—44 sh 1 cwt ab Schmelze je nach Beschaffenheit.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 22. Mai 1924.

Der Absatz in den verschiedenen Artikeln sowohl nach dem Inland, als auch nach dem Ausland läßt nach wie vor zu wünschen übrig.

P a r a f f i n: Bei sehr ruhigem Geschäft notiere ich unverändert für Ia weißes amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,25 bis 13,50 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 12,50 p. 100 kg. Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet $ 12 bis 12,25 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — C e r e s i n: Auch hierfür haben sich die Notierungen nicht verändert. Dieselben sind für naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, für 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, für 66/68° $ 30,25 p. 100 kg, und für weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — B i e n e n w a c h s: Für die noch vorrätigen außerordentlich geringfügigen Mengen wird natürlich aut Preis gehalten. Ausländische Ware ist nicht unter sh 130 bis 155 p. cwt. je nach Provenienz zu haben. Deutsches Bienenwachs notiert M 3,25 pro kg. — J a p a n w a c h s: Greifbare Ware ist nach wie vor knapp, und die Forderungen bleiben daher behauptet. Ich notiere für Lokoware sh 103 bis 105 p. cwt., März-April-Abladung sh 91 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 89 p. cwt. — K a r n a u b a w a c h s: Die aus dem Herkunftsland eingehenden festen Tendenzmeldungen übertragen sich auf den hiesigen Lokomarkt. In den letzten Tagen war eine erhöhte Kauflust zu bemerken, und es ist anzunehmen, daß die Preise weiter nach oben gehen werden. Loko- bezw. kurz ankommende Ware wird mit sh 106 bis 109 p. cwt. bezahlt; auf Abladung ist unter sh 112/6 bis 115 p. cwt. nicht anzukommen. Courantgraue Ware wird mit sh 115 p. cwt. bezahlt, da diese Qualität noch immer nur in kleinen Mengen disponibel ist. — M o n t a n w a c h s kostet immer noch GM 46 p. 100 kg. — H a r z: Die feste Marktlage für Harz hält weiter an. Ich notiere für Abladungsware $ 6 p. 100 kg und für Lokoware $ 6,30 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerikanisches Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 22. Mai 1924.

Es zeigte sich in der vergangenen Woche bessere Nachfrage, und der Markt ist nach vorübergehender, leichter Abschwächung fester.

B i e n e n w a c h s ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — K a r n a u b a w a c h s befestigt. Wir notieren courante Ware zu 110 bis 112 sh, fettgraue zu 107 bis 108 sh per cwt. netto unverzollt. — J a p a n w a c h s ist fest. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken, zu 102 bis 103 sh, Mai-Juni-Lieferung zu 90 bis 92 sh per cwt. netto unverzollt. — M o n t a n w a c h s kostet GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — P a r a f f i n Dollar 12¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 23. Mai 1924.

Infolge der herrschenden Geldknappheit ist die Nachfrage weiterhin gering. Die Lage des Marktes ist jedoch im allgemeinen unverändert. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 133—138, fettgraues Karnaubawachs sh 120—125, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 110—112 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 25. Mai 1924.

○ Von den amerikanischen Abladungsmärkten kommen seit ca. 8 Tagen erneut anziehende Preismeldungen für alle Harzgrade; man motiviert die Steigerung mit den höheren Frachten, die jetzt für das Produkt für alle Verschiffungsrichtungen verlangt werden. Die Frachterhöhungen wiederum werden begründet mit höheren Kosten der Betriebsstoffe sowie mit der Unrentabilität am Schiffahrtsmarkt im allgemeinen, die ihre Ursache zum größeren Teil in ungenügendem Angebot von Verschiffungsobjekten haben soll. Solche Erscheinung zeitigte früher billigere Frachten, während nur stärkere Raumfrage zu Erhöhungen führte; heute ist man daran gewöhnt, daß die Dinge auf dem Kopfe stehen und sich viele wirtschaftlichen Vorgänge gerade in einer der Logik entgegenstehenden Weise abwickeln. Nach den Statistiken über das finanzielle Ergebnis der abgelaufenen Naval Stores-Saison in Amerika ließ sich allerdings annehmen, daß seitens der Harzerzeuger alle Hebel in Bewegung gesetzt werden, um die nachgewiesenermaßen unrentabelen Preise in ein richtiges Verhältnis zu der tatsächlich gegebenen Lage zu bringen. Die amerikanische Harz verarbeitende Industrie, die sich sehr lange von Käufen größeren Umfanges zurückgehalten hat, mag sich an der Quelle die Überzeugung verschafft haben, daß mit den bisherigen Bewertungen für die Erzeuger ein weiteres Wirtschaften ausgeschlossen erscheint; sie ist dadurch wohl zu dem Entschluß gekommen, aus dem augenblicklichen Zustand noch so viel als möglich Nutzen zu ziehen, und kam zu diesem Zwecke mit einer täglich ansteigenden Bedarfsfrage an die Erstmärkte, die dadurch in die entsprechende Stimmung gerieten. Wie immer und überall, animiert der ansteigende Markt stets weitere Kreise zum Kauf, während bei fallendem Markte die Zurückhaltung eine größere wird. Wenn man nun aber die praktischen Erfahrungen, die man gerade bezüglich des Verhaltens der amerikanischen Märkte bei solchen Hausseansätzen noch immer gemacht hat, zu Rate zieht, so folgte jeder kürzeren oder längeren Preissteigerungsperiode noch immer eine entsprechende Reaktion und so wie die Verhältnisse eben liegen, ist kein Grund vorhanden anzunehmen, daß gegenwärtig von dieser ziemlich sicheren Regel eine Ausnahme zu erwarten sein wird. Es hat sich in den letzten Wochen nichts ereignet, was als unmittelbare Triebfeder für eine starke Erhöhung der Harzpreise aus zwingenden Gründen dienen könnte, denn, mögen die gesamten wirtschaftlichen Umstände auch noch so ungeregelt liegen: die Grundregel kaufmännischen Wesens von Angebot und Nachfrage behält auch weiter ihre Wirkungskraft, und nach dieser Grundregel können vorläufig wohl kleinere Schwankungen aus sekundären Ursachen im Harzmarkte eintreten, es weist

aber dabei noch nichts darauf hin, daß sich die Gesamtlage — die schon lange zu Gunsten der Käufer bestand — jetzt radikal ändern wird. Dazu dürfte es in den nächsten Monaten aus bekannten Gründen nicht kommen.

Frankreich hatte in den letzten 14 Tagen infolge erneuter Frankenverschlechterung wieder größeren Zuspruch der Harzkäufer, besonders für die helleren Sorten, die zudem knapper zu werden beginnen. Aus der alten Saison ist davon nicht viel an den Lägern geblieben, und die neue Ernte brachte einstweilen noch nicht mehr, als täglich angefordert wurde. Dadurch ist auch ein festerer Ton in die französischen Abladungsmärkte gekommen, und es sind bereits spekulative Abschlüsse auf vorausliegende Monate betätigt, aus denen man annehmen möchte, daß sich hier auch die Käufer wenig Hoffnung auf einen erneuten Preisrückgang machen. Auch für die französischen Erzeuger erhöhen sich die Gestehungskosten des Produktes immer mehr, und es fehlt in diesem Jahre vorerst an einem Ausgleich durch bessere Terpentinöl-Preise, wie man sie im vorigen Jahre bei Beginn der neuen Saison noch kannte. Gerade bezüglich dieses Produktes zeigen die Vorausverkäufe an den amerikanischen Märkten den ungefähren Weg, den man erwartet, und der Schluß liegt nahe, daß, wenn Terpentinöl mit seinen Erträgnissen an die Harzpreise nichts abzugeben hat, Harz, auf sich gestellt, ein besseres Ergebnis notwendigerweise verlangen muß, wenn nicht die Erzeugung als unrentabel mehr und mehr in Frage gestellt werden soll.

Die spanischen Märkte hielten Schritt mit den französischen Notierungen, besonders für die hellen Grade, die bei uns wieder gut gefragt waren. Diese stellen sich von spanischer Ware relativ noch wesentlich billiger als die amerikanischen hellen Sorten. Für Abladung erhöhte man in Spanien die Notierungen um ca. 25 bis 30 Cents, während man an unserem Loko-Markte, teilweise aus der zweiten Hand angesichts des Geldmangels, der immer kritischer wird, noch billiger kaufen konnte. Konsignationen, die hier noch für spanische resp. belgische Rechnung liegen, sind entsprechend billig im Markte, da man bei den unsicheren Verhältnissen zu räumen sucht. Notverkäufe sind in der letzten Woche nicht zutage getreten, es befinden sich im Harz-Importgeschäft nur wenige schwache Spekulationspreise.

Wie sich die Ultimoliquidation der Frankenengagements diesesmal an der Hamburger Börse abwickeln wird, läßt sich heute noch nicht voraussehen; man erwartet nichts Gutes, möglicherweise wird aber weitere Verschleppung eintreten, die natürlich auch weiter nichts als ein „Aufgeschoben" bedeutet und im übrigen die hereingebrochene Krisis zu einer chronischen gestaltet.

Der Inlandsbedarf in Rohstoffen, so auch in Harz, wurde in den letzten Wochen nur in allernotwendigstem Umfange gedeckt. Obgleich sich valutarische Schwierigkeiten, die vordem recht hinderten, jetzt schon leichter überbrücken ließen, indem Zahlung in Rentenmark in den meisten Fällen in Aussicht gestellt resp. zugestanden werden konnte, unterbleiben größere Geschäfte, weil die Rentenmark heute schon eben so knapp ist wie die Valuten! Und man muß leider befürchten, daß sich die Geldverhältnisse noch mehr verschlechtern, wenn erst die neue Goldkredit-Bank ins Leben getreten sein wird. In dieser Hinsicht liegen private Äußerungen kompetenter Seiten vor, die ziemlich düster lauten? Gerade das künftige Kreditsystem, ohne welches wir nicht wieder in die Höhe kommen können, wird den allergrößten Schwierigkeiten begegnen. Wo bisher unter den Großfirmen des Hamburger Marktes für Platzverkäufe strikte Kassa seit Menschengedenken Usus war, sucht man jetzt schon unter neuen Kreditbedingungen, 30 Tage Kassa, etc. zu kaufen, ein Beginnen, das allerdings ausnahmslos beim Versuche bleibt, da gerade die Kassazahlung den Hauptanreiz für das Platzgeschäft mit seinem kleineren Nutzen bildet.

Die letzten Harzpreise, die man hier hörte, stellten sich wie folgt: Amerikanische Abladungsware F/G, innerhalb 30 Tagen zu verschiffen, stieg auf $ 5,85 bis 5,95 cif. Loko konnte man diese Grade noch mit $ 5,75 kaufen. WG und WW loko wurden mit $ 8,10 zuletzt gefordert. Abladung stellt sich auf ca. $ 8,40.

Spanische Loko-Ware kostete in den mittleren Graden loko $ 5,60 bis 5,80; für Abladung konnte man zu gleichen Preisen, teils etwas höher, ankommen. Helle Sorten waren für Abladung stärker erhöht; man zahlte für Exzelsior $ 9,60 cif, für Ic bis s $ 7,55 bis 7,90.

Terpentinöl kam auf ca. $ 37 für die verschiedenen Provenienzen; zuletzt forderten einzelne Seiten bereits $ 38.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. Mai 1924.

Der Chemikalienmarkt zeigte auch während der abgelaufenen Woche kein freundlicheres Bild. Die Unmöglichkeit der Diskontierung von Wechseln in genügender Höhe zeitigt immer bedenken, man sucht in Betriebseinschränkungen eine Rettung, um die vorhandenen Bestände noch möglichst zu strecken. bedenklichere Formen. Beispielsweise wird aus dem Voigtlande berichtet, daß manche Industriezweige kaum die für Löhne und Frachten erforderlichen Gelder aufzutreiben vermögen. An Neueinkäufe für Rohstoffe ist deshalb garnicht zu denken, man sucht in Betriebseinschränkungen eine Rettung, um die vorhandenen Bestände noch möglichst zu strecken.

Alkalien fanden etwas lebhaftere Nachfrage. Es wurden notiert für je 100 kg:

Ätzkali GM 55, Ätznatron GM 33, Kalilauge GM 28, Natronlauge GM 12,50, Pottasche GM 44, ab mitteldtsch. Lg. GM 43, Soda, kalz. GM 14,25, Kristallsoda GM 9,25.

Antichlor, Perlform, notierte GM 16 p. 100 kg ab Hamburger Lager, doch stockte der Absatz fast gänzlich.

In Bleiglätte, Bleiweiß und den übrigen Metallfarben fanden nur vorliegende Orders zu unveränderten Preisen Deckung.

Borax, krist., wurden kleine Mengen zu GM 45 p. 100 kg gehandelt.

Chlorkalium, 80/85%, wurde mit GM 17,50 p. 100 kg ab Mitteldeutschland bezahlt.

Säuren waren sehr gesucht. Die Preise zogen bedeutend an. Die Werke in der Nähe Hamburgs sind geräumt. Vom Inland wurde beispielsweise Salzsäure mit GM 4,75 p. 100 kg angeboten.

Essigsäure behauptet sich. Kleinere Aufträge wurden zu GM 145 bis 148 p. 100 kg gebucht.

Chlorbarium waren Lokopartien sehr gsucht. Gefordert wurden GM 23,50 p. 100 kg ab Mitteldeutschland.

Die Preise für Eisenvitriol zogen an. Bezahlt wurden GM 36 p. 1000 kg. Die Werke sind für prompte Lieferung fast vollständig ausverkauft.

Oxalsäure war wenig gefragt. Die Notierung lag um GM 65 p. 100 kg.

Salmiakgeist wurde mit GM 38 p. 100 kg bezahlt.

Der Export-Markt war ruhig. Oxalsäure ließ bedeutend im Preise nach. Gefordert wurden £ 27 p. 1000 kg. Ebenso lag Schwefelnatrium schwächer. Gehandelt wurde zu £ 10.15.

Augsburg 2, den 26. Mai 1924.

	GM
Ätzkali 88/92%	53
Ätzkalilauge 50° Bé	30
Ätznatron 125/28°	37
Natronlauge 38/40° Bé	12,50
Ameisensäure 85%, technisch	110
Antichlor, feinkrist.	14,75
Antichlor, Perlform	17,50
Chlorbarium, Kristallmehl	23
Chlorkalk	19
Chlorcalcium 70/75, geschmolzen	8,50
Chlorcalcium 90/95%	17,50
Dextrin	52
Eisenvitriol	3,25
Essigsäure 30%, techn.	32
Gelbkali	165
Gelbnatron	115
Glaubersalz, feinkrist.	3,25
Glaubersalz, kalz., gemahlen	8,50
Glyzerin 28° Bé, DAB V	142
Hirschhornsalz, pulv.	55
Kalialaun, krist. Mehl	14,50
Kaliumbichromat	97
Kartoffelmehl	35
Kupfervitriol	45
Lithopone	40
Natrium bicarbonicum venale	16,50
Natriumbichromat	90
Natriumbisulfat	4,50
Natronwasserglas, filtr., 36/38° Bé	9,50
Oxalsäure	75
Pottasche, 96/98%, kalz., gemahlen	42
Salmiak, weiß, feinkrist.	48
Salmiakgeist	38
Salzsäure	3,25
Soda, krist.	8
Soda, kalz.	12,50
Schwefelnatrium, konz.	22,50
Schwefelnatrium, krist.	14
Schwefelsäure 60° Bé	4,85
Schwefelsäure 66° Bé	8
Schwefelsaure Tonerde 14/15%	13
Zinkweiß R. S.	92

Die Preise verstehen sich per 100 kg bei Waggonbezug ab mittel- und süddeutschen Werken.

Das Geschäft bewegte sich nur in mäßigen Grenzen, war allgemein ruhig. Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik.

Hamburg 11, den 24. Mai 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8° 33 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 54 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 16 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 3,70 (2.17), Bleiglätte, rein 93 (47), Bleimennige, rein 91 (44.10), Borax, krist. 46 (24), *Chlorcalcium 70/5 7,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17,50, *Eisenvitriol 3,20 (2.17/6), Essig-

säure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.17/6), Kalialaun in Stücken 18,25 (8.10), Kali, chlorsaures 45 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 29, Kupfervitriol 98/99% 46 (22.5), Kaliumbichromat 89 (52.10), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19,50 (11.15), *Natrium bic. venale 16,50 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 63 (28), Pottasche 96/8% 44 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11.10), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3,35 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14,25 (7), Soda, krist. 9,25 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 12 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,60 (4.13), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 75 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 20. Mai 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 100, Ätznatron, 128/130 K 7100, Alaun in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4000, Bleiglätte B. B. U. K 12 500, Bleiweiß, chem. rein K 14 500, Borax, krist. K 9500, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4400, *Chlorcalcium geschmolz., 90/95, p. 1000 kg Passau £ 8,5, *Chlorsaures Kali K 6300, Chromalaun K 7400, Chromkali K 17 400, Chromnatron K 15 200, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 800, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 23 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 19 000, Harz, griechisch, hell K 6000, Kali, gelbblausaures K 27 000, *Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 69, Kupfervitriol 98/99 K 7600, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 13 000, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 6100, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4400, Oxalsäure K 13 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9300, Pottasche, 96/98 K 8350, *Pottasche, 96/98, p. 100 kg Regensburg S. Fr. 60, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, *Schwefelnatrium, 60/62 K 4300, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2950, Soda bic. B. K 4150, Soda bic. M. B. B. K 5500, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 27 000, Terpentinöl, russ., weiß K 17 500, Wachs, Bienen- K 45 000, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 38 000, Wachs, Japan- K 34 000 *Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 15 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl franz., I. Pressung K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bielefeld. Vereinigtes Ölverkaufs-Kontor, Gesellschaft m. b. H. Betrieb von Handelsgeschäften aller Art, insbesondere der An- und Verkauf sowie auch Herstellung oder Verwertung von Ölen und Fetten und verwandter Stoffe jeder Art. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Fabrikdirektoren Kurt Gompertz in Braunschweig und Hermann Keller in Minden.

† Cöpenick. Bernhard Dietrich & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb hygienischer und kosmetischer Präparate, Herstellung und Vertrieb von Parfümerien. Stammkapital 1 500 000 Mark. Geschäftsführer Kaufmann Max Fuchs in Berlin-Charlottenburg.

† Köln. Alex Marx A.-G., Köln, Neue Mastrichter Str. 18, wohin der Sitz von Bonn verlegt ist. Fortführung des bisher unter der Firma Alex Marx betriebenen Geschäfts, insbesondere Großhandel mit technischen Ölen und Fetten sowie mit chemisch-technischen Produkten. Grundkapital 65 Millionen Mark. Vorstand Kaufmann Alex Marx.

† München. Öleinfuhr-Gesellschaft m. b. H. Rudolf Schneider. Großhandel mit Speiseölen und Betrieb sonstiger Handelsgeschäfte in der Lebensmittelbranche. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Rudolf Schneider, Kaufmann. Geschäftslokal Innere Wiener-Str. 10.

Altona a. E. Altonaer Speisefettfabrik A.-G. Matthies ist aus dem Vorstand ausgeschieden; Kaufmann Hermann Dahms ist zum Vorstand bestellt.

Berlin. Prof. Dr. Albert Hesse, von 1902—1923 Redakteur des „Chemischen Zentralblatt", um dessen Ausgestaltung er sich große Verdienste erworben ist, nach langem, schwerem Leiden im 58. Lebensjahre am 10. Mai in Berlin-Wilmersdorf gestorben. Ein Schüler Wallach's, hat auch Hesse sein Leben und seine Arbeit dem Studium der ätherischen Öle und ihrer Industrie gewidmet. Jahrelang war er für die Firma Heine & Co., Leipzig, mit größtem Erfolg tätig, für die er im Verein mit seinen Mitarbeitern Forschungen auf den Gebieten der Sesquiterpenalkohole, der Jasmin- Rosen-, Ylang-, Tuberose-, Orangenblütenölsynthese durchführte. Ein wiederholter Aufenthalt in Grasse, dem Zentrum der französischen Blumenindustrie, förderte die Studien über Blütenriechstoffe. Auch nach seinem Austritt aus der Industrie hat Hesse weiter auf seinem Spezialgebiete gearbeitet, wovon seine zahlreichen Patente über ätherische Öle und die Kampfersynthese zeugen. Von seinen Veröffentlichungen seien erwähnt sein Aufsatz „Über die Entwicklung der Industrie der ätherischen Öle in Deutschland in den letzten 25 Jahren" in der Wallach-Festschrift 1909 und die im Verein mit Prof. Großmann herausgegebenen Schriften „Englands Handelskrieg und die deutsche chemische Industrie". (Chem.-Ztg.)

Breslau. Die offene Handelsgesellschaft Chem. Fabrik „Masta" Matschke & Stanjek ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Johann Stanjek ist alleiniger Inhaber der Firma.

Düsseldorf. Compes & Cie., A.-G. Hans Stein hat sein Amt als Vorstandsmitglied niedergelegt.

Elberfeld. Dostella Rheinische Parfümerie-Aktiengesellschaft, Vohwinkel. Firma geändert in Rheinische Parfümerie Aktiengesellschaft.

-m. Falkenberg, Südschweden. Eine chemische Fabrik für chemisch reine Soda, Borsäure, Formalin, Salicylsäure, Natriumperborat u. a., die teilweise in Schweden noch nicht hergestellt werden, kommt hier in aller Kürze in Betrieb, hauptsächlich für Ausfuhr. Die Erzeugung soll schon auf längere Zeit verkauft sein.

Frankfurt a. M. Parfümerie Morgenstern Frau Elisabeth Ehrlich. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Richard Ehrlich ist jetzt alleiniger Inhaber der Firma. — Pharmakon G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Herbert Wilms ist zum Liquidator bestellt.

-m. Helsingfors, Finnland. A. Denisoff, N. Esplanddg. 27, warnt als Generalvertreter der Kiwi Polish Co. vor der Nachahmung ihrer Schuhcreme, welche A.-B. Tähte (Vilh. Franzen) in den Handel brachte, hergestellt mit holzgeisthaltigem finnischen Terpentin.

-m. Jönköping, Schweden. Skoogs Tekniska Fabrik, A. J. Skoog, wurde errichtet.

-m. Kopenhagen. Alex. Rönnoe Comp., chemisch-techn. Fabrik für Putzmittel etc., ging an eine A.-G. mit 5000 Kronen Aktienkapital über.

-m. Kopenhagen. Dansk Snöreband- og Kemikaliefabrik A.-S., Öselsg. 25, wurde für Herstellung von und Handel mit Soda, Wasserglas, chem.-technischen Artikeln und Schnürsenkeln mit 60 000 Kr. Aktienkapital gebildet. Direktor ist E. Fabricius.

Leipzig. „Neptun" Vertriebsgesellschaft für Seifen und chemische Artikel m. b. H., Gesellschaft aufgelöst. Der Gesellschaftsvertrag ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 28. April 1924 laut gerichtlichem Protokoll vom selben Tage abgeändert worden. Die Dauer der Gesellschaft ist nicht bestimmt. Die Kaufleute Curt Schreiber und Wilhelm Curt Emmrich, beide in Leipzig, sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Letzterer ist zum Liquidator bestellt worden.

Magdeburg. Hubbe Handelsgesellschaft m. b. H. Wilhelm Thal ist Gesamtprokura erteilt. — Oertgen & Schulte, Fabrik chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. Der bisherige Prokurist Kaufmann Georg Forbrig ist zum Geschäftsführer bestellt. Prokura Georg Forbrig ist erloschen. — Lötana, Fabrik chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis der Liquidatoren ist beendet. Firma erloschen.

Mainz. Traine & Hauff A.-G. Otto Gaudich ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

-m. Malmö, Schweden. Kemiska Fabriken Garantol, Herman Wide, wurde gegründet.

Memmingen. Der technische Direktor der Memminger Leimwerke A.-G., vorm. Pfeffer, Herr Dr. Alfred Schlesinger, ist im 53. Lebensjahr in München, wohin er sich zur Erholung begeben hatte, verschieden.

München. Die am 25. Mai im Hansahaus abgehaltene außerordentliche Generalversammlung des Verbandes bayerischer Seifenfabrikanten befaßte sich eingehend mit der gegenwärtigen wirtschaftlichen Lage. Man kam zu dem Schluß, daß die Struktur der bayerischen Seifenindustrie dank ihrer traditionellen Entwicklung gesund ist und man hoffen darf, über die schwierigen Verhältnisse hinwegzukommen.

Rostock-Warnemünde. In der Zeit vom 11. bis 14. Juni d. J. wird hier die Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker abgehalten. In der Fach-

gruppe für Fettchemie sind bis jetzt folgende Vorträge in Aussicht genommen: Dr. Stadlinger, Berlin: „Neue Wege in der Leim- und Gelatineindustrie". Dr. Wolff: „Über die sogenannte Polymerisation der trocknenden Öle". Dr. Hugel, Altona: „Über die Ölindustrie Italiens". Dr. W. Schrauth, Roßlau: „Über den Mechanismus der katalytischen Fettspaltung". Aussprache über die Begriffsbestimmung in der Fettchemie.

-m. Stockholm. A.-B. Henriksborgs Fabriker, deren Fabrik gehärteter Öle für technische und Speisezwecke seit mehreren Jahren stillag, kommt jetzt wieder in vollen Betrieb. Neues Vorstandsmitglied wurde Oberingenieur K Lindeblad — -m. A.-B. Nordiska Kompaniet, das große Warenhaus, übernahm den Alleinverkauf der englischen „Pears"-Hartwasser-Seife, eine Neuheit für alle Plätze mit hartem und kalkhaltigem Wasser (Preis per Stck. 1 Kr.) — -m. Aktiebolaget Separator, welche außer Milchzentrifugen und Melkmaschinen neuerdings auch Ölseparatoren herstellt, hat 1920—23 trotz der industriellen Depression (abgesehen von den Verein. Staaten) 3600 De Laval-Ölzentrifugen abgesetzt, die in Turbinen und Dieselmotoranlagen, in Umformerstationen, Wasserwerken, an Erdölquellen zur Reinigung des Rohöls, auf Flugplätzen etc. Verwendung finden. Aus 2,86 (1,23) Mill. Kr. Reingewinn werden 4 (i. V. 4) % verteilt mit 2,32 Mill. Kr. Die amerikanische Tochterfabrik, worin man Aktien besitzt zum Buchwert von 40 Mill. Kr., gibt für 1923 wieder Dividende. — -m. Parfumerie Royale ging von G. Sandström an Harvey Runebrand über. — -m. In die Fabrik kosmetischer Mittel Anny Landens Preparater nahm Knut T. Eklund Frau M. Strindberg, geb. Skjöldebrand, als Teilhaberin auf.

Ulm a. D. Gustav Molfenter, Seifenfabrik. Das Geschäft samt Firma ist auf des bisherigen Inhabers Sohn Gustav Molfenter, Seifenfabrikanten in Ulm, übergegangen. Die Prokuren von Gustav und Albert Molfenter sind erloschen.

Wien, I., Bartensteingasse 3, Klederinger Öl- und Vaselinfabrik Alfred Ebert infolge Gewerberücklegung gelöscht. — XIX., Silbergasse 21, Wagner & Co. Kommanditgesellschaft, Herstellung von Öl- und Fettwaren, infolge Gewerberücklegung gelöscht.

Verbandsmüdigkeit in der Speisefettindustrie. Die Ind.- und Handels-Ztg. schreibt: Wir meldeten kürzlich den Austritt der dem holländischen Margarinekonzern Jurgens-van den Bergh nahestehenden Ölfabriken aus der Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken, Hamburg, der Igo.[1]) Die Überschrift, die wir dieser Meldung gaben: „Austritt aus dem Margarineverband", ist aus dem Bewußtsein entstanden, daß eine rege wirtschaftliche Beziehung zwischen Ölfabriken und Margarinefabriken besteht, indem die Aufspaltung der Ölmühlenindustrie, des wichtigsten Rohstofflieferanten der Margarineerzeugung, nicht ohne schwerwiegende Folgen für das Verbandswesen der letzteren sein könnte. Ein direkter Zusammenhang besteht, wie wir auf Bitte des Margarineverbandes gern feststellen wollen, nicht; formell hat die Igo mit dem Margarineverband „nicht das geringste zu tun". Aber es ist doch in diesem Zusammenhange sehr bemerkenswert, daß die Margarineinteressenten dieser Tage in einer eiligst nach Berlin einberufenen Versammlung sich intensiv mit den Folgen des Austritts der von den Holländern beeinflußten Ölmühlen aus der Igo beschäftigt haben.

Die Ursachen des Austritts liegen ziemlich klar. Die gesamte Speisefettindustrie hat in den letzten Monaten mit immer größeren Absatzschwierigkeiten zu kämpfen gehabt. Die Preispolitik ist davon weitgehend beeinflußt worden. Die Preise gingen zunächst scharf zurück, und neuerdings hat ein heftiger Qualitätskampf eingesetzt. Dieser letztere dürfte es sein, der es den kapitalstärkeren Trustölmühlen wünschenswert erscheinen ließ, sich freie Hand zu schaffen. Man will offenbar jetzt, wo die Interessengemeinschaft nur noch einen Schutz der Schwächeren vor dem Wettbewerb der Großen darstellt, die schlechte Konjunktur durch intensiveren Wettbewerb besiegen. Ähnliche Verhältnisse sind auch in einer anderen Branche, dem Schmalzgroßhandel, zutage getreten, wo zwar keine so enge Verbandsbildung, aber doch eine Art freier Interessengemeinschaft besteht. Es ist bezeichnend, daß in letzter Zeit auch aus diesem losen Verein die stärksten Elemente ausgetreten sind. Auch hier war die Ursache, daß man nicht gewillt ist, Verpflichtungen zu übernehmen, die letzten Endes nur den schwachen Firmen zugute kommen. Die Freiheit der Entschließung steht infolge des schlechten Geschäftsganges den unabhängigen Interessenten über dem immer fragwürdiger gewordenen Vorteil eines gemeinsamen Vorgehens.

Daher ist es nur eine Frage der Zeit, daß sich die Folgen der Absentierung der Jurgens-van den Bergh-Ölmühlen von der Igo auch in der Margarineindustrie auswirken werden, wenn auch bis jetzt keine dahingehenden Pläne bekannt geworden sind. Der Margarineverband umfaßt schon heute keineswegs alle deutschen Margarinefabriken, sondern hat gewichtige Außenseiter. Die logische Folge der Verbandsmüdigkeit in der Ölmühlenindustrie ist, daß die gleiche Erscheinung auch über kurz oder lang sich im Margarineverband geltend machen wird in einem Austritt gerade der größten und kapitalkräftigsten Unternehmungen.

[1]) Vgl. Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 20, S. 342.

Verein Deutscher Ölfabriken, Mannheim. Der Aufsichtsrat schlägt der G.-V. (16. Juni) vor, den für 1923 verbleibenden Reingewinn abzüglich Zuweisung an die außerordentliche Reserve mit GM 441 562 vorzutragen (i. V. 50% Dividende). (Frkf. Ztg.)

Aus der Kartoffelstärke-Industrie. Nach Auflösung der Stärkesyndikat G. m. b. H. ist als Berufsvertretung des deutschen Kartoffelstärke- und Derivate-Gewerbes der „Wirtschaftliche Beirat der Deutschen Kartoffelstärke-Industrie" in Berlin in Form eines eingetragenen Vereins von sämtlichen Vereinigungen des Kartoffelstärkegewerbes errichtet worden, nämlich von dem Verband der gewerblichen Kartoffelstärke-Industrien e. V., dem Verband der Dextrinfabriken in Deutschland, dem Verein der deutschen Stärkezucker- und Sirup-Industrie, der deutschen Stärke-Verkaufsgenossenschaft e. G. m. b. H., den Vereinigten deutschen Stärkefabriken-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., dem Verein der Rohstärkefabrikanten Deutschlands e. V. Vorsitzender des „Beirats" ist Direktor Carl Rohr i. Fa. C. A. Koehlmann & Co., A.-G. in Frankfurt a. O., Geschäftsführer Herr Rudolf Lindner, Berlin-Lankwitz. (Frkf. Ztg.)

Ein russischer Auftrag der Bamag-Meguin A.-G. Die Gesellschaft liefert durch die bei der Nordischen Handels- und Industrie A.-G. in Riga befindliche Zweigniederlassung an einen russischen Öl- und Fettrust die vollständige Einrichtung einer zeitgemäßen Wasserstoffanlage mit Abhitzeverwertung für eine stündliche Leistung von 250 m³ im Gesamtgewicht von ca. 180 000 kg. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Ausfuhr albanischen Olivenöls. Der Ausfall der diesjährigen Olivenernte hat alle Erwartungen übertroffen. Man berechnet, daß mehr als 40 000 dz Oliven nach Italien ausgeführt wurden. Ungefähr 1000 dz Oliven sind in den Ölmühlen Valonas verarbeitet worden; diese Menge ist sehr gering, wenn man sie mit den in früheren Jahren an Ort und Stelle verarbeiteten Beständen vergleicht. Die Abnahme rührt daher, daß albanische und italienische Kaufleute die Früchte für den Export nach Italien aufkauften, wo bedeutend höhere Preise bezahlt werden als in Valona. Der Preis je dz frei Magazin Valona wurde zuerst ungefähr mit 100 Lire angesetzt, steigerte sich aber in fast täglicher starker Aufwärtsbewegung auf 155 bis 160 Lire. Da aus einem Doppelzentner albanischer Oliven ungefähr 23 bis 27 kg Olivenöl gewonnen werden können, so kann man die aus der albanischen Einfuhr in Italien erzeugte Menge des Olivenöls auf ungefähr 10 000 dz berechnen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Hollands Butter- und Margarineausfuhr nach Deutschland. Nach der amtlichen holländischen Außenhandelsstatistik betrug der Wert der Margarineausfuhr im Jahre 1923 insgesamt 49 620 000 Gulden; davon nahm Deutschland 5908 t im Werte von 3 386 000 Gulden ab. Gleichzeitig wurden nach Deutschland aus Holland 984 t Butter im Werte von 1 885 000 Gulden ausgeführt. Beträchtlich zugenommen hat die Ausfuhr kondensierter Mager- und Vollmilch. Sie ist von 1922, wo 18 666 t gezuckerte Vollmilch zur Ausfuhr gelangten, auf 22 857 t gestiegen. Deutschland hatte davon 1629 t im Werte von 837 000 Gulden aufgenommen.

Industrie des Auslandes.

Steigerung der Glyzerinproduktion Italiens. Die italienische Regierung beabsichtigt, bei den Seifenfabrikanten dahin zu wirken, daß sie die Gewinnung von Glyzerin aus den Seifenlaugen, die man bisher unausgenützt abfließen ließ, aufnehmen. Der Glyzerinbedarf Italiens wird gegenwärtig zum größten Teil durch Einfuhr aus England und den Vereinigten Staaten gedeckt. (Chem. Ind.)

Seifen- und Ölproduktion in Sibirien. Ein neuer Bericht über die wirtschaftliche Entwicklung von Sibirien besagt, daß dank des infolge der einheimischen und mongolischen Viehzucht reichlich vorhandenen Talgs sich die Seifenfabrikation in Sibiren entwickelt hat. Vor dem Kriege gab es dort 218 Seifensiedereien, die jährlich 3 761 000 Puds Seife herstellten.

Im Jahre 1918 waren 136 Seifensiedereien übrig geblieben, die 460 735 Puds harte Seifen und 188 734 Puds Toiletteseifen erzeugten. Der gegenwärtige Bedarf der Bevölkerung beträgt 700 000 Puds. Heute ist die Seifenherstellung zur Hausindustrie geworden, und nur die Novonikolayevsky-Fabrik ist eingerichtet wie ein westeuropäischer Betrieb.

Im Jahre 1923 bestanden in Sibirien schätzungsweise etwa 1000 Ölschlägereien ländlichen Typs. Gegenwärtig gibt es dort nur 4 Regierungsfabriken mit einer möglichen Leistungsfähigkeit von 650 000 Puds Saat und einer Erzeugung von 166 250 Puds Öl und 470 870 Puds Ölkuchen. Im Jahre 1922 gab es 23 Regierungsfabriken, welche 82 180 Puds Öl, 241 534 Puds Kuchen und 16 313 Puds gekochtes Öl erzeugten. Tatsächlich deckten die Fabriken weniger als 10% des normalen Bedarfs der Bevölkerung an pflanzlichem Öl. Bisher haben die Regierungsfabriken 90% der Ölsaaten der Regierungsbezirke verarbeitet.

Die Fabriken bedürfen Reparaturen und größerer Betriebskapitalien, um wirksam und mit Verdienst arbeiten zu können.
(Oil and Col. Tr. Journal.)

-m. **Schwedens Stearinindustrie in 1923** hatte mit höheren Rohstoffpreisen und starken Preisschwankungen zu rechnen. Ein- und Ausfuhr von Stearin waren unbedeutend. Der Verbrauch von Stearin- und Kompositionskerzen blieb ziemlich klein, nur wenig größer als in 1922, wo er 981 t ausmachte (1921: 1194, 1916—20 durchschnittlich 1162; 1911—15: 2052 t). Holland trieb nach wie vor Dumping zu abnorm niedrigen Preisen, die Einfuhr nahm zu; Ausfuhr blieb unmöglich. — Der Glyzerinmarkt war das ganze Jahr matt zu weichenden Preisen infolge holländischen Dumpings, die Einfuhr war bedeutend (ca. 500 t). Ungefähr dasselbe gilt vom Oleinmarkt, die Einfuhr wuchs auf 1349 (1922: 1080; 1916—20 durchschnittlich 582; 1911—15: 828) t.

Die Produktion von Fruchtessenzen in Sizilien. Essenzen. Die Saison 1922/23 hat große Ernten in Zitronen- und Bergamott-Essenzen und eine gute Durchschnittsernte in Orangenessenzen gebracht. Im Zusammenhang mit diesen guten Ernten waren zu Anfang des Jahres 1923 die in Gold umgerechneten Preise für Zitronen- und Bergamottessenzen von den niedrigsten der letzten 10 Jahre, und auch der Preisstand der Orangeessenz war tief. Zufolge der Nachfrage für den Export sind die Preise aller drei Essenzarten im Laufe des vergangenen Jahres fortgesetzt gestiegen. Die Preise des der Spekulation besonders unterworfenen Orangenöls haben in den Sommermonaten eine ausgesprochene Hausse durchgemacht.

Im Jahre 1924 traten Zitronen-, Bergamott- und Orangenessenzen auf einem erhöhten Preisniveau an, aber namentlich für Zitronen- und Bergamottessenz sind die in Gold umgerechneten Preise, verglichen mit dem Durchschnitt früherer Jahre, immer noch mäßig.

Die Produktion der Saison 1923/24 wird für Zitronen- und Bergamottessenz als gute Durchschnittsernte geschätzt. Für die Orangen nimmt man an, daß infolge guten Exports von Früchten in Kisten die Produktion an Essenz knapper sein wird als im Vorjahre.

Da kein Grund zur Annahme besteht, daß 1924 eine verringerte Nachfrage nach Essenzen bringen werde, ist ein Fallen der Preise nicht wahrscheinlich. Die Quantität der exportierten Essenzen ist seit einer Reihe von Jahren im Steigen begriffen, und weder ein Kriegs- noch ein Nachkriegsjahr hat im Durchschnitt einen Rückschlag gebracht.
(Aus einem Bericht des schweizerischen Konsulats in Catania d. Chem. Ind.)

Handel und Verkehr.

Beschlüsse der ständigen Tarifkommission.

In der Zeit vom 9. bis 11. April 1924 ist in Hornberg (Baden) die 134. Sitzung der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnverwaltungen abgehalten worden. Von den gefaßten Beschlüssen sind für die chemische Industrie folgende von besonderer Bedeutung:

1. Es war der Antrag gestellt worden, für Filmabfälle, Celluloidwaren und Celluloidabfälle wegen ihrer Leichtentzündlichkeit durch die Anlage II zum deutschen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I A Verpackung in festen Kisten, Fässern, Kübeln oder Blechbehältern vorzuschreiben. Die Beschlußfassung über den Antrag wurde aber ausgesetzt, weil die Versammlung vor Einführung der Verpackungsvorschrift weitere Erhebungen und erneute Berichterstattung für erforderlich hielt.

2. Eisenbahnseitig war beantragt worden, Gegenstände, die an sich nicht feuergefährlich sind, jedoch in offenen Wagen lose verladen in Heu, Stroh, Holzwolle und dgl. oder verpackt in Lattenkisten, Verschlägen, Steigen, Harassen, offenen Körben, Kübeln usw. und angefüllt mit feuergefährlichen Verpackungsstoffen aufgeliefert werden, dem Bedeckungszwang zu unterwerfen. Die Beschlußfassung über den Antrag, der für verschiedene Industriezweige von weittragender Bedeutung ist, wurde aber vertagt und von weiterer Berichterstattung abhängig gemacht.

3. Gleichfalls vertagt wurde ein Antrag, die Schutzwagengebühr zu ändern.

4. Nach § 49 (5) des deutschen Eisenbahn-Gütertarifs, Teil I B (Ausgabe vom 15. 4. 24) ist bei der Frachtberechnung für Güter im Privatkesselwagen, deren Eigengewicht höher ist als das frachtpflichtige Mindestgewicht, diesem Gewicht ein Drittel des überschießenden Gewichts zuzuschlagen. Ebenso besagt § 49 (6) für andere beladene Privatwagen: „Übersteigt das Eigengewicht 15 000 kg und ist das Gewicht der Sendung niedriger, so wird ein Drittel des 15 000 kg übersteigenden Eigengewichts dem Gewicht der Sendung zugeschlagen." Es wurde beschlossen in beiden Tarifstellen die Worte „ein Drittel" durch: „ein Viertel" zu ersetzen.

5. Auf Grund eines Sammelberichts für chemische Erzeugnisse wurden folgende Tarifänderungen beschlossen:

a) „Essigsäure im Falle der Ausfuhr" und „Kalisalpeter im Falle der Ausfuhr" werden in die Klasse B aufgenommen. Für die gleichen Güter im Inlandsverkehr bleibt es bei der bisherigen Frachtberechnung nach Klasse A.

b) Aus Klasse A in Klasse B werden versetzt:
„Ameisensäure",
„Ätzkali, fest oder flüssig (Ätzkalilauge)",
„Holzgeist (Methylalkohol), soweit nicht in Klasse C genannt." Gereinigter Methylalkohol bleibt aber wie bisher in Klasse A. Es wird dies durch eine Anmerkung zur Tarifstelle „Holzgeist" der Klasse C besonders ausgedrückt,
„Natriumnitrit"
„Pottasche, soweit nicht in Klasse D genannt",
„Tetrachlorkohlenstoff".

c) Aus Klasse A in Klasse C werden versetzt:
„Chlor, verflüssigt" und „Salpetersäure".

Die Frage der Detarifierung von Oxalsäure, Sulfosäuren, Azobenzol, Anilin, Paranitranilin, Azetaldehyd, Formaldehyd und Arsenmehl wurde teils wegen des hohen Wertes der Erzeugnisse, teils um die weitere Entwicklung der Verhältnisse in der nächsten Zeit abzuwarten, einstweilen zurückgestellt.

6. Schwefelsaure Kalimagnesia ist heute in der Tarifstelle „Salze" der Klasse D aufgeführt. Dies soll hier gestrichen und künftighin den Salzen bis zu einem Höchstgehalt von 42% reinem Kali der Klasse F zugerechnet werden.

7. In das Verzeichnis IV (der zur Beförderung in Kesselwagen zugelassenen Güter) zum deutschen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I B wird neu aufgenommen:
„Rohalizarin".

8. Ein Antrag, Packmittel aus Weiß- oder Schwarzblech in die Klasse D und die Stückgutklasse II zu versetzen, fand nicht die Zustimmung der Versammlung.

9. „Methan verdichtet" wird aus Klasse A in Klasse C versetzt.

10. Bei Benachrichtigung durch die Post wurde bisher das Postgeld zuzüglich eines Betrages von 2 Goldpfennig erhoben und bei Benachrichtigung durch Fernsprecher wurde den Orts- und Fernsprechgebühren ein Betrag von 5 Goldpfennig zugeschlagen. Künftighin sollen Postgeld sowie Orts- und Fernsprechgebühren nur in tatsächlicher Höhe ohne jeden Zuschlag angerechnet werden.

11. Nasses Leimleder wird aus Klasse E in Klasse F versetzt.

12. Stickstoffdüngemehl aus Abfällen tierischer Art wird unter eigener Stelle in die Klasse E aufgenommen.

Die Beschlüsse sind sämtlich als äußerst dringend erklärt worden und werden, sofern kein wirksamer Widerspruch erhoben wird, voraussichtlich zum 1. Juni 1924 durchgeführt.
(Chem. Industrie.)

-m. **Eine deutsch-dänische Handelseinigungsstelle** wurde nach Verhandlungen durch die deutsche Gesandtschaft in Kopenhagen zwischen dem Deutschen Industrie- und Handelstag (Berlin C 2) und dem Dänischen Industrierat vereinbart. Beide Organisationen empfehlen ihren Mitgliedern, fortan in ihren dänischen bzw. deutschen Verträgen eine Klausel aufzunehmen, wonach etwaige Streitigkeiten durch Vergleichstätigkeit und nötigenfalls Schiedsgericht dieser Stelle zu schlichten sind. Das Schiedsgericht wird in jedem Falle aus einem deutschen und einem dänischen Fachmann zusammengesetzt sowie einem Obmann, der, wenn es in Dänemark zusammentritt, Däne, wenn es in Deutschland tagt, Deutscher sein soll.

Zölle und Steuern.

-m. **Dänemark. Die technische Revision des dänischen Zolltarifs**, der zugleich neue Nummernfolge erhielt, tritt am 1. Juli in Kraft. Der höhere Zollsatz von 20 Öre für Schuhcreme, Putz- und Poliermittel gilt fortan in jedem Falle, wenn sie in Packung eingeführt werden, deren Zollsatz 20 Öre oder mehr beträgt, z. B. Celluloidpackung (bisher nur für gewisse feinere Blechpackung). Unter Talg (zollfrei, jetzt mit anderen unter „Fettstoffe" gesammelt) fällt auch Oleostearin mit nicht über 50° C. Erstarrungspunkt und höchstens 5% freien Fettsäuren. Kunstharz wird zollfrei (bisher 10 Öre). Kakaobutter, wovon jährlich ca. 200 t eingeführt werden, fortan 18 Öre pr. kg. Karbolsäure, Ceresin und Paraffin werden zollfrei, Fliegenfänger aus Papier auf 30 Öre pr. kg erhöht. Die bisherige Bestimmung, daß rohes Baumwollsamenöl und rohes Kokosöl, die zum Raffinieren für die Margarineindustrie bestimmt sind, von Raffinerien ohne eigene Preßanlage zollfrei eingeführt werden können, wird auf rohes Kokosöl beschränkt und gilt nur für die eine Fabrik, welche bisher solche Bewilligung hatte. — Gleichzeitig werden die Lagergebühren in den dänischen Zollkammern etc. erhöht und betragen ab 1. Juli monatlich für 100 kg brutto: zollfreie Waren in Kopenhagens Zollamt 100 (in den Provinzen 50), zollpflichtige 40 (20) Öre jedoch u. a. Gewürze, Maschinen, Eisenfässer 80 (40) Öre, bei Umladung nach dem Ausland in Kopenhagen indes stets nur 40 Öre.

-m. **Irland.** Irlands Freistaat legte ab 1. Juli einen Wertzoll von 10% auf Seife jeder Art, Seifenpulver und Stearinkerzen.

Deutsches Reich. Zolltarifentscheidungen. Clarks Badesalz. Tarifnr. 389. Zollsatz 1000 M Gold für 1 dz.

Die Ware stellt ein trockenes weißes Pulver mit einem parfümartigen Geruch dar, das nach der chemischen Untersuchung 84,80% wasserfreies Natriumkarbonat neben sehr geringen Mengen von Chloriden und Boraten enthält. Der auf Feuchtigkeit und ganz geringe Mengen organischer Stoffe zurückzuführende Glühverlust betrug 15,05%. In der Ware liegt hiernach eine zum größten Teil entwässerte Soda vor, der ein organischer Riechstoff in nicht feststellbarer Menge zugesetzt worden ist.

Die Ware geht in Faltpaketen aus Papier im Gewichte von 230 g ein.

Als Warenbezeichnung und Hersteller ist auf der Packung angegeben: „Sels amaigrissants Clarks 16 bis rue vivienne Paris." (W. V.: Stichwort Geheimmittel.) Die Papierumschließung gehört nach § 4 der Taraordnung zum Reingewicht der Ware. Herstellungsland: Frankreich.

Fleckenreinigungsmittel Raco. Tarifnr. 287. Zollsatz 1,50 M Gold für 1 dz.

Die Ware besteht aus runden, 2 cm im Durchmesser haltenden flachen Tabletten, auf welchen das Wort „Raco" eingepreßt ist. Die Tabletten gehen in 6 cm langen, 4 cm breiten und 1,2 cm hohen Pappschachteln ein, die mit buntem, mit der Marke Raco und mit einer Anpreisung bedrucktem Papier umklebt sind. Jede dieser Schachteln ist mit 9 weißen und 3 braunrötlichen Tabletten gefüllt und wiegt in gefülltem Zustande 37 g, während die 9 weißen Tabletten ein Gewicht von 27 g und die 3 braunrötlichen Tabletten ein solches von 6 g haben. Beim Gebrauch zur Fleckenreinigung werden 9 weiße auf 3 braune Tabletten in ein Liter Wasser — bei kleineren Reinigungen in entsprechendem Verhältnis — genommen.

Die chemische Untersuchung der Tabletten ergab folgendes:

1. Weiße Tabletten:
   Glühverlust (Feuchtigkeit) 14,5%
   kohlensaures Natron 81,3%

Die Probe enthielt im übrigen die üblichen Beimengungen eines technisch kohlensauren Natrons und ist als technisch reine kalzinierte Soda zu bezeichnen.

2. Braunrötliche Tabletten:
   In Wasser Unlösliches (Erdfarbe eisenhaltig) 1,53%,
   Chlorammonium . . . . 97,80%.

Qualitativ wurden nachgewiesen kleine Mengen von Ammonsulfat. Die Probe bestand aus technisch reinem Salmiak, dem etwas rötlichbraune Erdfarbe zugesetzt worden ist.

Hiernach sind die weißen Tabletten als kalzinierte Soda nach Tarifnr. 287 mit 1,50 Goldmark für 1 dz zollpflichtig und die braunrötlichen als Salmiak (Chlorammonium) nach Tarifnr. 317 zollfrei. Da die verschieden tarifierten weißen und braunrötlichen Tabletten jedoch im Verhältnis von 9:3 in Umschließungen zusammengepackt eingehen, die zum Reingewicht der Ware zu rechnen sind, und da das Gewicht der zollpflichtigen weißen Tabletten mehr als 5% des Gesamtgewichts der Umschließung und der Waren ausmacht, so ist das Fleckenreinigungsmittel Raco wie kalzinierte Soda nach Tarifnr. 287 mit 1,50 Goldmark für 1 dz. zollpflichtig. (W. V. Stichworte: Soda, Ziff. 2; Salmiak und Vorbemerkung 9 Abs. 1.) Herstellungsland: die Niederlande.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Richtlinien für zollfreie Einfuhr von Waren deutschen Ursprungs nach dem Saargebiet. Ab 1. Mai 1924 ist hinsichtlich der Handhabung der Bestimmungsausweise im Saargebiet eine Verschärfung eingetreten. Wir empfehlen deshalb dringend, daß die Belieferer des Saargebiets folgende Richtlinien beachten:

1. Es soll keine deutsche Ware, die eines Bestimmungsausweises bedarf, versandt werden, bevor der Bestimmungsausweis tatsächlich erteilt worden ist.

2. Ab 1. Mai 1924 wird das Ein- und Ausfuhramt grundsätzsätzlich jeden Antrag auf Bestimmungsausweise für deutsche Waren, die schon im Saargebiet eingetroffen sind, ablehnen.

3. Um jede Verzögerung zu vermeiden, hat der Absender in dem die Sendung begleitenden Frachtbrief in der Spalte: „Erklärungen über die zollamtliche Behandlung" die Nummer des Bestimmungsausweises und daneben die Ortsbezeichnung des Eingangszollamtes des Saargebietes einzutragen, z. B. „Bestimmungsausweis Nr. 50611 (Saarbrücken)".

4. Bei Sendungen, die eines Bestimmungsausweises nicht bedürfen, soll dies, um Verwechslungen und Verzögerungen zu vermeiden, im Frachtbrief besonders vermerkt werden.

5. Für Postpakete muß die Nummer des Bestimmungsausweises gleichzeitig auf der Begleitadresse, auf der Zolldeklaration Modell C und auf der Adresse des Pakets vermerkt werden.

6. Wenn nicht innerhalb 11 Tagen nach Absendung der Ankunftsbenachrichtigung an den Empfänger die für die freie Einfuhr nötigen Unterlagen dem Zollamt vorgelegt werden oder die Ware verzollt wird oder an den Absender auf Verlangen des Empfängers zurückgesandt wird, so wird ein Beschlagnahme- und Versteigerungsverfahren über die betreffende Ware eingeleitet. Von dem hierbei erzielten Erlös werden alle auf der Sendung ruhenden bis zum Tage des Verkaufs entstandenen Kosten für Transport, Standgeld, Lagergeld, Unterhaltskosten, Fuhrkosten, Zollgebühren usw. vorweg abgezogen.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Rechtsprechung.

= (Nachdr. verb.) *rd.* **„Geschmierte Angestellte." Anfechtbarkeit eines mit deren Hilfe geschlossenen Vertrages.** Gemäß § 123 BGB. kann bekanntlich derjenige, der zur Abgabe einer Willenserklärung durch arglistige Täuschung bestimmt worden ist, die Erklärung anfechten, und nach § 138, Abs. 1 BGB. ist ein Rechtsgeschäft, das gegen die guten Sitten verstößt, nichtig.

Auf diese Gesetzesbestimmungen stützte sich die auf Vertragserfüllung in Anspruch genommene Beklagte, indem sie geltend machte, der Kläger habe Schiebungen mit ihren Angesellten vorgenommen, und es durch seine Machenschaften verstanden, in kurzer Zeit Riesensummen zu verdienen. Besonders der Angestellte, welcher die Kaufverträge vorzubereiten und an die Direktion weiterzuleiten hatte, sei vom Kläger geschmiert worden. Es verletze das Anstandsgefühl des ehrbaren Kaufmannes, wenn der Kläger nach der Entdeckung seines unlauteren Verhaltens sich dem Abbruche der Beziehungen nicht gefügt habe, sondern auf Weiterlieferung bestehe. Der Kläger habe durch sein Verhalten den Angestellten zu arglistigen Täuschungen gegenüber der Beklagten veranlaßt und sich hierbei mitschuldig gemacht.

Während das Oberlandesgericht Hamburg diese Einwendungen der Beklagten nicht gelten ließ, nahm das Reichsgericht einen diesen günstigeren Standpunkt ein.

Die Nichtigkeit aus § 138 BGB. ist von der Vorinstanz zwar mit Recht abgelehnt, so führte das Reichsgericht aus, da diese Gesetzesbestimmung nur dann anzuwenden ist, wenn das Geschäft selbst nach seinem Zweck und Inhalt objektive Momente aufweist, die mit den guten Sitten unvereinbar sind. Das trifft hier nicht zu, denn es handelt sich hier nur darum, daß beim Zustandekommen des Geschäfts der Wille der durch ihre Direktoren vertretenen Beklagten in unzulässiger, gegen die guten Sitten verstoßender Weise beeinflußt worden ist. Auch die Weiterverfolgung des Anspruchs, den der Kläger durch den Vertragsabschluß erlangt hat, kann nicht schon deshalb als unzulässig angesehen werden, weil sie unanständig ist, sondern es kommt entscheidend darauf an, ob das Vertragsverhältnis trotz des unanständigen früheren Verhaltens des Klägers als zu Recht bestehend anzuerkennen ist.

Der Anfechtung des Vertrages wegen arglistiger Täuschung war dagegen stattzugeben. Die Vorinstanz meint, es sei dem „geschmierten" Angestellten nicht zuzumuten gewesen, den Direktoren die Bestechung zu offenbaren. Das ist rechtsirrig. Der erwähnte Angestellte durfte den wirklichen Sachverhalt vielmehr gar nicht unterdrücken, ohne eine Rechtspflicht zu verletzen und damit im Sinne des Gesetzes arglistig zu täuschen. Diese von dem Angestellten verübte Täuschung aber gibt der Beklagten das Recht, den Vertrag dem Kläger gegenüber anzufechten, weil der Kläger, wie aus seinen Beziehungen zu den fraglichen Angestellten und dem Zwecke seines Treibens ohne weiteres folgt, die Täuschung gekannt hat. (Reichsger. II. 67/23.)

= (Nachdr. verb.) *rd.* **Geht beim Verkaufe eines Geschäfts auch die Telegrammadresse auf den Käufer über?** Der Kläger hatte gemeinsam mit dem Beklagten eine offene Handelsgesellschaft betrieben. Der Beklagte übernahm das Geschäft später allein und führte es unter der alten Firma fort, benutzte auch die bisherige Telegrammadresse weiter. Der Kläger versagte die Einwilligung zur Fortführung der seinen Namen enthaltenden Firma, und als der Beklagte die alte Telegrammadresse benutzte, verweigerte er auch hierzu seine Zustimmung.

Der Beklagte hatte geltend gemacht, die Telegrammadresse sei ein eigenartiges Individualisierungsmittel des Geschäfts, das mit diesem, auch wenn eine dahingehende besondere Vereinbarung nicht getroffen worden sei, auf den Erwerber übergehe.

Das Reichsgericht hat jedoch dahin erkannt, daß der Beklagte zur Benutzung der Telegrammadresse nicht berechtigt sei. Es ist kein zwingendes Recht, so heißt es in den Gründen, daß mit den Geschäftsaktiven auch die Telegrammadresse, die im allgemeinen als Individualisierungsmittel des Geschäfts zutreffend gekennzeichnet werden mag, dem das Geschäft übernehmenden Gesellschafter zuwächst. Hier hat der Kläger sich ausdrücklich die Änderung der Firma, die seinen Namen enthält, vorbehalten und sich ausbedungen, daß nach einem bestimmten Termin sein Name in der Firma nicht mehr enthalten sein darf, und er hat auch der Weiterführung der seinen Namen in abgekürzter Form enthaltenden Telegrammadresse nicht zugestimmt. Unter diesen Umständen ist der Übergang der Telegrammadresse zugleich mit dem Geschäft auf den Käufer zu verneinen. (Reichsger. II. 149/23.)

-m. **Verantwortlichkeit der Speditionsfirma für Verpackungsschaden, ein schwedisches Gerichtsurteil.** Ein Urteil von grundsätzlicher Bedeutung hat das Höchste Gericht in Schweden

als letzte Instanz gefällt. Eine chemische Fabrik in Stockholm hatte 1000 Kisten Öl cif Göteborg gekauft. Lt. amtlichem Zeugnis war die Partie ursprünglich gut verpackt, viele Kisten mit Eisenband versehen; aber nach Ankunft zeigte es sich, daß sie nachlässig behandelt worden, verschiedene Kannen leck geworden und große Ölmengen ausgelaufen waren. Die Kannen trugen Löcher nach Haken, die beim Löschen und Laden benutzt waren. Die beklagte Speditionsfirma wurde zur Zahlung von Schadenersatz für das verlorene Öl verurteilt.

Verschiedenes.

Gegen die mißbräuchliche Anwendung der Geschäftsaufsicht wendet sich der Zentralverband des deutschen Großhandels in einer Eingabe an das Reichsjustizministerium und das Reichswirtschaftsministerium. An dem gegenwärtigen Rechtszustande, bei dem auch unwürdigen Schuldnern der Schutz der Geschäftsaufsicht zuteil werde, während der Gläubiger häufig arg benachteiligt wird, übt der Zentralverband mit ähnlichen Argumenten wie es im I. Morgenblatt vom 4. Mai der „Frankf. Ztg." geschah, scharfe Kritik und schlägt zur Behebung der Mißstände den Erlaß einer Dienstanweisung vor, in der die folgenden drei Bestimmungen enthalten sein sollen:

1. Sofortige Veröffentlichung jeder angeordneten Geschäftsaufsicht nach Analogie der Konkurse, mindestens aber regelmäßige sofortige Mitteilung an die amtliche Berufsvertretung.
2. Strengste Prüfung der Anträge auf Geschäftsaufsichtseröffnung bei engster Auslegung der gesetzlichen Bestimmungen und zwar unter baldigster und weitestgehender Hinzuziehung der Gläubigerversammlung bezw. eines Gläubigerbeirates. Strengere Auswahl bei der Person des Aufsichtsführenden, die von der Gläubigerversammlung vorzuschlagen sein wird.
3. Beschränkung der Dauer der Geschäftsaufsicht grundsätzlich auf ein Vierteljahr mit der Befugnis für die Gerichte, ausnahmsweise in dringenden Notfällen die Frist um nicht länger als jedesmal einen Monat zu verlängern.

(Frkf. Ztg.)

Gegen die Preisschleuderei hat der Verband Deutscher Lackfabrikanten folgendes Rundschreiben erlassen:

Betr. Preisschleuderei.

Anläßlich der ungeheuren Preisschleuderei in unseren Fabrikaten ist der Vorstand unseres Verbandes mit den Vorsitzenden der Unterverbände in Berlin zusammengetreten, um zu versuchen, der furchtbaren Epidemie Einhalt zu tun.

Man war einstimmig der Ansicht, daß, wenn nicht schleunigst eine Wandlung eintritt, unsere Industrie dem vollständigen Ruin preisgegeben wird. Wir erlauben uns, ganz besonders darauf hinzuweisen, daß

	März 1924	Januar 1914
Leinöl	90,—	51,— M
Holzöl	185,—	62,— M
Terpentinöl, amerik.	160,—	61,— M
Benzin	35,—	18,— M
Harz dunkel	28,—	25,— M
Harz extra A. A. A.	45,—	40,— M
Zinkweiß-Grünsiegel	100,—	57,— M
Zinkoxyd, 90prozent.	61,—	38,— M

kosteten.

Aus vorstehenden Zahlen geht hervor, daß einzelne Rohstoffe das Doppelte, andere das Dreifache kosten wie im Jahre 1914. Trotzdem werden unsere Fabrikate augenblicklich teilweise zu den gleichen Preisen resp. darunter verkauft wie im Jahre 1914. In der Sitzung wurde festgestellt, daß bei den Kalkulationen, wobei nur das Rohmaterial und der Fabrikationsverlust gerechnet wird, auf das fertiggestellte Fabrikat, bei den gegenwärtigen minimalen Umsätzen, zirka 75 Prozent Unkosten zugeschlagen werden müssen, die sich zusammensetzen aus Steuern, Heizung, Fuhrlohn, Löhnen, Gehältern, Kraft, Licht, Versicherung, Warenschwund, Provisionen, Reisespesen, Zinsen, Verlusten bei der Kundschaft, Devisenspesen, Amortisationen usw.

Zu den erwähnten zirka 75 Prozent Unkosten muß ein angemessener Reingewinn hinzugerechnet werden.

Wir erheben in letzter Stunde warnend unsere Stimme und bitten unsere Mitglieder dringendst, der Preisschleuderei entgegenzutreten, da sonst sehr bald bei den augenblicklichen Verhältnissen unsere Mitglieder gezwungen sein werden, weiter von der Substanz so lange zu leben, bis auch diese nicht mehr vorhanden ist. Es würde einem Selbstmorde gleichkommen, wenn nicht endlich alle unsere Mitglieder diesem krankhaften Zustande ein Ende machen.

Verband Deutscher Lackfabrikanten E. V.

Gegen den Zoll auf Speiseöle und inländische Margarine. Eine Abordnung von Vertretern des österreichischen Ölhandels und des Schutzverbandes österreichischer Margarinefabriken, geführt von Karl Marsano und Dr. Gerhard Mahler, sprach beim Handelsminister Dr. Schürff vor, um gegen Zölle auf Speiseöle aller Art sowie auf Halbfabrikate zur Margarinefabrikation Verwahrung einzulegen. Ein Zoll auf diese lebenswichtigen Artikel würde zu einer Verteuerung der Handelsprodukte führen, was mit Rücksicht auf die allgemeine wirtschaftliche Situation unerwünscht sei. Bundesminister Dr. Schürff legte in der Unterredung Wert darauf festzustellen, daß es im Gegensatz zu den offiziellen Publikationen über den Zolltarifentwurf vollständig unrichtig sei, daß die Industrie einen Schutzzoll für Margarine verlangt. Diesen Schutzzoll verlangen im Zusammenhange mit dem Schweinefettzoll die Agrarier.

Warnung vor minderwertigen Waschmittelfabrikaten. Das städtische Presseamt Augsburg veröffentlicht in Nr. 114 der „Neuen Augsburger Ztg." folgende — vom fachmännischen Standpunkt teilweise anfechtbare — Warnung:

„In der letzten Zeit wurde bei der Kontrolle von Waschmitteln immer wieder auf Mißstände gestoßen, die eine erhebliche Schädigung der Verbraucher bedeuten. Teilweise im Hausierhandel vertriebene Seifenpulver enthielten nur wenig Seife, sodaß deren Waschwirkung bei der bestimmungsgemäßen Verdünnung der Pulver mit Wasser gar nicht mehr in Betracht kam. „Boraxbrockenseifenpulver mit 30 Prozent Fettgehalt" enthielt keinen Borax, nur Spuren Fett und bestand aus gemahlener Soda, die durch einen gelben Farbstoff geschickt maskiert war und dadurch den äußeren Anschein hochprozentigen Seifenpulvers zeigte. Glaubersalz und Kochsalz, denen jede Waschwirkung fehlt, wurden wiederholt als die Fabrikation verbilligende Streckmittel oder als Ersatz für Soda festgestellt. Derartige Waschpulver sind, wenn sie auch einige Prozent Fett enthalten, völlig unwirksam, weil durch das hiesige ziemlich harte Leitungswasser das wenige Fett in Form von unlöslichen Kalk- und Magnesiaseifen ausgeschieden wird und für den Reinigungsprozeß verloren geht. Legt man die übliche Annahme zugrunde, daß für den Kopf und Tag 10 Liter Wasser zur Wäsche gebraucht werden, so ergibt sich für Augsburg mit 180 000 Einwohnern und seinem 14½° hartem Leitungswasser die Möglichkeit, daß jährlich 1470 Tonnen = 100 Eisenbahnwagenladungen Seife, als Kernseife berechnet, auf solche Weise zu Grunde gehen. Einige Waschpulver enthielten beträchtliche Mengen Eisenverbindungen, die auf der Wäsche prompt Rostflecken hinterließen. Haushaltseifen, Waschseifen und „Sparseifen" enthielten gewöhnlich wenigstens 50 Prozent Wasser bei niedrigem Fettgehalt, waren meist mit Wasserglas gefüllt, gelegentlich auch, um das äußere Ansehen zu heben, künstlich aufgefärbt. Für alle vorgenannten Erzeugnisse mußte, und das ist der springende Punkt, mindestens der Preis für 30prozentiges Seifenpulver bezw. 60prozentige Kernseife angelegt werden, vielfach waren sie auch noch teuerer als Normalware. Irreführende Bezeichnungen und bewußte Täuschungen der Käufer sind auch bei großen Fabriken beobachtet worden. Salmiak- und Terpentinwaschmittel enthielten diese Stoffe teilweise überhaupt nicht. Die Bezeichnung sollte offensichtlich nur ein besonders günstiges Angebot vortäuschen. Am Platze hergestellte Borax-Kernseifen enthielten keine Spur von Borax. Wer Wert auf einen Gehalt an Borax legt, lasse sich von seinem Kaufmann einen Boraxgehalt garantieren; in Zweifelsfällen wende man sich an die Marktinspektion. Dies dem Käufer zur Aufklärung und zum Schutze seiner finanziellen Interessen, dem Kleinhändler als Mahnung zum vorsichtigen Einkauf."

Vorsicht beim Einkauf von Margarine- und Butterpapier. Zum Einschlagen von Butter und Margarine in kleineren Mengen wird häufiger sogenanntes sulfurisiertes Papier verwendet. Dieses Papier ist durch Behandlung mit Schwefelsäure, Chlorzink oder Chlorammon in einen pergamentähnlichen Zustand verwandelt worden. Seine Verwendung soll einen dreifachen Vorteil bringen: es soll erstens den verlangten Luftabschluß herbeiführen und damit die Frische der Ware sichern, zweitens nicht an deren Oberfläche ankleben und drittens keimfrei sein. Vielfach aber kommen Sorten von Papier in den Handel, die nicht selten erhebliche Mengen schädlicher Stoffe enthalten. Es ist nachgewiesen worden, daß in einem Kilogramm dieses Papiers bis nahezu 4 Gramm von schwefelsaurem Blei enthalten waren. Da nun nach den wissenschaftlichen Untersuchungen über die Bleivergiftung die tägliche Aufnahme von nur einem Milligramm essigsauren Bleis genügte, um nach einigen Monaten alle Erscheinungen der Bleivergiftung hervorzurufen, so ergibt sich, daß die Mitteilung schon ganz geringer Mengen der Bleiverbindung aus dem Einwickelpapier an die Butter oder Margarine eine Gefahr bedeutet. Ferner ist ermittelt worden, daß Papier einen Gehalt an Borsäure hat, der oft über 1% beträgt. Diese Säure geht sehr leicht vom Papier auf die Butter über. Der Händler kann dadurch selbst in den Verdacht kommen, eine Ware zu vertreiben, die mit Borsäure konserviert ist, was bekanntlich das Nahrungsmittelrecht verbietet. Endlich ist zu beachten, daß manche Papiere mit Glyzerinsirup oder anderer Lösungen versetzt sind, um ihnen die Brüchigkeit zu nehmen

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite X.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholze
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 386.)

Diese Stoffe führen zur Ansiedlung von Bazillen auf dem Papier. Werden statt der bezeichneten Stoffe zu dem gleichen Zwecke Lösungen von Kalzium- oder Magnesiumsalzen bei der Herrichtung des Papiers verwandt, so kann die noch unangenehmere Folge daraus entstehen, daß der Ware eine eigentümliche und wenig angenehme Bitterkeit mitgeteilt wird. Aus all diesen Feststellungen geht hervor, daß ein so einfach und zweckmäßig erscheinender Artikel wie das Einwickelpapier unbedingt auf seine Beschaffenheit geprüft werden muß und Sparsamkeit bei dem Kauf von Einwickelpapier — die billigeren Sorten sind bekanntlich weniger einwandfrei hergestellt — nicht immer am Platze ist. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Ratten- und Mäusevernichtung. Ein Faktor, mit dem alle Gewerbetreibende sehr zu rechnen haben, ist der Schaden, der durch Ratten- und Mäusefraß entsteht. Das Jahr 1923 und der nachfolgende Winter werden manchem Lagerhalter deshalb in wenig angenehmer Erinnerung bleiben. Der Schaden, den das Nageungeziefer anrichtet, beschränkt sich nicht allein auf das, was es selbst frißt, sondern am schlimmsten ist das Beschmutzen der andern Waren, das Zernagen von Säcken usw., wodurch viel Ware durch Verstreuen verloren geht.

Jetzt im Frühjahr ist die beste Zeit, etwas Durchgreifendes gegen diese Plage zu unternehmen, weil man dann den Sommer hindurch Ruhe hat, da eine Zuwanderung von draußen, von Feldern, im Sommer weniger zu befürchten ist. Unbedingt notwendig ist aber, daß man keine halben Maßregeln ergreift, sondern gleich in großem Umfange das Ungeziefer mitsamt der Brut vernichtet. Welche Mittel man anwendet, muß jedem überlassen bleiben. Fallen kommen für Mengen und dort, wo die Nager genügend Futterstoff finden, nicht in Frage. Gifte, besonders gasförmige, wirken sehr gut, doch sind sie in der Anwendung für Menschen und Haustiere sehr gefährlich. Am ungefährlichsten und am sichersten in der Wirkung haben sich die Ratten-Typhus-Bazillen erwiesen. Diese rufen bei Ratten und Mäusen eine unbedingt tödliche Darmerkrankung hervor, die als Rattentyphus bezeichnet wird. Mit dem wirklichen Typhus hat sie nichts zu tun.

Ein Mangel haftet auch den Ratten-Typhus-Bazillen an, sie lassen sich nicht aufbewahren; ihre Wirkung ist frisch am besten und sichersten. Beim Kauf ist deshalb Vorsicht geboten. Die bakteriologischen Institute versehen die Röhrchen gewöhnlich mit Etiketten, auf denen das Datum der Herstellung eingedruckt ist. Röhrchen, die älter als 8 Tage sind und solche ohne Etiketts sind zurückzuweisen.

Bei vorschriftsmäßiger Anwendung haben sich die Ratten-Typhus-Bazillen immer bewährt. *W. Gerling*, Bonn.

Eingegangene Preislisten.

Gehe & Co., A.-G., Dresden-N., Preisliste C I (Mai 1924) über: Chemikalien, Drogen, Gewürze, Farbstoffe, aromatische Stoffe und Klärmittel.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

247. Seifenflocken lose in Säcken? X. Y. in Z.
248. Fahrradkerzen 18 mm Durchmesser, 70 mm Länge mit Spitze, ca. 16 g im Gewicht per Stück, im besetzten Gebiet. C. K. in H.
249. Agar-Agar oder ein ähnliches Produkt. S. C. in S.
250. Sesamsaat. L. L. in B.
251. Saponin in möglichst reiner Beschaffenheit. S. I. in L.

Beantwortungen.

224. Da wir große Posten Rohmaterialien in unserem Betriebe selbst herstellen, ist es uns möglich, auch kleinere Quanten aus unsern Tanks abfüllen und liefern zu können. Schmidt & Hagen, Dampftalgschmelze, Hamburg 35, Louisenweg 121.

226. Leim in Tafeln transparent liefert preisgünstig Otto Behrendt, Verkaufsabteilungen, Halle a. S.

236. Doppelt gepreßtes Saponifikatstearin liefert Alex Blancke, Leipzig, Nürnbergerstr. 46.

242. Reine Ölsäure für kosmetische Präparate liefern Waldemar Steinrück, Nürnberg, Jakobsplatz 20; Fred. Boehm, G. m. b. H., Köln, Hohenzollernring 80; Leopold Kuhn, Breslau 4; Noblee & Thörl Nachflg., Harburg a. E.; Henner & Co., Hamburg, Gr. Burstah Nr. 4; Verein chem. Fabriken, Aktiengesellschaft Rehmsdorf (Kreis Zeitz); Hubbe Handelsgesellschaft m. b. H., Magdeburg; Volmar'sche Stearin-Werke, G. m. b. H., Offenbach a. M.; Persapol-Gesellschaft m. b. H., Hannover, Sallstr. 95; Noggerath & Co., Berlin W 35, Potsdamerstr. 112; Motard & Co., Spandau-Sternfeld bei Berlin; Akt.-Ges. f. Chem. Produkte, vormals H. Scheidemandel, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 35.

244. 20er, 22er und 28er Emaille-Eimer liefert in erstklassiger Qualität die Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolt Züchner & Co., A.-G., Bad Lauterberg.

245. Zinkeimer zum Füllen mit Schmierseife liefern sehr preiswert Simon & Steck, G. m. b. H., Maschinenfabrik, Helmstedt; Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolf Züchner & Co., A.-G., Bad Lauterberg. Emaille-Eimer siehe Antwort 244 in dieser Nummer.

Seifensieder=Zeitung

und Rundschau über die Harz=, Fett= und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen= und Waschpulver=Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder=Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel= und Bohnerwachs=Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland 3.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 5. Juni 1924** **Nr. 23.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Die neue Piliermaschine.

Von Ingenieur *K. Backmann*, Helmstedt i. Br.

(Eing. 9. V. 1924).

Die Piliermaschinen bilden in der Feinseifenfabrikation eine Sondergruppe für sich, denn nur mit einwandfrei arbeitenden und tadellos Seife verreibenden Maschinen können erstklassige und im Handel gut ansprechende Seifen hergestellt und Arbeitslöhne gespart werden. Erste Vorbedingung für ein einwandfreies Arbeiten ist, daß die Oberflächenverschiebung der einzelnen Walzen im richtigen Verhältnis zueinander steht. Dieses hat man erreicht, indem man die einzelnen Walzen mit verschiedenen Umdrehungen laufen läßt, und ferner dadurch, daß man mitunter Walzen in die Maschine eingebaut hat, die verschiedenen Durchmesser besitzen. Es ist für die Neuanschaffung einer Piliermaschine ausschlaggebend, daß sie eine Qualitätsware erzeugt, doch ist es auch unbedingt erforderlich, ihrer Wirtschaftlichkeit besonderes Augenmerk zu schenken. Man muß auch mehr denn je darauf bedacht sein, möglichst die herzustellende Ware bei gleichbleibender Qualität zu verbilligen, was in der Hauptsache durch Arbeitslohnersparnis erzielt wird. Deshalb muß es möglich sein, eine ziemlich große Menge Seife der Maschine auf einmal zur Verarbeitung aufzugeben ohne Rücksicht auf den Kraftverbrauch und unter Vermeidung von jedem größeren Arbeitsaufwand bei mehrmaligem einwandfreien Durcharbeiten des Materials.

Diesen Anforderungen entspricht die neueste Piliermaschine der Firma Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br., in Abbildung 1 dargestellt, voll und ganz, da sie alle Vorzüge in sich vereinigt, also in Bezug auf Wirtschaftlichkeit und Rentabilität unübertroffen dasteht. Die wichtigsten Neuerungen an dieser Maschine sind gen. Firma gesetzlich geschützt.

Der Bau dieser Maschine ist im allgemeinen dem der schon vorhandenen Typen angepaßt, und namentlich ist das Übersetzungsverhältnis der einzelnen Walzen so gewählt, daß die verschiedenen Oberflächengeschwindigkeiten der einzelnen Walzenoberflächen zueinander im richtigen Verhältnis stehen, sodaß eine innige Verreibung der Seifen-, Farben- und Parfümteilchen miteinander gewährleistet wird. Die Abbildung 2 stellt in den Umrissen die neue Piliermaschine dar; aus ihr sind die Neuerungen deutlich ersichtlich, welche im folgenden Text noch näher erläutert werden sollen.

Abb. 1.

Der Einschüttkasten, vollständig aus verz. Eisen, ist so groß bemessen, daß je nach Walzenlänge 50—125 kg gemischte Seife darin Aufnahme finden. Die Höhe vom Fußboden bis zur Kastenöffnung beträgt ca. 800 mm, ist also so niedrig, um eine bequeme Beschickung der Maschine vornehmen zu können. Zwecks leichter Betätigung des Zwischenschiebers hat genannte Firma als erste zwei Handräder zu beiden Seiten des Kastens angebracht, um mittels dieser sowie mit den im Innern des Kastens angebrachten Zahnstangentrieb das Auf- und Zuschieben des Schiebers leicht zu bewirken, was bei älteren Systemen durch Herausziehen an der Vorderseite des Kastens ziemlich viel Kraftaufwand der zu bedienenden Person verursachte. Die unteren zwei Walzen haben immer das Bestreben, wenn die gemischte Seifenmasse dem Unterteil des Einschüttkastens aufgegeben wird, möglichst viel Seife zur Verarbeitung zu fassen. Sofort tritt eine Überlastung der Maschine ein, indem die Anspannung so groß ist, daß die Maschine bis zu 50% mehr Kraft benötigt, und, weil sie dann aber die Verarbeitung nicht schaffen kann, der Riemen von den Antriebsscheiben fällt. Das sind unliebsame Zustände, welche noch mehr hervortreten, wenn etwas trockene Seife aufgegeben wird. Zurzeit hilft man sich damit, daß eine Person nach und nach das Material den Walzen in geringen Mengen aufgibt, um so die Überlastung der Maschine zu vermeiden. Dieses kostet aber Arbeitslohn und Zeit. Durch die an der Maschine befindlichen Verbesserungen laut D. R. P. 394 862 und D. R. G. M. 842 823 sind diese Mängel aber vollständig behoben. Die Seifenspäne werden in so großer Menge, wie solche der Kasten faßt, aufgegeben und die über

der Walzenberührungsstelle befindliche Haube f_1 mittels Handrad f so eingestellt, daß ein entsprechend großer Raum zwischen Haube und Walzen entsteht, welcher nur soviel Material durchläßt, wie die Walzen verarbeiten können. Eine Überlastung der Maschinen oder ein Herabfallen des Antriebsriemens sowie

Abb. 2.

auch das Heraustreten der Seifenmassen an den Stirnseiten der Walzen ist somit ausgeschlossen.

Eine weitere Verbesserung ist der schwenkbare Zwischenschieber im Einschüttkasten, D. R. G. M. 869 075. Die im Mischwerk vorgemischten und dabei zusammengeballten Seifenspäne benötigen einen geringeren Raum als die pilierten, und es ist aus diesem Grunde von Vorteil, wenn der Oberkasten etwas größer als der Unterkasten gehalten wird. Es sind aber aus konstruktiven Rücksichten die Abmessungen der Einschüttungen immer begrenzt. Geht die Seife durch die Walzen, legt sie sich in Streifen in den Oberkasten und wird voluminöser, der Schieber befindet sich in Stellung e_1. Ist die ganze Seife durch die Maschine gegangen, so wird der Schieber d geöffnet und fällt durch seine eigene Schwere in die wagerechte Stellung e_2. Bei Vorwärtsbewegung des Schiebers aber kommt dieser auf die im Unterkasten befindliche Seife zu liegen und erhält Stellung e_3. Je mehr aber nun die Seife aus dem Unterkasten nach dem Oberkasten gelangt oder über die Ablaufschlotte die Maschine verläßt, senkt sich der Schieber wieder selbsttätig in seine Ursprungsstellung e_1 zurück. Somit wird der Ober- bezw. Unterkasten abwechselnd um den Raum A vergrößert oder verkleinert, was dem Kasten ermöglicht, ein ziemlich großes Quantum aufnehmen zu können.

Die Abstreichmesser b_1 und b_2 haben ebenfalls eine Neuerung erfahren und zwar sind beide mittels Handrads a gleichzeitig ab- bezw. anzustellen, was sonst durch Lappenschrauben, an jedem Messer 2 Stück, betätigt wurde. Die zentrale Messerverstellung ist ebenfalls als D. R. P. unter der Nummer 381 080 geschützt worden. Die Walzen sind jede bequem und leicht durch die Handräder c_1, c_2, c_3 zu verstellen, und es ist beim Aufstellen bezw. bei der Inbetriebsetzung der Maschine darauf zu achten, daß die Zwischenräume der Walzen verschieden groß sind, d. h. bei den langsam laufenden Walzen angefangen, soll der Zwischenraum größer sein als bei den schnellaufenden. Dadurch erhält man eine gleichmäßige Verteilung der Seifenmasse auf den Walzenoberflächen, und ferner fällt nicht so viel Seife mehr durch die Maschine, was immer ein unsauberes Aussehen hervorruft.

Die Bedienung dieser Maschine erfolgt demnach nur noch an ihren Seiten mittels Handräder, wie aus vorhergehendem ersichtlich, und nicht mehr von der Aufgabe- und Abgabeseite aus. Somit ist die Möglichkeit gegeben, mehrere solcher Maschinen direkt hintereinander zu schalten, ohne Bedenken wegen Bedienungsschwierigkeiten dabei zu haben.

Die erwähnten Vorzüge der beschriebenen Maschine ergänzen sich noch durch den praktisch angeordneten Ausrücker g und die an beiden Seiten der Maschinen befindlichen Auftritte, welche bequem die Einsicht in den Oberkasten ermöglichen.

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

Neuere Forschungen über Faserschädigungen durch Wasch- und Bleichmittel.

Von Dr. *W. Kind*. (Chemiker-Zeitung 1923, 457 und 487.)

Unter der gleichen Überschrift, welche Prof. Dr. *Heermann* seinen Ausführungen voranstellte, veröffentlicht Dr. *Kind* seine Entgegnung, in der er sich in erster Linie gegen die Verurteilung der Sauerstoffmittel wendet. *H.* erneuere jetzt nur jenen Angriff von 1918, ohne eigenes, weiteres Beweismaterial in dieser strittigen Sache vorzulegen. Er zitiere nur Arbeiten, welche ihm für seine Theorie zu passen scheinen, und lasse gegenteilige neuere Veröffentlichungen, wie die von *Thies* und *Kind*, unberücksichtigt.

Die Seifens.-Ztg. hat die Experimentalarbeit von *Kind* „Verwendung von Bleichmitteln in der Wäscherei", welche jetzt als Gegenbeweismaterial angeführt wird, gebracht, vergl. 1922, S. 761, 773, 785, 798. Da aber vielleicht vielen Lesern jene Hefte nicht mehr zur Hand sind, wird in unserem Referat diese Publikation über Dauerversuche mit Persil- und Chlorwäsche berücksichtigt.

Vergleichende Waschversuche sollen weniger bezwecken aufzuklären, in welch' kurzer Zeit man die Wäsche ruinieren kann, als festzustellen, wie die Faser in der Wäscherei beeinflußt wird, wenn man die Stoffe auf gleicher Sauberkeit zu halten hat. Nebenher mögen Versuche wertvoll sein, welche die Gefährlichkeit der Wasch- und Bleichmittel bei unvorsichtiger oder falscher Anwendung erkennen lassen. Systematische Versuchsreihen mit zu starken Lösungen in häufiger Wiederholung sind verfehlt. Bleich- oder Waschversuche mit unbeschmutzten Probestoffen haben nur einen sehr bedingten Beweiswert. Wenn die Meinungen über Vor- und Nachteile der Waschverfahren so verschieden ausfielen, so liege dies an den nicht einheitlichen Arbeitsbedingungen, die man z. T. nicht der Praxis anpaßte. Eben hierdurch müsse es sich erklären, wie *Heermann* zu seiner Theorie des Sauerstoffraßes kam. *K.* sagt, daß die Grundlage für die jetzt erneuten Behauptungen der Schädlichkeit und Unzweckmäßigkeit der Sauerstoffwaschmittel auf eine gutachtliche Arbeit des Materialprüfungsamtes für die Firma *Henkel & Co.* zurückgehen. Es ist deshalb interessant zu erfahren, wie er jene Versuche erläutert.

Nach *K.* war beabsichtigt, aufzuklären, wie Reinseife, Seifenpulver und Persil bei häufiger Anwendung einerseits reine, unbeschmutzte Stoffe und andererseits völlig mit Kakao und Waldbeersaft getränkte Tücher beeinflussen. Da nun das Brühen mit den Seifen- und Seifenpulverlaugen bei den angeschmutzten Geweben eine völlig ungenügende Reinheit gab, so wiederholte man im Prüfamt den Waschprozeß und suchte ihn gleichzeitig durch ein Bürsten der Stoffe wirkungsvoller zu machen. Solche Doppelbehandlung der angeschmutzten Tücher galt gleichwie das einfache Brühen (ohne Bürsten) der nicht angeschmutzten Gewebe als e i n e Wäsche. In gleicher Weise führte man aber auch die Persilwäsche (ohne Bürsten) der Kakao-Waldbeersaft-Stücke mit jeweils frischen Lösungen doppelt aus. Daß bei solcher Doppelbehandlung die zweifache Menge des Sauerstoffs wirkt und somit eine stärkere Gewebebeeinflussung in Frage kommt, muß der Anlaß für die „Schmutzkatalyse" und den „Sauerstoffraß" geworden sein, d. h. dies ist die erklärende Ursache, daß die Persilwäsche der beschmutzten Gewebe zu größeren Festigkeitsabnahmen führte. Bewertet man nämlich solche Doppelwäsche nicht als eine Einzelbehandlung, so finden sich gegenüber den entsprechend häufig gewaschenen reinen Probestoffen keine auffälligen Unterschiede mehr.

Baumwollgewebe.

a) nicht angeschmutzte Ware.	26 Persilwäschen zufolge Gutachten 83% Festigkeit
	25 Persilwäschen zufolge Veröffentlichung *H.* 80% Festigkeit
	50 Persilwäschen zufolge Veröffentlichung *H.* 64% Festigkeit
b) angeschmutzte Ware.	26 Doppelwäschen zufolge Gutachten 62% Festigkeit
	25 Wäschen zufolge Veröffentlichung 62% Festigkeit

Leinengewebe.

a) nicht angeschmutzte Ware.	26 Wäschen zufolge Gutachten 69% Festigkeit
	25 Wäschen zufolge Veröffentlichung 62% Festigkeit
	50 Wäschen zufolge Veröffentlichung 43% Festigkeit
b) angeschmutzte Ware.	26 Doppelwäschen zufolge Gutachten 40% Festigkeit
	25 Wäschen zufolge Veröffentlichung 40% Festigkeit

Offensichtlich sind die Festigkeitsabnahmen im allgemeinen hoch und zwar, wie *K.* vermutet, deshalb so hoch, weil man zuviel Flotte, zuviel Persil auf die Probestoffe einwirken ließ

und weil Laboratoriumsversuche wegen des damit verbundenen stärkeren Hantierens überhaupt die Festigkeit ungünstiger beeinflussen als normale „Betriebswäschen". Es kann sich ja im übrigen wie bei allen derartigen Versuchen stets nur um die vergleichende Bewertung gegen andere, mit Seife o. dergl. gewaschene Probegewebe handeln, und da ergeben sich noch weitere auffallende Beobachtungen. Die mit Kernseife nur jeweils einmal gebrühten reinen Gewebe schneiden nämlich eigentümlicherweise schlechter ab als die Gegenstücke, welche mit Kernseife zweimal gebrüht und außerdem nach dem Kochen jeweils durchgebürstet wurden.

Baumwollgewebe.

26 Einzelwäschen des reinen Stoffes	77 %	Festigkeit
26 Doppelwäschen a) Kakao-schmutzigen Stoffes	93,3%	„
b) Waldbeersaft- „ Stoffes	93,5%	„

Leinen.

26 Einzelwäschen des reinen Stoffes	69,3%	„
26 Doppelwäschen a) Kakao-schmutzigen Stoffes	84,1%	„
b) Waldbeersaft- „ Stoffes	86,8%	„

Nach *K.* muß durch das Bürsten der ausgebreiteten Stoffe auf flacher Unterlage ein die Festigkeit begünstigendes Verfilzen der Gewebe eingetreten sein, denn wie erkläre sich sonst die bessere Festigkeit der doppelt so häufig gewaschenen Stücke? Auf alle Fälle lehrt diese Beobachtung, wie vorsichtig man bei Vergleichsversuchen die Ergebnisse zu beurteilen hat. Weiter ist die Angabe wichtig, daß die reine Baumwoll- wie Leinenware, also die nicht angeschmutzten Proben, bei den fortgesetzten Wäschen zunehmend gelber bis zitronengelb wurden, während es von den angeschmutzten Geweben heißt: „etwas gelblicher, etwas rötlicher". Die Persilmuster erwiesen sich als überlegen in der Reinheit, neben der Angabe „teilweise weißer" findet sich die Bemerkung „eine Spur grauer, etwas rötlicher". (Die Stoffe wurden übrigens anscheinend nie vorgeweicht?!)

Findet somit die Schmutzkatalyse eine Ablehnung, so gibt *K.* zu, daß örtliche Schäden zufolge Metallkatalyse möglich sind, d. h. zufolge Verunreinigung der Gewebe durch Metalle wie Kupfer. Auf derartige Kupferschäden hat *Kind* bereits 1914 aufmerksam gemacht. Wie er jetzt schreibt, bilden aber solche Löcher eine Seltenheit, denn die Metalle müssen sich in inniger Berührung mit den Fasern befinden, um wirksam zu sein. Nur ausnahmsweise wird jedoch ein Metallteilchen in das Garn eingesponnen oder die Faser mit Metallsalz durchtränkt. Dabei bleibt es noch fraglich, ob solcher Katalyt nicht beim Vorweichen der Wäsche entfernt wird. Eine derartige Fehlerquelle käme im übrigen nicht einseitig für die Sauerstoffbleiche in Betracht, beim Chloren wird Eisenmetall mindestens ebenso gefährlich. Von Belang ist, daß den Katalyten die „Antikatalyte" entgegenwirken. Hier äußert Wasserglas eine Schutzwirkung, die sich namentlich beim Arbeiten mit hartem Wasser (Magnesiasalze) geltend macht, und deshalb besitzen alle Versuche mit destilliertem Wasser — *Grün* und *Jungmann* — einen gewissen problematischen Wert.

Bei den von Dr. *Kollmann* ausgeführten Versuchen, die *H.* als Beweismaterial für seine Theorie auslegt, handelt es sich um Versuche mit kleinsten Mengen von Baumwollgarn, um Proben von 2 Gramm Baumwolle, die nur je einmal mit Peroxydlösungen behandelt wurden, wie solche für die Wäscherei nicht in Betracht kommen. Es sind keine Dauerversuche. Als solche hätten hingegen die umfassenden Versuche von *Thies* und *Noder* herangezogen werden sollen (jene Arbeiten, über welche wir eingangs ausführlich referiert haben) und des weiteren die Ergebnisse von *Kind* in seiner Publikation 1922. Diese Ergebnisse in Kürze zusammengestellt sind folgende:

250 g Gewebe wurden in vierzigmaliger Wiederholung behandelt mit:

1. Seifenpulver 20 g/3 Liter
2. Seifenpulver 20 g/3 Liter, nachgechlort mit 0,3 g Chlor im Liter.
3. Persil 20 g/3 Liter
4. Chlorlauge 0,3 g Chlor im Liter.

Die Probestoffe, Baumwolle und Leinen, waren zum Teil zwischen den einzelnen Wäschen mit den verschiedensten Speisen- und Getränkresten streifenförmig angeschmutzt worden, um eben diese Stellen später auf Reißfestigkeit zu prüfen. Eine Schmutzkatalyse, d. h. eine verminderte Festigkeit dieser Gewebeteile war jedoch bei der Persilwäsche nicht feststellbar, wohl zeigte die Chlorwäsche hier ungünstigere Werte. Als Gesamtdurchschnitt für die reinen und angeschmutzten Stellen fanden sich die Prozentzahlen

1. Seifenpulver 88%
2. Seifenpulver + Chlorlauge 68,6%
3. Persil 73,3%
4. Chlorlauge 86,7%.

Da Chlorlauge als solche nicht zum Reinigen von Schmutzwäsche ausreicht, denn fettige Verunreinigungen sind z. B. nur durch Brühen mit alkalischen Flotten zu lösen, so geht es deshalb nicht an, die Sauerstoffwäsche in direkte Parallele mit Chlor zu stellen. Vergleichbar sind die Reihen 2 und 3. Vor allem darf bei derartigen Vergleichen nicht der Reinigungseffekt unbeachtet bleiben. Bei den vorstehenden Versuchen war die Reinheit der Reihe 1 ungenügend. Die Versuchsstoffe 2 und 3 zeigten ziemlich das gleiche gute Aussehen, und Reihe 4 war als mangelhaft auszuscheiden. Wie *K.* hervorhebt, wäre bei einer Chlorbleiche noch zu berücksichtigen, daß gewisse Verunreinigungen der Faser hartnäckig aktives Chlor zurückhalten. Die Wäsche bedarf dann eines Antichlorbades, fehlt dieses, so sind Anstände wegen des Chlorgeruches zu erwarten, abgesehen davon, daß Cl-Reste möglicherweise die Faser schädigen.

Nach Ansicht von *Kind* werden die Reißfestigkeitsverhältnisse von den aus dem Waschwasser mit den Chemikalien hervorgerufenen Niederschlägen in den Fasern beinflußt. Starken Abscheidungen wird ein Spröderwerden der Fasern zugeschrieben, spröde Fasern aber sollen bei mechanischer Beanspruchung schneller verschleißen. Bei älteren Waschversuchen, bei denen sich die Kalkniederschläge aus gewissen besonderen Gründen sehr angereichert hatten, seien deshalb die Ergebnisse für Persil zu ungünstig ausgefallen. Solche Fehlermöglichkeit erkläre vielleicht auch die weniger guten Beobachtungen, die *K.* bei Ozonbleiche machte. In einer Waschanstalt normal mitbehandelte Probestoffe zeigten nämlich nach 27 und 50 Wäschen mit nachfolgendem Ozonisieren die Reißfestigkeiten 58,9 und 55,6% bezw. 43,4 und 45,5%. Diese Stoffe enthielten aber 6,9 und 8,7% Asche, und es mag fraglich sein, ob und inwieweit die Wäschestücke hierdurch beeinflußt wurden. (Fortsetzung folgt.)

Die Fabrikation von Speiseölen ohne Raffination.

Von Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht*, z. Zt. Braila, Rumänien.

(Schluß.)

Was nun die Güte der mittels Extraktion gewonnenen Öle betrifft, so ist wiederholt festgestellt worden, daß sie in Bezug auf Reinheit den durch Pressen erzeugten absolut nicht nachstehen, ja diese eher noch übertreffen.[2]) Auch meine eigenen Untersuchungen haben das durchaus bestätigt.

Es muß aber zugegeben werden, daß die durch Extraktion hergestellten Öle gegenüber den durch Pressen gewonnenen, besonders den kalt gepreßten, in Bezug auf Geruch und Geschmack (auch auf Farbe) gewisse Unterschiede aufweisen, wenn auch nicht behauptet werden kann, daß erstere beide unangenehm sind.

Es ist mir persönlich z. B. gelungen, bei sehr vorsichtiger Arbeitsweise, ein Sonnenblumenöl mittels Extraktion herzustellen, das direkt, also ohne Raffination, als Speiseöl Verwendung finden konnte.

Was nun das Raffinieren der Öle betrifft, so ist das eine Arbeit, die die Fabrikation nicht unerheblich verteuert, einmal durch die dabei entstehenden Verluste, ferner durch die aufgewendeten Chemikalien, Arbeitslöhne etc., deshalb ist es unbedingt ein ganz bedeutender Fortschritt, wenn es gelingt, ein Raffinieren der Öle überflüssig zu machen, d. h. in einem einzigen Arbeitsgange ein einwandfreies Speiseöl zu erhalten. Dieses ist nun m. E. durchaus möglich. Nachdem die automatisch arbeitenden Anderson-Pressen in letzter Zeit erheblich vervollkommnet sind, ist es nach meinen Erfahrungen wohl möglich, bei entsprechend geleiteter Fabrikation mittels dieser Pressen ein absolut einwandfreies Speiseöl zu gewinnen, bei dem eine Raffination tatsächlich überflüssig ist.

Die gewonnenen Öle passieren bloß in üblicher Weise eine Filterpresse und sind bereits fertig zum Versand.

Ich habe mit diesen Pressen u. a. Rapsöl hergestellt von einer so hellgelben Farbe und einem so reinen Geschmack, daß raffinierte Rapsöle anderer Herkunft den Vergleich mit diesem Öl nicht aushalten konnten.

Geruch und Geschmack sind absolut rein und mild, und ich betone speziell, daß der dem Rapsöl allgemein eigene, etwas scharfe Geschmack bei diesem Öle vollkommen fehlt, sodaß es anerkannte Fachleute bloß auf Grund von Farbe, Geruch und Geschmack nicht als Rapsöl identifizieren konnten.

Ich habe mit diesem Öle die verschiedensten Speisen, auch Gebäck, bereiten lassen, und niemand konnte auf Grund des Ge-

[2]) Seifens.-Ztg. 1922 [49], S. 401; ebenda S. 526.

schmackes sagen, daß sie mit Öl und nicht mit den üblichen Speisefetten hergestellt waren.

Es ist somit m. E. der Beweis erbracht, daß bei Verwendung der Anderson-Presse eine nachfolgende Raffination der Öle (für Genußzwecke) überflüssig ist.

Ich betone, daß ich unter „Speiseöle" nur solche erster Qualität verstehe, denn auch viele kleine hiesige Fabriken raffinieren ihre als Speiseöle in den Verkehr gebrachten Sonnenblumenöle nicht, indessen sind diese niemals als erstklassig zu bezeichnen und genügen nur geringen Ansprüchen. Auch für Brennzwecke, für welche die hiesige Eisenbahnverwaltung z. B. sonst nur raffiniertes Rapsöl fordert, war dieses hier erwähnte Öl durchaus geeignet — ohne vorherige Raffination. Auch außerdem aber hat die Anderson-Presse vor den bisher allgemein üblichen hydraulischen Etagen- oder Seiherpressen manche Vorteile.

Während z. B. bei der Arbeit mit den Etagenpressen auf dem Fußboden, um Vorpressen und Pressen herum immer gemahlene Saat verstreut liegt, die beim Hantieren mit den gefüllten Tüchern herunterfällt, auch ein Verspritzen von Öl kaum vermieden werden kann, ist alles dieses bei der Anderson-Presse vollkommen ausgeschlossen.

Der Arbeitsraum kann peinlich sauber gehalten werden, die Hände der Arbeiter kommen weder mit der gemahlenen Saat, noch mit dem Öl in Berührung, da der ganze Betrieb automatisch verläuft, und daher verdient diese Arbeitsweise auch vom hygienischen Standpunkte aus entschieden den Vorzug.

Nebenbei ist sie auch ökonomischer, da die Bedienung eigentlich nur in einer Aufsicht besteht und somit ein ganz geringes Personal — etwa 1 Arbeiter für 4—5 Pressen — genügt, außerdem fallen die kostspieligen Preßtücher ganz fort. Der Kraftbedarf — ca. 8 PS für eine Presse — ist erheblich geringer, als bei einer gleich großen Anlage von Etagenpressen, und auch der Dampfverbrauch ist recht minimal.

Den Abdampf kann man zweckmäßig noch zur Beheizung der Fabrikräume etc. verwenden und das aus den Heizkörpern abfließende Kondenswasser zur Dampfkesselspeisung mit verwenden, wodurch der Dampfverbrauch auf sparsamste Weise geregelt wird.

Berücksichtigt man zu dem allen noch den geringeren Raumbedarf für eine Anderson-Pressen-Anlage sowie die billigeren Anschaffungskosten gegenüber anderen Systemen, so sind das so viele Vorteile, denen wesentliche Nachteile kaum gegenüberstehen, und es ist, m. E., heute kaum mehr zu rechtfertigen, eine Neuanlage für Speiseöle anders als mit Anderson-Pressen einzurichten.

Was die Leistungsfähigkeit dieser Pressen betrifft, so kann man mit einer durchschnittlichen Durchsatzmenge von etwa 4000 kg Saat in 24 Arbeitsstunden (für eine Presse) rechnen; natürlich schwankt dieselbe je nach der Art der Saat. Was die Ausbeute betrifft, so erhalte ich in den von mir geleiteten Betrieben Kuchen mit einem Ölgehalte von ca. 10%.

Man kann auch noch tiefer gehen, indessen halte ich es für zweckmäßiger, sich damit zufrieden zu geben, dann die Kuchen durch einen Brecher zu schicken und nachher in einem Extraktionsapparat zu extrahieren, wobei man dann so ziemlich den ganzen Rest des Öles erhält, der, für technische Zwecke z. B., ebenfalls ohne jede weitere Behandlung, ausgezeichnet verwendbar ist.

Man kann in der gleichen Operation auch die bei der von Zeit zu Zeit nötig werdenden Reinigung der Filterpresse entfallenden Rückstände mit extrahieren und erzielt auf diese Weise eine fast restlose Entölung der Saat, ohne irgendwelche lästigen Abfallprodukte, denn auch die Extraktions-Rückstände sind ein wertvolles Viehfutter und den Preßkuchen unbedingt vorzuziehen, da sie bei gleichem Nährwert viel länger haltbar sind. Auch werden die Kuchen, infolge des höheren Ölgehaltes, leicht ranzig und verursachen dem damit gefütterten Vieh Verdauungsstörungen.[3])

Bei Verbindung von Anderson-Pressen mit Extraktionsapparaten läßt sich eine weitere Dampfersparnis dadurch erzielen, daß man für die Wärmschnecken der Pressen den Abdampf der Extraktionsapparate verwendet, was sich mir in meinen Betrieben glänzend bewährt hat.

Wie eingangs ausgeführt wurde, ist der Verbrauch von Öl für Genußzwecke in den letzten Jahren auch in den Ländern gestiegen, in denen, wie z. B. in Deutschland, früher nur wenig davon verbraucht wurde, und es liegt auch gar kein Grund dagegen vor.

Zum Kochen, Braten, Backen etc. ist ein reinschmeckendes Öl ganz vorzüglich geeignet, und da Deutschland auch vor dem Kriege Kuhbutter in recht beträchtlichen Mengen aus dem Auslande (Dänemark, Sibirien) einführte, ebenso einen erheblichen Teil der Rohstoffe für die Margarinefabrikation, so würde es sich gewiß empfehlen, den Anbau von Ölsaaten zu vergrößern und dann den Bedarf an Speiseölen aus einheimischen Rohstoffen zu decken.

Durch eine Härtung eines Teiles der gewonnenen Öle könnten auch, wenigstens zum Teil, Rohstoffe für die Margarinefabriken in eigener Industrie erzeugt werden.

Wie schon an anderer Stelle[4]) erwähnt, eignet sich die Erzeugung von Pflanzenölen recht gut als landwirtschaftlicher Betrieb für größere Gutswirtschaften.

Dadurch, daß diese die erforderlichen Ölsaaten selbst anbauen, ersparen sie einmal den Bahntransport derselben zur Fabrik. In den Kuchen, bezw. Extraktionsrückständen aber gewinnen Sie ein ebenfalls an Ort und Stelle zu verwendendes, wohlfeiles und vorzügliches Futter für ihr Vieh, event. läßt sich in Verbindung hiermit eine Mästung von Schlachtvieh einrichten.

Es verbleibt einem solchen landwirtschaftlichen Ölfabriksbetriebe also bloß der Abtransport des Öles an die Abnehemer, was eine ganz erhebliche Ersparnis an Frachtspesen gegenüber anderen Ölfabriken bedeutet, die auch die Saat und die Kuchen mit der Bahn heran- bezw. wegschaffen müssen.

[3]) Chem.-Ztg. 1924 [48], S. 225.

[4]) Chem.-Ztg. 1922 [46], S. 1034 folg.

Literaturbericht

Seifen-Industrie-Kalender 1924. Verlag von Eisenschmidt & Schulze G. m. b. H., Leipzig.

Der rechtzeitig zu Jahresbeginn erschienene Kalender war in allerkürzester Zeit vergriffen. Diese Tatsache bildet das beste Urteil über die Beliebtheit, die Verbreitung und die Notwendigkeit des Büchleins. Wenn der Kalender aber immer mehr zum Vademecum aller Fachleute wird, so erwächst daraus auch dem Herausgeber die Pflicht, ihn in sachlicher Beziehung so vollkommen als möglich auszugestalten und insbesondere alle Fehler mit größter Sorgfalt auszumerzen, und seien sie auch schon jahrelang unbeachtet mitgeschleppt worden. Es gilt dies vorerst von den Abschnitten über die Eigenschaften der wichtigsten Fette etc. und über die Erklärung der Schlagworte aus der Praxis der Seifenherstellung. Maisöl entstammt nicht den Samen von Zea mays, sondern den Keimen. Der Satz: „Olein, Saponifikat wird als Nebenprodukt bei der Kerzenfabrikation gewonnen (Autoklavenspaltung), Destillat ebenso, jedoch aus Fetten, die mit konz. Schwefelsäure oder Twitchell-Reagens gespalten sind. Sie stellen die ablaufenden flüssigen Fettsäuren dar" ist wahrlich nicht geeignet, ein richtiges Bild von der Herstellung des Produktes zu geben. Beim Stearin steht es ähnlich. „Asphalt aus Trinidad oder Syrien" gehört nicht zu den Fetten, Ölen, Wachsen und Harzen. Wenn eine Reihe derartiger Irrtümer und Nachlässigkeiten in der nächsten Ausgabe durch gründliches Durcharbeiten der einzelnen Abschnitte vor der Drucklegung vermieden werden, so wird der Kalender mit noch mehr Berechtigung als bisher der Führer und das Nachschlagewerk der Seifensieder und kleinen Fabrikanten sein, auf dessen Angaben sie schwören. Dr. *Egon Böhm.*

Kleine Zeitung

Seifenplattenkühlvorrichtung. (D. R. P. 392 707 v. 15. I. 1922. *Emil Sticht* in Remscheid.) Die bisher bekannt gewordenen und sonst gebräuchlichen Seifenplattenkühlvorrichtungen haben gewisse Nachteile insofern, als das Formen und Kühlen der zu erzeugenden Seifenplatten nicht bei ununterbrochenem Betrieb vor sich gehen kann, denn zur Entfernung der in dem Formrahmen enthaltenen Seifenplatten ist immer ein besonderer Zeitaufwand erforderlich, währenddem neue Platten nicht erzeugt werden können. Einen besonderen Zeitverlust verursacht insbesondere die Entfernung der in den Einlaßöffnungen enthaltenen Seifenkerne, vor deren Entfernung die Formkästen nicht mit neuer Masse gefüllt werden können.

Um die in dem Formrahmen erstarrte Masse leichter aus dem Rahmen herausnehmen zu können, hat man den Leerrahmen um seine Unterkante niederklappbar gemacht und ihn entweder mit seinen an den Holmen aufgehängten Hängeeisen drehbar verbunden oder am unteren Rand mit Drehzapfen in Längsschienen des Maschinengestells geführt, aber auch hier muß jedesmal beim Ausnehmen der Kerne der Betrieb unterbrochen werden, da sich während dieser Zeit die Kästen nicht mit neuer Masse füllen lassen.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist nun eine Seifenplattenkühlvorrichtung, bei der die angegebenen Übelstände beseitigt sind. Das Wesen der Neuerung besteht dabei darin, daß für jeden zwischen zwei Kühlplatten befindlichen Formrahmen zwei abwechselnd gebrauchte Formrahmen angeordnet sind, von denen jeder bereits eine vollständige Form bildet. Diese Formrahmen werden dabei abwechselnd in der Weise gebraucht, daß jedesmal der eine mit erstarrter Seifenmasse gefüllte Rahmen bezw. die eine Rahmenreihe aus den Kühlplatten herausgezogen und dafür der zweite Formrahmen bzw. die zweite Rahmenreihe zwischen die Kühlplatten eingeschoben wird. Die ausgezogene Formenreihe wird nun entleert und von den Seifenstopfen befreit, desgleichen die zugehörigen Seifenzutrittsöffnungen der Kühlrahmen.

Der Einlauf für die zu kühlende Masse ist dabei erfindungsgemäß an beiden Seiten und außerhalb der Kühlrahmen- und Formkastenreihe angeordnet, sodaß die zum Erstarren zu bringende Masse abwechselnd von der einen und von der anderen Seite aus in die durch die Kühlplatten begrenzten Formrahmen eingeleitet werden kann.

Die zwischen zwei Kühlplatten liegenden zwei Formrahmen sind immer zu zweien durch ein Scharnier aufklappbar oder sonst lösbar miteinander verbunden und je mit einer außen liegenden Eintrittsöffnung für das Füllmittel versehen, sodaß sich die eine oder die andere dieser Einlaßöffnungen beim Verschieben der beiden aufklappbar miteinander verbundenen Formrahmen nach der einen oder anderen Richtung hin mit der einen Seite des Kühlrahmens deckt, dadurch kann beim Einleiten des Füllmittels auf der einen Seite die erstarrte und erkaltete Seifenmasse des auf der anderen Seite freiliegenden Rahmens entleert und von den Seifenstopfen beseitigt werden.

Die Vorrichtung arbeitet dabei ununterbrochen, wodurch ihre Leistungsfähigkeit bedeutend erhöht wird.

Auf der beiliegenden Zeichnung ist die Vorrichtung in einer beispielsweisen Ausführung dargestellt, und zwar zeigt:

Abb. 1.

Abb. 2.

Abb. 3.

Abb. 1 einen Schnitt mit nach links herausgezogenem Formrahmen,

Abb. 2 desgleichen mit nach rechts verschobenem Formrahmen und

Abb. 3 einen Teil des Grundrisses.

Die Vorrichtung besteht aus den Kühlplatten *b* und den zwischen diesen liegenden Formplatten *a*, von denen letztere auf einer Platte *d* ruhen. Diese bilden die Decke eines in den Boden eingelassenen Unterbaues *c*, in dem das Rohr *f* für den Wasserzufluß und eine Rinne *g* für den Abfluß des Wassers gelagert ist, in die das Rohr *h* mündet.

Gemäß der Erfindung ist nun für jeden zwischen zwei Kühlplatten befindlichen Formrahmen nicht wie bei den bisher bekannten und gebräuchlichen Seifenplattenkühlvorrichtungen nur ein Formrahmen vorhanden, sondern deren zwei *k*, *l*, von denen jeder eine vollständige Form bildet. Diese beiden Rahmen *k*, *l* sind durch ein Scharnier *i* o. dgl. zu dem Doppelrahmen *a* miteinander verbunden, und jede Form *k* und *l* dieses Doppelrahmens oder dieser Rahmenreihe ist außen mit einer Einlaßöffnung *m* bzw. *n* für das Füllmittel versehen.

Entsprechend diesen Öffnungen sind auch die Seitenkanten der Kühlplatten *b* mit diesen Öffnungen angepaßten Eintrittslöchern *o*, *p* ausgerüstet, sodaß die Löcher *m* der einen Rahmenform *k* je nach der Verschiebung des Rahmens mit den Löchern *o* in Deckung gebracht werden können, wobei die Füllmasse von rechts eingeleitet werden kann. (Abb. 1).

Nachdem so der eine mit der erstarrten Seifenmasse gefüllte Rahmen bzw. die eine Rahmenreihe *l* aus den Kühlplatten herausgezogen und dafür der zweite Formrahmen bzw. die zweite Rahmenreihe *k* zwischen die Kühlplatten eingeschoben ist, wird die ausgezogene Formreihe entleert und von den Seifenstopfen befreit, desgleichen die zugehörigen Seifenzutrittsöffnungen *p* der Kühlrahmen. Das läßt sich namentlich dadurch mit Leichtigkeit bewerkstelligen, daß die Formrahmen *k*, *l* einzeln der Reihe nach um Scharniere *i* gedreht und angehoben werden können. In der angehobenen Lage kann dabei der betreffende Rahmen einer Rahmenreihe durch eine über die Oberkanten der ausgehobenen Formrahmenhälften *l* gelegte Leiste *q* gehalten werden.

Die Einrichtung könnte jedoch auch anders getroffen sein, indem die Rahmen der Rahmenreihe *k*, *l* z. B. türhakenartig ineinander eingehängt sind, sodaß der in Betracht kommende Teil ausgehängt werden kann. Bei dieser ausgehängten oder angehobenen Rahmenhälfte kann nun der in der Öffnung *p* sitzende Seifenkern leicht entfernt werden, und zwar ohne daß dabei die Vorrichtung außer Betrieb gesetzt zu werden braucht. Nachdem nun so während des Betriebes der Vorrichtung, also während der Füllung der ersten Rahmenreihe mit Seifenmasse und während der Kühlung und eintretenden Erstarrung derselben die Rahmenreihe und die Einlaßlöcher auf der linken Seite entleert sind, wird die gefüllte Rahmenreihe nach der rechten Seite herausgezogen und die vorher entleerte Rahmenreihe zwischen die Kühlplatten eingeschoben (Abb. 2) und das Füllmittel durch die sich nun auf der linken Seite deckenden Löcher *n*, *p*, welche so einen Kanal bilden, eingeleitet und die Kästen *a* rechts von der den Apparat bildenden Kastenreihe entleert, und ebenso die Seifenstopfen aus den Einlaßlöchern *o* der Kühlplatten *b* entfernt und so abwechselnd in der beschriebenen Weise weiter, sodaß also die Vorrichtung während des Auslösens der Seifenplatten und während des Entfernens der Seifenstopfen aus den Einlaßöffnungen ununterbrochen arbeitet.

Patent-Ansprüche: 1. Aus Formrahmen und Kühlplatten zusammengesetzte Seifenplattenkühlvorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß für jeden zwischen zwei Kühlplatten befindlichen Formrahmen zwei abwechselnd gebrauchte, je eine vollständige Form bildende Formrahmen (*k*, *l*) angeordnet sind, die mit dem Kühlrahmen (*b*) je außen am Rande eine Eintritts- bzw. Durchgangsöffnung (*m* bzw. *n*) für den Einlauf des zu kühlenden Füllmittels besitzen. 2. Seifenplattenkühlvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zwei, zwischen zwei Kühlplatten befindlichen Formrahmen (*k*, *l*) durch ein Scharnier (*i*) o. dgl. gemeinsam nach oben aufklappbar oder lösbar miteinander verbunden sind.

*

Herstellung von Zahnpasten. (D. R. P. 394 803 v. 2. VI. 1921. Dr.-Ing. *Einar Bergve* in Kristiania.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Norwegen vom 5. Aug. 1920 beansprucht.] Zahnpasten werden gewöhnlich unter Verwendung einer Grundmasse hergestellt, deren hauptsächliche Bestandteile kohlensaure Salze in verschiedenen Mengenverhältnissen sind. Als allgemein gebräuchliche Bestandteile können kohlensaurer Kalk, gefällt oder in Form von feingemahlenen Muschelschalen, kohlensaure Magnesia o. dgl. und als Poliermittel Bimsstein, amorphe Kieselsäure, feingemahlene Kieselgur u. a. erwähnt werden. Das Gemisch wird durch einen geeigneten Zusatz von Glyzerin und medizinischer Seife, zuweilen auch von Honig und Reisstärke, plastisch gemacht. Die Grundmasse in diesen bekannten Zahnpasten wirkt somit infolge ihres Gehaltes an Karbonaten und Seife stark alkalisch, was als wertvolle Eigenschaft zur „Neutralisation der Mundsäuren", d. h. zur Erhaltung der Zähne, angesehen wurde.

Die moderne Forschung auf diesem Gebiet hat indessen seit langem den alkalischen Zahnpasten (bzw. Mundwässern) jeden Wert in dieser Beziehung abgesprochen. Diese Pasten wirken vielmehr ihrem Zweck entgegen. Zunächst ist es klar, daß eine Neutralisation ein paarmal des Tages im Laufe weniger Minuten ganz illusorisch ist. Das Wichtigste in diesem Falle ist aber, daß nachgewiesen ist, daß alkalische Substanzen herabsetzend auf die alkalische Sekretion der Speicheldrüsen wirken. Sowohl die Gesamtmenge des Speichels als auch die Alkalität wird vermindert.

Es ist deshalb eine wichtige Aufgabe, eine Zahnpasta herzustellen, deren Grundmasse zwar auch eine mechanische Reinigung der Zähne bewirkt, physiologisch aber indifferent ist oder, wenn möglich, stimulierend auf die Speichelsekretion wirkt, da diese das beste und wirksamste Schutzmittel für die Zähne ist. Dabei fällt die Verwendung von medizinischer Seife, Glyzerin, Karbonaten o. dgl. natürlich weg.

Gegenstand vorliegender Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Zahnpasten, welche infolge ihres Gehaltes an sauer reagierenden Substanzen diesen Anforderungen entsprechen. Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die sauer reagierenden Substanzen, wie organische Säuren oder deren Salze, einer Kieselsäuregallerte einverleibt werden, welche gegebenenfalls mit amorpher Titansäure vermischt werden kann.

Infolge der Verwendung der Kieselsäuregallerte als Grundmasse für die Zahnpasten kann der Zusatz von Glyzerin wegfallen oder in der Menge wesentlich vermindert werden. Der Wegfall des Glyzerins als Bestandteil der Zahnpasta ist von erheblicher Bedeutung, weil die Verwendung eines derartigen stark hygroskopischen Körpers in der für Zahnpasten erforderlichen Konzentration nicht vorteilhaft ist. Man ist nämlich in Fachkreisen zu der Auffassung gelangt, daß das Glyzerin bei Zahnfleisch, welches während des Putzens leicht blutet und bei ähnlichen Erkrankungen eine nachteilige Wirkung ausübt. Die Kieselsäuregallerte wird für die Herstellung von Zahnpasten nach vorliegender Erfindung vorzugsweise in stark wasserhaltigem oder alkoholhaltigem Zustande verwendet. Eine kolloidale Kieselsäure mit ungefähr 90 Prozent Wasser hat sich beispielsweise als sehr geeignet erwiesen. Zusammen mit einem mineralischen Putzmittel (in einer Menge von z. B. 10 Prozent) gibt eine derartige stark wasserhaltige Kieselsäure eine Masse von der für das Abfüllen auf Tuben erforderlichen Konsistenz.

Bei der Herstellung der Zahnpasten nach dem vorliegenden Verfahren lösen sich die wasserlöslichen Bestandteile der Pasten (Weinsäure oder andere organische Säuren, wie Zitronensäure, Milchsäure oder deren saure Salze, besonders Kalisalze usw.) in dem Wasser des Kolloids auf, sodaß die Pasten bei ihrer Anwendung in der richtigen Konzentration augenblicklich zur Wirkung kommen. Bei den glyzerinhaltigen Pasten muß bekanntlich die Weinsäure in Kristallform zugefügt werden; da die Weinsäure langsam löslich ist, kommt sie daher in derartigen Pasten zu spät zur Wirkung.

Wenn es erwünscht ist, die Zähigkeit einer Paste mit Kieselsäuregallerte als Grundsubstanz zu erhöhen, so setzt man zweckmäßig noch amorphe Titansäure zu. Die Titansäure wirkt dann wie eine Art von Bindemittel, welches der Masse eine zähe und volle Konsistenz erteilt.

Die Kieselsäuregallerte kann als Hydropasta oder auch ganz oder teilweise als Alkoholpasta verwendet werden. Eine Kieselsäurepasta mit z. B. 80 bis 90 Prozent Alkohol hat eine geeignete Konsistenz.

Außer den obenerwähnten Vorteilen bietet die Kieselsäuregallerte als Grundsubstanz für Zahnpasten den wichtigen Vorteil, daß die zugefügten aromatischen Geschmackssubstanzen mit ihren charakteristischen Geschmackwirkungen besser zur Wirkung kommen.

Bei dem vorliegenden Verfahren können als Putzmittel nur Silikate oder andere gegenüber der Säure beständige Substanzen verwendet werden. Der Härtegrad der Putzkörper darf nicht über 5 sein.

Nachstehend ist die beispielsweise Zusammensetzung einer nach vorliegender Erfindung hergestellten Zahnpasta angegeben:

65	Gewichtsteile	10prozentiges Kieselsäuregel,
10	„	wasserfreie Titansäure,
18	„	Putzmittel,
2	„	Gummiarabikum,
5	„	Kaliumbitartrat.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Zahnpasten, die sauer reagierende Substanzen, wie organische Säuren oder deren Salze, enthalten, dadurch gekennzeichnet, daß die sauer reagierenden Substanzen einer Kieselsäuregallerte einverleibt werden, welche gegebenenfalls mit amorpher Titansäure vermischt sein kann.

*

Wege zur Beseitigung des Schmutzes aus extrahierten Ölen und Fetten. *Bruno Hassel* macht darauf aufmerksam, daß die Art des Extraktionsmittels auf die Ausscheidung von Schmutz aus extrahierten Ölen oder Fetten fast keine Rolle spielt, da die am meisten im Gebrauch befindlichen Lösungsmittel, wie Benzin, Benzol, Trichloräthylen etc., allmählich eine Qualität erreicht haben, die allen Anforderungen gerecht wird. Die etwa noch mitgelösten farb- und schleimartigen Stoffe lassen sich leicht durch das Filterpreßverfahren (s. unten) aus dem Öl oder Fett beseitigen. Der Verf. bespricht dann die einzelnen Verfahren, um den mitgerissenen Schmutz zu entfernen. An erster Stelle wird das einfachste und billigste Verfahren, das Absitzenlassen besprochen, dann die Filtration durch Filterpressen. Bei einem dritten Weg wird eine Filterpresse mit Auslaugevorrichtung zwischen Extrakteur und Blase eingeschaltet. Bei leicht zu filtrierendem Material (Hartfett = Kokosöl) und mineralölhaltigen Bleicherden kann man Filterkästen zwischen Extrakteur und Blase einschalten. In den meisten Fällen ist aber je nach der Güte und Art des Materials noch eine Nachpressung erforderlich.

(Chem.-Ztg. 1924, 92 d. Chem. Umschau.)

*

Gleichzeitige Gewinnung von Stärke, Öl, Protein und Saponin aus Roßkastanien. (D. R. P. 384 955 v. 24. I. 1923. Dr. *Rudolf Wischin* in München.) Es ist bekanntlich vielfach versucht worden, Roßkastanien auf technisch wertvolle Produkte aufzuarbeiten. Diese Versuche zielten stets dahin, aus der Kastanie Stärke, Öl und Saponin zu gewinnen oder durch Entbitterung ein brauchbares Nahrungsmittel herzustellen.

Es ist bekannt, aus frischen (ungetrockneten) Roßkastanien Stärke und Saponin durch Einweichen der Roßkastanien in alkalihaltigem Wasser zu gewinnen, wodurch das Zerquetschen der Samen zu Brei erleichtert wird. Der Zweck dieses Verfahrens, dabei eine bitterfreie Stärke zu erhalten, wird wohl erreicht. Das Saponin wird aber nicht isoliert, sondern bloß in Form einer sehr unreinen Lauge gewonnen, die noch einem kostspieligen Reinigungsprozeß unterworfen werden muß. Öl und das Protein werden bei diesem Verfahren überhaupt nicht isoliert, sondern bleiben in der Pülpe zurück, welche die Schalen- und Zelluloseteile enthält.

Ein großer Nachteil des Verfahrens ist außerdem der Umstand, daß Kastanien in frischem (ungetrocknetem) Zustande verarbeitet werden müssen. Roßkastanien sind bekanntlich dem Verschimmeln außerordentlich unterworfen und halten sich höchstens einige Wochen, wenn sie nicht getrocknet wurden. Eine fabrikatorische Ausnutzung dieses Verfahrens hat also große Schwierigkeiten.

Ferner ist bekannt, Roßkastanienmehl mittels Alkohol oder Atheralkohol von den Bitterstoffen zu befreien, um daraus ein Nahrungsmittel zu gewinnen.

Ein Verfahren, bei welchem Roßkastanienmehl zwecks Entbitterung mit einem so teueren Lösungsmittel wie Alkohol oder gar Atheralkohol behandelt werden muß, und bei welchem sehr erhebliche Mengen von Brennstoff zur Erzeugung des für die Extraktion erforderlichen Dampfes benötigt werden, um schließlich als Endprodukt ein entbittertes Kastanienmehl zu erhalten, kann natürlich niemals nutzbringend sein.

Diese Verfahren konnten nicht zu einer praktischen Auswertung der Roßkastanien in größerem Maßstabe führen, weil es entweder nicht gelang, die Endprodukte bitterfrei zu erhalten, oder dieses Ziel bloß mit Aufwand enormer Kosten zu erreichen war.

Diese Nachteile zu beseitigen und eine besonders wirtschaftliche Verarbeitung der Roßkastanien dadurch zu erreichen, daß alle darin enthaltenen technisch wertvollen Stoffe nebeneinander und in entsprechender Reinheit ausgeschieden werden, ist Zweck vorliegender Erfindung.

Bei derselben werden die Roßkastanien in getrocknetem Zustande verarbeitet, sämtliche darin enthaltenen technisch wertvollen Produkte in großer Reinheit isoliert, die Entbitterung erfolgt nicht durch eine kostspielige Extraktion des Kastanienmehles, das Öl wird mit Umgehung der Extraktion des Mehls gewonnen, und das wertvolle Protein wird als solches in reinstem Zustande ausgeschieden.

Das neue Verfahren besteht darin, daß Roßkastanienmehl mit Wasser von etwa 50° C mehrmals ausgelaugt und nach Absetzen der Stärke und der Zelluloseteile die darüberstehende Lauge dekantiert wird. Um das Auslaugen zu beschleunigen, wird dem Wasser von Zeit zu Zeit etwas kohlensaures Natron bzw. Alkali zugesetzt. Der Satz wird mit frischem Wasser verrührt und über ein System von Schüttelsieben geleitet, wobei die Zellulose und Schalenteile zurückgehalten werden. Die Stärkemilch geht durch die Siebe und wird dann in bekannter Weise auf reine Stärke verarbeitet.

Die Lauge, welche das Protein, Öl, Saponin und die Bitterstoffe in Lösung bzw. in Emulsion enthält, wird nun mit einem eiweißfällenden Mittel, wie Mineralsäuren, organischen Säuren, sauern Salzen usw., versetzt, wobei das Protein in Flocken ausfällt und die Bitterstoffe und das emulsionierte Öl mitreißt. Beim Filtrieren erhält man dann eine helle blanke Lösung der Saponine und einen öl- und bitterstoffhaltigen Proteinschlamm. Dieser wird getrocknet und dann erst das Öl mit einem fettlösenden Mittel und hierauf die Bitterstoffe mit Alkohol oder einem sonstigen, die Bitterstoffe lösenden Mittel extrahiert. Es verbleibt das Protein in völlig reinem, bitterfreiem Zustande. Außerdem erhält man eine völlig reine blanke Saponinlösung, aus der das Saponin nach einem der bekannten Verfahren gewonnen werden kann.

Mit dem neuen Verfahren wird somit die kostspielige Extraktion des Öles und der Bitterstoffe aus dem Kastanienmehl umgangen, weil bloß das Protein extrahiert werden muß. Nachdem Roßkastanienmehl etwa 15 Prozent Protein enthält, ist der Verbrauch an Lösungsmitteln und Brennmaterial ebenfalls nur 15 Prozent von demjenigen, der für die Extraktion des Mehles erforderlich wäre. Dies bedeutet aber auch eine wesentliche Ersparnis.

Patent-Anspruch: Verfahren zur gleichzeitigen Gewinnung von Stärke, Öl, Protein und Saponin aus Roßkastanien, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Auslaugen des Kastanienmehles, aus welchem die Stärke durch Absieben ausgeschieden wird, die das Protein, Öl und Saponin und die Bitterstoffe in Lösung oder Emulsion enthaltende Lauge mit einem das Öl und die Bitterstoffe an das Protein bindenden, eiweißfällenden Mittel versetzt wird, wobei das ausfallende Protein sämtliches Öl und alle Bitterstoffe an sich reißt sodaß diese nach Trocknen des Niederschlages mittels entsprechender Lösungsmittel aus dem Niederschlag extrahiert und gewonnen werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

522. Wer ist der Fabrikant des Lackschuhpflegemittels „Manna", und wie ist die Zusammensetzung dieses Präparates?
J. U. in N.

523. Wer fabriziert Polierwachs, wie solches in der Metallindustrie zur Herstellung glänzender Metalloberflächen Verwendung findet?
J. U. in N.

524. Meine aus 70% Kokosölfettsäure und 30% Talg mit 25% Harz gesottene, in einer Hauff'schen Kühlmaschine gekühlte Oranienburger Kernseife, weist, nachdem sie in Würfel von 250 g geschnitten ist, nach dem Pressen mit einer Weber & Seeländer'schen Autopresse, besonders an einer bestimmten Stelle im Innern des Stückes, keilförmige Sprünge auf, die meinen Abnehmern zu Klagen Veranlassung geben, da die Seife an den gesprungenen Stellen beim Verbrauch bröckelt. Ist dieser Übelstand auf das Sieden der Seife, auf die Kühlung oder Pressung derselben zurückzuführen? Wie ist diesem Übelstande abzuhelfen?
G. K. in P.

525. Ich siede eine Kernseife aus Kokosölfettsäure und richte sie etwas stark ab (auf Zungenstich!). Nachdem die Seife in die Kisten verpackt ist, schwitzt sie stark, trotzdem ich sie zuvor 8 Tage im Trockenapparat hatte. Wie ist dieses Übel aus der Welt zu schaffen? Während meiner 14jährigen Tätigkeit in Afrika ist mir so etwas nie vorgekommen. In meiner jetzigen Stellung hat mein Vorgänger bei der Abrichtung von Kernseife 1%ige Phenolphtaleinlösung (alkoholische) verwendet. Wie muß die Färbung bei Gebrauch von Phenolphtaleinlösung erscheinen? Schwach rosa? Für ausführliche Angaben wäre ich meinen Herren Kollegen sehr dankbar.
Z. I. in E.

526. Ich bitte um eine Vorschrift für eine Leimseife aus Kernöl oder dessen Fettsäuren auf halbwarmem Wege mit ca. 200—220 % Ausbeute.
F. F. in H.

527. Auf welche Weise stelle ich 56—60gräd. filtriertes Natronwasserglas her, und welche Apparate sind hierzu erforderlich?
A. L. in M. (Schweden).

528. Was kann man industriellem Dorschlebertran zumischen, um ihn zu verbilligen, wie solcher für Gerbereizwecke verwendet wird?
S. A. in G. (Rumänien).

529. Wir benötigen eine Vorschrift, die es gestattet, eine staubtrockene, pulverförmige Masse in Kugelform zu pressen, ähnlich wie die sogenannten Naphtalinkugeln zur Vertilgung von Motten. Die Formgebung der pulverförmigen Masse in die gewünschte Kugelform soll am besten ohne Verwendung eines Bindemittels geschehen, falls aber doch ein Bindemittel hierzu verwendet werden müßte, so dürfte dieses keine Spur Wasser enthalten, da die pulverförmige Masse sich bei Gegenwart von Wasser zersetzt. Anderenfalls müßte aber auch das Bindemittel wiederum wasserlöslich sein. Die in Frage kommenden Kugeln sollen einen Durchmesser von etwa 2 cm haben. Wir bitten um Bekanntgabe einer derartigen Vorschrift unter gleichzeitiger Nennung von Firmen, die derartige Maschinen bauen.
C. F. in M.

530. Kann man Baryt zum Entsäuern von Glyzerinfarben verwenden, und in welchem Arbeitsgang?
A. B. in B.

531. Womit könnte man Metallwaren aus Messing, Silber, Gold etc. auf kaltem Wege total entfetten? Verdunstbare Entfettungsmittel, wie z. B. Benzin, Trichloräthylen etc., kommen nicht in Frage.
B. B. in G.

532. Wir stellen aus 13 T. Harz, 2 T. Mineralöl und 16 T. Kreidepulver und etwas Farbe einen Packlack her, der die unangenehme Eigenschaft hat, auf glattem Papier nicht genügend zu haften. Wie könnte man diesem Übelstand abhelfen? In Frage kämen, des niederen Verkaufspreises wegen, nur billige Rohmaterialien.
B. B. in G.

533. Bitte um eine geeignete Vorschrift zur Herstellung von Seife für eigenen Gebrauch aus Abfallfetten (Rindertalg, Schweinefett) mit Harzzusatz.
A. P. in S.

534. Wir erzeugen Gummilösungen in Tuben für Fahrräder und bitten um Angabe einer bewährten Vorschrift einer Verschlußmasse zum luftdichten Abschließen der Tuben (auf der Hütchenseite), welche möglichst schnell trocknet und vollständig hart wird.
H. E. in L.

535. Wir bitten uns mitzuteilen, ob das Kochen bei der Fabrikation der Eisen-Gallus-Tinte mit einem Gehalt von ca. 4% Tannin und Gallussäure rationell ist. Genügt zur Herstellung dieser Präparate ein geringes Aufkochen der einzelnen Bestandteile, oder kann die Fabrikation auch in der Kälte geschehen? Gibt es eine neuere Literatur über die Tintenfabrikation, und woher kann man sie beziehen?
S. T. in A. (Litauen).

Antworten.

460. Pompeian cream. Mitteilungen über dessen Zusammensetzung liegen nicht vor. Jedenfalls kommt ein sogen. „Rolling cream" in Frage. In dem Artikel „Moderne Hautcremes" in Frage. In dem Artikel „Moderne Hautcremes" in Seifens.-Ztg. Nr. 17, 1911 ist dafür folgende amerikanische Vorschrift angegeben: Stearinsäure 112 g, Glyzerin 112 g, Wasser 448 g, kohlensaures Kali 18 g, Borsäure 14 g, lösliches Kasein 28 g, Tragantpulver 4,9 g, China Clay 84 g, Karminlösung und Parfüm nach Bedarf.
Red.

— „Pompeian Cream" ist eine sog. abreibbare Creme. Die genaue Zusammensetzung derselben können Sie von mir gegen mäßige Entschädigung (Adresse durch die Red.; Rückporto!) erhalten.
U. in B.-W.

463. Als langjähriger Fachmann auf diesem Gebiete ersuche ich Sie, sich mit mir in Verbindung zu setzen.
Praxis.

463, 464, 477, 492. Bitte die Herren Fragesteller, sich mit mir direkt in Verbindung zu setzen.
Walter Bruckhaus, Chemiker, Krefeld Schließfach 271.

465. Ich habe in meinem Leben noch nie eine faktische Wirkung von Seifen gegen Sommersprossen gesehen. Am meisten gerühmt wurde mir Klennets-Innsbruck-Alpenblütencreme. Diese ist keine Seife, jedoch quecksilberhaltig und infolgedessen nicht frei verkäuflich. Nachstehende Vorschrift für eine Sommersprossen-Seife ist mir bekannt, aber auch deren Wirkung wird als fraglich bezeichnet: 10 g Salizylsäure, 20 g Betanaphtol, 50 g Glyzerin, 50 g Borax, 75 g Schwefel und 800 g Seifenmasse. Nach theoretischen Erwägungen müßte eine Jod-Soda-Seife (Krankenheiler-Seife) gutes leisten. Sehr gute Erfolge habe ich von Wasserstoffsuperoxyd gesehen, die jedoch äußerst unbeständig sind. Zu persönlicher Korrespondenz gerne bereit. Rückporto beifügen!
Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

467, 472, 477. Vorschriften gibt ab
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden, Weckenstr. 1.

470. Ein bewährtes Praxis-Rezept zur Herstellung eines wasser- und wetterfesten Kasein-Farbbindemittels auf kaltem Wege, gebe ich gegen mäßiges Honorar ab. Muster steht zur Verfügung.
Praxis.

474. Ein Buch, welches speziell Fußbodenöl behandelt, dürfte wohl nicht bestehen. In der Seifensieder-Zeitung sind in den letzten Jahren verschiedene Verfahren angegeben worden, und ich empfehle Ihnen das Studium des Frage- und Antwort-Kastens. Für bessere Zimmer, Salons empfehle ich die Herstellung von Fußbodenöl in folgender Weise: 42% Vaselinöl, 56% rohes Leinöl, 2% Patschuliöl. Für Räume, in denen ein großer Verkehr stattfindet, wie in Warenhäusern, Geschäfts- und Fabriksräumen, nimmt man 50% gelbes Vaselinöl, 50% Leinöl. Vielfach setzt man auch noch Rüböl zu, z. B. 40% gelbes Vaselinöl, 40% Leinöl, 20% Rüböl. Je nach dem Wunsch der Verbraucher färbt man die Mischung ein. In Frage kommen dann 1—2% Cerotinorange G extra oder 1—2% Cerotin-Scharlach FF extra oder 1—2% Fettgelb extra, welche von der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I, Schließfach 519, hergestellt werden. Staubfreie Räume kann man durch Fußbodenöl nicht schaffen, wohl aber wird der Staub zum Teil gebunden und dadurch auf die geringmöglichste Menge herabgesetzt. *V.*

— Wir sind in der Lage, Fußbodenöl in bester Qualität und sehr preiswert zu liefern.
Gebr. Hirsch, Schweinfurt a. M., Ölgroßhandlung.

476. Die beste Prüfung für die Dampfgeschwindigkeit im Betriebe geschieht durch Einschalten eines Dampfmessers. Dieser wird in einer bestimmten Zeiteinheit die zu verbrauchende Dampfmenge anzeigen. Nach den Tafeln für gesättigten Wasserdampf von Mollier, in welchen der Druck, die Temperatur und das Gewicht des Dampfes angegeben sind, und wenn der Querschnitt der Dampfleitung festgestellt ist, kann ohne weiteres die Dampfgeschwindigkeit gemessen werden. Sie tun am besten, wenn Sie sich mit der Firma Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br. in direkte Verbindung setzen.
K. Y.

493. Wir sind in der Lage, ein sehr gutes Mittel zum Reinigen der Schreibmaschinentypen preiswert zu liefern. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.

Gebr. Hirsch, Ölgroßhandlung, Schweinfurt a. M.

499. Curacit ist das beste Mittel zur Erzielung egalisierender Drucke und vollkommenen Durchfärbens auf Baumwolle und Leinen mit substantiven, Küpen- und Schwefelfarbstoffen. Hersteller ist die Firma C. H. Boehringer Sohn, Chemische Fabrik, Nieder-Ingelheim a. Rh.; Niederlassung und Verkaufstelle Hamburg 5, Schmilinskystr. 49. *Karl A. Schwan.*

— Vgl. das Referat „Über Galle und Gallseifen" (Seifens.-Ztg. 1923, Nr. 46, S. 634). *Red.*

500. Die Punkte sind in den fertigen Seifenblöcken (laut beigefügtem Muster) nicht blau, sondern rötlich-bräunlich im gelben Grund und rühren jedenfalls davon her, daß sich beim Einrühren der Lauge in das Fett kleine Klümpchen infolge rascher Verseifung der vorhandenen freien Fettsäuren des Fettansatzes mit der Lauge bildeten, die sich später bei der Selbsterhitzung der Seife nicht mehr lösten und sich nach oben abschieden. *M. O. St.*

— Wenn die Seife in kleinen Partien glatt bleibt, in größeren aber Flecken bildet, so beweist das doch, daß die Seife noch arbeitet. Sie müssen nun darauf hinarbeiten, eine Seife zu erhalten, die schnell erkaltet, also keine Zeit mehr hat, in den Formen noch zu arbeiten, d. h. Marmor oder Flecken zu bilden. Erreichen läßt sich das dadurch, daß Sie zum Ansatz einen Teil Hartfett mit verarbeiten und vielleicht Pottaschlösung durch etwas Salzlösung ersetzen. *Bergo.*

502. Das Bleichen der Schmierseifen mit Chlorlösung erfolgt, wenn die Seife fertig abgerichtet und natürlich auch genügend abgekühlt ist, mit einer Bleichlösung, die fast neutral und 12 bis 15° Bé stark ist. 3 bis 5% Bleichlösung genügen zur Bleichung. Da aber Chlorbleichlösung Eisen sehr stark angreift, soll die Bleichung in Holzbottichen erfolgen. Wird im Kessel gebleicht, so muß die Seife direkt nach der Bleichung abgelassen werden, wenn der erzielte Effekt nicht wieder verloren gehen soll. *Bergo.*

— Das Bleichen von Schmierseife mit Bleichlauge ist höchst einfach und wird am besten in der Weise ausgeführt, daß man der fast fertig ausgeschliffenen, auf 50° C abgekühlten Schmierseife 6—8% Bleichlauge (gerechnet auf den Ölansatz) hinzufügt. Sollte die mit diesem Prozentsatz ersichtliche Farbe nicht hell genug sein, so kann weiter Bleichlauge zugefügt werden. Der stärkere Chlorgeruch der mit einem höheren Prozentsatz Bleichlauge behandelten Seife verschwindet nach einigen Tagen fast ganz. Wichtig ist es, ohne Harzansatz zu arbeiten. Die Bleichlauge soll sofort oder wenigstens in 24 Stunden verwendet werden. Dr. *Fritz Dietrich*, Zuffenhausen.

503. Als Rohstoffe für die Fabrikation erstklassiger Lederfette kommen Ceresin, Paraffin, Terpentinöl, Mineralöl, Tran in Frage. An Apparatur benötigen Sie Schmelzkessel, event. mit Rührwerk, mit direkter Feuerung oder Dampfheizung und die gebräuchlichen Abfüllapparate. Betr. der Aufnahme der Wagenfettfabrikation verweise ich Sie auf den im Jg. 1911, Nr. 1, S. 9 ff. dieser Zeitschrift erschienenen Artikel über „Die Fabrikation der Wagenfette" von H. Mayer, den Sie auch als Sonderabdruck durch diese Zeitschrift beziehen können. *K. Y.*

— Über Lederfette erscheint demnächst im Beiblatt ein ausführlicher Artikel eines Spezialfachmanns. *Red.*

— Als Rohstoffe für die Fabrikation von Lederfett benötigen Sie Ceresin, Paraffin, Kolophonium, Vaselinöl, Fischtran oder ein billiges Abfallfett; für Wagenfette Harzstocköl, Blauöl, Gasöl oder Paraffinöl, event. auch Teerfettöl, und Kalkhydrat, Spat. Als Einrichtung benötigen Sie für das Lederfett 1—2 Kessel und Füllvorrichtung, für Wagenfett einige Bottiche oder Halbfässer neben anderen kleinen Utensilien, wie Ölpumpe, Kannen, Holzrührstangen, Dezimalwage, Sieb usw. *H. M.*

504. Die Verwendung von Wachsemulsionen zur Erzielung von Hochglanz auf Schuhen mittels Poliermaschinen ist praktisch erprobt. Präparate, welche durch einfaches Bestreichen der Sohlen den gewünschten Hochglanz erteilen, müßten aus alkoholischen, entsprechend gefärbten Lösungen von Schellack oder anderen Harzen bestehen. Ein kleiner Zusatz von Rizinusöl wäre vorteilhaft. Auch alkoholische Celluloidlösungen oder Lösungen von Acetylcellulosen (Cellulose-Acetate) in Aceton oder anderen Lösungsmitteln könnten für den gleichen Zweck verwendet werden. Der nach Verdunstung des Lösungsmittels verbleibende Rückstand wird wohl Hochglanz besitzen, aber keine wesentliche Dauerhaftigkeit im Gebrauche zeigen. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Die Polierscheibenwachse bestehen, falls sie erstklassig sind, aus 40% Karnaubawachs, 60% hochgrädigem Paraffin oder Ceresin und Farbe; bei den billigeren wird die Hälfte des Karnaubawachses durch die doppelte Menge Montanwachs ersetzt. *S. W.*

505. Infolge der großen Bedeutung, welche der phosphorsaure Kalk als ein besonderes Kräftigungsmittel für Schweine besitzt, empfehle ich Ihnen folgende Vorschrift für ein Schweinefreßpulver: 25 T. Kochsalz, 37,5 T. Kalmuswurzel, 37,5 T. Gentianawurzel, 75 T. phosphorsaurer Kalk. Diese Pulvermischung ist dem Futter eßlöffelweise zuzumischen. Event. setzt man auch noch etwas Fischmehl hinzu. *Karl A. Schwan.*

— Schweinefreßpulver werden in verschiedener Zusammensetzung hergestellt, z. B. als entsprechende Gemenge von schwarzem Antimontrisulfid, Kalmuswurzelpulver, Bockshornsamenpulver, Schwefelpulver, Anis, Fenchelpulver oder ein Gemenge von Bockshornsamen, Tonpulver, Schwefelblüte, Natriumsulfat, Fenchelpulver und Aloepulver. Von diesem Gemenge ist ein Eßlöffel dem Futter beizumengen. Die Mastpulver bestehen aus einem gemahlenen Gemenge von Leinsamen, Mais, Raps mit einem Zusatz von Kleie. Das Mastpulver wird dem Futter beigemengt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

506. Die Umstellung eines Betriebes in eine Seifensiederei ist leichter gedacht als getan, denn die angenommenen Räumlichkeiten werden jedenfalls in ihren Außenmaßen nicht allzu groß sein. Meines Erachtens würde sich als rentabel die Kernseifen- und Schmierseifenproduktion eignen. Zu beachten ist jedoch dabei, daß für eine Leistung von ca. 600 kg Kernseife und 300 kg Schmierseife pro Tag die Anschaffungskosten für die dazu nötigen Maschinen und Apparate etwa Goldmark 5000 betragen werden. Es ist dieses eine Fabrikation, wo in der Seifenindustrie die wenigsten Maschinen noch benötigt werden, ein Zeichen, daß sich viele von dieser Industrie immer noch eine falsche Vorstellung machen, denn wenn eine Industrie aufgenommen werden soll, so muß sie auch aus Rücksicht auf die heutige starke Konkurrenz so raffiniert wie nur irgend möglich ausgeführt sein. Ich bin gern bereit, darüber noch nähere Auskunft zu geben nach Einsendung von Skizzen über die Räumlichkeiten. Ing. *H. Gäbler.*

507. Der Staubentwicklung beim Abfüllen von Seifenpulver will man so viel wie möglich Einhalt tun, und dies ist einmal nur möglich, wenn die Abfüllung maschinell vor sich geht. Eine der Möglichkeiten ist, wenn oberhalb des Raumes Luftabzüge eingebaut werden, welche die entstehenden Staubwolken sofort absaugen. Um aber die Arbeitspersonen vor der Staubentwicklung zu schützen, ist es gut, wenn sich diese vor Mund und Nase einen wenn möglich feuchten Lappen binden. Ein Absaugen des Pulverstaubes direkt von der Einfüllstelle ist unmöglich, da bei dieser Anordnung ein großer Teil des fertigen Pulvers mit fortgerissen wird. Ing. *H. Gäbler.*

508. Vorschriften für brauchbare Tintenpulver wären folgende: I. 150 g Blauholzextrakt, 54 g Eisenvitriol, 37,5 g Gummi arabicum, 22,5 g Zucker, 7,5 g Nelkenpulver und 120 g pulverisierte Galläpfel. 75 g dieser Mischung genügen für 1,5 Liter Tinte. II. 100 T. pulverisierte Galläpfel, 6 T. Eisenvitriol pulv., 1 T. Alaunpulver und 3 T. Gummi arabicum. Dieses Pulver genügt für 200 T. Wasser. *Karl A. Schwan.*

509. Spirituöse Seifenpasta, die nach einiger Zeit sich in festere und flüssige Partien scheidet. Der flüssige Teil besteht wahrscheinlich aus Kaliseifenlösung. Da Kaliseifen schon mit gleichen Teilen Weingeist versetzt, vollkommen flüssig werden (Hebra's Seifenspiritus), so empfiehlt es sich, nur eine Natronseife herzustellen und dieser soviel Weingeist zuzusetzen, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. Vielleicht kann Ihnen die Herstellung transparenter Seifen einen Fingerzeig geben, wie Sie vorgehen müssen. Man löst gut ausgetrocknete zerkleinerte Talgseife in gleichen Gewichtsteilen Alkohol und läßt die Masse absitzen. Nach dem Abgießen wird sie in Formen ausgegossen und mehrere Wochen getrocknet. Nehmen Sie nun das Trocknen nicht vor, so haben Sie Ihre Pasta.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

510. Die Kristallisation einer erkalteten, gesottenen Kernseife ist eine andere als die einer auf halbwarmem Wege hergestellten Seife, selbst wenn die Seifen dieselbe Ausbeute haben. Daher kommt es auch, daß Seifen, die auf halbwarmem Wege hergestellt werden, auf Lager leicht krumm werden. Wenn etwas Hartfett mit verarbeitet wird, halten sich solche Seifen etwas besser. *Bergo.*

511. Die Zusammenstellung des Ansatzes für das Seifenpulver ist soweit ganz richtig. Wenn trotzdem das Pulver beim Mahlen die Mühle verschmiert, so muß das an der mitverarbeiteten Seife oder Seifenkern liegen, in welchen vielleicht Harz enthalten ist. Zu scharf kann das Pulver nicht sein. Um dem Übelstand abzuhelfen, würde ich raten, 43 kg kalz. Soda und 5 kg Glaubersalz zu verwenden. *Bergo.*

512. Kettenglätte. Damit die „Kette" eine größere Festigkeit, Steifigkeit und Glätte erhält, werden die Fäden durch Tränken in dünnem Leimwasser (bei Wolle) oder durch Bürsten mit Kartoffel- oder Weizenstärkekleister oder Dextrin (bei Baumwolll- oder Leinengarnen), aber auch Norgine (tangsaurem Alkali) unter Zusatz von Seife und Wachs (Talg und Glyzerin) geschlichtet. Der überschüssige Leim wird durch das Hindurchziehen der Fäden durch einen Porzellanring entfernt. Kettenglätten verschiedenster Zusammensetzung werden auch von chemischen Fabriken hergestellt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

513. Wir verweisen Sie auf den ausführlichen Artikel über „100%ige Terpentinware" von Dr. Lüdecke (Seifens.-Ztg. 1920, Nr. 37, S. 815.) *Red.*

514. Ihre Bemerkung „Die Seife ist gut abgerichtet" läßt die Vermutung aufkommen, daß sie etwas zu scharf abrichten, was auf zarte Farben einen Einfluß hat. Eine richtig abgerichtete Grundseife darf nicht mehr als 0,05 bis 0,07% freies Alkali aufweisen. Grundseifen mit freiem (unverseiftem) Fett zerstören auch die Färbung durch braune Fleckenbildung. Wenn Sie die Gewißheit haben, daß Ihre Seife die genannten Fehler nicht hat, so ist das Verblassen der Farbe auf den Farbstoff zurückzuführen, dieser ist nicht alkalibeständig oder nicht seifenecht. Es ist nicht immer gesagt, daß ein und derselbe Farbstoff bei Neubezügen dasselbe ist, so ging es mir kürzlich selbst mit Violett für eine Fliederseife, die scheckig wurde. Im Sonnenlichte verblassen alle gefärbten Seifen, man schütze seine Arbeitsräume durch Fenstervorhänge. *J. Schaal.*

515. Herdputzmittel nach Art von „Ata". Eine Analyse ergab folgendes:

Wasserunlösliche Stoffe	95,19%
Gesamtalkali (Soda)	1,52%
Trockenverlust (Wasser)	1,17%
Chloride und Sulfate	2,12%.

Ein gleichwertiges Scheuermittel erhalten Sie, wenn Sie 60 kg feinen Quarzsand und 137 kg feinste Kieselkreide mit 3 kg kalz. Soda mischen. *S. K.*

516. Ein gutes festes Ätzkali ist ebensogut wie die 50grädige Ätzkalilauge, und eine Änderung des Kaustizitätsverhältnisses beim Sieden von Kaliseife ist deshalb nicht notwendig. *Bergo.*

517. Mit Ihrem Fußbodenwachsöl, das ein dickflüssiges, etwas trübes Öl und kein flüssiges Bohnerwachs darstellt, meinen Sie jedenfalls ein staubbindendes Fußbodenöl. Als derartige Fußbodenöle werden gut raffinierte Mineralöle vom spez. Gewicht 0,885, die mit etwas fettlöslichem Chinolingelb entscheint wurden, verwendet. *Karl A. Schwan.*

— Solche Fußbodenwachsöle bestehen gewöhnlich aus ca. 5 T. reinem Ozokerit-Ceresin, 5—10 T. Sikkativ, flüssig, und 90—85 T. Schwerbenzin. Ob auch das fragliche Fußbodenöl solche Zusammensetzung aufweist, kann man, ohne es zu sehen oder zu untersuchen, nicht wissen. *W. U.*

518. Die Einrichtung einer Ceresinfabrik zur Herstellung der Ozokerit-Ceresine aus Erdwachs ist ziemlich kompliziert und kostspielig, auch wird die Fabrikation in kleinem Maßstabe kaum lohnend sein. Dagegen bedarf man zur Herstellung der Kompositions- und Paraffin-Ceresine nur einiger Schmelzkessel, einer Ausrührvorrichtung und einer Anzahl von Blechformen. Nähere und ausführliche Angaben über die Einrichtung, Zusammensetzung und Herstellungsweise finden Sie in unserem Beiblatt vor 3 Jahren veröffentlicht. *S. W.*

519. Das Schwitzen der Bohnermasse läßt sich nur durch die richtige Auswahl der Materialien verhindern, so z. B. kommt dieser Übelstand bei Anwendung von Paraffin mit Terpentinöl, oder von echtem reinen Ozokerit-Ceresin mit Schwerbenzin kaum vor, tritt aber bei umgekehrter Zusammensetzung stets auf. Durch Zusatz von etwas Harz, raff. Montanwachs oder Aluminium-Oleat kann da bedeutende Abhilfe geschafft werden. *W. U.*

521. Seifenflocken werden hergestellt, indem man eine Seifenpulvermasse mit hohem Fettgehalt durch eine Walzenmaschine laufen läßt, wodurch die Masse zu ganz dünnen Blättchen ausgewalzt wird. Die Herstellungsweise der Masse ist dieselbe wie zu jedem anderen guten Seifenpulver. *Bergo.*

— „Lux" der Sunlichtseifenfabrik, Mannheim, ist eine getrocknete, in Blättchenform gebrachte, neutrale weiße Kernseife. Zwecks Herstellung eines ähnlichen Präparates wird aus einem Ansatz von 75% Talg, 10% Schweinefett und 15% Kokosöl auf mehreren Wassern (2—3) eine neutrale, abgesetzte Kernseife gesotten, die erkalten gelassen, in Riegel geschnitten, zu Spänen gehobelt, getrocknet und mittels einer Walzenmühle (Piliermaschine) in Blättchenform gebracht wird. *K. A. Sch.*

— Lux und ähnliche Erzeugnisse sind blätterformartige neutrale Seifenpräparate aus feinster, getrockneter und gewalzter Toilettegrundseife. Als Ansatz ist zu empfehlen: 70 T. Talg, 10 T. Schweinefett, 15 T. Kokosöl, welche mit Natronlauge verseift, auf 3 Wassern gereinigt, dünn ausgeschliffen und 30 bis 36 Stunden im Kessel gelassen werden. Der Kern wird gekühlt, zu Spänen verarbeitet, diese werden scharf getrocknet und auf einer Walzenmühle in Blattform übergeführt.

Dr. *Fritz Dietrich*, Zuffenhausen.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Zollkuriosum.

Der Einsender der unter dieser Überschrift im Sprechsaal der vorigen Nummer gebrachten Ausführungen teilt uns mit Brief vom 26. Mai mit, „daß nachträglich und zwar vom 19. Mai datiert, das Zollamt I in Danzig uns die Entscheidung des Zolldepartements in Warschau nunmehr übersandt hat, wonach das Talkum, das uns übersandt wurde, nach eingehender Untersuchung als nicht parfümiert bestätigt worden ist. Die Entscheidung hierüber hat im ganzen über 3 Monate in Anspruch genommen. Kommentar überflüssig!

Während jedoch das Talkum, welches in Säcken ankam, viel mehr Gelegenheit gehabt hätte, von anderen Riechstoffen den Geruch anzunehmen, war bei der Vaseline, welche in Blechflaschen gesandt wurde, von vorherein jegliches Übertragen eines anderen Riechstoffes vollkommen ausgeschlossen." *Red.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Emulsionsöl.

Der wichtigste Hilfsstoff bei der Herstellung wasserlöslicher Öle und Entfettungsmittel, die in großem Umfange in der Metall-, Textil- und Lederindustrie in Anwendung kommen, ist bekanntlich ein passendes, seifenbildendes Öl bezw. eine dem Zweck entsprechende Öl- und Fettsäure. Weitere Hilfsmittel sind Kalilauge, Ammoniak und Spiritus, oder weit besser noch Hexalin, Methylhexalin, Hydro-Hexalin und dergl. Schon lange ist man auf der Suche nach einem geeigneten Öl, mit welchem man in der Lage wäre, ammoniakfreie, wasserlösliche Fabrikate herzustellen, da erfahrungsgemäß die mit Ammoniak hergestellten Erzeugnisse nur eine begrenzte Haltbarkeit besitzen. Dieses Spezialöl müßte daneben aber auch konkurrenzfähig sein, d. h. es dürfte jedenfalls nicht teurer sein als das zumeist für den Zweck benutzte Olein und, was die Hauptsache ist, es müßte auch eine große Ausgiebigkeit besitzen.

Ein derartiges, ganz speziell für die Herstellung von Bohrölen, Spinnölen, Walkölen, Schmälzölen, dann aber auch für die Herstellung von wasserlöslichen Fleckenentfernungs- und Stoffreinigungsmitteln geeignetes Emulsionsöl ist das seit einiger Zeit in den Verkehr gekommene Hydrolinöl, auf dessen bemerkenswerte technische Qualität hiermit hingewiesen sein soll. Das Hydrolinöl löst sich ohne weiteres in Mineralölen, Vaselinöl, Spindelöl u. dgl. oder in Lösungsmitteln, wie Benzin, Benzol, Petroleum, Tetralin, Dekalin, und führt so zu klaren, durchsichtigen Gemischen, die sich mit Kalilauge weiterbehandeln lassen, ohne eine Trübung zu erfahren. Die nach der Verseifung erhaltenen Gemische sind blank und klar und bleiben es auch bei längerer Lagerung. Je nach der Menge des zu ihrer Herstellung benutzten Hydrolinöls sind sie entweder in Wasser klar löslich oder geben, in Wasser eingebracht, milchweiße Emulsionen von großer Haltbarkeit.

Die Herstellung wasserlöslicher Öle und Lösungsmittel erfährt durch die Anwendung des Hydrolinöls, welches billiger und ausgiebiger ist als Olein, eine bisher kaum geahnte Vereinfachung, ganz abgesehen von dem Umstande, daß die Mitverwendung von Ammoniak, Spiritus o. dgl. vollständig in Wegfall kommt. Der Arbeitsprozeß ist kurz folgender:

Es werden beispielsweise 10 T. Hydrolinöl in 90 T. Tetralin oder einem leichten Spindelölraffinat gelöst. Durch Rühren wird das schwach angewärmte Gemisch in lebhafte Bewegung gesetzt. Dann wird eine berechnete Menge verdünnter Kalilauge langsam unter stetem Weiterrühren hinzugegeben und es wird so lange weiter gerührt, bis sich die letzten etwa gebildeten Seifenflocken vollständig aufgelöst haben. Der ganze Prozeß nimmt nur kurze Zeit bei geringer Wärme in Anspruch. Es entstehen auf diese Weise klare, durchsichtige Gemische, die sich mit Wasser weiter beliebig verdünnen lassen.

Aber nicht nur wasserlösliche Öle und Lösungsmittel lassen sich mit Hydrolinöl leicht herstellen, das neue Emulsionsöl ermöglicht auch die bequeme Herstellung transparenter, flüssiger Seifen, die keines weiteren Zusatzes mehr bedürfen, um klar und haltbar zu bleiben. Diese flüssigen Seifen besitzen ein gutes Schaumvermögen und einen hohen Reinigungseffekt. Sie sind nicht nur leicht parfümierbar, sondern lassen sich ohne nennenswerte Schwierigkeiten auch mit Desinfektionsmitteln wie beispielsweise mit Kresol oder Holzteer in Verbindung bringen.

Das Hydrolinöl wird hergestellt von der *Chemischen Fabrik Polborn* in Eberswalde, an welche sich Interessenten wenden sollten.

Freigabe der Verwendung von (Kartoffel-) Mehl zur Seifenherstellung.

Der Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft hat durch eine dieser Tage veröffentlichte Verordnung die Bekanntmachungen über das Verbot der Verwendung von Mehl, insbesondere Kartoffelmehl, zur Seifenherstellung vom 22. Dezember 1914 und 18. Februar 1915 außer Kraft gesetzt. Bei der derzeitigen Versorgungslage erscheint es unbedenklich, zur Seifenherstellung auch Mehl zu verwenden. Es war daher möglich, den dringenden Wünschen der Seifenindustrie nach Aufhebung der nicht mehr zeitgemäßen Beschränkung der Seifenherstellung zu entsprechen.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 5. Juni 1924. Nr. 23

Walzenfette.

Von *E. Bartels.*

In Eisen- und Blechwalzwerken, ebenso zum Schmieren von Tunnel- und Drucklagern bei Schiffswellen und für besonders heißgehende Achsen benötigt man ein Schmierfett, das aus besonders schmierfähigen und hoch entflammbaren Ölen und Fetten hergestellt ist. Wenn man auch besonders zwischen kalt- und heißgehenden Walzen unterscheidet, so bestehen doch heute kaum große Unterschiede in der Verwendung der einzelnen Walzenfette. Es werden häufig Heißwalzenbriketts mit gutem Erfolg zum Schmieren kaltgehender Lager verwendet. Empfehlenswert ist es natürlich, in diesen Fällen den Gehalt der Briketts an den einzelnen Pechen herabzusetzen und ebenso die Verseifung nicht so stark durchzuführen. Zum Schmieren der kaltgehenden Walzen wurden vor dem Kriege und auch in einzelnen Werken heute noch sogen. Vaselinbriketts gebraucht. Diese waren ausgezeichnet durch eine besonders haltbare Transparenz, die man durch Auswahl zweckentsprechender Rohmaterialien erzielen konnte. Durch die Laugenverseifung hatten diese Briketts außerdem die Eigenschaft, mit Wasser emulgierbar zu sein, doch darf man sie deswegen nicht als „wasserlösliche Vaselinbriketts" bezeichnen, denn diese Eigenschaft ist nicht der Zweck der Übung bei ihrer Herstellung — sie werden niemals mit Wasser verdünnt gebraucht —, sondern häufig eine sehr unangenehme Begleiterscheinung. Sehr wohl läßt sich diese Erscheinung durch Auswahl entsprechenden Rohmateriales und die Art der Verseifung vermeiden, doch stellen sich diese Art Briketts heute zu teuer und sind deshalb überlebt.

Als Rohmaterial zur Herstellung dieser Vaselinbriketts diente in erster Linie Wollfettstearin, dann Harz und Öl, und in gewisser Menge läßt sich auch Wollfett mitverarbeiten. Dauernd haltbar transparente Vaselinbriketts nur aus Wollfett, Harz und Öl durch entsprechende Verseifung herzustellen ist äußerst schwierig. Beläßt man nämlich zuviel Wasser in den Briketts, so werden sie nach längerer oder kürzerer Zeit undurchsichtig; verdampft man sämtliches Wasser, so tritt der Fall ein, daß die Briketts eventuell, selbst nach längerer Zeit, Öl ausschwitzen. Ich betone noch, daß ich „dauernd haltbar transparent" gesagt habe.

Verwendet man dagegen Wollfettstearin mit, so erhält man bei richtiger Arbeitsweise eine dauernd durchsichtige Ware. Doch hat die Transparenz gar nichts mit der Güte der Ware zu tun, und ihr Fehlen ist nur ein Schönheitsfehler. Deshalb trifft man diese Art Vaselinbriketts auch kaum mehr im Handel, weil sie durch das Wollfettstearin sich zu teuer stellen. Die meisten Vaselinbriketts bestehen aus Wollfett, Harz und Mineralöl, in vielen Fällen fehlt auch das letztere und ist durch Teeröl ersetzt, das die Briketts natürlich entsprechend dunkler färbt.

Was die Laugenmenge anbetrifft, die bei der Herstellung dieser Briketts genommen wird, so darf sie niemals so groß sein, daß damit eine vollständige Verseifung durchgeführt wird. Auch in diesem Falle würde ein trübes Produkt resultieren. Es ist hier die gleiche Erscheinung zu beobachten, wie bei der Herstellung wasserlöslicher Öle; die gebildete Seife muß noch sauer sein, soll eine Transparenz erzielt werden. Von wesentlichem Einfluß ist des weiteren die Einhaltung einer bestimmten Temperatur, auch das Mineralöl spielt eine gewisse Rolle. Paraffinfreie Öle eignen sich am besten.

Die Herstellung dieser Briketts wird man in folgender Weise vornehmen: Man schmilzt zunächst das Harz mit etwas Mineralöl, setzt dann das Wollfettstearin hinzu, schmilzt auch dieses und gibt dann erst das Wollfett in den Kessel. Jetzt muß das Erhitzen sehr vorsichtig geschehen, um ein Übersteigen des Kesselinhaltes zu vermeiden. Unter beständigem Rühren, sei es mit der Hand oder mittels Rührwerkes, setzt man langsam und portionsweise die Lauge hinzu. Ist dieses geschehen, so erhitzt man vorsichtig weiter, event. unter Gebrauch des Schaumbesens, bis eine herausgenommene Probe nach dem Erkalten in 10 mm dicker Schicht durchsichtig bleibt. Diesen Punkt richtig zu treffen ist Sache der Erfahrung. Soll das Walzenfett nur aus Wollfettstearin, Harz und Öl bestehen, so erhitzt man alles zusammen auf 120° C und verfährt weiter wie oben beschrieben.

Die noch heiße flüssige Masse wird in zweckentsprechende Formen gefüllt. Ihr Zerschneiden nach dem Erkalten macht keine Schwierigkeiten. Kleine längliche Stücke, die häufig gewünscht werden, erhält man durch Durchtreiben nicht zu großer Blöcke durch ein entsprechend gestelltes Drahtgitter aus Stahldraht.

Nachstehend sollen noch einige Vorschriften gegeben werden, die man je nach Preislage entsprechend umändern kann.

I.

160 kg rohes Wollfett
50 kg Wollfettstearin
15 kg Natronlauge 40° Bé.

II.

35 kg Wollfett
22 kg Harz
60 kg Mineralöl
10 kg Natronlauge 40° Bé.

III.

40 kg Wollfettstearin
20 kg Harz
120 kg Mineralöl
15 kg Natronlauge 40° Bé.

Heißwalzenfette. Noch vor wenigen Jahrzehnten wurden in den Eisenwalzwerken die Zapfen der großen Walzmaschinen mit Speck geschmiert. Dieser war unstreitig das beste Schmiermittel für diesen Zweck. Das im Speck vorhandene Zellgewebe verhinderte ein rasches Abfließen des Fettes, während andererseits dieses Schweinefett alle Ersatzmittel an Schmierfähigkeit übertrifft. Ein weiterer Nachteil mancher Heißwalzenbriketts ist ihr zu großer Wassergehalt, der ein starkes Aufschäumen bei ihrer Verwendung veranlaßt. Namentlich Briketts, die einen zu großen Zusatz von rohem Wollfett erhalten haben, zeigen diesen Nachteil. Diesen Nachteil sucht man durch stärkeres und längeres Erhitzen beim Kochen der Briketts nach Möglichkeit auszugleichen, doch sind hierbei auch gewisse Grenzen gezogen.

Das Streben nach einem hohen Tropfpunkt der Briketts ist an sich ja begrüßenswert, doch darf es nicht dazu führen, Unterschiede von 5 und 10° zu machen und das Fett ohne weiteres als das beste zu bezeichnen, welches einen etwas höheren Tropfpunkt hat, ohne Berücksichtigung seiner sonstigen Zusammensetzung. Vergegenwärtigt man sich, daß die Zapfen der Walzen oft glühend sind, so spielt dieser geringe Unterschied im Tropfpunkt gar keine Rolle.

Bedingt wird die Höhe des Tropfpunktes in erster Linie durch die Menge und Art der seifebildenden Bestandteile. In der Hauptsache verwendet man hierzu rohes Wollfett, aber auch das teilweise verseifbare Wollfettpech wird gern und häufig für sich allein oder in Verbindung mit rohem Wollfett hierfür genommen. Während man früher zum Verseifen des Wollfettes auch Kalk gebrauchte oder selbst Tonerdeseife mitgebrauchte, ist man heute davon abgekommen. Man verwendet fast nur noch Natronlauge. Grund hierfür war die starke Verschmutzung und Verkrustung der Lager, die durch die häufig eintretende Verbrennung der Kalkseife hervorgerufen wurde.

Auch wurden früher noch Walzenfette gebraucht, die man durch einfaches Zusammenschmelzen möglichst hochsiedender Bestandteile herstellte. Der relativ niedrige Tropfpunkt dieser Mischungen ließ dann aber deren Verwendung unrentabel erscheinen.

Um das tierische Zellgewebe des Schweinespecks zu imitieren, setzt man dem Heißwalzenfett geschnittene Putzbaumwolle hinzu. Doch wird sehr häufig auch hier des Guten zuviel getan, und Festlaufen des Lagers ist dann die Folge davon. Im allgemeinen soll sich der Zusatz zwischen 2—3% bewegen, und zwar soll man die geschnittene Putzbaumwolle nicht in festen zusammenhängenden Stücken hinzugeben, sondern in möglichst auseinandergezogenen Fäden mit großer Oberfläche.

Noch besser eignen sich weit und locker gewebte Gewebe aus nicht zu festem Stoff. Doch ist die Verwendung dieser Gewebe an das Ausgießen des heißen Fettes in bestimmte Formen gebunden, weil ein Zerschneiden der Briketts äußerst schwierig ist. (Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung eines Geigenlackes. (D. R. P. 393 567 v. 5. VI. 1923. *Franz Georg Hoyer* in Eger.) Es sind bereits vielfach Verfahren zur Herstellung von Geigenlacken vorgeschlagen, durch welche angestrebt wurde, dem Produkt die besonderen Eigenschaften des von den italienischen Baumeistern verwendeten Lackes, nämlich Zartheit, Geschmeidigkeit, dauernde Elastizität in Verbindung mit Durchsichtigkeit, Brillanz und Farbhaltigkeit zu erteilen.

Durch die bisher bekannt gewordenen Verfahren ließ sich jedoch ein Lack, der in allen Beziehungen den Vergleich mit dem altitalienischen Geigenlack aushielt, nicht erzeugen, während das der Erfindung zugrunde liegende Verfahren ein vollwertiges Produkt liefert.

Das neue Verfahren unterscheidet sich von den bekannten im wesentlichen durch die Verwendung von Gummi olibanum (Weihrauch) und einem Zusatz von Aloe zur Herstellung eines Geigenlackes.

Während man bisher allgemein annahm, daß Weihrauch für die besonderen Zwecke der Geigenlackfabrikation nicht in Frage komme, wird der Erfindung gemäß folgendes Verfahren vorgeschlagen:

100 Teile reines Lavendelöl werden mit 35 Teilen kleingestoßenem Gummi olibanum (Weihrauch) in einem irdenen Gefäß bei einer Temperatur von 155 bis 160° C so lange gekocht, bis ein Teil der Weihrauchteilchen auf der Oberfläche der Mischung schwimmt. Der entstandene Lack wird sorgfältig filtriert und hierauf, nachdem er einen Zusatz von 1 Prozent Aloe erhalten hat, nochmals bei einer Temperatur von 160 bis 165° C, welche jedoch keinesfalls überschritten werden darf, gekocht. Dieser Kochprozeß wird fortgesetzt, bis der Aloezusatz als schwarzbraune Haut auf der Oberfläche der Mischung auseinandergeht; unter dieser Haut wird der gelblich-grüne Farbstoff der Aloe sichtbar. In diesem Zeitpunkt fügt man der Mischung 0,5 Prozent Sandelholzextrakt bei, wodurch der Aloefarbstoff in eine dauerhaft rötlich-braune, durchsichtige, feurige Färbung übergeführt wird.

Der zur Verwendung gelangende Sandelholzextrakt wird gewonnen, indem man 20 Teile feingemahlenes, rotes Sandelholz mit 100 Teilen absolutem Spiritus etwa 14 Tage lang in einem geschlossenen Gefäß ansetzt. Vorteilhafterweise setzt man die Lösung dem Sonnenlicht aus und schüttelt sie gelegentlich um. Nach dieser Zeit wird die Lösung filtriert, worauf man den Alkohol verdunsten läßt. Als Rückstand bleibt ein Sandelholzextrakt, der dem Geigenlack als Farbstoff in der obenerwähnten Weise zugesetzt wird.

Der nach dem Verfahren hergestellte Geigenlack wird in kaltem Zustande und ohne weitere Zusätze in dünnen Schichten aufgetragen, da der Trocknungsprozeß sehr langsam vor sich geht.

Die mit dem Lacke versehenen Streichinstrumente besitzen große Zartheit und Geschmeidigkeit des Tones und bewahren eine dauernde Elastizität, wobei der Zusatz von Aloe dem an sich sehr weichen Lack die erforderliche Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung gibt, sodaß der nach dem neuen Verfahren hergestellte Lack auch dauerhaft, ohne Beeinträchtigung seiner anderen guten Eigenschaften, ist. Der in besonderer Weise erfolgende Zusatz von Sandelholzextrakt gibt dem Lack den gewünschten feurigen Farbenton.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Geigenlackes, dadurch gekennzeichnet, daß man 100 Teile Lavendelöl mit etwa 35 Teilen Gummi olibanum (Weihrauch) bei einer Temperatur bis 160° C kocht, dann dem filtrierten Gemisch 1 Prozent Aloe hinzusetzt und das Ganze zum zweiten Male bei einer Temperatur bis 165° C aufkocht. 2. Verfahren zur Herstellung eines Geigenlackes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man der kochenden Mischung in dem Zeitpunkt, in dem die Aloe als Haut auf der Mischung auseinanderläuft, 0,5 Prozent Sandelholzextrakt als Farbstoff zusetzt, welch letzteres durch Extraktion von 20 Teilen rotem Sandelholz in 100 Teilen Alkohol gewinnbar ist.

Gewinnung leichtsiedender Kohlenwasserstoffe der Benzolreihe aus Teerölen. (D. R. P. 394 372 v. 27. X. 1920. *Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke A.-G.* in Halle a. S.) Ausführungsbeispiele. 1. 10 kg Steinkohlenteerschweröl von spezifischem Gewicht über 1, das durch Behandlung mit Natronlauge von Phenolen und sauren Bestandteilen befreit ist, werden mit 0,5 kg zerkleinertem Aluminiumchlorid ½ Stunde lang auf 150° erwärmt. Hierbei scheiden sich zähteerige Massen ab. Das überstehende Öl wird von den Abscheidungen getrennt und nunmehr mit nochmals 0,5 kg Aluminiumchlorid bis auf etwa 200° erwärmt. Hierbei destillieren unter starker Entwicklung von Schwefelwasserstoff und anderen brennbaren Massen leichte Öle über. Die Ausbeute beträgt etwa 10 Prozent Benzol und benzolartige Stoffe von einem Siedepunkt unter 100° und einem spezifischen Gewicht zwischen 0,88 und 0,9, während als Rückstand reines Teeröl zurückbleibt.

2. 10 kg Braunkohlenteeröl werden nach Entfernung der sauren Bestandteile mit 0,5 kg Aluminiumchlorid oder der gleichen Menge eines Gemisches von Aluminiumchlorid und Eisenchlorid auf eine Temperatur über 150° erwärmt. Hierbei scheiden sich zähteerige Massen ab. Das überstehende Öl wird von den Abscheidungen getrennt und nunmehr mit nochmals 0,5 kg Aluminiumchlorid bis auf etwa 200° erwärmt. Hierbei destillieren unter starker Entwicklung von Schwefelwasserstoff und anderen brennbaren Massen leichte Öle über. Die Ausbeute beträgt etwa 10 Prozent Benzol und benzolartige Stoffe von einem Siedepunkt unter 100° und einem spezifischen Gewicht zwischen 0,88 und 0,9, während als Rückstand reines Teeröl zurückbleibt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung leichtsiedender Kohlenwasserstoffe der Benzolreihe aus Teerölen unter gleichzeitiger Reinigung durch Behandlung mit Kondensationsmitteln, wie Aluminiumchlorid, dadurch gekennzeichnet, daß das Teeröl nach Entfernung der Phenole und sauren Bestandteile zunächst mit dem Kondensationsmittel auf eine Temperatur über 100° und alsdann unter erneutem Zusatz von Kondensationsmitteln unter Erwärmung auf höhere Temperaturen destilliert wird.

Über Aluminiumsilikatfarben enthält „The Oil and Colour Trades Journal" vom 22. März 1924, Seite 1019 aus der Feder eines amerikanischen Fachmannes folgende Mitteilungen: Es wurde gefunden, daß eine Mischung aus Aluminiumpulver und Natriumsilikatlösung unter gewissen Bedingungen gute wasserfeste Farben, welche auch dem Abreiben widerstehen, liefert. In England fabriziert man Aluminiumfarben auf die Weise, daß feingepulvertes Aluminium in ein organisches Gemisch aus Lack oder trockenden Ölen mit harzigen Stoffen eingerührt wird. Man hat auch Natriumsilikat als Zusatz für Farben vorgeschlagen und verwendet, doch derartige Silikatfarben blühten durch Einwirkung des Kohlensäuregehaltes der Luft schnell aus, wodurch der Glanz und der Farbton verändert wurden. Um gute Aluminiumfarben herzustellen, muß man ein geeignetes Natriumsilikat auswählen und damit im offenen Kessel Aluminiumpulver mischen, man erhält nach durchgreifendem Mischen sofort eine brauchbare Farbe. Nach Erfahrung und Versuchen des amerikanischen Fachmannes gibt ein Material gute Resultate, welches 3,84 Moleküle Kieselsäure auf 1 Molekül Natrium enthält, die Lösung hat ein spezifisches Gewicht von etwa 1,30 und ist vor Gebrauch etwas mit Wasser zu verdünnen. Etwa 2½ lbs. Aluminiumpulver werden in 1 Gallone dieser auf etwa 1,20 spezifisches Gewicht verdünnten Lösung eingerührt. Die mit dieser Farbe bestrichenen Flächen müssen 48 Stunden trocknen und sind dann gegen kaltes Wasser unempfindlich. Da beim Mischen des Pulvers mit der Silikatlösung Gasentwicklung sich zeigt, so muß ein offener Kessel benutzt werden. Sollen heiße Oberflächen mit Aluminiumsilikatfarbe überzogen werden, so ist die Farbe vorher längere Zeit zu erwärmen und heiß aufzutragen, um Blasen und Abblättern zu vermeiden. (Farben-Ztg.)

Rostverhütende Gewehröle. Ballistol besteht aus 85% Vaselin mit 15% ölsaurem Alkali. — Außerdem empfehle ich folgendes Rezept: Auf 1 l destill. Wasser kommen 220 g abs. Alkohol und 110 g Oxalsäure. Die damit eingeriebenen Gegenstände erhalten einen wie Stahl anlaufenden blauen Glanz; jeder Rostansatz wird entfernt und verhindert. (Ing.-Chem. *Paul Ernst Altmann*, Dresden-A. 34 in Chem.-Ztg.)

Via rasa. In einem Artikel über „Aktivin" schreibt Dr. *Richard Feibelmann* in Nr. 56 der Chem.-Ztg.: Zum Schluß mag es am Platze sein, noch ein anderes Produkt zu erwähnen, daß zwar mit Aktivin nur dadurch zusammenhängt, daß es aus demselben Ausgangsmaterial hergestellt wird: nämlich das Kalksalz des p-Toluolsulfonamids. Es ist durch Zufall festgestellt worden, daß dieses ein ausgezeichnetes Unkraut- und Rasenvertilgungsmittel ist, das vor den gewöhnlich verwendeten, löslichen Mitteln den Vorteil der Schwerlöslichkeit hat und dadurch eine langdauernde Wirkung ausübt. Es ist erwiesen, daß die Wirkung nicht auf dem Calciumanteil beruht, sondern daß das Toluolsulfonamid eine spezifische Giftwirkung auf den Pflanzenwuchs ausübt. Das Mittel ist unter dem Namen „Via rasa" im Handel und kann von der Firma Paul Hauber, Großbaumschulen in Dresden-Tolkewitz, bezogen werden.

Über Fliegenteller schreibt Dr. *Clever* in der Pharm. Ztg., Berlin. Die Herstellung solcher ist die denkbar einfachste. Als Teller dienen die bekannten aus Zellulose bestehenden Bierteller, die man sich mit beliebigem Aufdruck fertigen lassen mag. Die Imprägnation nahm ich früher im kleinen in einer großen emaillierten Photoschale 40×50 vor, die man nach dem Füllen der Schale mit der Imprägnierungsflüssigkeit durch nacheinanderfolgendes Untertauchen und Übereinanderschichten der Teller füllt. Zum Auspressen bediente ich mich einer einfachen Wringmaschine, deren Walzen man durch Verstellen so gegeneinander einstellt, daß das gewünschte Quantum Flüssigkeit nach dem Passieren der Walzen im Teller verbleibt, was sich durch Wiegen der gepreßten Teller ziemlich genau ermitteln läßt. Man will die Beobachtung gemacht haben, und ich fand diese bestätigt, daß die Fliegen einen dunklen Grund einem hellen vorziehen, und so mag man der Imprägnierungsflüssigkeit einen dunklen wasserlöslichen Farbstoff zusetzen, um die Wirkung zu erhöhen.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 31. Mai 1924.

Der gesamte Glyzerinmarkt liegt, auch nach Berichten des Auslandes ausgesprochen ruhig. Die Preisbildung in Deutschland richtet sich lediglich nach dem mehr oder weniger großen Bedürfnis einzelner Firmen, ihre Bestände abzustoßen, sodaß die wenigen Käufer größerer Posten vielfach unter dem Weltmarktpreis kaufen können, und daß man sogar von Exportpartien zu sehr niedrigen Preisen hört. Der Anfall an Unterlauge war in den vergangenen Monaten vor allem im Hinblick auf die schlechte Geschäftslage der Seifenindustrie überraschend groß, während die Glyzerinwassererzeugung, die früher einen erheblichen Anteil der Glyzerinrohstoffe zur Verfügung stellte, zweifellos zurückgegangen ist. Daraus ist zu schließen, daß, abgesehen von der Feinseifenherstellung, die wohl immer überwiegend durch Versieden von Neutralölen erfolgte, auch Hausstandsseifen in der Hauptsache unter Verzicht auf die Fettspaltung aus billigen Abfallfetten oder Fettsäuren erzeugt werden. Es sind aber bereits seit einigen Wochen Anzeichen dafür vorhanden, daß die Überproduktion der Seifenfabriken nachläßt und damit auch die Unterlaugenlieferungen abnehmen, was eine weitere Einschränkung der Roh- und Reinglyzerinerzeugung bedeutet. Die Vorräte in Deutschland sind sehr viel geringer als früher. Der Eindruck, daß hier und dort größere Mengen verfügbar seien, entsteht lediglich dadurch, daß das Angebot sehr schwacher Nachfrage gegenüber vorläufig noch als reichlich zu bezeichnen ist. Die Streikbeendigung im Ruhrgebiet wird aber das Sprengstoffgeschäft wieder beleben und dann die tatsächliche Glyzerinknappheit u. E. bald zu Tage treten.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Weiterer Druck auf die Preise am Weltmarkt im allgemeinen wie am Inlandsmarkt im besonderen trat im Laufe der Berichtswoche ein. Die feste Haltung der Reichsbank, die Kreditgabe unter allen Umständen einzuschränken, engt zwar die flüssigen Mittel immer weiter ein, die Beschränkung der Kredite ist aber notwendig, um keine neue Inflation aufkommen zu lassen. Gelegentlich stellte sich am einheimischen Markt etwas bessere Nachfrage nach Leinöl ein, sonst war das Geschäft ruhig wie in früheren Wochen. Es notierten im Laufe der Woche technisches Rüböl, voll verseifbar, rotblank, M 70 bis 71, Leinöl Fl 48 roh, Fl 49 bis 49½ gekocht die 100 kg; rohes Sojabohnenöl £ 40.10 bis 41, helles Baumwollsaatöl £ 46.10 bis 47, Palmöl, Lagos, roh, £ 37.10 bis 38, Palmkernöl £ 41.10 bis 42, rohes Sesamöl £ 52.10 bis 53 pro t einschließlich Barrels ab Lager. Mit Untergeboten werden unter den heutigen Verhältnissen Geschäfte leicht zu ermöglichen sein. Für Ölsaaten bestand am einheimischen Markt wenig Interesse.

Die Versorgung Europas mit Ölsaaten liegt nach wie vor günstig. Nach europäischen Häfen befanden sich gegen Schluß der Woche insgesamt 134 200 t indische und argentinische Leinsaat, 49 700 t indische Rübsaat und 15 400 t indische und ägyptische Baumwollsaat unterwegs. Nach den Abladungen der dritten Maiwoche wird am La Plata und in Indien mit einem für die Ausfuhr verfügbaren Vorrat an Leinsaat von insgesamt 893 000 t gerechnet, im Vorjahr wurden von da bis zum Schluß der Saison etwa 567 000 t ausgeführt. Sojabohnen waren im Laufe der Berichtswoche sowohl für englische wie für festländische Rechnung gut, Pflanzenöle am englischen Markt wie am Festlande nur wenig gefragt. In Amsterdam lagen die Preise scharf nach unten. Die dieswöchentlichen Leinsaatabladungen vom La Plata betrugen 24 000 t gegen 21 400 t in der Vorwoche, die sichtbaren Vorräte am Schluß der Woche 160 000 t gegen 140 000 t im Vorjahr, während Indien in der dritten Maiwoche 10 950 t Leinsaat, 10 575 t Rübsaat, aber nichts an Baumwollsaat verschiffte. London notierte für Leinöl £ 38.5, Rüböl, roh, £ 45.10, technisch raffiniert £ 48.10, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 46, Sojaöl, extrahiert £ 40.15, geruchfrei £ 49.10, Hull für Leinsaat, Plata, vorrätig, £ 17.12/6, Calcutta £ 19.12/6, Bombay £ 19.7/6 bis 19.17/6, Rübsaat, Toria, vorrätig, £ 18.2/6, Kottonsaat, schwarze ägyptische, £ 13, Bombay £ 9.15, Sojabohnen £ 12, Erdnüsse, westafrikanische, £ 17.15, Palmkerne £ 19.7/6 pro t. Amsterdam hielt zum Schluß für vorrätiges Rüböl auf Fl 49, in der Vorwoche Fl 50, und für Leinöl auf Fl 44½, Vorwoche Fl 46 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 30. Mai 1924.

Die am hiesigen Markt anhaltende Geschäftsstille der letzten Wochen ist auch in der Berichts-Woche nicht gewichen. Die Zurückhaltung der Käufer hat sich eher noch etwas verschärft. Der Konsum beschränkt sich nach wie vor nur auf die Eindeckung des notwendigen Bedarfes. Die Auslandsmärkte melden feste Tendenz, jedoch nur geringe Umsätze.

Rindertalg: Auf der dieswöchigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten Fässern ca. 75% zu 1 £ höheren Preisen verkauft. Am deutschen Markte war das Geschäft sehr ruhig, doch war auch das Angebot keineswegs dringend.

Leinöl: Die Nachfrage hatte hierin gleichfalls sehr nachgelassen, und nur zu gedrückten Preisen wurden geringe Mengen gehandelt.

Kokos- und Palmkernöl lagen unverändert.

Rizinusöl: Die Forderungen sind im Laufe dieser Woche um 1 £ ermäßigt worden.

Sojabohnenöl zeigte eine etwas bessere Nachfrage, und der Preis konnte sich im Verlaufe der Berichtswoche leicht erholen. Ausländische Käufer nahmen einige Partien aus dem hiesigen Markt.

Tran: Der Markt war vollkommen ruhig und lustlos. Die norwegischen Ablader haben ihre Preise ermäßigt.

Harz lag nach wie vor unverändert.

Wien, den 31. Mai 1924.

In der abgelaufenen Woche war das ausländische Geschäft ruhig. Die Preise konnten sich behaupten. Die letzte Londoner Talgauktion verlief günstig. Von ca. 1170 Fässern, die zum Verkauf gestellt waren, wurden ca. 720 Fässer zu ca. 6 Pence per cwt. höheren Preisen plaziert.

Hier hat das Geschäft dieselben Merkmale wie im Ausland gezeigt. Die Umsätze waren klein; die Preise konnten sich behaupten. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 13 000 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 12 000, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 000 Leinöl, holländ. K 15 800 Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 300, Rizinusöl II. Pressung K 21 300, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap. K 17 000, Elain, dest. K 16 800, Arachidölfettsäure K 14 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 31. Mai 1924.

Die allgemeine Zurückhaltung der deutschen Ölmühlen in Bezug auf den Einkauf von Leinsaat setzte sich auch in der vergangenen Woche fort, und es ist zu befürchten, daß auch in der nächsten Zeit darin keine Besserung eintritt aus dem einfachen Grunde, weil die Ölmühlen nicht in der Lage sind, ihre Produkte an Öl und Kuchen abzusetzen, selbst nicht zu Preisen, die direkt verlustbringend sind. Es ist selbstverständlich, daß der Grund genau wie bei allen anderen Branchen auf der allgemeinen Kreditnot beruht.

Von Holland berichtet man, daß in den Hauptproduktionsländern Argentinien und Indien noch größere Posten Leinsaat übrig seien, als man erwartet hätte, und daß deshalb wohl kaum mit einer Steigerung der Saatpreise zu rechnen sei. Auf der anderen Seite darf man nicht übersehen, daß sich trotz der großen Verschiffungen seit 1. Januar bisher keine Stocks in Europa haben bilden können, sondern die Ware ist bis heute schlank vom Konsum aufgenommen worden.

Die Leinsaat-Verschiffungen von Argentinien waren in der vergangenen Woche wie folgt:

England	9 600 t
Kontinent	7 000 t
Amerika	19 000 t
	35 600 t.

Holzöl.

Hamburg, den 28. Mai 1924.

Die Tendenz für Loko-Ware ist wieder ruhiger geworden, greifbare Bestände sind mit £ 71 bis 72 p. engl. ton, ab Lager Hamburg zu haben, Mai-Juni-Abladung notiere ich mit £ 73 p. engl. ton cif Hamburg.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 28. Mai 1924.

Die Geschäftslage ist bedauerlicherweise unverändert ruhig.

Paraffin: Die Forderungen für amerik. Paraffinschuppen und polnisches Tafelparaffin sind herabgesetzt worden, während die Preise für amerik. Tafelparaffin unverändert geblieben sind. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13 bis 13,50 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,50 bis 12 p. 100 kg und für Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° $ 11,50 bis 11,75 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Für diesen Artikel sind die Preise unverändert und zwar für naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, für 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, für 66/68° $ 30,25 p. 100 kg und für weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Das Angebot ist sehr geringfügig, besonders in greifbarer und schwimmender Ware. Ausländisches Bienenwachs kostet je nach Provenienz sh 130 bis

145 p. cwt., deutsches Bienenwachs GM 3,25 p. kg. — Japanwachs hat eine Kleinigkeit nachgegeben. Loko-Ware ist mit sh 102 bis 104 p. cwt. zu haben, für März-April-Abladung notiere ich sh 91 p. cwt. und für April-Mai-Abladung sh 89 p. cwt. — In Karnaubawachs sind einige Bedarfs- und auch Meinungs-Käufe getätigt worden, sodaß sich die augenblicklichen Preise gut behaupten können. Loko- bezw. kurz ankommende Ware kostet sh 106 bis 108 p. cwt., auf Abladung notiere ich sh 112/6 bis sh 115 p. cwt., courantgraue Ware wird mit sh 110 bis sh 112 p. cwt. bezahlt. — Montanwachs: Der Preis ist unverändert GM 46 p. 100 kg. — Harz: Die Abladungs-Notierungen halten sich auf dem letzten Stand. Ich notiere für Abladungs-Ware unverändert $ 5,80 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,30 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin 50/52° und amerikanische Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 28. Mai 1924.

Infolge der anhaltenden Geldknappheit ist das Geschäft sehr ruhig, doch bleibt der Markt preishaltend.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist befestigt. Wir notieren courantgraues zu 110 bis 112 sh, fettgraues zu 107 bis 108 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fest. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 102 bis 103 sh, Mai-Juni-Lieferung zu 90 bis 92 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — Paraffin Dollar 12¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 30. Mai 1924.

Da die Geldknappheit weiterhin anhält, ist auch die Nachfrage noch gering. Die Preise halten sich auf derselben Höhe wie bisher. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 133 bis 138, fettgraues Karnaubawachs sh 120—125, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 110—112 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin, Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 1. Juni 1924.

○ Die allgemeine Geschäftslage an unserem Platze erfuhr auch in der abgelaufenen Woche keine Veränderung; die finanziellen Schwierigkeiten halten an, ohne daß sich ein klares Bild über ihre endgültige Auswirkung auch heute gewinnen ließe. Die Börse zeigt stark gelichtete Plätze, namentlich an den Stellen, an welchen sich die jüngeren Firmen bisher zusammenzudrängen pflegten; eine Anzahl der jetzt Fehlenden wird nicht wiederkehren, und das ist die gute Seite der Katastrophe, denn es handelt sich in der Hauptsache um Elemente, denen von vornherein jede Daseinsberechtigung im Großhandel abgesprochen werden mußte und die ihre Existenz auch nur ganz anormalen Umständen, wie sie die Kriegs- und Nachkriegszeit hervorbrachte, verdankten. Das solide Geschäft leidet naturgemäß, bis die große Reinigung durchgeführt sein wird, nicht weniger, denn aller Absatz stockt, und die Zurückhaltung der Käufer wird nicht allein durch die ungeheuere Geldknappheit gefördert, sondern auch leider durch den Umstand, daß selbst auf offiziellen Seiten die Ansicht in die Öffentlichkeit gebracht wird, diese Geldknappheit müsse unbedingt dazu führen, daß die Warenläger abgestoßen werden, wobei die notwendige Folge ein starker Preisrückgang sein müsse. Dieser Gedankengang entbehrt der reiferen Überlegung; er nimmt keine Rücksicht darauf, daß die Tendenz an den internationalen Warenmärkten durch unsere Notausverkäufe herzlich wenig beeinflußt werden kann, und daß wir mit unseren eigenen Warenbeständen, namentlich soweit Rohstoffe in Frage kommen, nicht allzuweit zu springen vermögen. Betrachtet man bei dem Kapitel Rohstoffe die ausländischen Harze, die wir unbedingt haben müssen, so darf man nicht übersehen, daß dieses Produkt ohnehin schon lange sich auf einem so gedrückten Preisniveau befindet, welches erneute Senkungen wesentlichen Umfanges schwerlich aushält. Besonders die amerikanischen Erzeuger werden alles daransetzen, eine Besserung der jetzigen Preise zu erreichen, und die europäischen Produzenten (Spanien, Frankreich, Portugal, Griechenland etc.) werden sich dem gerne anschließen, denn auch sie sind gegenwärtig nicht gerade auf Rosen gebettet! Man kann deshalb allen an Harz interessierten Verbrauchern nur empfehlen, die Erwartungen auf einen nennenswerten Rückgang der jetzigen Preise nicht zu hoch zu spannen und diese Erwartung als Grund, sich von Eindeckungen zu enthalten, besser nicht erst aufkommen zu lassen; nur so wird man die größere Enttäuschung vermeiden. Die Angst vor einer fallenden Konjunktur hat noch immer mehr Schaden angerichtet als jene vor steigenden Preisen! Heute liegen die Sachen so, daß die gesamte europäische Wirtschaft vor einem kritischen Punkte steht, der seine Schatten auch auf die anderen Teile der Weltwirtschaft wirft; es gibt heute keine an der Weltwirtschaft beteiligte Seite, die nicht auf die Ordnung der vorhandenen Schwierigkeiten dringen muß, und deshalb wird der Weg dazu auch endlich gefunden werden! Sobald aber hierüber die Grundzüge festliegen, wird sich die stockende geschäftliche Tätigkeit in Bewegung setzen, und mit der Steigerung ihrer Anforderungen an Ware, gleichviel ob Rohstoff oder Fertigware, werden auch die jetzt unsicheren preislichen Tendenzen größere Klarheit gewinnen und vorerst zu fester Markthaltung nötigen. Die Frage, ob uns von einer solchen Gestaltung Wochen oder Monate trennen, läßt sich im Augenblick noch nicht präzis beantworten, es kann sowohl das eine wie das andere der Fall sein; grundsätzlich ändert diese Frage aber nichts. Nur ein Fall kann für uns eintreten, der alle preislichen Erörterungen überflüssig macht, das wäre ein Ausgang der Reparationsregelungen, der unsere Wirtschaft endgültig in Trümmer legt; aber an einen solchen Ausgang zu glauben, liegt noch keine Veranlassung vor, denn schließlich sind die Kreise, welche an unserem Fortbestand als arbeitender und kultureller Faktor ein größeres Interesse haben als an unserem Verschwinden, zahlreicher als jene, denen das Gegenteil vorschwebt.

Von den amerikanischen Harzmärkten liegen Berichte vor, nach denen die Tendenz drüben fest bleibt, ungeachtet des schwächeren Abzuges an Ware, der in den letzten 14 Tagen zu verzeichnen war, und auch ungeachtet des Umstandes, daß die neue Ernte jetzt umfangreicher in Erscheinung tritt. Die ungünstige Gestaltung des Terpentinöl-Preises nötigte die Produzenten, Konzessionen bei den Notierungen für Harz abzulehnen, wenn nicht direkt mit Verlust gearbeitet werden soll. Inzwischen beginnt die Notierung für Terpentinöl allerdings wieder etwas anzuziehen, es ist aber nicht damit zu rechnen, daß sie neuerdings eine Höhe erreichen wird, die für stark verbilligte Harzpreise einen Ausgleich bringen kann. Die bisherigen Erzeugungsziffern der verschiedenen amerikanischen Distrikte zeigen übrigens ein Zurückbleiben gegen die vorjährigen Zufuhren der gleichen Zeit, sodaß die anfallenden Harzmengen, selbst bei einem mittleren Abzug, nicht zu übermäßigen Auflagen nötigen werden, ein Umstand, der bekanntlich die Gestaltung der Bewertungen des Produktes entsprechend temperiert. Vom inländischen Verbrauch Nordamerikas ist die Nachfrage nach Harz in den letzten Wochen entschieden lebhafter geworden; im Konsum daselbst sind Vorräte so gut wie nicht vorhanden, und es scheint Neigung zu bestehen, sich solche jetzt — wo die Preise noch niedrig liegen — zu beschaffen, was naturgemäß die Märkte stützt resp. versteifen muß.

An den spanischen und französischen Märkten sind die Bestände ebenfalls nur klein und haben besonders in den hellen und hellsten Graden in der letzten Zeit stark geräumt, wo die günstige Valutengestaltung den Kaufinteressenten mit besserem Gelde häufig Gelegenheit zu billigen Deckungen gibt. Von spanischer Ware haben sich auch die an unserem Platze befindlich gewesenen Konsignationsläger stark gelichtet, und neue Konsignationen sind angesichts der unsicheren Finanzlage nur in sehr bescheidenem Umfange hereingekommen und werden wohl auch bis zur Klärung der bei uns herrschenden Krisis nur schwerlich hierher gelegt werden.

Die Preise sowohl für spanisches wie auch französisches Harz blieben ebenfalls fest; Notverkäufe sind hier am Platze nicht zu verzeichnen, das wenige, was während der letzten Wochen durch schwache Hände an den Markt gestellt wurde, ist inzwischen vollständig vergriffen.

Die letzten amerikanischen Abladungsnotierungen stellten sich für F/G-Harz auf ca. $ 5,75; für WW muß man mit $ 7,50 rechnen, während Loko-Ware von WW mit $ 7,85 im Angebot ist.

Für spanisches WW (Nr. 3) wurden hier zuletzt $ 7 gefragt, was sehr billig ist; spanisches 1e konnte man mit $ 7,70 und N/M (Nr. 3) mit $ 5,85 kaufen, während spanisches F/G (Nr. 9) mit $ 5,70 gehalten wurde.

Die Abladungspreise von Spanien stehen heute fast gleich hoch wie die hiesigen Loko-Notierungen.

Hexalin.

Berlin-Grunewald, den 30. Mai 1924.

Die in den letzten Wochen eingetretene Senkung der Phenol- und Kresolpreise ermöglichte den schon so lange angestrebten Preisabbau für Hexalin, Methyl-Hexalin, Hydro-Hexalin etc.

Methyl-Hexalin notiert heute im Großhandel bei Kesselwagenbezug GM 1,55 p. kg ab Lieferwerk Rodleben bei Roßlau i. A. mit einem ganz erheblichen Kassakonto bei sofortiger Bar-

zahlung; Hexalin notiert ca. 90% höher; Hydro-Hexalin 10% niedriger. Für kleinere Mengen und Anbruch (Fässer und Kannen) werden die jeweils geltenden billigsten Tagespreise Interessenten auf Wunsch bekanntgegeben.

Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 30. Mai 1924.

Unser Reichsbankpräsident hat dieser Tage in Hamburg in einer Rede dringend den Abbau der Warenpreise zur Hebung der Geldkalamität empfohlen. Er hat aber unterlassen, eine Anleitung zu geben, wie dieser Preisabbau vor sich gehen könne. Alles, wie Kohle, Eisenbahnfrachten, Steuern, soziale Abgaben, Arbeitslöhne, Geldzinsen sind wesentlich höher als vor dem Kriege. Dazu kommt, daß die Arbeitszeit ohnehin noch eine kürzere ist. Die Rohölpreise in Amerika sind unverändert. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 40,15	bis 65,10
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 39	bis 40,15
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 46,20	bis 72,45
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 37,80	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 34,65	bis 38,85
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 33	bis 34,65
Vaselinöl, weißlich	GM 56,25	
Gasöl lose unverzollt	GM 12	
Bohröl, weißlöslich	GM 43,05	
Maschinenfett	GM 45,15	
Vaselin, gelb	GM 56,70	
Wagenfett	GM 25,20	
Karbolineum	GM 18,90	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 30. Mai 1924.

Die Lage auf dem Chemikalienmarkt hat sich noch nicht wieder verändert. Allgemein wurde größte Zurückhaltung geübt. Um Bargeld zu beschaffen, wurde manche Partie verschleudert.

Ätzkali. Lokopartien blieben infolge geringer Ankünfte gesucht. Umgesetzt wurden geringe Mengen zu GM 54.

Kalilauge wurde zu weichenden Preisen reichlich angeboten. Gefordert wurden GM 28 bis 23,50.

Greifbare Posten Pottasche waren sehr schwer aufzutreiben. Für Lokoware wurden GM 43,50 notiert.

Soda, kalz. wurde reichlich mit GM 14,50 für Lieferung ab Hamburg und GM 13,50 ab Mitteldeutschland angeboten. Umsätze gering!

Antichlor, Perlform, wurde wenig gefragt. Die Preise waren unverändert.

Infolge der Geldknappheit und des geringen Absatzes schwächten die Metallfarben weiter ab. Für Zinkweiß wurden GM 66 p. 100 kg, für Bleiglätte GM 84 p. 100 kg verlangt.

Chlorcalcium lag sehr ruhig. Gefordert wurden GM 7 ab Mitteldeutschland.

Der Bedarf in Eisenvitriol war unverändert groß, greifbare Partien schwer zu haben. Die Notierungen lagen um GM 36 p. 1000 kg.

Die Nachfrage in Chlorbarium hielt an. Es war fast nur minderwertige Ware zu haben, welche keine Käufer fand.

In Naphtalin wurden kleinere Käufe zu anziehenden Preisen getätigt.

Das Exportgeschäft war weiter ruhig. Teilweise lagen stark nach unten limitierte Aufträge vor, welche nicht gedeckt wurden. Der Absatz in Wasserglas stockte vollständig. Partien zu £ 4.5 p. 1000 kg fanden keine Käufer.

Wien, den 27. Mai 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 000, Ätznatron, 128/130 K 7100, Alaun, in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor krist. K 4000, *Bittersalz, lose, per 1000 kg £ 3.4, Bleiglätte, B. B. U. K 12 200, Borax, krist. K 9500, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, *Chlorbarium, krist. 96/98, per 100 kg $ 5,80, Chlorcalcium geschmolzen, 70/75 K 1920, Chlorsaures Kali K 6000, Chromalaun K 7400, Chromkali K 17 400, Chromnatron K 15 200, Eisenvitriol K 1100, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 400, Gummi, cord. K 18 600, *Kali, gelbblausaures, per 1000 kg £ 71, *Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., per 1000 kg £ 67, Lithopon, Rotsiegel, 30% K 7600, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 600, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 6100, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4400, Oxalsäure K 13 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9300, Pottasche, 96/98% K 8350, *Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 98 000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2950, Soda bic. B. K 4350, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia K 20 000, Terpentinöl, inländ. K 27 000, Wachs, Bienen- K 45 000, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 39 000, Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ia weiß K 18 200, Kokosöl-Fettsäure, 98/99 K 16 500, Leinöl, holländ., Ia K 15 800, Rüböl, dopp. raff. K 14 700, Elain, sap., 97/98 K 17 200, Rindertalg K 15 000, Knochenfett, raff., 97/98% K 13 700, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

⁂ Die Verhältnisse am Holzmarkt im allgemeinen sind seit einiger Zeit wenig befriedigend. Die Unternehmungslust ist unter der Geldknappheit außerordentlich gehemmt. Dazu tauchten zwischen Käufern und Verkäufern in der letzten Zeit bei Abwickelung der Geschäfte vielfach Meinungsverschiedenheiten auf, wodurch neue Geschäfte erst recht erschwert wurden. Bei reichlicherem Angebot waren die Preise in den letzten Wochen gedrückt, aber auch dieser Umstand konnte das Geschäft mangels genügender flüssiger Mittel eben nicht beleben. Die Kistenherstellung ist gerade nicht auf Rosen gebettet, weil die Verwendung von Kistenpackung zurückgegangen ist. Auch in der Kistenherstellung waren Zahlungseinstellungen und Liquidationen zu verzeichnen, wogegen die Verhältnisse in der Faßfabrikation in den letzten Monaten ziemlich befriedigten. Inzwischen machte sich aber auch hier der Mangel an flüssigen Mitteln bemerkbar, was auf den Handel mit gebrauchter Fastage wieder zu Gunsten des Faßhandels abfärbte. Es ist klar, daß der Absatz von gebrauchter Fastage sich regt, wenn die Anfertigung neuer Fastage zu wünschen übrig läßt. Die Verbraucher sind von den gegenwärtigen Verhältnissen im Faßhandel wenig erbaut, womit sie schon seit Jahren bekanntlich wenig einverstanden waren. Statt des Angebotes an die Großverbraucher legte der Handel seit etwa Monatsfrist wieder mehr Wert auf den Einkauf, um alle erreichbaren Vorräte in seine Hände zu bekommen. Dadurch wurde eher ein Steigen der Preise bewirkt, was die Verbraucher abfällig kritisieren. Letztere leben daher lieber von der Hand in den Mund, zumal die heiße Jahreszeit gerade keine Veranlassung dazu ist, die Vorräte allzu sehr zu vergrößern. Reparaturfreie eichene Ölbarrels mit einem Inhalt von etwa 180—200 kg kosten heute etwa M 8,25 bis 8,50 pro Stück ab Lieferstelle. Voraussetzung ist, daß diese Fässer vorher mit hellen Flüssigkeiten gefüllt waren. Dunkelölbarrels kosten heute in fülldichtem Zustande M 6,75 bis M 7 pro Stück, zum Teil auch wohl noch etwas mehr. Für eichene Original-Kottonöl-Barrels bietet der Handel beim Aufkaufen etwa M 8,50 und fordert für diese Sorte M 9,50 bis 9,75 pro Stück ab Lager. Gebrauchte Teerfässer in gut erhaltenem Zustande werden zum Preise von etwa M 6 pro Stück geliefert. Auch Heringstonnen waren in den letzten Wochen ständig gesucht. Für schottische Heringstonnen zahlen Aufkäufer bis zu M 1,75 und für nordische Heringstonnen bis zu M 1,50 pro Stück franko Lager. Bei der anhaltenden Geldknappheit hat es den Anschein, daß die Preise auch für gebrauchte Fastage zunächst weiter anziehen werden, wobei es andererseits aber darauf ankommt, wie lange der Handel seine Vorräte konservieren kann.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Mineralöl-Import, G. m. b. H. Import, Vertrieb und Verarbeitung sämtlicher Erdölprodukte, Fette und chemisch-technischer Artikel. Stammkapital 21 000 M. Geschäftsführer Kaufleute Emil Schwarzwald, Emil Rauchwerk in München und Werner Buchholz in Berlin. Auf Grund des Beschlusses vom 2. Juli 1921 ist der Sitz der Gesellschaft von München nach Berlin verlegt.

† Berlin. Westfalia Fabrikation chem.-techn. Artikel Margarete Schürhoff.

† Budapest. Arion chemisches Laboratorium A.-G., V., Mária Valéria-u. 1. Erzeugung von chemischen und kosmetischen Präparaten. Stammkapital 30 Millionen Kronen. Direktion: Dr. Eugen Hilb, Dr. Edmund Makai, Stefan Hajdu, Johann Rohony, Marcell Nagel, Wilhelm Kertész und Hugo Vajna. — † Glukosa chemische und Zuckerwarenindustrie Aktiengesellschaft, V., Timár-utca 2. Gegründet mit 20 Millionen Kronen zwecks Verarbeitung von Kartoffelzucker, Erzeugung von Stärke und Stärkeprodukten, Öl- und Fettwaren für industrielle Zwecke, Schmiermitteln und Dichtungsmaterialien. Direktion: Emil Liszauer, Julius Schönfeld, Ladislaus Fuchs und Béla Porzsolt. — † Wetol chemisches Laboratorium A.-G., IV., Havas-u. 2. Stammkapital

30 Millionen Kronen. Übernahme und Weiterführung der von der Firma „Wetol chem. Laboratorium" erzeugten chemischen und pharmazeutischen Produkte. Direktion: Wilhelm Peter Jansen, Béla Raffay, Dr. Béla Rajner, Daniel Wagner und Dr. Gabriel Zsedényi. — † Belgische Wagenfett-, Öl- und chemische Fabrik A.-G., X., Liget-u. 36. Gegründet mit 10 Millionen Kronen zur Fabrikation von Wagenfetten, Öl- und Fettprodukten. — † Gasolin Mineralölhandels- und technische Aktiengesellschaft, VII., Wesselényi-u. 35. Stammkapital 100 Millionen Kronen. Handel mit Mineralölprodukten, Teer-, Fett- und anderen chemischen und technischen Artikeln. — † Esser H. und Sohn, V., Szent Istvántér 15. Fabrikation von chemischen Produkten für Schuhindustrie auf Grund der speziellen Rezepte der Wiener Firma H. Esser & Sohn, sowie Lederappreturen, Kleb-, Farb- und Gerbstoffen u. a. Stammkapital 5 Millionen Kronen. Direktion: Dr. Andor Pál, Alex. Schürtz, Aladár Kormos, Josef Deutsch, Ed. Kaufmann, Robert Peterselka und Dr. Oskar Wiener. — † Adhaesin chemische Industrie A.-G. Fabrikation von chemischen Produkten, insbesondere eines „Adhaesin" genannten Klebstoffes. Stammkapital 100 Millionen Kronen. Direktion: Emmerich Galambos, Paul Jermi, Alex. Littmann und Dr. Stefan Holczmann. — † Ungarische Chemosan A.-G., VI., Rózsa-u. 46. Erzeugung der Präparate der Wiener Chemosan A.-G. und anderer chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Präparate. Stammkapital 10 Millionen Kronen. (Vegyi Ipar.)

† Cöpenick. Chemisch-kosmetische Fabrikation Cöpenick Inh. Henri Ziffer. Inhaber Drogeriebesitzer Henri Ziffer, Cöpenick.

† Wien, I., Domgasse 8. Emil Schorr, Großhandel mit Toiletteartikeln und Parfümeriewaren. Inhaber Emil Schorr, Kaufmann.

Berlin. Vereinigte Chemische Fabriken Ottensen-Brandenburg vormals Frank. Prokuristen: Paul Matthiessen und Hermann Dreyer. Jeder von ihnen vertritt die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen. Prokura Ewald Kniestedt erloschen. — Am Himmelfahrtstage verstarb der seit fast 45 Jahren bei der Firma Moldenhauer & Co. tätig gewesene Prokurist Herr Fritz Schmid.

Berlin. Seinen siebzigsten Geburtstag feierte am 3. Juni Herr Geheimer Justizrat Dr. Kempner, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Aktiengesellschaft für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel, an deren Entwicklung er hervorragenden Anteil hat.

Berlin. Deutsche Ölanbau-Gesellschaft m. b. H. Hermann Goebel ist nicht mehr Geschäftsführer. Kolloidchemiker Dr. Robert Marcus ist zum Geschäftsführer bestellt.

Dortmund. Fett-Import- und Verarbeitungs-Aktiengesellschaft Ober & Walker, Bremen, Zweigniederlassung in Dortmund. Die Zweigniederlassung in Dortmund ist aufgehoben.

Düsseldorf. Henkel & Cie., G. m. b. H. Eduard Gutzmer in Düsseldorf, Willy Keibel in Benrath, Heinrich Küppers in Düsseldorf und Dr. jur. Hermann Pieper in Benrath ist Prokura derart erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft vertreten kann. — Schloßmännchen Putzmittelfabrik Kalb & Co. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Ludwig Kalb ist alleiniger Inhaber der Firma.

g. Eggenberg bei Graz. Carl Jakobi, Seifenfabrikation. Gelöscht wurde Gesellschafter Carl Jakobi. Eingetragen als Gesellschafterin ist Frau Charlotte Straßner in Graz.

Elbing. E. Siede, A.-G. Die Prokura des Kaufmanns Hermann Jordanski ist erloschen. Dem Kaufmann Peter Rahn und dem Fräulien Anna Fröse ist Gesamtprokura erteilt.

Frankfurt a. M. Mahr & Förster, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens bildet weiter die fabrikmäßige Herstellung und der Vertrieb von chemisch-technischen Artikeln.

Hamburg. Die G.-V. der Deutschen Jurgenswerke A.-G. beschloß, auf die Vorzugsaktien 6% Dividende zu verteilen. Die Stammaktien bleiben dividendenlos. Die Aussichten seien unübersichtlicher als zuvor. (Frkf. Ztg.)

Harburg a. E. Harburger Eisen- und Broncewerke. Es wird eine Dividende von 5 Goldmark auf jede Aktie über 1000 M vorgeschlagen. Über die Zusammenlegung des Aktienkapitals und die Goldmarkbilanz soll später eine außerordentliche Generalversammlung Beschluß fassen.

g. Klagenfurt. Die Firma Erste Kärtner Seifenfabrik, Fettwerke und chemische Industrie A.-G. wurde geändert in: Erste Kärtner Seifenfabrik, Fettwerke und chemische Industrie Paul Hatheyer A.-G.

Köln. Toll & Co. G. m. b. H., Seifenfabrik. Durch Gesellschafterbeschluß vom 14. Mai 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Peter Jakob Toll, Köln-Lindenthal, ist Liquidator. Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet. Firma erloschen. — P. Jakob Toll G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 14. Mai 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Peter Jakob Toll, Köln-Lindenthal, ist Liquidator. Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet. Firma erloschen.

Mannheim. Verein Deutscher Ölfabriken A.-G. Das abgelaufene Geschäftsjahr der Gesellschaft erbrachte einen Reingewinn von 441 562 GM, der nach dem Antrag der Verwaltung auf neue Rechnung vorgetragen werden soll.

München. Kaltleim-Industrie, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Der bisherige Geschäftsführer Georg Gröninger. Firma erloschen.

Münster i. W. Albert Meyer, Fabrik ätherischer Öle und Essenzen. Firma geändert in Albert Meyer, Weinbrennerei, Likör- und Essenzen-Fabrik. Den Kaufleuten Helmut Schlüter und Dr. Hermann Herzog ist Prokura erteilt.

Wien, I., Hohenstaufengasse 6, „Solo" Zündwaren- und Wichsefabriken, Aktiengesellschaft. Das Aktienkapital beträgt nunmehr 4 350 000 000 Kronen, zerlegt in 87 000 Stück voll eingezahlte, auf den Inhaber lautende Aktien zu je 50 000 Kronen Nominale.

Wiesbaden. Stroedter-Werke, A.-G., Biebrich a. Rh. Dr. Richard Brieger, Otto Stier und Wilhelm Stroedter sind als Vorstandsmitglieder abberufen. Kaufmann Otto Deuß und der prakt. Artzt Dr. Leo Katzenstein, beide zu Wiesbaden, sind zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern bestellt.

Verbände und Vereine.

Verband bayerischer Seifenfabrikanten E. V.

Der Verband bayerischer Seifenfabrikanten hatte seine Mitglieder zu einer außerordentlichen Mitgliederversammlung am 25. Mai 1924 nach München einberufen, um zu der wirtschaftlichen Lage in der Seifenindustrie Stellung zu nehmen.

Aus den Verhandlungen ist hervorzuheben, daß die bayerische Seifenindustrie die zu erwartenden Lasten aus dem Sachverständigengutachten für völlig untragbar hält.

Die derzeitigen Geld- und Kreditverhältnisse wirken naturgemäß auch auf die bayerische Seifenindustrie außerordentlich produktionserschwerend. Infolge ihres gesunden wirtschaftlichen Aufbaus dürften aber die bayerischen Seifenfabrikanten die gegenwärtige Krisis leichter überstehen. Die umlaufenden Gerüchte über Kreditunwürdigkeit der Seifenindustrie entbehren jedenfalls jeglicher Grundlage.

Eine lebhafte Aussprache entstand über die Gefahr, die den selbständigen bayerischen Seifenfabriken durch die Trustbildung der Ölmühlenindustrie droht. Die Bestrebungen der Ölmühlenindustrie auf Wiedereinführung der Vorkriegszölle für Öle und Fette sind zunächst an dem Widerstand der Seifenindustrie gescheitert.

Zu der Frage der Preispolitik wurde keine Stellung genommen. Die Preisschwankungen auf dem Seifenmarkt wurden nicht zuletzt durch Zufallposten hervorgerufen, die unter dem Druck der Geldverhältnisse von außen herein auf den bayerischen Markt geworfen wurden.

Es wurde allenthalben der Meinung Ausdruck gegeben, daß die gegenwärtige schwere Krisis nur dann überwunden werden kann, wenn jeder Betrieb sich auf das notwendigste einschränkt und nur mit den Mitteln arbeitet, die ihm aus eigener Kraft zur Verfügung stehen.

Nürnberg, den 31. Mai 1924.

Verband bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.
(gez.) Dr. Mackh.

Handel und Verkehr.

Kleinhändler und Fabrikant.

= Ein äußerst interessanter Kampf, der grundsätzliche Fragen aufwirft, wird zurzeit in der drogistischen Fachpresse zwischen der Standesorganisation der Drogisten und dem Fabrikanten des bekannten Hühneraugenmittels „Kukirol", Kurt Krisp in Magdeburg, ausgefochten.

Der Tatbestand ist der, daß an Personen, die in Geschäften Kukirol verlangten, andere Präparate verkauft wurden. Von diesen Tatsachen hat die Firma Krisp Kenntnis bekommen und zur Verhinderung weiterer derartiger Fälle anscheinend weitausholende Maßregeln ergriffen.

Eine Anzeige der Firma Krisp in der Tagespresse: „Wir zahlen Belohnung" gab den Anlaß zum Ausbruch des offenen Konfliktes, da die Organisationsleitung der Drogisten in Berlin dadurch den ganzen Stand als getroffen erachtet. Der entscheidende Satz hierin lautet: „Es ist daher in Ihrem eigenen Interesse gelegen, wenn Sie unserer Bitte entsprechen, uns in unserem Abwehrkampf gegen unreelle Geschäftsleute dadurch zu unterstützen, daß Sie uns in Zukunft jeden Fall zur Kenntnis bringen, in dem eine Firma auf Verlangen nach unseren Fabrikaten andere Präparate als „ebensogut" empfiehlt und abgibt."

„Wir zahlen in diesem Falle sofort nach Einleitung des Strafverfahrens eine angemessene Belohnung."

In diesem Satz ist dem Kleinhändler gesagt, daß bei Empfehlung eines Konkurrenzpräparates statt des verlangten Präparates „Kukirol" die Möglichkeit der Einleitung eines Strafverfahrens gegen ihn besteht. Indirekt aber ist aus dem Satz heraus zu lesen, daß die Firma Krisp der Ansicht ist, der Kleinhändler sei unter allen Umständen verpflichtet, Kukirol auf Verlangen abzugeben oder auf den Verkauf vollkommen zu verzichten, eine Umstimmung des Kunden sei gesetzwidrig, jeden-

falls in ihren Augen, denn sie werde in diesem Falle Strafanzeige erstatten.

Der ideale Fall, daß diese Anschauung richtig ist, ist denkbar. Voraussetzung aber ist, daß der experimentelle Beweis geliefert und im Fache allgemein bekannt ist, daß alle Konkurrenzpräparate minderwertig sind, sodaß der Käufer unter allen Umständen geschädigt wird.

Daß die Fabrikanten von Markenartikeln häufig dadurch geschädigt werden, daß an Stelle der verlangten Markenartikel andere Präparate verkauft werden, ist eine genugsam bekannte Tatsache. Bildet doch die Ersatzmittelherstellung ganze Industrien, und häufig genug sind es nicht die Kleinhändler, die die Schädigung der Markenartikelfabrikanten urgieren, sondern die Ersatzmittelfabrikanten. Inwieweit der Verkauf eines Ersatzpräparates als unreell zu bezeichnen ist, hängt von dem einzelnen Fall ab. Eine derartige generelle Beurteilung geht jedenfalls viel zu weit.

Eine andere Frage ist die, ob es von einem Kleinhändler besonders klug ist, einem Kunden einen verlangten Markenartikel auszureden. Der Käufer, in der Regel durch die Empfehlung der Reklame oder eine sonstige Veranlassung bestimmt, kommt in ein Geschäft, um einen Markenartikel zu erwerben. Vom Verkäufer bewogen, verläßt er das Geschäft mit einer anderen Ware, in vielen Fällen mit dem Gefühl, doch nicht das Richtige bekommen zu haben. Wenn der Käufer die verlangte Ware erhalten hat, entfallen derartige Störungen des Gedankenlebens, die noch viel weitgehenderer Natur sein können. Dem Geschäfte, in dem der Kauf gemacht wurde, sind sie meist nicht günstig. Aus dieser Erkenntnis heraus haben es sich viele Geschäftsleitungen zum Prinzip gemacht, dem Kunden, wenn immer es nur möglich, die verlangte Ware zu verabfolgen. Erfahrungsgemäß erfreuen sich solche Geschäfte großer Beliebtheit. Mit verschwindenden Ausnahmen bilden Markenartikel Qualitätsware. Sie müssen gut sein, da die Reklamekosten, die sie erfordern, nur durch die von der Güte der Ware abhängigen Nachbestellungen hereinkommen.

Den Markenartikelfabrikanten erfüllt es naturgemäß mit Zorn und Entrüstung, wenn er erfährt, daß ihm ein Kleinhändler die Früchte seiner Reklame, in der Geld und Arbeit stecken, entwindet. In diesem Punkte Verluste zu beschränken, ist eine Angelegenheit besonderer großkaufmännischer Fürsorge. Vor allen Dingen muß sich der Markenartikelfabrikant darüber im klaren sein, daß „Substituierungen", wie ein zu diesem Zweck schön angewandtes Fremdwort lautet, niemals ganz verschwinden werden. Dafür sorgt der den menschlichen Kampf ums Dasein leitende Erwerbstrieb, der sich in allen Möglichkeiten festzusetzen sucht. Deshalb wird es der Fabrikant zu überlegen haben, ob er einzelne Fälle mit einer den gesamten Kleinhandel reizenden großen Schärfe oder mit Ruhe behandeln soll. Es gibt genug Fälle, in denen große Fabriken bei aufgelegten Verfehlungen gegen ihre Schutzrechte mit Rücksicht auf die Gesamtheit auf Strafantrag verzichtet haben. Letzten Endes sollen Fabrikant und Kleinhändler Verbündete sein. Darauf soll der Fabrikant auch seine Reklame einstellen. Sie soll nicht maßlos darauf los trommeln, sondern dem geistigen Niveau der Kleinhandelssparte, die die Ware vertreibt, entsprechen. Grundsätzlich ist der Kleinhändler unabhängig. Keine noch so große Reklame kann ihn zwingen, einen Artikel zu verkaufen. Im Interesse des Ansehens seines Geschäftes soll jedoch der Kleinhändler — reelle Ware vorausgesetzt — seinem Kunden stets das verkaufen, was er verlangt.

Der Stand des eingangs erwähnten Streites ist gegenwärtig der, daß die Firma Krisp gedroht hat, den Verkauf des Kukirol in die Friseurgeschäfte zu verlegen, während die Berliner Drogisteninnung beschlossen hat die Artikel Kukirol nach Möglichkeit aus den Geschäften der Innungsmitglieder zu verbannen.

Sch.

Messen und Märkte.

= Schweizer Mustermesse, Basel 1924. Vom 17. bis 29. Mai fand in den durch den Brand am 16. September 1923 zerstörten und innerhalb weniger Monate neuerrichteten Messehallen die für die schweizerische Volkswirtschaft so wichtig gewordene diesjährige Mustermesse statt, welche unter reger Beteiligung von Industrie und Gewerbe zu einem vollen Erfolg führte. Der Besuch übertraf den des letzten Jahres ganz bedeutend, und an manchen Tagen war der Andrang des Publikums so stark, daß die Polizei in den Verkehr regelnd eingreifen mußte. Es war alles da und auch für Essen und Trinken reichlich gesorgt durch eine große Festhalle, mehrere Restaurants und zahllose Wein- und Champagner-Buden, eine Tessiner italienische Weinstube nicht zu vergessen, in der der feurige Trank in den gebräuchlichen Porzellanschalen serviert wurde. Buden mit heißen Messewürsten, Leckerli, Schmalzbackwerk mit Käsefüllung, Tee- und Kaffee-Räume, Likörstände usw. wiesen einen starken Besuch auf und boten Gelegenheit zur Stärkung der Nerven nach den Anstrengungen, die eine solche Ausstellung mit sich bringt.

Von den Branchen, die für die Leser dieser Zeitschrift von Interesse sind, war das meiste unter Gruppe I in der Halle IV untergebracht. Gleich rechts vom Eingang an bevorzugter Stelle fiel das Objekt der Firma Friedrich Steinfels, A.-G., Zürich, ins Auge mit einer Kollektion weißer, gelber und rotbrauner Kernseifen, brauner und Silberschmierseife, Seifenspänen, silberglänzenden Niaxa-Seifenschuppen, Zephyr-Toilettenseife, Rasierseife, Zitronenseife, Lilienmilchseife, Ambraseife, Amorososeife, Glyzerin usw. Gegenüber befand sich der Stand der Seifenfabrik Sunlight, Olten, die ihre bekannten Fabrikate Lux, Vim, Vigor, Twink, Sunlight-Seife und Araby-Toiletteseife vorführte. Auch wurden Waschversuche mit Vigor (Seifenpulver) und Twink (Reinigungs- und Färbemittel) vorgeführt. Viel Aufsehen erregte die Exposition der Firma J. Stahel-Keller, A.-G., Oberwinterthur, obwohl der beschränkte Raum das ganze Arrangement nicht zur vollen Wirkung kommen ließ. In der Mitte erhob sich ein schlanker Obelisk aus weißer Kokosseife, dessen Sockel das Schweizer Landeswappen, das weiße Kreuz im roten Grund zeigte, während auf der Vorderseite des Obelisken die Fabrikmarke eingraviert war. Auf beiden Seiten waren die Fabrikate der Firma, darunter weiße und gelbe Löwenseife, Sparkernseifen, Silberschmierseife, Transparentschmierseife, Waschpulver „Rapide", Seifenschnitzel „Filia" aufgebaut, von welch letzteren Erzeugnissen kleine Probepakete gratis verteilt wurden. Die Firma Walz & Eschle, Seifenfabrik, Basel, hatte weiße und rotgelbe Kernseifen, hellgelbe kleine Kernseifenstückchen, Silber- und braune Schmierseifen, ihre Spezialmarke „Walzkochseife" (Seifenpulver mit Seifenspänen vermischt) und eine Kollektion Kerzen ausgestellt. An das vorüberflutende Publikum wurden kleine Pakete Kochseife und Toilettenseifenproben abgegeben. Die Eureka A.-G., Seifenfabrik, Basel, war mit weißen und gelben Kernseifen, Presto-Waschpulver, brauner und Silber-Schmierseife vertreten, wogegen die Odol-Compagnie A.-G., Goldach, die bekannten Fabrikate „Odol", „Pixavon", Pitral-Haarwasser, Irex-Zahnpulver, Pittylen-Seifen etc. vorführte. Ein schönes Arangement zeigte das Objekt der Société Anonyme des Produits chimiques, Clermont, und E. Fouet, Genf, mit medizinischen, antiseptischen und feinen Toiletteseifen, Extraits, Pudern, Cremes u. dgl., während die Nona-Werke Ed. Zahner, Zürich, ihre chemischen Reinigungsseifen darboten. Die Exposition der Wolo A.-G., Zürich, enthielt eine Kollektion „Lacpinin"-Fichtenmilch, „Empycol"-Teerbad, „Thiorubrol"-Schwefelbad und weiterer kosmetischer und pharmazeutischer Präparate, und die Firma Rob. Wirz, Basel, hatte das Haarwasser „Davol", Aok-Seesand-Mandelkleie, Shampoonpulver, „Corodol"-Staubbindemittel usw. ausgestellt, während die Parfümerie Mimosa, Josef Mislin, Neu-Alschwil-Basel, ihr Shampoo Negerkopf, Brillantine, Haarpetrol, Brennesselhaarwasser Quinine, Portugal-Birkenwasser, Bayrum, Eau de Cologne und diverse Parfümerien sehr geschmackvoll darbot. Das Laboratorium Dolci, Lausanne, zeigte ebenfalls Parfümerien und kosmetische Präparate. Der Stand der Firma C. Noll, Myrol-Laboratorium, Neuewelt-Basel, enthielt Mundwasser, Zahnpasten, Gebißreinigungspasta u. dgl., wogegen die A.-G. vormals B. Siegfried, Chem. Fabrik, Zofingen, kosmetische Präparate, darunter ihr „Tetraxon"-Shampooing-Pulver dardarbot. Von der Firma E. Wybert, Basel, wurde das Fleckwasser „Puran" vorgeführt, während die Chem. Industrie-Aktiengesellschaft ihr Sohleschutzmittel „Furol" und Georges Kempf, Affolter b. Zürich, ebenfalls ein Sohlenschonungsmittel ausgestellt hatten und die Fliegenfänger-Fabrik Rud. Aeberli, Zürich, eine Kollektion ihres „Cito"-Fliegenfängers vor Augen führte. Die Firma A. Ziegler, Desinfektionsmittel-Fabrik, Zürich, zeigte ihr Obstbaummittel „Premier", das Gemüse-Desinfektionspräparat „Katakilla", das Unkrautvertilgungsmittel „Killa", den Baumschutz „Ostico", den Wanzentod „Vulkanyt", das Rattenmittel „Ratox", den Schwabentod „Morro", ihre Bremsenpaste, das Läusemittel „Sopex" und eine ganze Reihe weiterer Desinfektionspräparate, wogegen die Firma Meyer & Brunner ihre Rostschutzfarbe „Watoelin" darbot. Von der Kräuter-Fabrik A. Vogel, Basel, wurde neben Naturheilkunde-Präparaten auch Alpenkräuterseife, Arnikaseife „Aroba", Farnkrautseife, Aroba-Perlshampoo, Haarwasser, Birkenwasser, Aroba-Haarcreme, Hautcreme etc. gezeigt wogegen Jean Mahler, Luzern, seine „Piniol"-Präparate und andere kosmetische Fabrikate darbot und die Firma Oscar Rey, Nieder-Uzwil, ihre Camphorin-Nesteier, Mottenschutzmittel, Luftreinigungspräparate vorführte. Die Klebstoffbranche war durch Adolf Padrutt, Basel, und Dr. Finkh & Eissner, Basel, die Putzmittelindustrie durch die Firma H. Moebius & Sohn, Basel, vertreten, die ihr Automobilöl „Autol", den Metallputz „Atolin", die Bodenwichse „Mirabilis", die Buchdruckwalzenmasse „Reform" u. dgl. ausgestellt hatte. Weiter sind die Prestol-Werke, Zürich; Emil Strub, Olten; J. P. Kremer, Basel, und Marcel Maag, Zürich, zu nennen, welche Bodenwichsen, bezw. Bodenreinigungsmittel, Schuhcreme u. dgl. zur Schau boten. Die Firma A. Strohhofer, Baden (Aargau), zeigte ihre „Reform"-Holzbeizen, Salmiaknachbeizen, Mattierungen, Spritlacke usw., die Firma J. Spohr, Chem. Industrie, Lugano-Bosciorera, diverse Chemikalien, während die Feuerlöschbranche durch die Firma Adolf Füllemann, Luzern, mit ihren „Flamor"-Trockenfeuerlöschern vertreten war.

Von Spezialmaschinenfabriken ist die Aktiengesellschaft Kesselschmiede Richterswil, Richterswil, zu nennen welche auch Seifenpulvermaschinen zur Herstellung von Seifenpulver aus flüssiger Seifenpulvermasse, sowie Fettschmelzanlagen, Seifenkessel u. dgl. baut.

In der Verpackungsbranche hatte die Firma R. Brenneisen, Basel, ihre patentierte Kisten-Drahtverschnürung „Gerrard", die Firma Ed. & J. Dutoit, Lausanne, Müller & Buess, Zürich, und Gebrüder Fretz, A.-G., Zürich, schöne Etiketten, die Aktiengesellschaft Egloff & Co., Rohrdorf; E. J. Hoffmann & Söhne, Thun; Gempp & Unold, A.-G., Basel und Affolter, Christen & Co., A.-G., Basel, Blechemballagen, die Glashütte Bülach A.-G., Bülach, geschmackvolle Flaschen, und die Firma Karl Fäsi, Zürich, Kartonnagen ausgestellt.

Es war ein voller Erfolg, der der Mustermesse 1924 beschieden war, und jeder Messebesucher wird einen guten Eindruck mit nach Hause genommen haben.

Zölle und Steuern.

Der neue autonome Zolltarif Ungarns. Die ungarische Regierung hat vor kurzem den Gesetzentwurf über den autonomen Zolltarif Ungarns eingebracht.

Nachstehend zählen wir jene Klassen des Zolltarifes auf, welche die chemische Industrie betreffen, und kennzeichnen in Kürze die wichtigsten Bestimmungen.

Rohstoffe und Abfälle tierischen Ursprunges. Diese Gruppe faßt die zu industrieller Aufarbeitung dienenden Stoffe, wie Schafwolle, Rohleder, Knochen usw. in sich. Nahezu alle hieher gehörenden Artikel sind zollfrei. Erze, Mineralien und mineralhaltige Abfälle. Hieher gehören Marmor, Gips, alle Arten von Erzen, Glasscherben usw. Auch diese Waren sind zumeist zollfrei. Säuren, Alkalien, Salze, flüssig gemachte Gase, Kunstdünger. Mit dieser Gruppe tritt der Tarifentwurf in den weiten Bereich der chemischen Industrie ein, den er in zwei Klassen behandelt. Auf einer vom bisherigen Tarif abweichenden völlig neuen Grundlage mit Berücksichtigung der modernen chemischen Kenntnisse und Erfordernisse, faßt er die bisher zerstreuten und in antiquierter Weise gruppierten Warenkategorien in ein systematisches Ganze zusammen. Die drei grundlegenden chemischen Produkte, Schwefelsäure, Salz- und Salpetersäure genießen sozusagen unverändert ihren bisherigen Zollschutz weiter. Der Zoll des für den Bergbau so überaus wichtigen Karbids ist im Entwurf herabgesetzt. — Kohle, Torf, Asphalt, Mineralöle, ferner die aus diesen und aus Holz destillierten und extrahierten Produkte. Hieher gehört die in jüngster Zeit am meisten umstrittene Frage der ungarischen Zollpolitik: der Zollschutz der Mineralölprodukte. Der Entwurf ist auf das Ziel eingestellt, mit Hilfe des Zollschutzes jenen Teil des Nationalvermögens zu konservieren, den das in den vorzüglich ausgerüsteten und das Bedürfnis des Landes durch ihre Kapazität weitaus überschreitenden Raffinierungsbetrieben investierte Kapital darstellt. Der Rohölbedarf des Landes beträgt 600—7000 Waggons, und die Aufarbeitung dieser Menge im eigenen Lande bedeutet gegenüber der Einfuhr der Fertigware eine etwa 50%ige Reduktion des ganzen Devisenbedarfes. Der Entwurf schlägt die Aufrechterhaltung der alten Mineralöl-Zölle vor, wobei auch der Umstand in Betracht gezogen ist, daß diesem im allgemeinen 11 Goldkronen betragenden Zoll gegenüber der Benzinzoll im neuen italienischen Tarif 16 Goldlire, in Jugoslawien 15 Golddinar, in Bulgarien 24 Goldleva und in der Schweiz 20 Francs beträgt, obzwar ein großer Teil dieser Staaten nicht über eine Raffinierungsindustrie von den Dimensionen der unseren verfügt. — Fette, Öl, Wachs, Harze und deren Produkte. Hieher gehören in erster Reihe die Erzeugnisse der vegetabilischen Ölindustrie; bei diesen zeigt sich keine nennenswerte Änderung, weil sie vorwiegend Exportindustrien sind. Dagegen mußten die Kerzenzölle und die Seifenzölle erhöht werden, weil die bisherigen Zölle unsere hochentwickelte Seifenindustrie sozusagen völlig schutzlos ließen. — Stärke, Albumin, Leim und deren Produkte; Klebstoffe. Die hieher gehörigen landwirtschaftlichen Industrien sind zumeist Exportindustrien, doch sind einzelne ihrer Zweige einem derartig starken Wettbewerb ausgesetzt, daß für ihren Schutz vorgesorgt werden mußte. — Ätherische Öle, Parfümerien, Essenzen und kosmetische Produkte. Die hieher gehörigen Waren sind vom wirtschaftlichen Standpunkte von geringerer Bedeutung. Die bisher völlig ungenügenden Zölle für Parfümerien werden von 300 Goldkronen auf 3000 Goldkronen erhöht, worin das Schutzbedürfnis der sich schön entwickelten vaterländischen Industrie und der Luxuscharakter der ausländischen Waren zum Ausdruck kommt. — Raffinierte chemische Produkte und deren Rohstoffe. Chemisch reine und sonstige raffinierte Produkte werden bei uns im allgemeinen nicht hergestellt. Infolgedessen sieht der Entwurf für diese Gruppe überwiegend die Zollfreiheit vor. Dagegen sind im Tarif die bisher unbegründet niedrigen Zölle für Medikamente wesentlich erhöht.

(Vegyi Ipar.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Tschechoslowakei. Erweiterung der Ausfuhrfreiliste. Nach einer Verordnung des tschechoslowakischen Handelsministeriums wird mit Gültigkeit vom 15. Mai die Ausfuhr nachstehender Waren freigegeben: aus Tarifposition 20: Zucker anderer Art, z. B. Glykose-Stärkezucker, Traubenzucker, Fruchtzucker, Milchzucker u. dgl., Farbzucker (Karamel, Zucker und Biercouleur), (die Ausfuhr von Zuckersirup und Kandiszucker ist bereits frei). 90: Kunstbutter und Margarine sowie andere Speisefette, nicht besonders benannte.

— **Berechtigung zur Stellung von Ein- und Ausfuhrgesuchen.** Das Handelsministerium hat bezüglich der Stellung von Ein- und Ausfuhrgesuchen seitens ausländischer Firmen folgende Regelung getroffen: „Eine ausländische Firma die in der Tschechoslowakei keine Gewerbeberechtigung (Filiale usw.) hat, ist nicht berechtigt, selbst Gesuche mit dem Anspruch auf sachliche Erledigung einzubringen; allerdings können der Spediteur, der den Transport besorgt, oder die Bank, die deren Geschäft durchführt, ferner der Geschäftsführer (Platzvertreter oder Kommissionär) Gesuche um Ein- oder Ausfuhr im Auftrag der ausländischen Firma einbringen. Dieser Auftrag muß jedoch durch Originalkorrespondenz nachgewiesen werden. Eine inländische Firma, die im Auftrag der ausländischen Firma Ein- oder Ausfuhrgesuche einbringt, garantiert selbst für die Richtigkeit der Deckungen im Ausland und für die ordentliche Abführung der Exportvaluten in den Grenzen der zuständigen Verordnungen. Für die richtige Abfuhr der Exportvaluten haftet auch der inländische Exporteur, der eventuell in der Ausfuhrbewilligung angeführt ist. Desgleichen garantiert die inländische Firma, die Aus- oder Einfuhransuchen im Auftrage einer ausländischen Firma einbringt sowie der inländische Importeur oder Exporteur, der eventuell in der Bewilligung genannt ist, für die Erfüllung aller Verbindlichkeiten, die aus der Erteilung der Bewilligung entstehen. Für die ausländische Firma können in deren Namen Gesuche mit Anspruch auf sachliche Erledigung von ihrer Filiale eingebracht werden, wenn deren Errichtung in der Tschechoslowakei ordentlich erfolgt bezw. genehmigt ist, oder deren Beamte, wenn sie tschechoslowakische Staatsangehörige sind, ständigen Wohnsitz in der Tschechoslowakei haben und hierzu durch eine ordentliche vom Gericht und der Vertretungsbehörde der Tschechoslowakei im Ausland beglaubigte ordentliche Vollmacht ermächtigt wurden." (Chem. Industrie.)

Wirtschaftliches.

Folgen der Geldentwertung und Kreditnot.

Der Pleitegeier hält furchtbare Ernte im deutschen Wirtschaftsleben. Im Monat April präsentierte sich der Geschäftswelt täglich eine größere Zahlungseinstellung. Seit Anfang Mai häuft sich aber die Zahl der Insolvenzen in erschreckender Weise. Am schwersten sind das Bankgewerbe, der Metall- und sonstige Warengroßhandel betroffen. Allmählich greift aber die Krise auch auf den Einzelhandel und die Industrie über:

Anfangs handelte es sich in der Hauptsache um Firmen, die in der Kriegs- und Nachkriegszeit entstanden waren, also vorwiegend um Inflationsgründungen. Neuerdings geraten aber auch altangesehene Häuser in Schwierigkeiten. Es sind nicht immer solche, denen der Vorwurf leichtfertiger Geschäftsgebarung in der Vergangenheit gemacht werden könnte. Die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse haben sich vielmehr so beträchtlich verschlechtert, daß dadurch auch vorsichtige und seriöse Geschäftshäuser in arge Bedrängnis gebracht werden. Eine Geschäftswelt, die, falls sie überhaupt Kredite bekommt, diese mit 4—5 vom Hundert monatlich, d. h. mit rund 50 bis 60 vom Hundert jährlich verzinsen soll, bei gleichzeitiger alles Dagewesene übersteigender Belastung mit Steuern und Abgaben, kann einfach nicht bestehen. Wenn diese Zustände weiter andauern, so kann man ohne Mühe den Augenblick vorausberechnen, an dem auch der letzte deutsche Kaufmann sich unter Geschäftsaufsicht stellen muß. Es ist notwendig, diese Dinge mit der größten Offenheit zu erörtern, denn sie bilden ein eigenartiges Gegenstück zur Behauptung des Sachverständigenberichts, daß „Deutschlands wachsende und arbeitsame Bevölkerung, seine große technische Begabung, seine bedeutenden materiellen Hilfsquellen usw. einen hoffnungsvollen Ausblick auf seine künftige Produktion gestatten."

Die Entwicklung der letzten Monate hat gezeigt, daß die Sachverständigen sich zumindest schwer geirrt und das wirtschaftliche Leben Deutschlands nach oberflächlichen Symptomen ganz falsch eingeschätzt haben. Unsere Wirtschaft leidet an völliger Blutleere; sie verfügt nicht entfernt über die Geldmittel, um einen Produktionsprozeß im Gange zu halten. Die hohen Zinssätze sind der beste Beweis dafür, daß nennenswerte Betriebskapitalien überhaupt nicht mehr vorhanden sind. In

der Zeit der Inflation und noch einige Monate darüber hinaus konnte mit Krediten und unter Inanspruchnahme der letzten finanziellen Hilfsquellen eine Scheinblüte aufrecht erhalten werden. Diese ist nun endgültig vorüber. Wir stehen erst am Anfange einer Krise, die vielleicht in den nächsten Wochen noch weitere Dimensionen annehmen wird. Je mehr sich die Beratungen über die Sachverständigenvorschläge hinausziehen, um so größer wird der wirtschaftliche Zusammenbruch sein. Es wäre wirklich angebracht, daß die Sachverständigen dieser völlig veränderten Lage Rechnung trügen und wenigstens die in ihrem Bericht aufgestellten Thesen über Deutschlands wirtschaftliche Möglichkeiten einer gründlichen Nachprüfung unterzögen. Das Bild, das der Sachverständigenbericht von der wirtschaftlichen Lage Deutschlands entwirft, ist nicht nur heute, sondern auf viele Jahre hinaus völlig unzutreffend. (Ostsee-Ztg.)

Aus der Margarine-Industrie überstürzen sich, wie die Berliner Redaktion der Frkf. Ztg. schreibt, die Klagen. War es bisher die Auslandskonkurrenz, die unter dem Schutze der Ruhrsituation in die Bezirke der Verbandsfabriken einbrach, so klagen diese jetzt über die Entstehung immer weiterer neuer Inlandsbetriebe bezw. deren Unterstützung mit sog. Fettdevisen. Tatsächlich soll sich die Zahl der Margarinebetriebe seit Kriegsende bis Ende März um 70 vergrößert haben und die Neueinrichtung weiterer auch jetzt noch, trotz unbefriedigender Preislage, ihren Fortgang nehmen.

„Das läßt zwei Deutungen zu. Entweder die Gründungen kommen unter besonders günstigen Umständen, d. h. mit besonders günstigen Selbstkostenverhältnissen zustande, oder die neuen Fabriken liefern eine im Durchschnitt schlechtere Ware. Im ersten Falle ist nichts gegen die Entstehung neuer Konkurrenzen einzuwenden, sofern sie preisverbilligend wirken, und sofern es sich um solide, d. h. ausdauernde Unternehmungen handelt. Im zweiten müßte es Sache des Publikums oder der alten Fabriken sein, der Ausbreitung minderwertiger Erzeugnisse entgegenzutreten. Jedenfalls aber offenbart sich, daß die Margarineherstellung an sich auf relativ einfachen Voraussetzungen beruht. Die Verhältnisse erinnern an die Zementindustrie vor 20 Jahren, wo namentlich Maschinenfabriken die Errichtung von Zementöfen an allen geeigneten Mineral-Fundpunkten begünstigten. So scheint auch jetzt die Maschinenindustrie mit für die Entstehung neuer Kunstbutterkochereien zu sorgen. Ist das so, dann kann man namentlich angesichts der Wirtschaftskrise mit Sicherheit voraussehen, daß die finanzielle Lage die Maschinenfabriken sehr bald von solcher Art der Absatzförderung zurückhält und daß die ihnen schon verschuldeten neuen Margarinefabriken der Zusammenlegung oder dem Erlöschen entgegengehen. Auf der anderen Seite ist es keiner Brauerei bezw. keinem Rechtsnachfolger zu verübeln, wenn sie, ausgeschieden aus der Bierproduktion und im Besitze bereiter Mittel ihre vorhandenen Anlagen in einem immerhin nützlicheren Gewerbe zu verwerten versucht. Dann werden auch keine wirtschaftlichen Werte gefährdet und nur in begrenztem Umfange neues Kapital aufs Spiel gesetzt; es werden vielmehr alte Werte durch Neubenutzung zum Leben erweckt. Freilich ist das nicht immer so, und es scheint in der Tat, als ob in einigen Fällen die Unternehmerlust zu weit ginge. Wir erinnern an die jetzige Geschäftsaufsicht im Jagdfeld-Erdöga-Konzern, der noch jetzt in Schlesien bei Namslau oder anderwärts Neuanlagen im Bau haben soll. Wie die geldliche Grundlage der zahlreichen anderen, im letzten Halbjahr oder in den letzten Monaten in Angriff genommenen Margarinewerke ist, ist uns unbekannt. Man besitzt weder über die in Essen, Braunschweig und Bremen auf Brauerei-Grundstücken erstandenen oder erstehenden Anlagen ein Bild, noch über Neuerrichtungen des Lampe-Konzerns, noch über frische Kunstspeisefettfabriken in Stettin, Wiesbaden, Uerdingen, Bremen und Oldenburg Einzelheiten. Vielleicht ist es im Hinblick auf die allgemeine Konjunkturlage nicht einmal so sehr die neue Konkurrenz oder die Qualitätsdiskreditierung, was die alten sowohl rein deutschen wie deutsch-holländischen Verbandswerke zurzeit am empfindlichsten stört, als die dauernde Verkürzung der individuellen Devisenquote, die durch ständige Häufung der Anspruchерhebenden eintritt. Bekanntlich genießt das Speisefettgewerbe einen Vorzug in der Devisenzuteilung insofern, als der Summe der Margarinewerke eine Tagesquote (von bis zu 1 040 000 GM) voll zugeteilt wird, d. h. in den Grenzen des jeweils freigestellten Produktionskontingents. Tatsächlich haben jüngst aus dem Tagesanspruch die älteren Fabriken rund 30 000 GM abtreten müssen an neuere Firmen, und von Zeit zu Zeit finden immer wieder Erörterungen statt, wen man behördlicherseits neu bedenken soll, und wie man etwa solchen Quotenverkürzungen, die gleichbedeutend sind mit Produktionsverkleinerungen, entgegenwirken könne. Solange die Devisenrationierung sich in den Formen der letzten sechs Monate vollzieht, mag es für die Behörden, die in der Devisenfrage entscheiden, eine schwierige Aufgabe sein, die Grenzlinie zu ziehen zwischen volkswirtschaftlich nützlicher zweckmäßiger Bevorzugung und überflüssiger Heran- und Durchfütterung von innerlich haltlosen oder rein spekulativ entstandenen Fabriken.

Für eine Zersplitterung und Irrationalisierung der Erzeugung, für eine Vermehrung von überflüssigen und nicht durch gute Qualität, starke Lebenskraft und niedrige Preisstellung ausgezeichnete Betriebe besteht im kapitalarmen neuen Deutschland kein Raum, weder in der Margarineindustrie noch in einer anderen. Umgekehrt besteht kein ersichtlicher Grund zur vollen Erhaltung von Privilegien, wenn Neulinge auftauchen. Aber zuverlässig und als Lieferanten gleichwertig müssen diese sein und widerstandsfähig gegenüber Krisenstürmen natürlich auch, sonst sollten sie in der Tat nicht erst unterstützt werden."

Verschiedenes.

Die leichtfertige Verbreitung von Insolvenzgerüchten hat sich bisher trotz aller Mahnungen und Hinweise auf die Gemeingefährlichkeit dieses unverantwortlichen Treibens nicht beseitigen oder auch nur wirksam eindämmen lassen. Immer wieder mußte auch in den letzten Tagen festgestellt werden, daß diese oder jene Firma, Aktienunternehmung oder Privatbetrieb, plötzlich zur Diskussion hinsichtlich ihrer finanziellen Leistungsfähigkeit gestellt wurde. Sozusagen niemals ließ sich dabei feststellen, von welcher Seite aus das Gerede lanciert worden war. Wie es in solchen Dingen in nervös erregten Zeiten zu gehen pflegt, war durch Behandlung von Mund zu Mund der „neue Fall" sehr bald in aller Welt verbreitet. So berechtigt das Interesse der Finanz- und Geschäftswelt an einer sicheren Information über die Solvenz der Firmen ist, so unverantwortlich ist ein Treiben, das ohne jede ausreichende sachliche Grundlage die Zahlungsfähigkeit von Firmen anzweifelt. Man sollte doch bedenken, daß in der Gegenwart mit einer panikartigen Überreiztheit unter Umständen schon ein sehr vages Gerücht über angebliche Schwierigkeiten einer Firma genügt, um dieser die größten Verlegenheiten dadurch zu bereiten, daß ihre Kreditgeber und sonstigen Gläubiger ängstlich werden. Es wäre sehr gut, wenn sich ein Weg finden ließe, um gerade in Bezug auf Verbreitung von Gerüchten, wie diese jetzt leider üblich geworden ist, wirksame Abhilfe zu schaffen. Es liegen gewisse Anzeichen vor, daß die Kolportierung von Insolvenzgerede gelegentlich nichts anderes darstellt als ein Konkurrenzmanöver, durch das der Mitbewerber geschädigt werden soll. In solchen Fällen, aber auch in denen leichtfertiger Verbreitung von Gerüchten ist ein gelegentliches scharfes Durchgreifen der Betroffenen durchaus am Platze. Jedenfalls besteht nicht der geringste Anlaß, gegen Personen Schonung zu zeigen, die böswillig die herrschende Krise durch Verstärkung der Beunruhigung verschlimmern. Die Peters Union A.-G. in Frankfurt a. M. hat soeben mit vollem Recht unter öffentlicher Namensnennung einer Persönlichkeit, die ihr den Bankrott bezw. die Stellung unter Geschäftsaufsicht nachgesagt hat, einen Gerichtsbeschluß erwirkt, der unter Androhung von Geld- und Haftstrafe und unter Auferlegung der Kosten des Verfügungsverfahrens sowie öffentlicher Publikation dem Beklagten die Verbreitung der über die Firma verbreiteten Gerüchte vorboten hat. Wenn auch andere Firmen in ähnlicher Weise entschlossen vorgehen würden, so würde sich doch wohl eine Eindämmung unverantwortlichen und kreditschädigenden Treibens erzielen lassen. (Frkf. Ztg.)

Geschäftsaufsicht. Die Industrie- und Handelskammer zu Berlin hat sich in ihrer letzten Vollversammlung mit den Mißständen der Geschäftsaufsicht beschäftigt und beschlossen, eine schleunige Änderung der den jetzigen Verhältnissen nicht mehr angepaßten gesetzlichen Bestimmungen zu beantragen. Sie tritt dafür ein, daß eine stärkere Berücksichtigung der Gläubigerinteressen stattfindet; hierzu fordert sie namentlich 1. daß über jede Einsetzung einer Geschäftsaufsicht eine amtliche Veröffentlichung erlassen wird, 2. daß über den Antrag, dem ein genauer Status beizufügen ist, in allen Fällen die amtliche Handelsvertretung gehört wird, 3. daß über die Einsetzung der Geschäftsaufsicht und über die Auswahl der Aufsichtsperson, welcher besondere Sorgfalt zuzuwenden ist, unter Mitwirkung der Gläubiger Beschluß gefaßt wird, 4. daß der Aufsichtsperson nach Möglichkeit ein Gläubiger-Ausschuß zur Seite gestellt wird, 5. daß spätestens nach Ablauf eines Vierteljahres nach Einsetzung der Geschäftsaufsicht eine Gläubigerversammlung einberufen und, sofern diese nicht die Fortdauer der Geschäftsaufsicht wünscht, die Geschäftsaufsicht aufgehoben wird. (Ind. u. Handels-Ztg.)

Forderung des Deklarationszwanges für Seifen in Italien. Die italienische Kommission für Einheitsmethoden in der Fettanalyse hielt am 26. Januar ihre Schlußsitzung im Sitzungssaal der königl. Versuchsstation für Öle und Fette in Mailand ab. Bei dieser Gelegenheit beschloß die Kommission, bei der Regierung die Einführung des Deklarationszwanges für Seifen zu beantragen. Es wird eine Kennzeichnung von Waschseifen durch Aufdruck des im Frischzustande vorhandenen Fettsäureprozentgehalts verlangt. Als reine Seifen sollen nur Seifen bezeichnet werden dürfen,

die im frischen Zustande wenigstens 60/62% Fettsäure enthalten. (Harz als Fettsäure mitgerechnet.) Der Harzgehalt darf 1/3 der Gesamtfettsäuren nicht übersteigen. Als „trocken" verkaufte Seifen sollen bei einem Wassergehalt von 18/20% wenigstens 73/75% Fettsäure enthalten. Die Kommission beschloß ferner die Neuherausgabe der Tabelle über die Nomenklatur und die chemischen und physikalischen Kennzahlen der Öle und Fette sowie die Veröffentlichung der vollständigen „Einheitsmethoden" in Form eines Taschenbuches. Die Glyzerinkommission beschloß, die von Fachini und Somazzi ausgearbeitete Methode der Glyzerinbestimmung der internationalen Glyzerinkommission zu unterbreiten. (L'Industria degli Olii e dei Grassi, 4, 1.)

Über die Arbeitslage der niederrheinischen Margarine-Industrie sagt der Wochenbericht des rheinischen Landesarbeitsamtes: „Durch Mechanisierung und Verbesserung der Produktionsmethoden werden rund 250 Arbeiter in den Betrieben überflüssig. Sogar in die Buchhaltung dringt die Mechanisierung stärker ein und verringert die Zahl der Buchhalter. In der stark konzentrierten Margarine-Industrie werden kleinere Werke stillgelegt (wie ganz kürzlich in Rees) und dadurch Arbeiter frei. Ferner ist ein Teil der Produktion aus Standortsgründen nach Harburg verlegt worden. Endlich haben die Konzerne mit Werken in Deutschland und in Holland die Möglichkeit, die Fabrikation dahin zu disponieren, wo die Produktionskosten am niedrigsten sind. Allerdings ergeben sich dadurch für Städte wie Cleve und Goch große Schwierigkeiten."

Errichtung von Wachszündholzfabriken. Der Reichsverband der Deutschen Industrie hatte Veranlassung, beim preußischen Ministerium für Handel und Gewerbe anzufragen, ob die Errichtung von Wachszündholzfabriken zu den genehmigungspflichtigen Betrieben gemäß § 16 der Reichsgewerbeordnung gehört. Da der Fall bisher dem Ministerium noch nicht zur Entscheidung vorgelegen hatte, mußte die Frage zunächst dem beim Handelsministerium bestehenden technischen Ausschuß zur Prüfung der Fragen des § 16 zur Entscheidung vorgelegt werden. Wie das Ministerium nunmehr mitteilt, ist die Entscheidung dahin ergangen, daß die Errichtung von Wachszündholzfabriken genehmigungspflichtig ist. (Chem. Industrie.)

Eine Farben- und Lackfachschule ist unter Leitung des Chemikers Erich Stock am 2. Mai als Abteilung der Preußischen Höheren Fachschule für Textilindustrie (Färberei- und Appreturschule) in Krefeld eröffnet. Auskunft erteilt die Direktion Krefeld, Adlerstr. 32. (Chem.-Ztg.)

Resorcin in Haarwässern. Das holländische Gesundheitsamt hat eine Rundfrage an Ärzte und Hospitäler über die Schädlichkeit von Resorcin in Haarwässern gerichtet, bezw. über den zulässigen Maximalgehalt.

Eine schwimmende Ausstellung für den Orient, an der sich auch deutsche Firmen beteiligen, wird von dem Verein für Auslandsreisen E. V., Bern, im Herbst dieses Jahres veranstaltet. Die Reise berührt die acht hauptsächlichsten Hafenplätze des östlichen Mittelmeeres mit dem Hinterland von über 100 Millionen Menschen, die bezüglich des Imports auf diese Hafenstädte angewiesen sind. Die Auskunftsstelle für die deutschen Aussteller haben das Meßamt Frankfurt a. M. und Herr Dr. Wangemann, Berlin W 57, übernommen. (Frkf. Ztg.)

-m. **Zusatz von Dorschlebertran zum Milchviehfutter** in kleinen Mengen ergibt nach englischen Versuchen eine an A-Vitaminen reiche Milch, ohne daß sie sich in Qualität und Fettgehalt wesentlich verändert. Ein englisches Landwirtschaftsblatt brachte schon eine praktische Anleitung in dieser Verwendung von Tran für Kühe. Ein amtlicher Bericht von Dr. Drummond und Dr. Zilva über ihre diesbezüglichen Versuche auf dem Versuchshof in Reading betont u. a., daß New Foundlands Lebertran deshalb so vorzüglich ist, weil seine Herstellung unter Staatsaufsicht steht. Sie fanden, daß der Tran an Vitamingehalt verliert, wenn er während der Aufbewahrung der freien Luft ausgesetzt wird.

Deutsche Patentanmeldungen.

12a, 3. B. 109 832. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Vorrichtung zur Regelung des Flüssigkeitszulaufs zu Destillationskolonnen u. dgl. 30. 5. 23.

22g, 3. L. 57 854. Dr. Rudolf van der Leeden, Neumünster. Verfahren zur Herstellung eines Farbenbindemittels. 1. 5. 23. — 6. St. 36 675. Erich Stephani, Berlin-Steglitz, Südendstraße 9. Verfahren zur Herstellung einer pulverförmigen Bohnermasse aus Paraffin; Zus. z. Anm. St. 36 011. 3. 2. 23. — 10. C. 33 110. Henri Charles Chasles, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Anstrichmittel. 26. 1. 23. Frankreich 27. 1. 22. — **22h,** 2. W. 61 390. Alfred Weyersberg, Solingen, Weststraße 19. Verfahren zur Herstellung eines zur Lackbereitung geeigneten Präparates aus Holzöl. 7. 6. 22. — 3. W. 62 924. Henri Wuyts, Brüssel; Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. Verfahren zur Herstellung von Firnissen, Lacken, Isoliermitteln, plastischen Massen und Mitteln zum Undurchdringlichmachen. 12. 5. 21. Belgien 20. 8. 20. — **22i,** 1. F. 44 259. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Kitte für technische Zwecke. 22. 2. 19.

23a, 2. S. 60 906. Dr. Richard Silberberger, Berlin-Lichterfelde, Margaretenstr. 35, u. Camillo Müller, Klattau, Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. Vorrichtung zum Extrahieren von Fett aus Knochen o. dgl. 21. 9. 22. — **23b,** 1. D. 41 559. Dr. Albert Ernest Dunstan, Sunbury on Thames, Engl.; Vertr.: A. Ohnimus, Pat.-Anw., Karlsruhe. Verfahren zur Raffination flüssiger Kohlenwasserstoffe. 10. 4. 22. Großbritannien 12. 5. 21. — 1. Sch. 65 096. Dr. Fritz Schwarz, Zehlendorf, Wannseebahn, Spandauer Straße 15. Verfahren zur Reinigung von Roherdölen u. dgl. 7. 1. 22. — 1. Sch. 66 571. Dr. Fritz Schwarz, Zehlendorf, Wannseebahn, Spandauer Straße 15. Verfahren zur Reinigung von Roherdölen; Zus. z. Anm. Sch. 65 096. 1. 12. 22. — **23f,** 1. L. 58 498. Lever Brothers Limited, Port Sunlight, Engl.; Vertr.: L. Schiff, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. Maschine zum Schneiden von Seife. 22. 8. 23. — 1. A. 35 585. The American Cotton Oil Company, New York; Vertr.: M. Wagner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seifenlösung. 3. 6. 21. V. St. Amerika 5. 6. 20. — 2. H. 95 104. Heinrich Hellwege, Flensburg, Brixstr. 36. Vorrichtung zur Herstellung von Seifenflocken. 1. 11. 23.

45k, 2. R. 54 383. Walter Raimann, Zeitz. Maschine zum Bilden und Anbringen der Aufhängeöse von Bandfliegenfängern. 12. 11. 21.

53h, 1. Sch. 61 164. Georg Schicht A.-G. u. Dr. Adolf Grün, Aussig a. d. Elbe; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW. 48. Verfahren zur Herstellung von Nahrungsfetten. 21. 3. 21. Tschechoslowakei 1. 4. 20.

Zurücknahme von Anmeldungen:

22h, 6. H. 82 440. Verfahren zur Herstellung eines Siegellacks. 1. 5. 24.

23b, 1. B. 101 833. Vorrichtung zur kontinuierlichen Destillation von Mineralölen u. dgl. 15. 2. 23.

45l, 3. F. 53 683. Schädlingsbekämpfungsmittel. 8. 11. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

252. Kiefernholzstäbe für Seifenbütten von 1/1 und 1/2 Ztr. B. G. in N.
253. Linoxyn. C. F. in P.
254. Leimgläser mit anhängendem Pinselglas (Wasser). A. B. in B.
255. Prima weißes Dextrin. A. B. in B.
256. Wer ist der Selbsthersteller von Signiertuschen in Steinform zum Signieren von Fässern, Kisten und Säcken? A. B. in B.
257. Fahrrad- und Nähmaschinenöl als Spezialität. N. W. in F.

Beantwortungen.

247. Seifenflocken lose in Säcken liefern in bester Qualität Heilborn & Comp., Frankfurt a. O.; die Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Mannheim-Rheinau; Flensburger Waschpulver-Fabrik, G. m. b. H., Flensburg.

248. Fahrradkerzen jeder gewünschten Größe liefern Millykerzen- und Seifenfabrik, München, Fraunhoferstr. 16; Volmar'sche Stearinwerke, G. m. b. H., Offenbach a. M.; Fuldaer Wachswerke, Eichenscheid, A.-G., Fulda; Danziger Seifen- und Kerzenfabrik, E. Popa, Danzig-Langfuhr, Kleinhammerweg 5; Carl A. Wagner, Chemische Fabrik, Seidenberg, O.-L.

249. Agar-Agar liefern C. E. Roeper, Hamburg 8; J. Nootbaar jun., Hamburg; Ed. Hagedorn & Co., G. m. b. H., München, Rosenthal 15.

250. Sesamsaat liefern Carl E. A. Hofmann, Hamburg 20; N. Schrok, Amsterdam; Cantzlaar & Schalkwijk, Rotterdam.

251. Saponin in möglichst reiner Beschaffenheit liefern Dr. A. Kauffmann & Co., Chemische Fabrik, Asperg (Württbg.); E. Merck, Darmstadt; Heinrich Sens, Leipzig; Alex Blancke, Leipzig; E. de Haën, Chemische Fabrik „List", Seelze bei Hannover; Fabrik chem. Präparate, Dr. Richard Sthamer, Hamburg 8; Ölfabrik Groß-Gerau-Bremen, Bremen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland** 3.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 13. Juni 1924.** **Nr. 24.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Sterbekasse der Vereinigung der Seitensieder und Parfümeure, E. V.

Bekanntmachung.

Am 3. d. M. starb der Siedemeister der Sunlicht-Gesellschaft A.-G. in Mannheim-Rheinau Herr *Simon Franz*. Wir bitten daher die Mitglieder, für diesen Sterbefall den Betrag von einer Goldmark auf das unten angegebene Postscheckkonto einzuzahlen. Gleichzeitig ersuchen wir für einen Sterbefall im voraus den gleichen Betrag zu erlegen, da unser Konto durch die Inflationsperiode, in Goldmark umgerechnet, nicht sehr erheblich ist.

Mannheim, den 6. Juni 1924. Der Verwalter: *Keit.*

Postscheckkonto: Ernst Keit, Mannheim. Nr. 25134, Mannheim.

Vereinigung der Seitensieder und Parfümeure, E. V

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, unsere lieben Mitglieder von dem Hinscheiden unseres treuen Mitgliedes,

Herrn Simon Franz
Siedemeister der Sunlicht-Seifenfabrik A.-G.
in Mannheim-Rheinau

geziemend in Kenntnis zu setzen.

Der uns und seiner über alles geliebten Familie allzufrüh entrissene Kollege *Franz* ist nach 17wöchiger, schwerer, mit größter Geduld ertragener Krankheit im Alter von erst 52 Jahren am 3. Juni 1924 sanft im Herrn entschlafen. Der von uns Geschiedene gehörte seit 1901 unserer Vereinigung als tätiges Mitglied an und war einer derjenigen Kollegen, die stets unentwegt zur guten Sache unserer Vereinigung hielten und deren Bestrebungen fördern halfen, wo sich ihnen Gelegenheit bot. Er war ein nüchterner, von höchstem Pflichtbewußtsein beseelter Fachmann, ein treubesorgter Gatte und herzensguter Vater, den wir allzeit in ehrendster Erinnerung behalten werden.

Die Vorstandschaft
I. A.: *F. Köppen.*

Bezirksgruppe Mannheim für Baden, Pfalz, Württemberg und Rheinhessen.

Nachruf!

Am 3. Juni verschied nach langem, mit großer Geduld ertragenem Leiden im Alter von 52 Jahren unser lieber teurer Kollege

Herr *Simon Franz*

Siedemeister der Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Mannheim-Rheinau.

Obwohl der Himmel ein finsteres Gesicht machte, so drückte doch im Laufe des Nachmittags die Sonne nochmals ihre Strahlen durch, um unserm lieben Kollegen ein letztes „Lebewohl" zu senden.

Daß der Verstorbene allgemein geschätzt und geachtet war, bewiesen die zahlreichen Kranz- und Blumenspenden und der lange Trauerzug, der sich am Donnerstag, den 5. Juni nachm. 5 Uhr vom Trauerhause Mannnheim-Rheinau, Dänischer Tisch 1 a, aus in Bewegung setzte.

Tiefergreifend war der Moment, als am Eingangsportal zum Friedhofe die Herren Kollegen Mühlsteffen, Gerwitz, Pfaff und Frank, sämtliche in Firma Sunlicht-Gesellschaft A.-G., den Sarg in Empfang nahmen und ihn bis zur letzten Ruhestätte trugen.

Unter den am offenen Grabe erfolgten Kranzniederlegungen ist besonders zu erwähnen die der Direktion der Sunlicht-Gesellschaft A.-G., vertreten durch Herrn Betriebsdirektor Dr. Schwenzer, der in ergreifenden Worten den verstorbenen Kollegen als einen charakterfesten Mann und ein Vorbild treuer, gewissenhafter und unermüdlicher Arbeit kennzeichnete.

Im Namen der Meister und Angestellten der Sunlicht-Gesellschaft A.-G. legte Herr Wiehr, Angestelltenratsobmann, einen Kranz nieder.

Für die Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure E. V., Bezirksgruppe Mannheim, sprach Kollege Kammerer in Firma Sunlicht-Gesellschaft A.-G. die letzten Abschiedsworte unter Niederlegung eines Kranzes.

Die Arbeiterinnen und Arbeiter der Siederei, bei denen der Verstorbene gleich geschätzt wie beliebt war, ließen durch Frl. Schandin einen Kranz niederlegen.

Allgemein wendet sich die Teilnahme der schwergeprüften Gattin des Verstorbenen zu, die mit fünf unversorgten Söhnen ihren Ernährer betrauert.

Da unser lieber Verstorbener auch in weiteren Gauen Deutschlands sowie Österreichs tätig war, so bitten wir alle Kollegen, die ihn kannten, ihm ein treues Gedenken zu bewahren.

Für die Hinterbliebenen wird in der nächsten Monatsversammlung der Bezirksgruppe eine Sammlung stattfinden, und wir bitten auch alle übrigen Kollegen der Vereinigung, die in der Lage sind, durch ein Scherflein die Not lindern zu helfen, dasselbe umgehend an den Kassier der Bezirksgruppe Mannheim, Herrn Kollegen Kammerer in Mannheim R. 3. 6. zu senden. Die Not ist groß, und vieles Kleine gibt ein Großes!

Auch an dieser Stelle ein letztes

Lebewohl

lieber Kollege, wir werden Deiner nicht vergessen.

Bezirksgruppe Mannheim.
Der Vorsitzende.

Ortsgruppe Dresden.

Unsere Zusammenkünfte finden jeden zweiten Sonnabend im Monat 6 Uhr abends im „Bienenkorb" Dresden, Schloßstr., statt. Ich bitte vollzählig zu erscheinen.

Schliebener, Gruppenvorsteher.

Fehler im Fettansatz bei Herstellung von Toiletteseifen und ihre Folgen.

Mitteilung von Dr. *Bergell* aus dem Laboratorium Dr *C. Stiepel*.

(Eing. 26. V. 1924.)

Nimmt man ein gutes Handbuch über Seifenfabrikation zur Hand, so findet man für die verschiedenen Seifen auch verschiedene Fettansätze angeführt, welche als gut angesehen werden. Hierbei wird naturgemäß von den Konjunkturverhältnissen auf dem Fettmarkte abgesehen, und doch ist dieses Moment ganz wesentlich ausschlaggebend in seiner Berücksichtigung für konkurrenzfähiges Arbeiten.

Daß man sich aber nicht ganz von diesem Gesichtspunkt leiten lassen darf und stets gewissen Vorbedingungen Rechnung tragen muß, um zu einer guten einwandfreien Ware zu gelangen, zeigen die vielfachen Mängel und Beanstandungen, welche in letzter Zeit gerade auf dem Gebiete der Toiletteseifen in Er-

scheinung treten. Die Hauptursache ist in der Verwendung eines zu harten Fettansatzes zu suchen, kamen doch selbst Produkte in sehr hohen Prozentsätzen mit zur Verarbeitung, die zwar als Talge deklariert, in Wirklichkeit aber stark gehärtete Trane waren. Solcher Weise hergestellte Ware ist aber heute den erheblichsten Beanstandungen ausgesetzt. Das Rauhwerden von Toiletteseife beim Gebrauch, mangelnde Schaumkraft, glasiges Aussehen, die Bildung eines Beschlages und die Neigung der Seife, Risse und Sprünge zu bekommen, sind Mängel, welche weit mehr denn je gegenwärtig gerügt werden. Geht man den Gründen für diese Erscheinungen nach, so sind es zurzeit nicht allein Fabrikationsfehler, welche als Ursache auftreten, wie ungeeignete Alkalität, ungenügende Reinheit in Bezug auf Salzgehalt infolge zu geringer Belassung von Leimniederschlag beim Absitzen der Grundseife, Anwendung zu großer Mengen Kalilauge bei der Verseifung, zu starkes oder zu geringes Trocknen der Späne u. a. m., sondern es ist die zu stark in den Vordergrund der Fabrikation gedrängte Konjunktur auf dem Fettmarkt, welche auch von den besten Technikern in der Fabrikation nicht überbrückt werden kann.

Gute Ansätze für Grundseifen lassen durchweg das Bestreben erkennen, neben harten Fetten und solchen, welche ohne selbst hart zu sein, doch harte Seifen ergeben, auch solche Fettstoffe in genügend hohem Prozentsatz mit zu verarbeiten, welche weniger spröde Seifen ergeben und so dem gewonnenen Seifenprodukt eine gewisse Weichheit oder besser homogene Geschmeidigkeit verleihen.

Hinzu kommt, daß die Seifen solcher Fette eine größere hygroskopische Eigenschaft haben als diejenigen aus stearinreichen Produkten und dergestalt dafür sorgen, daß eine über einen gewissen Grad hinausgehende Eintrocknung beim Lagern nicht eintritt. Bei Nichtvorhandensein solcher Seifen und demzufolge bei zunehmender Eintrocknungsmöglichkeit besteht ein Anlaß, daß die fertigen Seifen beim Lagern noch innere und äußere Strukturveränderungen erleiden, welche auf die Beschaffenheit und das Aussehen der Seifen nicht ohne Einfluß bleiben. Nimmt man nun eine Fettoffertliste zur Hand, so ist es recht verständlich, daß der reine Kaufmann heute den Talg bevorzugt und die Mitverwendung der teureren Öle zu vermeiden sucht, somit die Zeit der Reklamationen anfängt.

Nicht umgehen läßt sich das Zusammenarbeiten von Kaufmann und Technik; wo es in Zeiten anormaler Konjunkturen unterbleibt, wird das Unternehmen immer nach einer Seite hin mit unnötigen Schwierigkeiten zu kämpfen haben.

Nachfolgend soll auf einige durchweg physikalische Erscheinungen hingewiesen werden, welche bei der Toiletteseifenfabrikation anormaler Weise sich zeigen, wenn bei der Herstellung zu große Mengen harter, d. i. stearinreicher Fette verwendet werden. Diese Erscheinungen können auch nicht, wie es vielfach versucht wird, dadurch beseitigt werden, daß man an Stelle von nur Natronlauge Kalilauge mit zur Verseifung nimmt. Derartige deutlich in Erscheinung tretende physikalische Eigenschaften sind u. a. die Neigung zur Bildung kristallinischer Struktur, die sich beim Nachtrocknen der pilierten Stücke noch weiter ausbildet. Sie tritt dadurch in die Erscheinung, daß durch die gebildeten Poren, falls geringe Mengen Zinkweiß o. dgl. zum Aufhellen der Farbe mitverarbeitet wurden, der feine Staub durch Kapillarwirkung teilweise an die Oberfläche befördert wird und einen weißen Beschlag ergibt. Ferner sind die harten Kanten der getrockneten Späne dann nicht genügend hygroskopisch, um auf der Pilierwalze einen genügenden Feuchtigkeitsaustausch mit dem feuchteren Innenkern zuzulassen. Das Ergebnis ist dann, daß in kaltem Wasser fast unlösliche, sehr trockne Seifen neben in kaltem Wasser löslichen feuchten Seifen vorhanden sind. Letztere werden ausgewaschen, worauf erstere die sich sandig anfühlende Oberfläche ergeben. Lagerten die fertigen Stücke längere Zeit, so ist die ganze Oberfläche derartiger Seifen mit zu hartem Fettansatz stark ausgetrocknet und gibt im Anfang sehr schwer Schaum.

Der Fabrikant sucht durch Zugabe von Kalilauge diese Übelstände zu beheben und gleichzeitig einen kleinblasigen cremeartigen Schaum zu erhalten. Wird auch der Schaum hierdurch günstig beeinflußt, so entsteht doch die Gefahr für das Auftreten eines weiteren Übelstandes. Die Stücke bekommen jetzt leicht ein glasiges Aussehen und noch dazu, ohne daß der gewünschte Erfolg immer erreicht wird, denn auch die Kalisalze mancher Fettsäuren bilden nur wenig hygroskopische Seifen.

Es würde über den Rahmen dieser Abhandlung hinausgehen, wollte ich bei der Vielseitigkeit der üblichen und möglichen Fettansätze generelle Hinweise auf die richtige Auswahl des Ausgangsmaterials geben. Dies wird besser unter Berücksichtigung der Kalkulation und der Ansprüche der verschiedenen Fertigprodukte von Fall zu Fall entschieden werden und zwar tunlichst in Ausnutzung der Konjunkturen für die einzelnen Fette und Öle, jedoch darf dieses, wie vorstehende Ausführungen zeigen, nicht allein ausschlaggebend werden.

Brief aus Chile.

Seifensiederische Verhältnisse.

Von *K. L. Weber*, Santiago.

(Eing. 14. V. 1924.)

Sieben Monate sind vergangen, seit die „Amasis", Dampfer der Kosmoslinie, meine Familie und mich in Valparaiso absetzte. 7½ Wochen Fahrt — durch den Panamakanal —, ich fürchtete schon, die Seifensiederei vergessen zu haben: — Und dann das faule Leben an Bord —! Ich weiß, wenn heute ein Kollege aus dem Ausland schreibt, dann steigt dem in der Heimat gebliebenen ein leichter Neid auf. Es ist dies Tatsache, aber jeder weiß ja, wer daran schuld ist, daß überhaupt ein solches Gefühl empfunden werden kann! — Aber glauben Sie nur nicht, daß jedes andere Land dasjenige ist, wo Milch und Honig fließt. Z. B. Milch, die gibt es hier natürlich, aber die Kinder können sterben davon. Mein vierjähriges Kind hat die Blutruhr vom Milchtrinken bekommen! Alles was unmittelbar über dem Erdboden geerntet wird, Erdbeeren, Salat, ist mit Vorsicht zu genießen, hauptsächlich von den Ausländern in den großen Städten. Diese Eßwaren müssen vor dem Genuß erst abgebrüht werden. Der Rieselfelder wegen. Im Süden von Chile ist es in dieser Hinsicht besser. Daselbst gibt es Dörfer und Städte, die fast nur von eingeborenen Deutschen bewohnt sind, welche aber natürlich die chilenische Staatsangehörigkeit besitzen; Nachkommen von früher Eingewanderten. Auch hat sich unsere Sprache dort ganz erhalten. Das ist bei uns Deutschen fast ein Wunder zu nennen. Auf meinen früheren weiten Reisen traf ich auch deutsche Kolonien an, so in Rußland in der Nähe von Odessa (vor 1914), aber die dortigen Landsleute radebrechen nur noch das Deutsche. Hier in Chile indessen sind tatkräftige Landsmänner bei der Hand gewesen, die das Deutschtum hoch hielten und für diesen Zweck tätig waren. Trotzdem gibt es viele Kinder, die von Vater oder Mutter her deutsches Blut in den Adern haben, denen aber das Deutsche spanisch vorkommt. Die chilenische Gesellschaft tut ja viel für Deutschland, erinnern wir uns dankbar, Geld- und Warensammlungen, Sympathie ist vorhanden, reine Menschlichkeit, die nicht dem Deutschtum gilt. Diese Sympathie ist von jener, schon in Schwärmerei ausartender, wie ich sie in der Türkei (1913) für Frankreich antraf, weit entfernt. Ähnlich, wie es in der Türkei war, scheint es heute in Peru zu sein. Noch in keinem Lande habe ich für Deutschland ein solches bedingungsloses Aufgehen der Zuneigung einer großen Volksmehrheit angetroffen. Wohl gegen uns; ich spreche von der Vorkriegszeit. Auch hier, wo doch Chile einen großen Teil seines landwirtschaftlichen Aufstieges den Deutschen verdankt, hört man öfters bezeichnend sagen: „— wie so'n richtiger Deutscher!" Als Inbegriff für Grobheit. Der Durchschnittsdeutsche kann eben nicht höflich sein und schmeicheln; was immer notwendig ist. Nein: Immer preußischer Unteroffizier! Wie hat sich mein Vorgänger hier benommen — einfach schauderhaft.

Nun zur Seifenfabrikation. Seifenfabriken gibt es hier eine ganze Menge, aber was für welche! — Außer meiner Firma, der Compania Industrial, der rühmlichst in ganz Chile und dem angrenzenden Ausland bekannten, die die größte ist, sind nur noch zwei bemerkenswert. Unser Hauptgeschäft befindet sich in Santiago, wo täglich ca. 15 000 kg Seife hergestellt werden. Ferner besitzt die Firma hier eine große Anlage für Fettsäure- und Glyzeringewinnung nebst Destillation beider Produkte. In großem Maßstabe betreibt die Firma dann noch in Santiago die Gewinnung von Leim — Knochenfett — Knochenmehl und Calciumsuperphosphat. Auch die Fabrikation von Kerzen ist zu nennen. In Concepcion unterhält die Compania Industrial ebenfalls eine Seifen- und Kerzenfabrik modernsten Stils. Das Geschäft gehört zu den größten Unternehmen Chiles. Diese Fabriken wurden von Herrn Dr. Anwandter, Ing.-Chemiker, gegründet, dem jetzigen Generaldirektor. Es ist dies bei den hiesigen technischen Schwierigkeiten als eine Riesenleistung anzusehen.

Außer noch zwei bemerkenswerten Seifenfabriken gibt es eine Menge Quetschen, die zwar durch ihre Menge fühlbar sind, aber sich nur notdürftig über Wasser halten können. Schreckliche Einrichtungen und Matscherei.

In Chile wird hauptsächlich Eschwegerseife hergestellt. Mottledseife wird seit dem Kriege nicht mehr fabriziert. Gott sei Dank!

Außer Eschweger fabriziere ich Kern-, Leim- sowie Grundseife für Toiletteseifen, ferner Glyzerin-Transparentseife und neuerdings auch Rasierseifensticks.

Als ich in die Fabrik eintrat, wurde ich darauf aufmerksam gemacht, daß man hier die Eschweger nicht so sieden könne wie „drüben". Es ginge einfach nicht, bei Verwendung des hiesigen Ansatzes. Nachdem mein Vorgänger, der mich 14 Tage „anlernte", endgültig die Fabrik verlassen hatte, stand ich etwas beängstigt am Kessel, denn mir war bange gemacht worden, weil die Seife ja anders gesotten werden muß als drüben. Von meinem Vorgänger hatte ich verteufelt wenig von dem Anderssieden aufgeschnappt, denn er wußte selbst nicht, was er für Vorgänge in der Seife hervorrief, trotzdem er eine Seife herstellte, von der er selbst erklärte: „— — mehr kann man bei dem Ansatz nicht verlangen." Ich sott nun wie „drüben" und siehe da — ich erhielt eine Seife mit ganz hervorragend schönem Marmor — wie drüben. Bei dieser Gelegenheit möchte ich dem jüngeren seifensiederischen Nachwuchs recht fest ans Herz legen: Bange machen gilt nie nicht! Nur immer auf dem eigenen Können fußen!

Leider aber dauerte die Freude über den schönen Marmor nur 26 Sude lang, jeder Sud zu 7500 kg. Dann folgten 8 Tage lang Fehlsude, darauf wieder gute Seife. Diese Wechselperiode dauerte 3—4 Monate. Dann kam das große Licht über mich.

Die Ansätze für Eschweger bestehen in Chile aus Hammeltalg, Kokosöl, Tran, Harz, Knochenfett und Abfallfetten. Ich glaube nicht fehl zu gehen, wenn ich annehme, daß keine Fabrik mehr als 8% Kokosöl zu dieser Seife verwendet. Die Ausbeute wird mittelst Wasserglases, einer kieselsauren Erde und Kaolin auf 230—235% gebracht. Letztere Zutaten erhöhen die Waschkraft der Seife außerordentlich, besonders das Kaolin. Leider darf ich der Konkurrenz wegen den genauen Ansatz nicht veröffentlichen.

Zur Zeit der vielen Fehlsude war bedauerlicher Weise kein Laboratorium vorhanden, um die Fette untersuchen zu können. Mein Vorgänger, der, wie mir andere Angestellte versichern, über ein Jahr gebrauchte, ehe die Fehlsude nachließen, schob alle Schuld auf den Kalkgehalt des Knochenfettes. Abgesehen von meinem Analysenbefund (ich fand 0,05% CaO = 0,5% Kalkseife), kann dieser Kalk(seifen)gehalt, unter den obwaltenden Siedebedingungen, als indifferenter Stoff nur als ein solcher wirken, genau so wie das Kaolin etc. Er sott das Knochenfett auf Kern vor, die Fettspaltung ist erst seit einigen Monaten in Betrieb, und er vermutete in der oft gallertartig erstarrenden Unterlauge die Kalkseife. Der gallertartige Zustand der erkalteten Unterlauge ist natürlich nur auf den Gehalt des Knochenfettes und des gleichzeitig mit ihm verseiften Abfallfettes an Oxyfettsäuren zurückzuführen, die als Natronsalze mit in die Unterlauge gehen. Die Oxyfettsäuren mit ihrer großen Widerstandsfähigkeit gegen die aussalzende Wirkung von Elektrolyten (Salze, Kürzung) bedeuten in der Eschwegerseife, die ja nicht ausgesalzen wird (indirekte Methode), einen Leimfett-Ersatz, wenn auch die physikalischen Eigenschaften der oxyfettsauren Seife nicht an die von Kokos-Kernöl heranreichen. Das genannte Abfallfett, ein Lederfett, das von uns aus Lederabfällen extrahiert wird, enthält wohl Unverseifbares, aber nicht in solchen Mengen, daß diese einen Sud in Frage stellen können. Unser Knochenfett ist als rein anzusprechen, sagen wir besser handelsüblich. Nun hatte mein sehr geehrter Herr Vorgänger noch einen anderen Grund, die Fette schlecht zu machen. Es werden nämlich sehr alte Knochen auf Knochenfett mit verarbeitet, diese „alten Knochen" mußten nun büßen. Alte Knochen liefern ein Fett mit einem größeren Gehalt an Kalkseife, der aber nie einen Sud in die Wicken gehen läßt, wie schon erklärt, sondern indifferent bleibt. Ferner wird ein solches Fett von dunklerer Farbe sein, was auf seinen auch höheren Gehalt an Oxyfettsäuren zurückzuführen ist. Unverseifbares, d. h. unverseifbare fettähnliche Substanz bildet sich nicht mehr in alten Knochen, als schon die frischen enthielten; ihren natürlichen Gehalt. Ich brachte beide Fettarten in die Eschwegerkessel, ohne vorzusieden, es gab keine Fehlsude. Wie oft wird das Lied vom schlechten Fett gesungen, wenn die Seife mißrät! — Sehr vorteilhaft ist es, wenn man erst eine Zeitlang den Fehler bei sich sucht, oder die auftretenden Unregelmäßigkeiten müßten derart klar erkenntlich sein, daß eine folgende Analyse die Annahme bekräftigt.

Ferner glaubte mein Vorgänger, das Kaolin nicht entbehren zu können, ohne Fehlsude zu erhalten. Auch das ist hinfällig, denn ich ersetzte probeweise das Kaolin durch andere Füllungsmittel und erhielt dieselben Resultate. Wenn auch Kaolin eine kolloide Eigenschaft besitzt, so kann man doch nicht gleich soweit gehen, aus dieser sehr weit verwandten Eigenschaft ein Hilfsmittel gefunden zu haben, das den Marmor nicht mehr sich senken läßt. Diese Erden wirken in der Seife überhaupt nicht chemisch, auch nicht chemisch-physikalisch, sondern sind unter den Siedebedingungen gänzlich indifferent. Sie können durch ihre Schwere wohl das Sinken des Marmors begünstigen, aber doch nie verhindern. Das Kaolin äußert eine Eigenschaft nur beim Waschen, indem es der Seife eine größere Waschkraft verleiht.

Der Hauptfehler ist lediglich im Mangel an Wasser in der Seife zu suchen gewesen.

(Schluß folgt.)

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

Wertbestimmung von Sauerstoffwaschmitteln.

Von Dr. *Kurt Brauer*, polizeil. vereid. öffentl. Chemiker u. beeid. Zollchemiker in Kassel. (Chemiker-Zeitung 1923, 550.)

Zu einem unbefangenen Urteil über Waschmittel zu gelangen, hält schwer, weil sich bei Waschversuchen das persönliche Moment schwer ausschalten läßt. Der eine reibt die Wäschestücke stärker als der andere, ja selbst ein und dieselbe Person kann unwillkürlich die einzelnen Wäschestücke nicht immer in der gleichen Weise waschen. Namentlich die Ansichten über Waschmittel mit gleichzeitig bleichender Wirkung sind verschieden. Die Erfahrung im Haushalt wie in der Waschanstalt hat unwiderleglich bewiesen, daß der Waschprozeß ohne Bleiche nicht mit genügendem Erfolg durchgeführt werden kann. Ein Kragen, der zwar gewaschen, aber gelblich aussieht, wird nie gern getragen werden. Die Forderung, überhaupt keine Bleichmittel zu verwenden, um die Wäsche zu schonen, ist ebenso theoretisch wie undurchführbar. Es kommt nur darauf an, daß bei den Wasch- und Reinigungsmethoden die Wäsche möglichst geschont wird. Um zu Vergleichen zu kommen, wurden mit Sunlicht-Kernseife, Dr. Thompsons Seifenpulver und mit Persil als Sauerstoffwaschmittel eine große Zahl von Versuchen durchgeführt. Zum Vergleich seien auch die analytischen Daten der drei Waschmittel angegeben.

	Kernseife	Seifenpulver	Persil
Fettsäure	73,4%	29,7%	rund 30%
Gesamtalkali (auf Na_2O ber.)	8,9%	20,2%	„ 19%
Aktiver Sauerstoff	—	—	„ 1%

Zunächst erschienen Emulgierungsversuche interessant, denn die Fähigkeit, Schmutz und insbesondere Fette und Öle einzuhüllen, zu emulgieren, ist für die Bewertung von Waschmitteln bedeutungsvoll. Da die Ergebnisse nicht allzu verschieden ausfielen, von den persönlichen Beobachtungen abhängen und der Praxis nicht nahe genug kamen, weil die Verbindung mit dem Gewebe fehlte, so tränkte man kleine Baumwollappen mit einer genau abgewogenen Menge Öl bezw. Fett und stellte nach dem Waschen die zurückgebliebenen Ölmengen analytisch fest. Das Waschen beschränkte sich hierbei auf ein ¼stündiges Kochen und bei einer zweiten Reihe auf ein Erwärmen bei 40° C.

Die Emulgierungsfähigkeit der 3 Waschmittel war praktisch gleich anzusetzen, nur bei Maschinenöl wies Seife gegenüber Seifenpulver und Persil eine quantitativ bessere Wirkung auf. Die Waschmittel entfernten im Gesamtdurchschnitt der 9 Reihen mit Leinöl, Rüböl, Maschinenöl, Margarine usw.:

	bei 40° C	bei Kochtemperatur
Kernseife	77%	83%
Seifenpulver	76%	81%
Sauerstoffwaschmittel	73%	82%

Fernere Vergleiche betrafen das Beseitigen von Flecken auf Baumwollstoff. In gleichmäßiger Weise wurden je 4 Flecken durch Aufträufeln der nachstehenden 8 Substanzen erzeugt: Kakao, Kaffee, Rotwein, Öl, Milch, Blut, Ruß und eisenfreie Tinte. Für jede Versuchsreihe waren 6 Lappen mit 8 mal 4 Flecken vorgesehen, um je 1 Lappen nach 24stündigem Liegen, nach 8- und 24tägigem Eintrocknen zum Waschen zu nehmen, und zwar einmal in handwarmer Lauge, ein anderesmal nach viertelstündigem Kochen. Von der Gesamtzahl der Flecken (144) blieben deutlich sichtbar bei der Kernseife 10, bei dem Seifenpulver 13 und bei Persil 10. Schwach sichtbar blieben bei der Kernseife noch 10, insgesamt also 20 Flecken, bei dem Seifenpulver weitere 8, im ganzen demnach 21 und bei Persil noch 3, insgesamt also 13 von 48 Flecken. (Meist Rückstände von Tinte, Rotwein, Öl, Kakao.) Wenn man zum Vergleich die sichtbaren Flecken mit dem Werte 1 bezeichnet und die noch schwach sichtbaren mit dem Werte 0,5, so kommen für Kernseife 15 Punkte, für Seifenpulver 17 und für Persil 11,5 Punkte heraus. Für die Güte der Waschmittel hinsichtlich der Fleckentfernung leitet sich die Reihenfolge ab:

1. Persil, 2. Kernseife, 3. Seifenpulver. Persil hat vor allem den Vorrang, wenn man lediglich die Ergebnisse bei Kochtemperatur berücksichtigt, weil hier kaum noch Restflecke sichtbar blieben.

Im allgemeinen sprechen diese, den praktischen Verhältnissen angepaßten Versuchsreihen für die Auffassung, daß das Waschen mit Seifen und Seifenpulver nicht ausreicht, um fleckenlose Wäsche zu erhalten, sondern daß das Waschen durch das Bleichen zu ergänzen ist. Irgendwelche Schädigung der Faser, insbesondere Bildung von Löchern u. dergl. war nirgends festzustellen. Ähnliche Versuche mit Flecken von Leinöl-Ruß führten zur Reihenfolge Persil, Seifenpulver, Seife, wobei der Unterschied zwischen den beiden ersten Mitteln gering blieb. Da sich gegen Laboratoriumsversuche Einwendungen machen lassen, gab *Brauer* das Sauerstoffwaschmittel (Persil) gleichzeitig an verschiedene Haushaltungen, Krankenanstalten, Kinderheime u. dergl. in Kassel und in Berlin, um zu kontrollieren, inwieweit ein Angriff auf die Faser beim praktischen Waschen stattfindet. Allen diesen Stellen ging die Vorschrift zu, das Persil laut Gebrauchsanweisung auf den Packungen regelmäßig unter Benützung des zur Verfügung stehenden Leitungswassers zu verwenden. Je 2 Tücher von dem gleichen Baumwollstoff waren immer mitzuwaschen, um das erste nach 25, das zweite nach 50 Wäschen zur Festigkeitsprüfung zurückzuschicken. Es fanden sich folgende Werte:

Festigkeitsverlust	nach 25 Wäschen		nach 50 Wäschen	
	Kette	Schuß	Kette	Schuß
für a)	8,5%	6,3%	14,0%	3,5%
„ b)	8,1%	7,5%	14,3%	9,3%
„ c)	10,9%	3,9%	12,8%	7,0%
„ d)	9,8%	15,4%		
„ e)	0,0%	0,0%		

Als Durchschnitt ergibt sich nach 50 Wäschen eine Abnahme der Reißfestigkeit von nur 14% in der Kette und rund 7% im Schuß. Dies sind die bisherigen Ergebnisse von 5 Stellen, die Versuche sind noch nicht überall zu Ende gebracht, doch darf schon jetzt der Schluß gezogen werden, daß von einer Schädigung der Wäsche nicht die Rede sein kann. Auch nicht von örtlichen Schäden, die bei Verwendung von Kupferkesseln zufolge Kupferkatalyse angeblich zu befürchten sind. Zur Klärung der Frage solcher katalytischen Wirkung, stellte *Brauer* noch einige besondere Versuche an. Er ließ in Baumwolläppchen eingewickelte stark schmutzige Pfennigstücke eine halbe Stunde in Persillösung kochen und dies mit zwischenliegendem Trocknen in 50maliger Wiederholung. Eine Durchlöcherung des Stoffes war nicht zu beobachten. Die anderweitig behauptete Schädlichkeit der Sauerstoffwaschmittel bei Kupfer-Gegenwart scheint stark übertrieben zu sein, oder es müssen die etwaigen Antikatalytwirkungen in Betracht gezogen werden, falls bei Natriumperborat, also dem Bleichmittel allein, andere Resultate herauskommen sollten. Um völlige Klarheit zu schaffen, sind weitere Versuche in Arbeit.

Unter Hinweis auf die bequeme Anwendbarkeit erprobter Mischungen und Packungen, unter Hervorheben der „Selbsttätigkeit" und des von anderer Seite festgestellten Desinfektionsvermögens erklärt Dr. *Brauer*, die Verwendung der Sauerstoffwaschmittel voll und ganz zu befürworten.

Sehr interessant ist der Nachsatz, daß diese Arbeit bereits im Dezember 1922 niedergeschrieben wurde und hauptsächlich durch äußere Gründe nicht früher zur Veröffentlichung gelangt sei. Zu den Arbeiten von *Heermann* wurde deshalb noch keine Stellung genommen, es heißt aber, daß dieselben nicht unwidersprochen bleiben können. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Die Harzprodukte. Gewinnung und Verarbeitung der Rohterpentine zu Terpentinöl und Kolophonium, dessen Verarbeitung zu Harzölen, Schmierölen usw. und Herstellung der verschiedensten Produkte, insbesondere der Hartharze, harzsauren Metalloxyde usw. usw. Zweite vermehrte Auflage. Von *Louis Edgar Andés*. 466 Seiten mit 84 Abbildungen. Preis geh. M 9, gebdn. M 10.

Trotz ihrer großen Bedeutung und Verwendung in vielen Industrien haben Gewinnung und Verarbeitung der Koniferenharze der gemäßigten Zone bisher verhältnismäßig geringe Beachtung gefunden. Es ist daher die vorliegende Arbeit des auf dem Spezialgebiete erfahrenen Autors gewiß mit Freude zu begrüßen. Der mannigfache Stoff ist in übersichtlicher Weise angeordnet und beginnt nach einleitenden Worten mit der Bildung und Verteilung des Harzes in den Bäumen, der Art der Gewinnung in den Hauptproduktionsländern, um zu den beiden wesentlichen Produkten, dem Kolophonium und dem Terpentinöl, zu gelangen. Anschließend hieran ist der trockenen Destillation des Kolophoniums, der Gewinnung der Harzöle, deren Rektifikation und Weiterverarbeitung zu den mannigfachsten Produkten besondere Aufmerksamkeit gewidmet. Auf die neuesten Verfahren wurde hingewiesen. Verfasser, der den Stoff voll und ganz beherrscht, schildert dann durchaus praktisch die Herstellung der Wagenfette, Firnisersatzmittel, der Harzseifen und, was ganz besonders wertvoll, jene der Hartharze (Kopalersatzmittel) und der Harzsikkative sowie eine ganze Reihe anderer Verwendungen von Kolophonium und Harzöl, darunter zur Papierleimung und Leuchtgasgewinnung. Jeder Leser wird von dem reichen Inhalt des Werkes befriedigt sein.

Kleine Zeitung

Vorrichtung zur Herstellung von Seifenriegeln aus flüssiger Seifenmasse. (D. R. P. 392 706 v. 8. II. 1923. *Fullerton, Hodgart & Barcley Ltd.* in Paisley, Schottl., und *James Holmes* in Kilbarchan, Schottl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 17. Februar 1922 beansprucht.] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Kühlen von flüssiger Seifenmasse und zur Herstellung von Seifenriegeln, bei der die flüssige Seife an einem Ende der Maschine ununterbrochen zugeführt und am anderen Ende die erstarrte Seife in Form eines Riegels von beliebigem Querschnitt ununterbrochen entnommen werden kann.

Gemäß der Erfindung sind zwei gezahnte und gekühlte Walzen vorgesehen, die miteinander in Eingriff stehen und dicht schließend in einem Gehäuse angeordnet sind. Das Gehäuse besitzt solche Abmessungen, daß zwischen dem Umfang der Zähne der Walzen und der inneren Wandfläche des Gehäuses genügend Spielraum ist, um die Walzen ohne Reibung in dem Gehäuse sich drehen zu lassen.

Das Gehäuse besitzt einen Einlaßkanal für die flüssige Seife und einen Auslaßkanal für die erstarrte Seife. Diese Kanäle sind vorzugsweise in der Mittellinie der Maschine angeordnet, die durch den Punkt geht, wo die Teilkreise der Zahnwalzen sich berühren oder zusammentreffen, und die senkrecht zu der Mittellinie steht, welche durch die Mittellängsachsen der beiden Walzen geht. Der Auslaßkanal befindet sich an der Seite der Maschine, wo die Zähne der Walzen sich nähern, um miteinander in Eingriff zu treten, während der Einlaßkanal sich an der anderen Seite befindet, wo die Zähne sich nach dem Eingriff voneinander entfernen.

Während des Betriebes wird die flüssige Seife dem Einlaßkanal zugeführt und füllt den Raum zwischen den Zähnen aus. Infolge der Drehung der Walzen wird die Seife in diesem Raum nach der anderen Seite der Maschine mitgeführt, wo sie durch die miteinander in Eingriff stehenden Zähne durch den Auslaßkanal ausgestoßen wird.

Abb. 1.

Abb. 2.

Die Maschine gemäß der Erfindung ist ferner mit Mitteln versehen, um ein Anhaften der Seife an der Innenfläche des

Auslaßkanals zu verhindern und dadurch zu vermeiden, daß der erzeugte Riegel ein zerhacktes Aussehen bekommt. Zu diesem Zweck kann der Kanal, wo an sich bei ähnlichen Einrichtungen bekannt, mit einem Dampfmantel versehen oder mit Mitteln ausgerüstet sein, um die innere Wand des Kanals zu schmieren.

Die Zeichnung stellt eine Ausführungsform der Vorrichtung in zwei zueinander senkrechten Schnitten dar.

a sind zwei drehbare gezahnte Zylinder oder Walzen, die miteinander in Eingriff stehen. Die Anzahl der Zähne kann je nach Bedarf geändert werden. Unter Umständen genügt ein Zahn auf jeder Walze, oder die Zähne *b* können auf dem ganzen Umfang der Walzen, wie bei dem Ausführungsbeispiel, angeordnet sein.

Diese Walzen *a* sind in einem Gehäuse *c* gelagert und vorzugsweise hohl ausgebildet, sodaß Wasser oder ein anderes Kühlmittel durch die Walzen geschickt werden kann.

Das Gehäuse *c*, das zweckmäßig ebenfalls gekühlt wird, ist mit einem Einlaßkanal *f* für die flüssige Seife und mit einem Auslaßkanal *g* für die erstarrte Seife versehen. Vorzugsweise liegen diese Kanäle in der Mittelachse *h* der Maschine, die durch den Berührungspunkt der Teilkreise der gezahnten Walzen *a* geht und senkrecht zu der Mittellinie *i* steht.

Der Auslaßkanal *g* liegt an der Seite der Maschine, wo die Zähne *b* der Walzen *a* sich nähern, um dann ineinanderzugreifen, während die Einlaßöffnung *f* an der anderen Seite sich befindet, wo die Zähne *b* wieder außer Eingriff treten.

Während des Betriebes wird die flüssige Seife von einem Behälter dem Einlaßkanal *f* durch eine geeignete Leitung zugeführt und füllt die Zwischenräume *j* zwischen den Zähnen *b* (die Zahnlücken) aus. Die miteinander in Eingriff stehenden Zähne *b* der Trommeln *a* drücken die Seife dann aus den Zahnlücken *j* heraus in das Auslaßmundstück *g* in Form einer Stange oder eines Riegels, dessen Querschnitt dem Querschnitt des Mundstücks entspricht und rund, oval, vieleckig oder anders gestaltet sein kann. Um den Durchgang der Seife durch den Kanal *g* zu unterstützen und die Erzeugung eines Riegels von gleichmäßiger Beschaffenheit zu sichern, können Förderschnecken oder andere an sich bekannte Mittel vorgesehen sein. Sie können in dem Auslaßkanal *g* oder in einer besonderen Leitung angebracht sein, durch welche die Seife gedrückt werden soll.

Da die Seife bekanntlich eine große Anhaftfähigkeit besitzt, so besteht die Gefahr, daß sie sich an der Innenfläche des Auslaßkanals festsetzt und die erzeugten Riegel daher ein unschönes, nicht glattes Aussehen erhalten. Um diesen Übelstand zu beseitigen, ist der Auslaßkanal *g* mit einer Verlängerung *k* versehen, die gewöhnlich einen Heizmantel *l* zum Durchleiten von Dampf oder eines anderen Heizmittels besitzt. Eine andere Möglichkeit besteht darin, den Kanal *g* oder die Verlängerung *k* aus durchlässigem Stoff herzustellen und in dem Mantel *l* eine Lake oder ein anderes geeignetes Schmiermittel umlaufen zu lassen, das dann durch den durchlässigen Mantel hindurchsickert und seine Innenfläche feucht erhält und schmiert, sodaß die Seife an dieser Fläche nicht haften bleiben kann. Als durchlässiger Stoff kommt z. B. unglasierter Ziegel in Betracht.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur Herstellung von Seifenriegeln aus flüssiger Seifenmasse, dadurch gekennzeichnet, daß zwei gezahnte und gekühlte Walzen *(a)* miteinander in Eingriff treten und dicht passend in einem Gehäuse *(b)* angeordnet sind, das einen Einlaßkanal *(f)* für die flüssige und einen Auslaßkanal *(g)* für die erstarrte Seife besitzt, wobei Mittel vorgesehen sind, um ein Anhaften der Seife an den Wandungen der Kanäle zu verhindern. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an jeder Seite des Walzenpaares je ein Einlaßkanal *(f)* und je ein Auslaßkanal *(g)* mit derselben Mittellinie angeordnet sind, die durch den Punkt geht, wo die Teilkreise der Walzen sich berühren oder zusammentreffen, und senkrecht zu der Mittellinie steht, welche durch die Mittellängsachsen der beiden gezahnten Walzen geht.

*

Aus der Extraktionspraxis. In einer Mitteilung in der Chem.-Ztg. 1924, S. 225 wendet sich *G. Merz* zuerst gegen die Ansicht, daß die Extraktionsrückstände der Ölsaaten nicht zu Futterzwecken verwendbar seien, und bezeichnet sie im Hinblick auf die vorgeschrittene Entwicklung der Extraktionsverfahren als irrig, da die diesen Verfahren früher anhaftenden Mängel vollständig beseitigt sind, sodaß einwandfreie Produkte erhalten werden. Im Anschluß daran bespricht er die Verwendbarkeit der Rückstände von der Gewinnung des fetten Senföls aus Senfsaat bezw. anderen Brassica-Arten. Es weist darauf hin, daß durch die Behandlung der Extraktionsrückstände mit Wasserdampf zur Entfernung des Extraktionsmittels auch eine vollständige Austreibung des Senföls aus den Rückständen erzielt wird. Deshalb wendet er sich gegen das Gutachten einer Landw. Versuchs-Anstalt, die diese Rückstände als zur Verfütterung nicht geeignet angesehen hat, während ein Hochschullaboratorium ihre Verwendung empfiehlt. Der Verfasser gibt dann auch noch bekannt, daß auch bei Verfütterungsversuchen an Pferden längere Zeit hindurch keine schädlichen Folgen sich gezeigt haben. Im Interesse der Land- und Forstwirtschaft sollte dieses proteinreiche Material allgemeine Verwendung finden; es wird folgende Analyse angegeben: Wasser 14,65%, Asche 6,67%, Fett 1,75%, Rohprotein 41,87%, Rohfaser und N-freie Extraktivstoffe 35,08%.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

536. Auf welcher genauen Basis kalkuliert man heute eine schöne, helle Kernseife 60/62% aus Palmkernöl und Talg (Talg und Palmkernöl per kg 0,80 GM gerechnet) mit 15% Harzfüllung, kaustisch verseift, fix und fertig gepackt in Zentner-Kisten, in Doppelstücken und glatten Stangen, bei einer Wochenproduktion von 7500 kg? Was ist der genaue Selbstkostenpreis ab Fabrik? Wie hoch ist der momentan übliche Fabrikverkaufspreis? E. G. in E.

537. Bitte um Bekanntgabe einer praktischen, erprobten Vorschrift eines Lack- und Farben-Entfernungsmittels. X.

538. Wie stellt man eine brauchbare Schulkreide her? K. W. in G.

539. Aus den Abfällen einer kaltgerührten Kokos-Talgseife stelle ich durch Lösen derselben in heißem Kokosöl eine Toilette-Schmelzseife her. Nach Hinzurühren der erforderlichen 38-grädigen Laugenmenge liegt die Seife sehr dick im Kessel, sodaß sie sich kaum durch ein grobes Sieb schütten läßt. Wie erhalte ich im Kessel eine flüssigere, leicht durch das Sieb gehende Seife, die aber gut preßfähig bleiben muß? H. F. in B.

540. Trotz Verwendung ganz frischer, fast fettsäurefreier Rohstoffe zu meinen kaltgerührten Kokos-Talgseifen hält sich das Parfüm in der fertigen Seife nicht lange und ist überhaupt trotz reichlicher Dosierung wenig hervortretend. Ich wäre sehr dankbar für Bekanntgabe eines wirklich durchdringenden Parfüms für eine billige und bessere Toiletteseife. Aus Handbüchern entnommene Rezepte haben mich nicht befriedigt. Brauchbare Anweisung wird gerne honoriert. H. F. in B.

541. Ich bitte um eine Preiskalkulation für eine reine Leinölschmierseife mit einem Fettsäuregehalt von 38/40%, bei einem Leinölpreis von GM 75 per 100 Kilogramm. K. W. in H.

542. Mir stehen einige Zentner Vollei (Eiweiß mit Dotter gemischt, erhalten im Konditorei-Gewerbe) zur Verfügung. Wozu könnte man ev. dieses Vollei rationell verwenden? G. H. in A.

543. Meine Seife aus 10 kg Kokosölfettsäure, 6 kg Palmkernölfettsäure, 4 kg ausgelassenem Rindertalg (Inselt), 4 kg hellem Harz, 20 kg Ätznatronlauge 30° Bé, 1 kg Wasser, 6 kg Wasserglas, 1 kg Salzwasser 23° Bé und 30 kg Seifenabschnitten vom vorhergehenden Sud ergibt einen dicken Seifenleim, der sich schwer in Formen schöpfen läßt. Die Seifenstücke überziehen sich beim Trocknen mit einem weißen, mehlartigen Beschlag. In die Kisten verpackt, wird die Seifbe naß und schmierig und bekommt ein grauweißes Aussehen. Ich ersuche um genaue Angabe, wie ich diesem Übelstande abhelfen kann. Ich will eine einwandfreie, kernseifenähnliche helle Leimseife herstellen. J. K. in G.

544. Auf welche Weise stellt man eine gute, aber dennoch möglichst billige Zahnradglätte her? Diese Glätte wird gebraucht, um die Zähne zu glätten und dadurch einen geräuschlosen Gang der Räder zu erzielen. Für sachdienliche Angaben wäre ich dankbar. F. S. in F.

545. Bitte um eine Vorschrift für eine laugenbeständige Anstrichfarbe zum Bestreichen der Innenwände von Soda-Kristallisierwannen. Die Wannen sind aus Schwarzblech hergestellt. Die Anstrichfarbe darf die Soda auf keinen Fall irgendwie verunreinigen. Für praktische Ratschläge wäre ich dankbar. D. J. in F.

546. Auf welche Weise wird ein erstklassiges Kammradfett, Eisen auf Eisen, resp. für Holzkämme, sowie ein Ziehfett für Grob- und Feinzug hergestellt? Welche Firmen kommen für den Bezug der Rohstoffe in Frage? Wir beabsichtigen, die Fabrikation dieser Artikel aufzunehmen. Ist die Aufnahme der Fabrikation lohnend, wenn nur vereinzelte Abnehmer dafür vorhanden sind? A. Q. in S.

547. Ich beabsichtige, ein Walköl mit 15% Fettsäuregehalt herzustellen, und habe auch schon verschiedene praktische Versuche gemacht, welche mich aber in Hinsicht auf das Aussehen nicht ganz befriedigten. Das Öl fällt zu dünn aus und wird auch nicht vollständig klar, wie es die Kundschaft verlangt. Verwendet hatte ich ausschließlich das beste holländische Gouda-Olein und dieses mit 40% Kalilauge 50° kochend verseift. Ich gab dabei erst das Wasser und die Lauge in einen mit direktem Feuer geheizten Kessel und rührte hierauf nicht zu langsam das Olein ein. Die Verseifung erfolgte sofort, ohne daß ich Schwierigkeiten mit Klumpenbildung hatte. In der Wärme war die Seife auch sehr schön klar, wurde aber beim Abkühlen immer trüber. Ich versuchte dann, die erkaltete Seife durch Methylhexalin zu klären,

doch hatte dies keinen Erfolg. Während meiner Tätigkeit als Betriebschemiker stellte ich früher auch ein Walköl her. Dieses wurde so gemacht, daß einfach eine fertige 60%ige Kaliseife mit Wasser auf 15% Fettgehalt verdünnt wurde und diese Lösung mit 5% Methyhexalin geklärt und mit ca. 5% 10%iger Pottaschelösung versetzt wurde. Wir erhielten so ein sehr schönes Öl, das fast ganz blank war und beim Schütteln nicht schäumte. Auf letzteres wird von den Tuchfabriken besonders geachtet, da sie sonst mißtrauisch inbetreff Fettgehalts werden. Mir scheint lediglich diese Art Fabrikation etwas umständlich, da ich nicht recht einsehe, warum man erst eine konzentrierte Seife herstellen soll, um sie nachträglich wieder zu verdünnen. Die von den Tuchfabriken verwendeten Walköle sind ausschließlich aus Olein hergestellt, manche mit einem Zusatz von Karragheen, um die richtige Konsistenz herauszubringen. Dieser Zusatz hat auch noch andere Vorteile, sodaß ich nicht abgeneigt wäre, meinem Walköl ebenfalls irgendeine Pflanzenschleimabkochung beizufügen. Es wäre mir nun sehr interessant zu hören, ob die Verwendung von Olein allein zweckmäßig ist, oder ob nicht vielleicht eine andere Fettsäure wie Palmkernölfettsäure, Kokosfettsäure oder Sojaölsäure mitverwendet wird, um dem Walköl eine möglichst hohe Schaumkraft zu verleihen. Wie wäre dann in dem letzteren Fall das Verhältnis zwischen Olein und einer anderen Fettsäure zu nehmen? Auf jeden Fall muß das fertige Öl ein absolut homogenes Aussehen haben, d. h. es dürfen sich nicht bei etwaigem längeren Stehen feste Seifen ausscheiden. Ich bin gerne bereit, für ein wirklich brauchbares Verfahren, das sich in der Praxis gut bewährt hat, eine entsprechende Entschädigung zu zahlen. Es müßte aber ein Verfahren sein, nach welchem ich, ohne weitere Versuche zu machen, gleich mit der Fabrikation im Großen beginnen kann. Hierzu bitte ich um möglichst genaue Angaben, z. B. welche Temperaturen in Frage kommen, in welcher Reihenfolge die einzelnen Zusätze zu machen sind, wie lange gekocht werden muß etc. H. W. in A.

548. Lassen die Schaumzahlen einen sicheren Schluß auf die Waschkraft der Seife zu? P. S. in S. (Polen).

549. Wozu werden Oxysäuren verwendet? Wie werden Sie gewonnen und gereinigt? In welchen Rohstoffen für die Seifenindustrie sind sie in größeren Mengen vorhanden? Welche Preise werden zurzeit erzielt? P. S. in S. (Polen).

550. Auf welche Weise stellt man eine Bleichsoda nach Art von Henko her, welche sich auf einer Simplex-Mühle gut mahlen läßt, also nach dem Erkalten nicht zu fest ist? J. R. in M.

551. Woraus besteht das Lösungsmittel „Solactol" der Byk-Guldenwerke A.-G., Berlin? R. O. in N.

552. Wie stellt man Brezellauge für Bäcker her? F. F. in F.

553. Wie hoch ist im allgemeinen die Ausbeute an Reinglyzerin bei der Unterlaugen-Eindampfung? Ausbeute-Angaben der Maschinenfabrikanten werden nicht erreicht. Verluste durch Überschäumen oder zu hohe Temperatur kommen nicht in Frage. S. S. in B.

554. Wir stellen aus 400 kg Palmkernöl, 100 kg Harz FG, 386 kg Ätznatronlauge 30° Bé, 18 kg Wasser, 125 kg Wasserglas und 17 kg Salzwasser 20° Bé auf halbwarmem Wege eine gelbe Haushaltseife her. In letzter Zeit war es uns jedoch unmöglich, nach Zugabe des Harzes irgendwie Verband zu erzielen, sodaß nach dem Erkalten das größtenteils unverseifte Harz-Fett knollig in der Lauge schwimmt. Unserer Ansicht nach liegt die Ursache am Harze, da wir eine gute Ware erhalten, wenn der Ansatz nur aus Palmkernöl besteht. Wir möchten jedoch des billigeren Preises wegen Harz mitverarbeiten und bitten um Angabe, wie dem erwähnten Übelstande abgeholfen werden könnte. B. B. in G.

555. Wie stellt man künstlich gegossenen Borax in Pyramiden oder Kegeln her? B. R. in G.

Antworten.

485. Die Rückstände der Bleichung enthalten naturgemäß die aus der Palmkernölfettsäure adsorbierten Farbstoffe, die beim Verseifen nicht entfernt werden. Es empfiehlt sich, die aus den Rückständen gewonnene Seife nur als Scheuerseife zu verwenden. Ein Verlust an Ausbeute ist nicht zu befürchten. Im übrigen verweisen wir Sie auf den Artikel von Twisselmann, Seifens.-Ztg. Nr. 21, S. 351. Dr. *R. Baierbrunn.*

499. Wegen Curacit wollen Sie sich mit mir in Verbindung setzen. *Erwin Veith*, Cöln-Deutz.

503. Ich liefere für die Fabrikation von Wagenfetten mein Harzöl „L", hell und dunkel, welches für Ihre Zwecke in Frage kommen dürfte. Setzen Sie sich, bitte, direkt mit mir in Verbindung. *A. Petersen*, Duisburg, Postfach 168.

— In Betracht kommen Mineralöle, Trane, Ceresine für Lederfette; Stocköle, Paraffinöle, Teeröle und verwandte billigere Öle nebst Mutterlaugen für Wagenfette. Die erforderliche Einrichtung für erstere sind Schmelzkessel, Vergießgefäße, bei Massenfüllung automatische Füllung; für letztere Rührbottiche mit Handbetrieb oder mechanische Rührwerke und Nebensächliches. Wärme nicht erforderlich. *A. Künkler.*

— Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.
Verwertung chemischer Produkte, Alex. Blancke G. m. b. H., Leipzig, Nürnbergerstr. 46.

504. Ein derartiges Präparat stellte ich in eigener Fabrik her und bitte, sich mit mir in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

505. Wirklich gute Vorschriften zur Herstellung von Schweine-Freß- und Mastpulver können Sie von mir erhalten.
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

506. Unter den gegenwärtigen Verhältnissen möchte ich Ihnen dringend abraten, eine Seifensiederei einzurichten. Sie könnten unmöglich mit den bestehenden großen Fabriken konkurrieren, und es ist demnach eine Rentabilität einer derartigen Erzeugung zurzeit ausgeschlossen. Hingegen wäre es vielleicht denkbar, einige chemisch-technische Artikel herzustellen, die bei Ihnen entsprechenden Absatz fänden. Dies Ihnen anzugeben bin ich gerne bereit, wenn mir die Verhältnisse genau bekannt sind. *Elektron*, Pfaffstätten bei Wien.

— Ich empfehle Ihnen, die Fabrikation von Klebstoffen aufzunehmen. Geeignete Vorschriften habe ich abzugeben.
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

— Den Herrn Fragesteller bitte ich, sich mit mir in Verbindung zu setzen. Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. Ing. *E. W.*

507. Die Staubentwicklung beim Abfüllen von Seifenpulver kann man sehr leicht dadurch vermeiden, daß man richtig konstruierte Blechtrichter auf einem Holzgestell, das Ihnen ein Tischler und Spengler leicht anfertigen kann, verwendet. Die notwendige Erläuterung und Skizze erhalten Sie durch mich. *Elektron*, Pfaffstätten bei Wien.

508. Vorschriften zur Herstellung von Tintenpulver ohne Bisulfat können Sie von mir erhalten.
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

— Wir sahen vor kurzem eine Musterkarte der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf, Schließfach 519, in welcher eine Anzahl Farbstoffe für Tinten illustriert waren. Gleichzeitig waren in der Einleitung entsprechende Verfahren angegeben. Lassen Sie sich diese Karte kommen. *C. V.*

511. Die Herstellung von Seifenpulver mit Kernseife ist unpraktisch und unökonomisch. Wahrscheinlich ist Ihre Erzeugungsweise schuld, daß das Seifenpulver den Anforderungen nicht entspricht, auch ist offenbar zu wenig Fett darin enthalten. Über die richtigste Herstellungsweise eines guten Seifenpulvers habe ich bereits in dieser Zeitschrift ausführlich berichtet und bin gerne bereit, Ihnen genaue Anweisungen zu geben, die für eine Zeitschrift zu weitgehend wären. Dann fragt es sich, welches Fett Sie verwenden, da dies bei einem Seifenpulver auch sehr wichtig ist. Das beste ist unstreitig Kokosölfettsäure, die mit Ätznatronlauge verseift wird, für ein 15%iges Seifenpulver 15 kg Fettsäure, 50 kg kalz. Soda und 35 kg Wasser. In Ihrem Seifenpulver ist zu viel Soda, und wenn es sehr scharf ist, dürfte vielleicht auch die Seife daran schuld sein. Eine Beigabe von Wasserglas ist unbedingt zu vermeiden.
Elektron, Pfaffstätten bei Wien.

— Zum Vermahlen von fetthaltigem Seifenpulver ist besonders die Seifenpulvermühle der Firma Soltau, Maschinenfabrik, Altona (Elbe) geeignet. Die langsam laufende Maschine verursacht keine Staubentwicklung, braucht nur geringe Antriebskraft und verschmiert nicht, da das Mahlgut infolge der geringen Tourenzahl nicht warm wird. *A. Soltau.*

513. Es ist auf keinen Fall statthaft, eine Mischcreme, d. h. eine verseifte Creme mit 10% Terpentinölzusatz, als „feinste Terpentinölware" zu verkaufen. Der Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten hat festgelegt, daß als „Terpentinölware" nur eine solche Ware bezeichnet werden darf, welche mindestens 50% Terpentinöl enthält; was darunter ist, hat keinen Anspruch darauf, als Terpentinölware bezeichnet zu werden.
Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten.

— Verseifte Creme mit 15% Terpentinöl können nur als „feinste Terpentinölware" angesprochen werden neben dem Bekanntsein, daß Mischware oder verseifte Creme vorliegt. *A. K.*

517. Schicken Sie uns ein Muster von dem Fußbodenwachsöl zur Untersuchung und Ausarbeitung einer Vorschrift ein.
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

519. Das Schwitzen der Bohnermasse dürfte davon herrühren, daß der Verband der Materialien kein inniger ist. Dann fehlt bei einer wirklich guten Bohnermasse das notwendige Wachs! Wenn man 10% der Paraffinmenge durch ein geeignetes Wachs ersetzt, nicht zu viel Terpentinölersatz (Schwerbenzin) beifügt, die Temperaturen bei Auflösung und beim Ausgießen einhält, bekommt man eine Ware, die unter normalen Verhältnissen nicht leicht schwitzt. Lassen Sie die Ware durch einen Fachmann untersuchen, der Ihnen schon gleich bei Besichtigen der Bohnermasse sagen kann, wie Sie dem Übelstande sofort abhelfen können. Bei Einsendung einer kleinen Musterdose kann ich Ihnen dieses auch angeben. *Elektron*, Pfaffstätten bei Wien.

— Ich besitze langjährige Erfahrungen auf dem Gebiete von Bohnerwachs und bitte Sie, sich mit mir in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

521. Wir bitten, sich mit uns in Verbindung zu setzen.
James Wachtel & Co., Seifenfabrik, Berlin N 113, Greifenhagenerstr. 46.

522. Das Lackschuhpflegemittel „Manna" war auch in Wiener Tageszeitungen wiederholt angekündigt. Seine Zusammensetzung ist mir nicht bekannt, doch ließe sie sich durch eine chemische Untersuchung feststellen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Nach meiner oberflächlichen Untersuchung besteht das Lackschuhpflegemittel „Manna" aus Öl, wahrscheinlich Mineralöl, Kienöl und Asphalt. Wer sein Fabrikant in Deutschland ist, ist mir nicht bekannt. *W. N.*

523. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.

Gebr. Müller, Wachswarenfabrik, Patschkau.

— Setzen Sie sich mit mir in direkte Verbindung.

Otto Behrendt, Halle a. S., Postschließfach 250.

524. Sprünge in gepreßter Seife. Ihrer Beschreibung nach scheint der Fehler darin zu liegen, daß Sie die Stücke nicht richtig schneiden. Kernseifenstücke, die gepreßt werden sollen, müssen so geschnitten werden, daß sie möglichst genau in die Stanze passen, sodaß sie beim Pressen wohl die gewünschte Fasson erhalten, aber das innere Gefüge der Stücke dabei nicht zerstört wird. An der Seife selbst kann der Fehler nicht liegen, denn nach dem angegebenen Ansatz muß, bei sonst richtiger Herstellung sich eine Seife ergeben, die sich tadellos pressen läßt, ohne den angegebenen Fehler zu zeigen. *Bergo.*

— Sachgemäße Herstellung vorausgesetzt muß die Seife der Zusammensetzung nach sich gut pressen lassen. Der Fehler kann auch nicht am Kühlen liegen, da eine ungleichmäßige Kühlung in der Maschine nicht gut anzunehmen ist. Bleibt also nur das Pressen bezw. die Vorrichtung dazu, also das Schneiden der Stücke, die wahrscheinlich nicht genau in den Stanzkasten passen, sodaß ein ungleichförmiger Druck auf die Seifenstücke ausgeübt wird, der dann Veranlassung zu den keilförmigen Sprüngen gibt. *M. B.*

525. Wenn die Seife in den Kisten stark schwitzt, so ist anzunehmen, daß sie salzhaltig ist. Das ist nun bei einer Kernseife, die aus nur Kokosölfettsäure gesotten wurde, auch sehr leicht möglich, denn erstens braucht eine Kernseife, die aus nur Kokosölfettsäure gesotten wird, viel Salz zum Trennen, und dann halten auch gerade solche Seifen sehr gern etwas Salz fest. Ich würde raten, doch etwas anderes Öl oder Fett mit zu verarbeiten oder die Seife etwas mehr auszuschleifen. Wenn Sie die Abrichtung der Seife mit Phenolphtaleinlösung nachprüfen, so richten Sie nicht auf schwach rosa, sondern auf kräftig rosa ab. *Bergo.*

— Kernseifen nur aus Kokosöl gesotten lassen sich bekanntlich schwer absalzen, da Leimfetteseifen in Salzlösung leichter löslich sind als solche die außer Leimfetten auch immer entsprechenden Zusatz von Kernfett enthalten. Ihre Kernseife wird also noch Salz enthalten, das die Veranlassung zum Schwitzen der Seife in den Kisten ist. Beim Abrichten mit Phenolphtalein können Sie auf kräftig rosa abrichten; die Farbe soll sofort auf Zusatz des Indikators auftreten. *M. B.*

526. Eine Leimseife mit 220% Ausbeute auf halbwarmem Wege erhalten Sie, wenn Sie 100 Teile Kernölfettsäure mit 85 Teilen Ätznatronlauge von 30° Bé verseifen und dann noch 30 Teile Wasserglas und 4 Teile Salzwasser von 24° Bé zugeben. Wenn Sie mit Fettsäure arbeiten, so geben Sie die Lauge zuerst in den Kessel und rühren dann die Fettsäure zu. Lauge und Fettsäure sollen dabei ungefähr 60 bis 70° C heiß sein. Sobald die Fettsäure gut verrührt und verseift ist, kommt dann das Wasserglas und zuletzt das Salzwasser dazu, worauf die Seife fertig ist. Arbeiten Sie dagegen mit Kernöl, so ändert dies das Arbeiten insofern, als nicht die Lauge zuerst in den Kessel kommt sondern das Kernöl, dem dann die Lauge zugerührt wird. Wasserglas und Salzwasser werden erst dann zugegeben, wenn Öl und Lauge verbunden sind. *Bergo.*

— Für eine Leimseife mit etwa 220% Ausbeute nehmen Sie folgenden Ansatz, der natürlich je nach Ihren Einrichtungen auch variiert werden kann: 400 kg Kernöl oder Kernölfettsäure, 344 kg Ätznatronlauge 30° Bé, 120 kg Wasserglas 36/38° Bé, 16 kg Salzwasser von etwa 24° Bé. Bei Neutralfett geben Sie dieses etwa 70° C warme Fett zuerst in den Kessel, ehe sie die Lauge zur Verseifung zuführen; beim Verarbeiten von Fettsäuren verfahren Sie umgekehrt. Wenn die Verseifung vor sich gegangen ist, geben Sie erst das Wasserglas, dann das Salzwasser zu; nach guter Vermischung ist die Seife fertig. *M. B.*

— Erprobte Vorschrift gegen mäßiges Honorar gibt ab

Achleitner, München, Waakirchnerstr. 15/I.

527. Um 56—60grädiges filtriertes Natronwasserglas zu erzeugen, sind zwei voneinander getrennte Operationen vorzunehmen. Das aufgelöste Wasserglas von 36° Bé wird direkt vom Auflösungsapparat in möglichst hochgelegene Absatzgefäße gedrückt. Von hier fließt das abgesetzte Wasserglas nach Filterpressen, die nicht zu groß sein dürfen. Für die Güte des Produktes ist von großer Wichtigkeit, daß das Glas stets unter ganz gleichem Druck in die Presse gelangt. Stöße von Pumpen wirken sehr nachteilig. Um ein feines Filtrat zu erzielen verwendet man doppelte Baumwollpreßtücher. Das filtrierte Wasserglas sammelt sich in einem Bassin, von wo es gleich abgefüllt werden kann oder selbsttätig nach dem Eindampfapparat fließt. Der Eindampfapparat ist ein Vakuumapparat mit doppeltem Boden und doppelten Wandungen, ohne Rührwerk, ist aber mit Schaumfänger ausgerüstet. Man kann auch aus 38gräd. Natronwasserglas solches von 60° Bé durch entsprechende Zugabe von Ätznatron herstellen.

M. von Reiboldt, Hütteningenieur, Coburg.

— Zur Herstellung von hochgrädigem Wasserglas bis 60° Bé gehen Sie von festem Wasserglas aus das in der entsprechenden Menge Wasser unter Druck in einem Autoklaven zur Lösung gebracht wird. Nach der Lösung erfolgt eine Filtration durch eine mit Baumwollpreßtüchern ausgestattete Kammer- oder Rahmenfilterpresse, die nicht zu viele Kammern enthalten soll, weil Wasserglas infolge seiner hohen Viskosität nicht leicht filtrierbar ist. Es ist auch möglich, das feste Wasserglas zuerst zu einer etwa 36grädigen Lösung zu bringen und das dann filtrierte Produkt im Vakuum-Apparat einzudampfen. Sie benötigen also 1 Autoklaven mit Rührwerk für etwa 4 atm Druck, eine oder mehrere Filterpressen und einen Vakuum-Apparat. *M. B.*

528. Wollfett gereinigt, auch roh, kann bis zur Hälfte, in manchen Fällen sogar bis zu $^2/_3$ dem Trane zugesetzt werden. *Pz.*

— Dorschlebertran für Zwecke der Gerberei kann durch einen mäßigen Zusatz von paraffinfreiem Mineralöl gestreckt werden. Der Ausdruck „industrieller Dorschlebertran" sagt aber dem Gerber durchaus nicht, daß der Tran mit Mineralöl gestreckt wurde. Beanstandet der Gerber den Tran, dann ist der Lieferant ersatzpflichtig. Für geeigneter halte ich klare Ölemulsionen, welche aus Sulfoleaten, Wasser, Tran und Alkali bestehen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

530. Die Beantwortung der Frage ist ohne weiteres nicht möglich. Was versteht man unter Glyzerinfarben? Der Begriff „Glyzerinfarben" ist mir unbekannt. Ebensowenig ist es mir klar, weshalb man Glyzerinfarben entsäuern will. *V.*

531. Zum Entfetten von Metallwaren ohne flüchtige Fettlösungsmittel eignen sich entweder alkalische Flüssigkeiten, Lösungen von sauren Seifen oder Präparate, ähnlich dem „Tetrapol", wonach ein Nachreiben und Abtrocknen mit trockenem Holzmehl oder Faserstaub folgt. *O. P.*

532. Ihr Packlack enthält etwas zuviel trockene Materialien, und wenn diese dazu noch nicht völlig trocken waren, büßt er noch weiter an Klebrigkeit ein. Nach meinem Dafürhalten wird ein erhöhter Zusatz von Öl, insbesonders von Harzöl oder Pechöl, die erwünschte Abhilfe bringen. *H. M.*

533. Seife für eigenen Gebrauch. Talg, Schweinefett und 15% Harz kommen in den Kessel und werden zerlassen. Zur Verseifung wird dieselbe Menge 25grädige Ätznatronlauge gebraucht, als Fett und Harz im Kessel ist. $^1/_3$ von der Lauge und ebensoviel Wasser werden nun zu dem warmen Fettgemisch gegeben, und es wird langsam gefeuert und gerührt, bis guter Verband da ist, dann kommt nach und nach auch die übrige Lauge dazu. Es muß dann eine gut verbundene gleichmäßige Masse im Kessel sein, welche einen leichten Zungenstich haben soll. Dieser Seifenleim wird nun mit etwas Salzwasser soweit getrennt, bis die Seife beim Aufwerfen flattert. Dann läßt man eine Zeit ruhig stehen, damit sich der Leim gut absetzen kann, und schöpft dann die obenauf schwimmende Kernseife in eine Form zum Erkalten. Wenn ich Ihnen aber einen wirklich guten Rat geben soll, dann rate ich Ihnen, bringen Sie das Fett zu einem Seifensieder und lassen Sie sich dafür Seife geben. Sie stehen sich da ganz bestimmt besser, als wenn Sie selbst anfangen zu kochen und dabei höchstwahrscheinlich nur das gute Material verpatzen. *Bergo.*

— Ausführliche Herstellungsweise gegen mäßiges Honorar erteilt (Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto)

Praktikus.

534. Zum Abdichten der Tuben mit Gummilösung eignet sich am besten eine dickflüssigere Lösung von garantiert harzfreiem gebleichten Schellack in Alkohol. Beim teilweisen Ersetzen des Alkohols durch Schwefeläther erhärtet die Schutzschicht bedeutend schneller. *W. N.*

535. Wir können Ihnen in der Herstellung sämtlicher Arten von Tinte genauen Aufschluß geben, da wir selbst eine Tintenfabrik haben. (Adresse durch die Red. Rückporto!) *V.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Zur Lage der Seifenindustrie.

Erwiderung.

In der Nr. 21 dieses Blattes wurde ein Artikel „Zur Lage der Seifenindustrie" zum Abdruck gebracht, in dem weniger von den Schwierigkeiten dieser Industrie in Vergangenheit und Gegenwart als vielmehr von drohenden Gefahren die Rede ist.

Es wird behauptet, daß das Großkapital die Seifenindustrie in ihrer Existenz gefährde, und dieses Großkapital scheint der Verfasser jenes Aufsatzes in der deutschen Ölmühlenindustrie verkörpert zu sehen. Seine Kenntnisse über die Verhältnisse in der deutschen Ölmühlenindustrie sind allerdings offenbar recht

oberflächliche, denn ihre Schilderung beginnt mit der außerordentlich irrigen Tatsache, daß etwa „80% aller Öle und Fette“ in Deutschland von dem „van den Bergh- und dem Jürgens-Prinzen-Konzern“ hergestellt werden. Tatsache ist, daß den Konzernen Jürgens und van den Bergh von den Betrieben der deutschen Ölmühlenindustrie nur etwa 8% gehören, während sie bei Betrieben, die 32% der Gesamtindustrie darstellen, lediglich die Aktienmajorität besitzen. Ihre Einflußsphäre erstreckt sich damit auf 10 Betriebe, die etwa 40% der deutschen Ölmühlenindustrie darstellen. Ein „Scheidemandel-Konzern“ ist uns in der Ölmühlenindustrie nicht bekannt. Es gibt eine „Verkaufsgemeinschaft Deutscher Ölmühlen“, deren in dem Artikel genannte 6 Firmen etwa 17% der Gesamtindustrie verkörpern, und die ihrerseits mit der „Akt.-Ges. für Chemische Produkte, vorm. H. Scheidemandel“ sowie der „Sunlicht-Seifenfabrik-Akt.-Ges.“ in Mannheim die „Vereinigten Deutschen Fettwerke A.-G.“ geschaffen haben. Es bestehen außer den genannten Gruppen über 80 Betriebe, die insgesamt 43% der Industrie repräsentieren, abgesehen von der sehr großen Anzahl kleiner ländlicher Ölmühlenbetriebe. Diese 80 Betriebe, die ungefähr die Hälfte der Industrie darstellen, stehen außerhalb jeder Konzernbildung, und daher ist es geradezu absurd, wenn der Verfasser jenes Artikels schreibt: „die Ölproduktion Deutschlands läge in 3 Händen“.

Es steht ebenso mit den Tatsachen in Widerspruch, wenn der Verfasser jenes Artikels sagt, die Speisefettindustrie (Margarineindustrie) sei früher ein selbständiger blühender Industriezweig gewesen, man könne von ihr behaupten, daß sie heute bereits in der Ölmühlenindustrie aufgegangen sei. Jemand, der die beiden Industriezweige kennt, kann derartige notorische Unrichtigkeiten nicht zum besten geben, denn alle Welt weiß, daß es die Margarine-Konzerne van den Bergh und Jürgens waren, die wichtige Betriebe der Ölmühlenindustrie unter ihren Einfluß gebracht haben. Die Gruppen van den Bergh und Jürgens stellen aber in der Margarineindustrie auch höchstens 60% der Gesamtindustrie dar, sodaß daneben noch eine große Anzahl freier, unabhängiger deutscher Margarinefabriken existieren und von der Margarineindustrie auch heute noch füglich als von einem selbständigen, blühenden Industriezweig gesprochen werden kann, zumal die Margarineherstellung sich gegenüber der Vorkriegszeit um rund 100% gehoben hat. Die Ölmühlenindustrie hat daher nicht die Speisefettindustrie „übernommen oder aufgesogen“, und deshalb braucht die Seifenindustrie derartige Befürchtungen auch nicht zu hegen.

Das Gros der Ölmühlen, die Seifenrohstoffe herstellen, will seine Produkte an die Seifenindustrie verkaufen und weiß, daß es von Abnehmern meist sehr ungern gesehen wird, wenn man selbst ihr Konkurrent ist. In den vereinzelten Fällen, in denen eine engere Verbindung zwischen Ölmühlen- und Seifenindustrie besteht, handelt es sich, soweit nicht Firmen in Frage kommen, die in erster Linie Seifenfabriken sind und zur Deckung des Eigenbedarfs eine Ölmühle betreiben, um Fabrikbetriebe des Jürgens-Konzernes, und bei dem Übergang zur eigenen Verarbeitung der in ihren Ölmühlen gewonnenen Seifen-Öle und der in ihren Raffinationsanstalten gewonnenen Fettsäuren haben ebenso wie bei der Beteiligung von Ölmühlen an der Gründung der Vereinigten Deutschen Fettwerke, wohl ausschlaggebend die Schwierigkeiten mitgesprochen, die Produkte in der Seifenindustrie abzusetzen, da diese sich in so großem Umfange mit Rohstoffen aus dem Auslande eindeckt. Es handelt sich daher in diesen Fällen lediglich um ein Gebot der Selbsthilfe, nicht aber um einen teuflischen Plan gegen die Existenz der Seifenindustrie.

Als weitere Gefahr werden die Bestrebungen der Ölmühlen-Industrie, die auf die Wiedereinführung der Zölle abzielen, hingestellt. Wie liegen denn in Wirklichkeit nun die Dinge? Bei Beginn der Krieges sind für die Dauer des Krieges, ähnlich wie bei einer großen Anzahl anderer Waren, die Zölle für pflanzliche und tierische Öle und Fette vorübergehend außer Kraft gesetzt. Diese vorübergehende Außerkraftsetzung war eine Kriegsmaßnahme, die füglich mit Beendigung des Krieges, jedenfalls mit Wiedereinführung der freien Wirtschaft, hätte verschwinden müssen. Statt dessen besteht sie noch heute und hat in der Zwischenzeit die verhängnisvolle Wirkung gehabt, daß die Produktion der deutschen Ölmühlen-Industrie von 1800000 t in der Vorkriegszeit auf 600000 t im Jahre 1923 herabgesunken ist, während an Stelle eines Ausfuhrüberschusses von 53000 t, mit dem die Ölmühlen-Industrie in Friedenszeiten unserer Handelsbilanz einen beträchtlichen Aktivposten einfügte, ein Einfuhrüberschuß getreten ist, der im Jahre 1922 120000 t betrug und für das Jahr 1923 wesentlich höher geschätzt werden muß. Mit dieser Einfuhr hat die deutsche Volkswirtschaft dem Auslande jährlich mindestens 20 Millionen Goldmark Verarbeitungslohn und Unternehmergewinn bezahlt, während die deutschen Fabriken stillagen oder nur in beschränktem Umfange zu arbeiten vermochten. Es nimmt sich aber besonders merkwürdig aus, wenn ausgerechnet eine Industrie gegen den durch die Entwicklung der Verhältnisse als dringend notwendig erwiesenen Zollschutz einer anderen Industrie zu Felde zieht, die für den Zollschutz ihrer eigenen Produktion alles denkbare Verständnis hat. Ist doch der Zoll auf Feinseifen vor kürzerer Zeit erst von M 30 auf M 60 per dz erhöht. Die Ölmühlenindustrie ode[r] Gruppen derselben werden durch die Wiedereinführung der Zöll[e] jetzt ebenso wenig eine Monopolstellung erlangen, wie dies vo[r] dem Kriege der Fall gewesen ist. Es wird im Gegenteil durc[h] die Wiedereinführung der Zölle eine Mehrproduktion an Ölen un[d] Fetten in Deutschland hervorgerufen und dadurch ohne jede[n] Zweifel derselbe starke und für die Preisbildung für den Ver[-] braucher vorteilhafte Konkurrenz wachgerufen, die vor dem Krieg[e] in dieser Industrie an der Tagesordnung war. Das Schreck[-] gespenst der Monopolbildung muß vor allem zum Kampf gege[n] die Ölzölle herhalten. Und doch gibt es wohl keine Industrie, die so zersplittert und so wenig für monopolistische Konzen[-] tration geeignet ist wie gerade die Ölindustrie. Dafür hat ers[t] jüngst wieder das Ausscheiden der unter dem Einfluß der hol[-] ländischen Konzerne stehenden Firmen aus der (Igo) Interessen[-] gemeinschaft deutscher Ölfabriken, Hamburg, einen schlagende[n] Beweis erbracht. Aber die Abhängigkeit der Seifenindustrie vo[n] Lieferanten mit Monopolstellung würde zur Tatsache, wenn de[r] unkluge Kampf der Seifen-Industrie die Wirkung hätte, daß man[-] gels Schutzzolls die deutsche Ölmühlen-Industrie vernichtet würde. Denn dann wäre die Seifenindustrie im Bezuge ihrer Rohstoff[e] allein auf das Ausland angewiesen. Der Auslandsmarkt wir[d] aber von großen Konzernen beherrscht, die sich sehr bald — wie auf anderen Gebieten — auch über das deutsche Geschäf[t] einigen würden. Damit wäre es allerdings auch um die Exi[-] stenz einer selbständigen deutschen Seifen-Industrie geschehen, denn die ausländischen Konzerne würden selbstverständlich de[n] größeren Vorteil darin sehen, entweder statt der Halbfabrikat[e] die fertige Seife nach Deutschland zu liefern oder diese i[n] Deutschland selbst herzustellen. Mit ihrem Kampf gegen die Öl[-] mühlen-Industrie sägt die Seifen-Industrie den Ast ab, auf de[m] sie sitzt.

Wenn der Artikelschreiber fernerhin es als eine Gefahr fü[r] die Seifen-Industrie darstellt, daß die Ölmühlen- und Margarine[-] Industrie bevorzugte Devisenzuteilung erhalten, so zeugen auc[h] diese Ausführungen wiederum davon, daß der Schreiber hat Glocke[n] klingen hören, ohne zu wissen, wo sie hängen. Denn diese bevor[-] zugte Devisenzuteilung hat mit dem Geschäft in technische[n] Ölen und Fetten auch nicht das Allermindeste zu tun, da di[e] Ölmühlen- und Margarine-Industrie gegen die bevorzugt zuge[-] teilten Devisen die Verpflichtung haben, entsprechende Menge[n] Margarine bezw. Speiseöle und -fette in Mar[k] zu verkaufen.

Ein weiterer Beschwerdepunkt ist die Berechtigung der Öl[-] mühlen-Industrie, für ihre Produkte im Inlande Bezahlung i[n] ausländischer Währung zu fordern. Der Artikelschreiber hat e[s] leider unterlassen, seinen Lesern darzulegen, weshalb denn di[e] Bezahlung in ausländischer Währung für die Seifenindustri[e] im Falle, daß sie an die deutschen Ölmühlen erfolgt, ge[-] fahrbringender ist, als wenn ausländische Ware gekauft wir[d], die doch auch in ausländischer Währung bezahlt werden mu[ß]. Da es aber nur die beiden Alternativen gibt, entweder den Be[-] zug des Rohstoffes von deutschen Ölmühlen oder Bezug aus de[m] Auslande, und die Seifenindustrie bei ihren Käufen aus dem Auslande, die recht umfangreich sind, anstandslos in ausländisch[er] Währung bezahlt, so ist nicht einzusehen, weshalb sie den deu[t-] schen Ölmühlen Bezahlung der gleichen Waren in ausländische[n] Devisen vorenthalten will, da diese Industrie doch ihre ge[-] samten Rohstoffe aus dem Ausland beziehen muß und in auslän[-] discher Währung zu bezahlen hat. Die mit dieser Frage zusam[-] menhängenden Details sind von der Regierung vor Erlaß de[r] Ausnahmebestimmung so eingehend geprüft worden, daß s[ie] durch die jetzigen Angriffe nicht in Frage gestellt werden kan[n].

Wenn endlich der Verfasser von einer Entlastung des De[-] visenmarktes spricht, so ist nicht einzusehen, wie durch die vo[n] ihm vorgeschlagenen Maßnahmen eine Entlastung des Devise[n-] marktes eintreten könnte, denn entweder sind die Ölsaaten un[d] Ölfrüchte oder zur Einführung gelangenden Fertigprodukte [in] ausländischen Devisen zu bezahlen. Eine Entlastung des De[-] visenmarktes tritt nur ein, wenn diese Zahlungen auf ein mög[-] lichst niedriges Maß gehalten werden, und das geschieht durch di[e] Wiedereinführung der Zölle, da alsdann der Verarbeitungsloh[n] und Unternehmergewinn, der für die ausländischen Fertigproduk[te] dem Auslande bezahlt werden muß, erspart werden.

Wenn der Verfasser behauptet, daß die Ölmühlenindustr[ie] nicht nur für die eingeführten Saaten, sondern auch für ih[re] Arbeitslöhne, Kohlen, Handlungskosten, Verdienst pp. Devis[en] hereinbekommt, für die sie ihrerseits keine Devisen zu zahle[n] habe, so befindet er sich auch in diesem Punkte in einem auße[r-] ordentlich starken Irrtum. Er vergißt nämlich, daß die Fabrike[n] im Inlande ihre Ölkuchen zu einem beträchtlichen Teil in Ma[rk] verkaufen, und daß, soweit ihre Markausgaben größer sind a[ls] die Kuchenverkaufserlöse in Mark, auch Verkäufe von Speiseöle[n] und Speisefetten, für deren Umfang sowieso das bevorzug[te] Devisenkontingent nicht ausreicht, in Mark getätigt werden.

Verband der Deutschen Ölmühlen
zur
Wahrung ihrer gemeinsamen Interessen, E. V.,
Berlin.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V. E. Marx.

21. Jahrgang. Augsburg, 13. Juni 1924. Nr. 24

Walzenfette.

Von *E. Bartels.*

(Schluß.)

Als Formen zum Ausgießen des Fettes verwendet man starke eiserne Kästen mit abschraubbarem Boden. Nach dem Erkalten des Fettes schraubt man den Boden der Form ab, zieht durch eine Ecke einen Stahldraht und löst hiermit das Fett von den Wandungen der Form ab. Zweckmäßig wird man die scharfen Kanten der Form abrunden, um ein Einknicken des Stahldrahtes zu vermeiden.

Das Zerschneiden der Briketts selber ist mit Schwierigkeiten verbunden. Namentlich die mit Putzwolle vermischten Briketts geben eine starke Nuß zu knacken. Jeder hilft sich auf seine Weise. Manche verwenden ein Messer hierzu. Ich gehe mit Flaschenzug und Stahldraht heran und schneide dann die mäßig großen Stücke mit einem breiten und scharfen Messer.

Hier sei kurz die Einrichtung zum Schneiden der Heißwalzenbriketts beschrieben: Ein niedriger, aus starken Bohlen ausgeführter Tisch, der die Breite der zu schneidenden Briketts hat, aber länger ist, wird stark und fest am Boden befestigt. Über das eine Ende des Tisches hängt man einen kräftigen Flaschenzug so, daß ein am Flaschenzug befestigter Bügel genau mit dem Tischende abschneidet. Dieser Bügel wird aus 25 mm im Durchmesser starkem Rund- oder Vierkanteisen so geformt, daß er sich bequem über den aus der Form genommenen Fettblock streifen läßt. Durch seine untere offene Seite zieht man den ca. 1 mm starken Schneidedraht. Die Löcher für den Stahldraht sind in dem Bügel schräg nach unten gebohrt, um ein Brechen des Drahtes zu vermeiden. Die Enden des Stahldrahtes, der nicht stramm gespannt sein darf, werden in einen kleinen Stellring verlötet. Über den auf den Tisch gelegten Fettblock legt man einen ebenso geformten Eisenbügel aus breitem, starkem Flacheisen, dessen Seitenstücke so lang sind, daß sie über die Bohlen des Tisches noch hinausgehen. Zwei Löcher sind hierin so gebohrt, daß man durch sie unter dem Tisch ein Rundeisen von ca. 13 mm Stärke hindurchschieben kann. Ein Hochziehen des Fettblocks ist also nicht möglich. Man kann auch diesen Haltebügel aus einem Stück schmieden lassen und legt ihn dann vom Ende des Tisches über den Fettblock. Man wird also den Fettblock so auf den Tisch legen, daß er soweit überragt, als die Dicke des zu schneidenden Stückes betragen soll. Jetzt streift man den Haltebügel über Block und Tisch soweit, daß er mit der Tischkante abschneidet. Den am Flaschenzug befestigten Schneidebügel legt man so an, daß der Draht mit der Tischkante abschneidet. Durch Hochziehen des Schneidebügels schneidet man nun den Fettblock glatt durch. Selbst mit Putzwolle vermischte Briketts lassen sich auf diese Weise verhältnismäßig leicht schneiden.

Ich habe diese Einrichtung deshalb beschrieben, weil das Zerschneiden der Briketts soviel Schwierigkeiten macht und ich sie nach mancherlei Versuchen als am praktischsten für diesen Zweck befunden habe.

Gleichzeitig kann man die Vorrichtung zum Zerschneiden des Wollfettes im Winter und für die einzelnen Peche, soweit sie schneidbar sind, benutzen.

Die weitere Zerkleinerung der Stücke kann nun mit einem etwas gebogenen, auf beiden Seiten mit Griffen versehenen Messer geschehen. Aber auch ein ca. ½ mm Stahldraht eignet sich hierfür, wenn man die Stücke in entsprechende Formen einsetzt.

Als Rohmaterial für die Herstellung der Heißwalzenbriketts dienen: Rohes Wollfett, Wollfettstearin, Harz, Wollfettpech, Stearinpech, Bitumen, auch Montanwachs, Mineralölpech, hochentflammbare Rückstände von Mineralölen und Mineralöldestillate. Glyzerinpech eignet sich nicht, denn es entwickelt beim Schmieren mit den damit hergestellten Briketts einen scheußlichen Gestank.

Soweit diese Rohmaterialien verseifbar sind, wird man ihre Verseifbarkeit feststellen, um sie soweit als möglich zur Seifenbildung heranzuziehen. Denn sie sind die teuersten Rohmaterialien, und die Menge der Seife ist maßgebend für die Festigkeit und den Tropfpunkt des Fettes. Selbstverständlich ist auch die Art der Seife hierfür mit in Betracht zu ziehen. Bei den Heißwalzenfetten ist keine Rücksicht darauf zu nehmen, daß die entstandene Seife sauer bleibt. Die Berechnung der Lauge richtet sich nach der Verseifbarkeit der Rohmaterialien, doch darf kein freies Alkali in der fertigen Ware sein. Es ist deshalb doch zu empfehlen, etwas weniger Lauge zu nehmen, denn bei der Bestimmung der Verseifungszahl wird bekanntlich alkoholische Kalilauge genommen, die eine weit durchgreifendere Verseifung herbeiführt.

Aus dem Vorhergesagten ist es wohl erklärlich, weshalb Vorschriften, die jahrelang ein erprobtes Fabrikat ergaben, auf einmal versagen. Denn die Zusammensetzung der Rohmaterialien, namentlich der einzelnen Peche, wechselt stets und ist auch Verfälschungen unterworfen. Diese zu bestimmen ist äußerst schwierig, und selbst der gewiegteste Fettchemiker kann auf eine geschickte Verfälschung hereinfallen.

Nachstehend sollen nun noch einige Vorschriften angeführt werden, die natürlich nur als Grundlage dienen können, denn die Kalkulation muß in erster Linie die Zusammensetzung der Briketts bestimmen.

I.

50 kg rohes Wollfett
100 kg Wollfettpech
10 kg Harz
200 kg Goudron
Natronlauge.

II.

10 kg Wollfettstearin
30 kg rohes Wollfett
10 kg Harz
50 kg Stearinpech
100 kg Goudron
Natronlauge.

Die Herstellung ist der der Vaselinbriketts gleich. Doch wird man die Erhitzung weit stärker durchführen, um die Briketts aus oben angeführten Gründen möglichst wasserfrei zu machen. Namentlich hat der Zusatz der Lauge nur langsam, am besten in dünnem, gleichmäßigem Strahl aus einem über dem Kessel angebrachten Behälter zu erfolgen. Sobald Schaumbildung eintritt, ist sofort der Zusatz der Lauge zu unterbrechen. Ein einfaches mechanisches Rührwerk leistet gute Dienste, das rotierende Fett kann man mit einem Holzscheit bremsen. Ein Planetenrührwerk mit seitlichem Schaber eignet sich für diesen Zweck weniger gut, denn der hiermit ausgerüstete Kessel läßt sich schlecht reinigen. Wenn man die Formen, in welche das heiße Fett abgelassen wird, mit etwas Maschinenöl einfettet, so kann man das erkaltete Fett häufig — nicht immer — leichter ablösen.

Als Füllmittel für diese Briketts verwendet man in einigen Fällen Graphit, noch seltener Ruß. Beide besitzen für diesen Zweck einen zweifelhaften Wert.

Zum Schluß sei hier noch kurz auf die Untersuchung dieser Walzenbriketts eingegangen, die äußerst schwierig ist und über die Zusammensetzung stets nur ein ungefähres Bild ergeben kann. Man muß unterscheiden: Will man sich nur über die Schmierfähigkeit der Briketts unterrichten oder will man ein Wettbewerbsmuster nachmachen. Neben der Bestimmung des Tropfpunktes, die im Ubbelohde'schen Apparat im Ölbade vorgenommen wird, wird man in einer Porzellanschale ungefähr 10 g des Fettes mit verdünnter Salzsäure durch Kochen zersetzen. Nach dem Erkalten wird das abgeschiedene Gesamtfett fast stets so fest sein, daß man das saure Wasser ohne Verlust abgießen kann. Man kocht nochmals mit Wasser auf, gießt das Wasser ab und entwässert das Fett durch recht vorsichtiges Erhitzen. Nach dem Erkalten kann man nun so ungefähr die Qualität der verwendeten Rohmaterialien beurteilen. Natürlich gilt dieses nur für den Fachmann und mit den nötigen Einschränkungen.

Will man weiter untersuchen, so wird man auf die angegebene Weise das Gesamtfett vollkommen säurefrei waschen und ebenso entwässern. Das getrocknete Fett wird man nun mit Petroläther aufnehmen. Es bleiben zurück: Asphalt und die petrolätherunlöslichen Bestandteile des Wollfettes und seiner Produkte. Diese wird man zu trennen versuchen, in dem man in alkoholischer Lösung verseift, die Seifenlösung eindampft und mit Benzol behandelt. Das Benzol löst den Asphalt, die

Seifenlösung zersetzt man und macht mit den abgeschiedenen Bestandteilen die Reaktion auf Wollfett. In der Petrolätherlösung wird man event. vorhandenes Harz, Mineralöl, soweit es sich trennen läßt, bestimmen.

Rundschau

Veredelung von Aldehydharzen. (D. R. P. 394 946 v. 16. VIII. 1921. *Consortium für elektrochemische Industrie G. m. b. H.* in München*). Es ist bekannt, Kolophonium und andere natürliche Harze dadurch zu härten, daß man ihnen in einem Schmelzprozeß Metallverbindungen einverleibt. Es wurde nun gefunden, daß auch die bei der Kondensation bzw. Polymerisation von Aldehyden mit Alkali erhältlichen Harze sich durch derartige Zusätze härten lassen.

Beispiel. 100 Teile durch Kondensation bzw. Polymerisation von Azetaldehyd mit Alkali erhaltenen Hartharzes vom Erweichungspunkt 110° (nach Kraemer-Sarnow) werden geschmolzen und bei Temperaturen von etwa 200° allmählich 2 Prozent Aluminiumhydrat zugefügt und innig verrührt. Das so erhaltene Harz besitzt einen Erweichungspunkt von 150°.

Dieses Verfahren ist auch auf alle durch Kondensation bzw. Polymerisation aus Azetaldehyd und dessen Derivaten, wie Aldol, Crotonaldehyd, erhältlichen Harze anwendbar, so z. B. auch auf die Produkte, die man durch fortgesetzte Einwirkung von Alkali auf Aldehyde unter weitgehender Zerteilung oder durch thermische Behandlung von Aldehyden bzw. deren Kondensationsprodukten mit oder ohne Alkalizusatz gewinnt. Es ist ferner auch anwendbar auf die durch Veredelungsverfahren aus den Aldehydharzen erhältlichen Harzprodukte, wie sie z. B. durch Umfällen aus einem Lösungsmittel erhalten werden können.

Die nach dem vorstehenden Verfahren gewonnenen Harze lassen sich ähnlich wie Schellack, Kopal, Bernstein usw. verwenden. Sie lösen sich in Öl, Spiritus Benzol und in anderen üblichen Harzlösungsmitteln. Sie können auch durch geeignete Maßnahmen, beispielsweise durch Auswalzen, in die für Schellack übliche Blättchenform gebracht werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Veredelung von Aldehydharzen, dadurch gekennzeichnet, daß man die bei der Kondensation bzw. Polymerisation von Aldehyd erhaltenen Harze durch Nachbehandlung mit Metallverbindungen härtet.

Herstellung eines als Ersatz für Naturschellack, Kopal, Bernstein usw. sowie zur Herstellung von Appreturmitteln, Kaltpoliertinten u. dgl. geeigneten Harzes. (D. R. P. 395 053 v. 28. VIII. 1921. *Consortium für elektrochemische Industrie G. m. b. H.* in München*). Wie bereits früher gezeigt wurde, gelingt es, aus Aldehyden hochwertige Harze zu gewinnen. Sie lassen sich in gleicher Weise wie beispielsweise Kopale zu Öllacken, Benzollacken usw. verarbeiten; sie sind wie Schellack zu Isolierzwecken, zur Siegellackfabrikation usw. verwendbar und geben hochwertige den Naturschellacklösungen ebenbürtige Politur- und Mattierungsmittel. Was sie in ihren Eigenschaften von Naturschellack offenbar allein noch unterscheidet, ist ihre Unlöslichkeit in wäßrigen Borax- und Sodalösungen. Gerade die Löslichkeit in diesen Mitteln ist für den Naturschellack besonders charakteristisch, und gerade diese Eigenschaft erschließt ihm seine weitgehende Verwendung zu Appreturen usw., die den Aldehydharzen bisher verschlossen war.

Es wurde nun die überraschende Feststellung gemacht, daß man zu Produkten gelangen kann, die auch diese charakteristische Löslichkeit des Naturschellacks aufweisen, wenn man Aldehydharze einer oxydierenden Behandlung unterwirft.

Die Aldehydharze können in geschmolzenem Zustande oder zweckmäßig in einer geeigneten Flüssigkeit gelöst oder gegebenenfalls auch suspendiert der oxydierenden Behandlung unterworfen werden. Den Oxydationsvorgang kann man durch Katalysatoren begünstigen. Die oxydierende Behandlung hat als weitere günstige Wirkung eine Bleichung und Härtung der Harze zur Folge.

Beispiel 1. 10 Teile Aldehydharz werden in 100 Teilen Eisessig gelöst und durch diese Lösung längere Zeit ozonisierter Sauerstoff geleitet. Dabei wird die ursprünglich dunkel gefärbte Lösung hell. Durch Zusatz von Wasser wird das gelöste Harz ausgefällt.

Das so erhaltene Harz ist in wäßriger Boraxlösung und wäßriger Sodalösung ganz ebenso wie Naturschellack löslich und kann direkt oder gegebenenfalls, nachdem es einem Härtungsprozeß unterworfen worden ist, zur Herstellung von Appreturmitteln, Kaltpoliertinten, natürlich aber auch zu sonstigen Verwendungszwecken benutzt werden. Es kann auch nochmals eingeschmolzen und beispielsweise zu den handelsüblichen Schellackblättchen ausgewalzt werden.

Beispiel 2. In eine Lösung von 20 Teilen Aldehydharz in 100 Teilen Eisessig, der 0,02 Teile Manganazetat zugesetzt worden sind, wird unter Schütteln mehrere Stunden lang Sauerstoff eingeleitet. Die Aufarbeitung erfolgt nach Beispiel 1.

Beispiel 3. In eine Suspension von 100 Teilen Aldehydharz in 50 Teilen Wasser wird nach Zusatz von 0,01 g Permanganat längere Zeit Sauerstoff eingeleitet. Das erhaltene Produkt wird von dem Wasser abgetrennt und kann, wie oben ausgeführt, weiterverarbeitet werden.

Die nach dem vorliegenden Verfahren erhaltenen Produkte lassen sich genau wie Naturschellack verwenden, außerdem stellen sie hochwertige Ersatzstoffe für Kopale, Bernstein usw. dar. Sie lösen sich in den bekannten Harzlösungmitteln, insbesondere geben sie beim Erhitzen mit Öl glatt Öllacke, die sich durch hohen Glanz der Aufstriche, ihren farbenvertragenden Charakter, hohe Widerstandsfähigkeit usw. auszeichnen. Die neuen Harze können ferner einem thermischen Nachhärtungsverfahren durch bloßes Erhitzen oder einem andern Härtungsprozeß unterworfen werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines als Ersatz für Naturschellack, Kopal, Bernstein usw., sowie zur Herstellung von Appreturmitteln, Kaltpoliertinten u. dgl. geeigneten Harzes, dadurch gekennzeichnet, daß man Aldehydharze einer oxydierenden Behandlung unterwirft. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die oxydierende Behandlung in Gegenwart von Katalysatoren ausführt. 3. Nachbehandlung der nach Anspruch 1 und 2 erhaltenen Harze, dadurch gekennzeichnet, daß man sie einem Härtungsverfahren unterwirft.

Fischschuppenessenz. (Franz. Pat. 553 922. *P. L. M. Fabre* in Frankreich.) Man dekantiert oder schleudert die in bekannter Weise erhaltene wasserhaltige Fischschuppenessenz ab, mischt sie mit Türkischrotöl und verdampft das Wasser. Hierauf kann sie ohne weiteres mit dem zur Herstellung künstlicher Perlen nötigen Bindemittel (Kollodium) gemischt werden. (Kunststoffe.)

Für die Aufbewahrung von Kautschukgegenständen empfiehlt man Zinkblechkästen, in denen sich niedrige Glasschalen mit bestem Ammoniumkarbonat befinden. Durch Beobachtungen, die sich auf einen Zeitraum von 15 Jahren erstreckten, stellte man fest, daß in solchen Kästen die Gummisachen nicht zur Oxydation neigten. (Kunststoffe.)

Ameisen- und Insekten-Vertilger. I. 14 cm^3 ätherisches Fichtennadelöl, 3,5 cm^3 Phenol, 3,5 cm^3 Mirbanöl, 7 cm^3 Terpentinöl, Kerosen bis zu 450 cm^3. II. 90 T. Fluornatrium, 2 T. Ingwerpulver, 10 T. Zuckerpulver, alles fein zu pulvern. III. 22 T. Kieselerde, 40 T. Fluornatrium, 10 T. Chlornatrium, 5 T. trockne Soda, 10 T. Natriumsulfat. Man mischt und verspritzt über die von den Schwaben und anderen Insekten heimgesuchten Stellen.

Rezepte für Fleckenentfernungsmittel. Ein universelles Mittel zur Entfernung von Flecken gibt es nicht, sondern es müssen je nach der Natur der Flecke verschiedene Mittel angewandt werden. Zur Entfernung von Ölen, Fetten, Farben usw. dienen Lösungsmittel oder Gemische von solchen, wie Alkohol, Benzin, Benzol Terpentinöl, unbrennbare Lösungsmittel wie Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen usw. Obst-, Tinten-, Rost-, Gras- und ähnliche Flecken werden auf andere Weise entfernt. Es gibt Fleckentfernungsseifen, die außer Seife noch wirksame Bestandteile enthalten. Physikalisch wirken durch ihr Aufsaugevermögen Stärke, Magnesia, Meerschaum u. a. Ein gutes allgemein wirkendes, jedoch unschön emulsionsartig aussehendes Mittel erhält man aus 50 g Terpentinöl, 50 g Ammoniak 0,910, 45 g 5%ige alkoholische Seifenlösung, 10 g Äthyläther und 10 g Essigäther. Fleckentfernende Stangen, Pasten, Kugeln u. dgl. kann man aus 3 kg Borax, 3 kg Ammoniumkarbonat, 7 kg Magnesiumkarbonat, 20 kg Seifenpulver mit wenig Wasser zu einer Paste verrieben, gewinnen, indem man diese Paste in Formen preßt und in Stanniol verpackt. Tinten- und Obstflecke entfernende Stangen stellt man dar aus dem Gemisch gleicher Gewichte von Oxalsäure und Alaun, das geschmolzen und in Röhren gegossen wird. Beim Erkalten lassen sich die Stangen leicht herausschieben und sie werden in Paraffinpapier und Stanniol eingewickelt. Die Wirkung ist eine vorzügliche. Hypochloritlauge (Eau de Labarraque) wirkt auch sehr intensiv. 50 T. Chlorkalk werden mit 500 T. Wasser verrieben, mit der Lösung von 30 T. Ammoniaksoda in 100 T. Wasser versetzt, nach der Kohlensäureentwicklung die klare abgesetzte Flüssigkeit abgegossen. Diese Lauge muß vorsichtig angewandt, ev. der Stoff mit Thiosulfat nachbehandelt und sorgfältig gewaschen werden. Gegen Obstflecke wird Natriumhydrosulfit in 40%iger Lösung, ferner Natriumperborat und Wasserstoffsuperoxyd empfohlen. (Vegyi Ipar.)

Säurebestandteil für Backpulver. (D. R. P. 386 021 v. 28. I. 1914. Zusatz z. D. R. P. 378 892. *Chem. Fabrik Budenheim, Ludwig Utz*, Mannheim.) Säurebestandteil, bestehend aus einem zur Trockne verdampften Lösungsgemisch von neutralen weinsauren Alkalisalzen und Phosphorsäure in molekularen Mengen, sodaß sich ein Gemisch von saurem, weinsaurem Alkali und primärem Alkaliphosphat ergibt. (Chem.-Ztg.)

Klebmittel. (Brit. Patent 207 037. *W. H. Taylor* in Swansea, Glamorgan.) Man mischt und pulvert Weizenmehl, Stärke, Leim und Borsäure. Beim Gebrauch verrührt man das Gemisch mit kaltem Wasser und erhitzt den Brei alsdann mit heißem Wasser, bis der gewünschte Verdünnungsgrad erreicht ist. (Kunststoffe.)

---

*) Von dem Patentsucher sind als Erfinder angegeben worden: Dr. *Hans Deutsch* und Dr. *Willy O. Herrmann* in München.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Die Zukunft des einheimischen Marktes scheint zwar auf Seiten der Verbraucher zu liegen, immerhin birgt sie aber auch für diese gewisse Gefahren insofern, als infolge der herrschenden Geldknappheit die Verarbeitung von Ölsaaten ganz naturgemäß zurückgeschraubt werden muß, sodaß immer nur mäßig große Vorräte von Fertigerzeugnissen zur Verfügung stehen und darum sich die Preise auf gewisser Höhe halten werden. Wiederum kann man hieraus die Schlußfolgerung ziehen, daß die nicht verarbeiteten Rohstoffe späterem Verbrauche vorbehalten bleiben und dann auf die Preisbildung entscheidend einwirken werden. Von kleineren Preisschwankungen abgesehen, war die Stimmung im Laufe der Berichtswoche gegenüber früheren Wochen eigentlich nur wenig verändert. Abgeber forderten für rohes Leinöl Fl 47½ bis 48, für gekochtes Leinöl Fl 48½ bis 49 pro 100 kg einschließlich Barrels ab Lager. Ölsaaten waren am Schluß an den Produktenbörsen zum Teil amtlich nicht notiert.

Der europäische Markt im allgemeinen wurde von Knappheit an vorrätigem Leinöl beherrscht, wofür die Preise namentlich in England merklich anzogen, während am Festlande nur wenig Interesse vorlag und darum die Preise weniger anzogen. Behauptet war die Stimmung aber auch für Leinöl in Nordamerika, wo zunächst tunlichst argentinische Leinsaat gekauft wird, während von einheimischer Leinsaat bisher nur wenig Angebot zu sehen war. In Chicago notierte Leinöl am Platz und auf Lieferung unverändert 94 Cents pro Gallone. Leinsaat auf Termine lag am La Plata unverändert oder Kleinigkeiten nach unten, dagegen stieg prompte Verschiffung von 19,15 auf 19,35 Pesos pro 100 kg fob Buenos Aires. Argentinien verschiffte in dieser Woche 35 500 t Leinsaat, in der Vorwoche 24 000 t, davon 19 000 bezw. 10 000 t nach Nordamerika, der sichtbare Vorrat blieb mit 160 000 t unverändert. London forderte für Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 17.15, April-Mai £ 17.15, Calcutta, vorrätig, £ 19.17/6, schwimmend £ 19.12/6, Bold Bombay, April-Mai £ 20.5, Sojabohnen, schwimmend cif Hamburg, £ 11.15, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 18, Kottonsaat, schwarze ägyptische, greifbar, £ 12.15, Sesamsaat, schwimmend, £ 25.10, Hull für Leinöl £ 36.7/6, Rüböl, extrahiert, £ 42, Sojaöl, extrahiert, £ 39.15, Palmkernöl, gepreßt, £ 40, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 45 pro t. Obwohl sich Leinöl an der Amsterdamer Börse etwas erholte, war die Haltung dort im allgemeinen abfallend. Abgeber forderten für greifbares Leinöl Fl 44¼, Rüböl Fl 48, in Antwerpen für Leinöl Frs 345, für Rüböl Frs 380 ohne Barrels, für Sojabohnenöl, gepreßt, in Barrels, Frs 500 für 100 kg ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 5. Juni 1924.

Am Lokomarkte blieb das Geschäft mit Rücksicht auf die bevorstehenden Festtage während der abgelaufenen Woche schon sehr still, und auch von Abschlüssen in Abladungsware hörte man nichts. Die Umsätze nach dem Inlande bewegten sich in sehr engen Grenzen. Die hier vorliegenden Offerten der überseeischen Ablader zeigten im allgemeinen keine Veränderung.

Rindertalg: Auf der dieswöchigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1165 Fässern 307 zu unveränderten Preisen untergebracht. Am hiesigen Markte war die Nachfrage weiter gering. Ebenfalls zeigten

Palmkern-, Kokos- und Rizinusöl keine Veränderung. Die Forderungen der Ablader lauten unverändert fest.

In Leinöl war das Geschäft ebenfalls äußerst ruhig. Nach anfänglichem Nachgeben der Preise wurde gestern der Markt aus Holland wieder fest gemeldet.

Sojabohnenöl zeigte weiter etwas Nachfrage.

Fettsäuren waren sehr gering gefragt und im Preise unverändert ruhig.

Tran: Der Markt lag unverändert ruhig.

Harz war nach wie vor lustlos.

Hamburg 11, den 7. Juni 1924.

Leinöl Hfl. 48,50, Leinölfirnis Hfl. 49,50, Leinölfettsäure Hfl. 58, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 54,50, Kokosölfettsäure £ 42, Erdnußölfettsäure £ 44, Lagos-Palmöl, roh £ 37.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 39, Palmkernöl loko £ 42, Palmkernölfettsäure £ 42, Baumwollsaatöl, hell £ 46, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 39.10, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl, ital. Lire 515, Rindertalg je nach Qualität £ 40 bis 42, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 105, Dorschtran, hellblank £ 37.10, Dorschtran, gelbblank £ 37, Dorschtran, braunblank £ 34.10, Brauntran (Gerbertran) £ 32, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,50, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 83, Lederleim; Orig. Scheidemandel GM 106,10 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Leinöl war lebhafter gesucht.

Karl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 7. Juni 1924.

In der verflossenen Woche verlief der Leinsaat-Markt in durchweg fester Tendenz, und vor allen Dingen ist für die Weiterentwicklung damit zu rechnen, daß die Vereinigten Staaten von Nordamerika weitere Quantitäten der argentinischen Leinsaaternte absorbieren. In den letzten Wochen wurde nach Nordamerika von Argentinien aus mehr verschifft als nach ganz Europa, und trotzdem auch die Zufuhren nach Europa verhältnismäßig groß waren, haben sich noch keine Stocks in Leinsaat bilden können, während das doch in früheren Jahren um diese Zeit im allgemeinen der Fall war.

In Bezug auf den Einkauf von Leinsaat versagt auch Deutschland jetzt noch; es sind sogar von deutschen Ölmühlen verschiedene Posten früher gekaufter Saat zurückverkauft worden, weil die Fabrikanten keine Rentabilität sehen; auch ist wahrscheinlich damit zu rechnen, daß die deutschen Ölmühlen vorübergehend still liegen; die Fabrikation wird jetzt schon stark eingeschränkt.

Die Leinsaatverschiffungen waren wie folgt:

von Argentinien:	England	4 900 t
	Continent	6 000 t
	Nordamerika	16 000 t
		26 900 t
	Stocks	160 000 t
Von Indien:	England	7 575 t
	Continent	5 275 t
		12 580 t

Holzöl.

Hamburg, den 5. Juni 1924.

Es sind keine nennenswerten Umsätze getätigt worden und die Preise daher unverändert geblieben. Ich notiere für Loko-Ware £ 71 bis 72 p. engl. ton ab Lager Hamburg und für Mai-Juni-Abladung £ 73 p. engl. ton, cif Hamburg. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Die Stimmung der ausländischen Märkte war verschieden. Kleinen Preisermäßigungen standen an anderen Stellen ebensolche Erhöhungen gegenüber. Das Gesamtbild hat sich indessen nur wenig verändert. Mais lag in Nordamerika wie am La Plata mehr oder weniger nach unten. Dagegen schloß z. B. Baumwollsaatöl aller Sorten und Lagen mehr oder weniger höher. In Newyork kostete rohes Öl in Tanks 8 bis 8,25, bestes gelbes 9,95 vorrätig, 9,90 Juli, 10,10 September, 9,64 Oktober und 8,75 $ Dezember für 100 lbs. Die Preise für Schmalz waren teils etwas billiger, für nahe Lieferung zum Teil aber auch etwas teurer. In Newyork notierte Schmalz, Middle West, 10,70 bis 10,80 und Prime Western Steam 10,85 bis 10,95 $ pro 100 lbs, in Chicago Lieferung für Mai 10,27½, Juli 10 40 und September 10,67½ $ pro 100 lbs. Für Maisöl bestand am Newyorker Markt der frühere Preis von 11,75 $ für 100 lbs. Die Talgpreise erholten sich am Newyorker Markt im Laufe der Berichtswoche um etwa ¼ Cent pro lb.

Am englischen Markt stellte sich gute Belebung der Nachfrage nach Talg und anderen Fettstoffen ein. Das Ergebnis der Londoner Auktion blieb hinter den Erwartungen aber doch merklich zurück. Liverpool berichtete am Schluß ruhige Haltung mit ziemlich unveränderten Preisen. River Plata notierte auf Verschiffung als erste Qualitäten 39 sh 9 d bis 41 sh 3 d, guter bis feiner australischer Rindertalg 42 sh 6 d bis 44 sh 6 d, Hammeltalg 43 sh 6 d bis 45 sh 6 d, alles für 1 cwt. cif Liverpool.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 7. Juni 1924.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 19, S. 318) hat sich die Frage nach Sulfuröl etwas abgeschwächt. Zwar würde Deutschland auch große Posten gerne kaufen, wenn nicht die gegenwärtige Geldknappheit wäre. Die Frage von den Vereinigten Staaten ist vorerst noch ruhig. Eine Besserung des Geschäftes wird in der Folge erwartet.

Die Sulfurölproduzenten halten im allgemeinen noch auf Lire 460 bis 465 die 100 kg netto inkl. Barrels, frachtfrei Chiasso, Brenner, Tarvis, Triest bei 10-Ladung, da sie Vertrauen in die Zukunft haben, hingegen zieht die zweite Hand in der Regel vor, im Preise nachzugeben, anstatt mit den ihr angedienten Partien auf Lager zu gehen, was eine kostspielige Sache ist und auch über den Sommer unvermeidlich Leckage mit sich bringt. Demzufolge liegt die Preisbildung vorerst mehr bei der zweiten Hand, bis daß sich das Geschäft mehr belebt und sie nach Begebung ihrer anscheinend nicht großen Vorräte wieder kaufen und alsdann die Rechnung mit dem Produzenten machen muß.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 5. Juni 1924.

Begreiflicherweise ist auch in dieser Woche noch keine Belebung der Marktlage zu konstatieren.

Paraffin: Die Preise für amerikan. Tafelparaffin haben nunmehr auch eine kleine Herabsetzung erfahren, um der gegenwärtigen Situation Rechnung zu tragen. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 bis 13,25 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerikan. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,50 bis 12 p. 100 kg und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 11,50 bis 11,75 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Bei kleinem Bedarfsgeschäft halten sich die Preise. Ich notiere für naturgelb 54/56° $ 20 p. 100 kg, für 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, für 66/68° $ 30,25 p. 100 kg und für weiß 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage nach greifbarer bezw. schwimmender Ware ist wieder lebhafter geworden, und es steht ihr nahezu kein Angebot gegenüber. Ausländisches Bienenwachs kostet je nach Provenienz sh 135 bis 155 p. cwt., deutsches Bienenwachs dürfte mit GM 3 p. kg zu haben sein. — Japanwachs: Neuankünfte haben eine erhöhte Verkaufslust zur Folge gehabt, und die Preise sind demzufolge gewichen. Loko-Ware kostet sh 90 bis 92 p. cwt., März-April-Abladung sh 90 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 88 p. cwt. — Karnaubawachs hält sich sehr gut im Preise; Loko- bezw. schwimmende Ware wird mit sh 106 bis 108 p. cwt. bezahlt, Abladungs-Ware, fettgraue Qualität, ist nicht unter sh 112/6 bis 115 p. cwt. und in courantgrauer Qualität nicht unter sh 110 bis 112 p. cwt. zu haben. — Montanwachs stellt sich etwas günstiger und zwar auf GM 44 p. 100 kg. — Harz: Der Markt schwankt in den letzten Tagen etwas hin und her. Für Abladungs-Ware notiere ich unverändert $ 5,80 p. 100 kg, Loko-Ware etwas billiger und zwar $ 6,10 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin 50/52° und amerikanische Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 5. Juni 1924.

Auch in der vergangenen Woche blieb das Geschäft unverändert ruhig, trotzdem ist der Markt preishaltend.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist befestigt. Wir notieren courante Ware zu 110 bis 112 sh, fettgraue zu 108 bis 110 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist billiger. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 96 bis 97 sh, Juni-Juli-Lieferung zu 90 bis 91 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — Paraffin zu Dollar 12¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 6. Juni 1924.

Die Marktlage ist im allgemeinen unverändert. Wir notieren unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 133—138, fettgraues Karnaubawachs sh 120—125, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 110—112 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 87, Ceresin, Ia weiß 54/56° GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 9. Juni 1924.

○ Die letzten 14 Tage haben im Harzgeschäft an unserem Markte eher noch eine Verschlechterung denn eine Besserung gebracht. Das Kaufinteresse des Inlandes bleibt völlig tot, nur ab und zu können kleinste Mengen abgesetzt werden, soweit die Inlandsläger mit solchen nicht mehr zu dienen vermögen. Die kritische Lage des Geldmarktes schließt jede großzügige Unternehmung aus und hemmt infolgedessen in erster Linie den weiteren Import, trotzdem in der Devisenbeschaffung eine wesentliche Erleichterung eingetreten ist. Aber jetzt, wo man für Rentenmark wirklich Devisen ohne die bekannten Aufschläge erhalten kann, fehlen die Rentenmark! Nebenbei greift auch eine laxe Auffassung bezüglich Erfüllung eingegangener Verpflichtungen auf die inländischen Käufer über, und die Fälle mehren sich, wo vereinbarte Zahlungsbedingungen nicht nur nicht gehalten werden, sondern diesbezügliche Aufforderungen selbst nach längerer Geduldübung unbeantwortet bleiben. Kaufleute, die sich eines solchen Verfahrens befleißigen, übersehen offenbar, daß sie nicht nur ihren eigenen künftigen Interessen schweren Schaden zufügen, sondern auch jenen Firmen, die noch einen größeren Anstand an den Tag legen, ebenfalls jeden Kreditbezug erschweren, weil das Vertrauen ganz allgemein schwindet und die Verkäufer, die sich solchen Erfahrungen gegenüber gestellt sehen, keine Neigung verspüren, unter derartigen Umständen auf weiteren Absatz noch Wert zu legen. Für sie ist es in solchen Fällen besser, das Inlandgeschäft ganz ruhen zu lassen und sich solchen Richtungen zuzuwenden, die in dieser Hinsicht noch eine bessere Auffassung von Treu und Glauben dokumentieren.

Von Amerika kommen Berichte, die ebenfalls ein sehr flaues Geschäft melden. Die neue Ernte kommt stärker auf, zeigt aber in ihren maßgeblichsten Ziffern kein Anwachsen gegenüber der vorjährigen Erzeugung, und da wenigstens die amerikanische Inlandsindustrie noch einigermaßen als Käufer an den Hauptmärkten bleibt, so scheinen die Erzeuger drüben der Situation gewachsen zu sein, um zu allzugroßen Konzessionen in der Preisstellung nicht übergehen zu brauchen. Vor ca. 14 Tagen lagen die Harzpreise drüben allerdings anziehend, inzwischen ist aber eine gewisse Beruhigung an den Erstmärkten eingetreten, und die reichlicheren Zufuhren haben sogar schon wieder auf einen leichten Rückgang der letzten Notierungen eingewirkt. So kamen in den letzten Tagen Abladungsofferten von drüben für F/G mit ca. $ 5,70 bis 5,75, ohne allerdings auch dazu an den europäischen Märkten (nicht nur bei uns) größeres Interesse zu entfachen. In London ist der Harzabzug gleichfalls entsprechend flau, und die Preise neigen dort eher weiter nach unten. Für die amerikanischen Erzeuger wirkt der Umstand erschwerend, daß auch die Terpentinölnotierungen einen erneuten scharfen Rückgang zeigen. Man hatte hier in den letzten Tagen Abladungsofferten zu ca. $ 29, während man amerikanische Loko-Ware bei uns noch mit ca. $ 32 zu halten sucht. Die Preise in Hamburg für amerikanisches Loko-Harz stellen sich für F/G augenblicklich auf ungefähr $ 5,85. Irreguläre Verkäufe kamen nicht zur Kenntnis, so scheint mit notleidenden Partien vorerst aufgeräumt zu sein. Hellere Ware ist loko sehr knapp geworden, umsomehr als auch von Spanien und Frankreich neue Zufuhr davon wenig oder gar nicht hereinkam. Spanien hat aus neuer Ernte vorerst noch nichts oder nur wenig zur Verfügung; wohl kann das Antwerpener Lager noch mit daselbst befindlichen Vorräten aushelfen, solche Ware stellt sich aber durch die Zwischenspesen und erneute Fracht entsprechend zu hoch. Hier am Platze sind von spanischem Harz greifbar nur noch wenige Grade, wovon die mittlere Qualität G/H ca. $ 5,50 und hellere Sorten wie le ca. $ 7,80 notieren. Abladungspreise von Spanien bewegen sich eben auf der gleichen Höhe, doch besteht in hiesigen Importkreisen angesichts der gesamten unsicheren Verhältnisse fast kein Interesse, ebensowenig wie man von Spanien vorerst Interesse an weiteren Konsignationen hat und Fixkäufe vorziehen würde.

Mit Frankreich ruht das Geschäft in Harz fast gänzlich, lediglich im Westen und in Süddeutschland sind kleinere Transaktionen zu verzeichnen, die durch öftere Chancen der schwankenden Frankenvaluta begünstigt werden.

Die weitere Entwicklung läßt sich nicht übersehen. Es ist anzunehmen, daß die Erzeuger und Verkäufer auf ungefährer Basis des augenblicklichen Preisstandes sich weiter durchzuschlagen versuchen werden. Daß die nächsten Sommermonate allzugroße Chancen bringen werden, eine Preisbesserung durchzuführen, klingt nicht wahrscheinlich. Wenn aber die wirtschaftliche Krisis durch eine entsprechende Klärung des Reparationsproblems einer Lösung in der nächsten Zeit näher gebracht werden sollte, sprechen die Umstände dafür, daß dann für die Herbstmonate mit einem Ansteigen der Harzpreise gerechnet werden muß. Für uns hat die heutige Beurteilung dieser Dinge vorerst nur einen abstrakten Wert, denn aus ihr schon jetzt einen Vorteil zu ziehen, wird kaum jemand versuchen, weil in der Hauptsache die nötigen Mittel dazu nur beschränkt sind. Letzterer Umstand wird uns aber auch dann noch hinderlich bleiben, wenn sich tatsächlich eine bessere Übersicht der weiteren Entwicklung gewinnen läßt, denn es wird ziemlich lange dauern, bis wir nach den letzten Verlusten in unserer Wirtschaft wieder jene finanziellen Bewegungsmöglichkeiten zurückerhalten, deren wir zu größeren Unternehmungen bedürfen.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 5. Juni 1924.

Der Chemikalienmarkt verkehrte in unverändert lustloser Haltung.

Ätznatron. Infolge der allgemeinen Geldknappheit waren viele Firmen gezwungen, ihre Bestände zu realisieren. Diese notleidenden Partien drückten stark auf den Markt. Bezahlt wurden GM 32 bis 32,50 per 100 kg.

Ätzkali war wieder reichlicher am Markt. Die Forderungen bewegten sich um GM 53,50 per 100 kg.

Kalilauge wurde reichlich zu GM 28 per 100 kg angeboten.

Pottasche fand laufend Interesse. Die Umsätze blieben jedoch verhältnismäßig klein. Notiert wurden GM 43,50 per 100 kg.

Soda, kalz., wurde wieder reichlich mit GM 14 ab Hamburg und GM 13,25 per 100 kg ab Mitteldeutschland angeboten. Der Absatz befriedigte in keiner Weise.

Metallfarben lagen Anfang Juni etwas fester. Zinkweiß notierte GM 60 per 100 kg, Bleimennige GM 86 per 100 kg.

Der Absatz in Essigsäure war sehr stockend, trotzdem behauptete sich der Preis.

Für Chlorkalium wurden GM 17 ab mitteldeutschem Werk oder GM 25 ab Hamburger Lager erzielt.

Die Nachfrage in Eisenvitriol war unverändert groß. Die Werke sind für prompte Lieferung ausverkauft. Die Notierungen zogen an und lagen um GM 3,80 per 100 kg, ab mitteldeutscher Station lose verladen.

Säuren erfreuten sich weiter einer guten Nachfrage. Die Preise zogen etwas an.

Das Exportgeschäft war ruhig. Bittersalz notierte etwa £ 3.4 per 1000 kg. Die Umsätze blieben gering.

Hamburg 11, den 7. Juni 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8° 33 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 54 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 16 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 2,85 (3.4), Bleiglätte, rein 93 (47), Bleimennige, rein 90 (44.10), Borax, krist. 46 (24), *Chlorcalcium 70/5 7,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17, *Eisenvitriol 3,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.10), Kalialaun in Stücken 18,25 (8), Kali, chlorsaures 44 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 28, Kupfervitriol 98/99% 46 (22.5), Kaliumbichromat 89 (52.10), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 18,75 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 55 (28), Pottasche 96/8% 43,50 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11.10), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3,35 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14,25 (7), Soda, krist. 9 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 11 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,60 (4), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 68 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise für 1000 kg in englischer Währung.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Ätznatron und Kalilauge wurden zeitweise gesucht. Die abgegebenen Gebote waren jedoch sehr niedrig gehalten, sodaß nur wenig Geschäfte abgeschlossen werden konnten.

Karl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 3. Juni 1924.

Ätzkali, 88/92 K 10 900, *Ätznatron, 128/130 (verkauft zu K 4810), Alaun, in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4000, Bleiglätte, B. B. U. K 12 200, Borax, krist. K 9300, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, *Chlorbarium, krist. 96/98, per 100 kg Passau $ 5,80, Chlorcalcium, 70/75 K 1920, Chlorkalk, 110/115 K 2400, Chlorsaures Kali, Salzburg K 6000, Chromalaun K 7400, Chromkali K 17 400, Chromnatron K 15 200, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 24 500, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28 Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28 Bé, techn. K 18 000, Gummi ,cord. K 18 600, *Harz, franz., WW K 6400, *Harz, franz., AAAA K 7400, *Kali, gelbblausaures, per 1000 kg £ 74, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 600, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 6100, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4400, Oxalsäure K 13 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9300, Pottasche, 96/98 K 8200, *Pottasche, 96/98, per 100 kg Passau S. Fr. 59,50, Salzsäure, 20/22, techn. K 1150, Schellack T. N. orange K 98 000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2950, Soda bic. B. K 4350, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 27 000, Wachs, Bienen- K 45 000, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 39 000, Wachs, Japan- K 34 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, *Weinsteinsäure, krist., spießig K 38 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 15 800, Leinöl, holländ. Ia K 14 900, Rüböl, dopp. raff. K. 15 200, Elain, sap., 97/98 K 16 900, Kerntalg, Ia K 13 800, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 900, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 700.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Budapest, den 3. Juni 1924.

Alaun, stückig K 5000/5200, Ammoniumchlorid, stück. K 16/17 000, Ammonium carbonicum subl. K 15/15 500, Ätznatron, 128/30° K 7600/8000, Ätzkali, 88/92 K 12 500/13 000, Bleiglätte K 19 000, Bleimennige K 19 500, Bariumchlorid K 6800/7500, Bittersalz K 1800, Borax, stückig K 12 500/13 000, Calc. carbonicum K 6500/7000, Chlorkalk 110/115 K 2800, Chlormagnesium K 1800, Eisenvitriol K 1100, Glaubersalz, kalz. K 2400, Glaubersalz, krist. K 2000, Kali, gelbblausaures K 34 000, Kalisalpeter K 13 500, Karbid K 10 000, Kupfervitriol K 9150, Lithophon, grün K 9500, Natrium bicarbonicum venale K 6500, Natrium bicarbonicum mediz. K 7500, Natronsalpeter K 11 000, Naphtalin K 13 000, Schwefelkohlenstoff K 10 000, Schwefelnatrium K 6700, schwefelsaure Tonerde K 4000, Salzsäure K 1950/2000, Soda, kalz. K 3300/3350, Soda, krist. K 1750, Wasserglas K 1750, Ameisensäure K 20 000, Aceton, techn. K 45 000, Formaldehyd 40% K 32 000, Oxalsäure K 18 000, Weinsteinsäure K 48/52 000, Zitronensäure K 72 000, Schellack TN orange K 130 000, Gummi cordofan K 28 000, Gummi accroid. K 7000, Gummi traganthon K 45 000, Natriumacetat K 7000, Japanwachs K 41 500, Harz WW K 8200, Harz, spanisch K 7200, Schwefelblume K 3400.

Duna Vegyipar.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Aachen. Schmitz & Co. G. m. b. H. Handelsgeschäfte jeder Art, insbesondere Handel mit Mineralölen, Fetten, Schmierölen sowie sonstigen Erzeugnissen der Mineralölwerke Rhenania A.-G. in Düsseldorf. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Ernst Schmitz, Kaufmann. Geschäftsräume Harskampstr. 42.

† Augsburg. Möwe Münchener Ölwerk u. chemische Fabrik, G. m. b. H., Betrieb Emanuel Herz, in Augsburg, Stefanienstraße 26 (Hauptniederlassung München). Herstellung und Verkauf von Ölen, Mineralölen, Fetten sowie chemischen Artikeln aller Art. Stammkapital 500 000 Mark. Geschäftsführer 1) Dr. Katunsky Basil, Arzt, früher in Wien, nun in Augsburg, 2) Neumann Maxim., Kaufmann, München, 3) Herz Leo, Kaufmann, Augsburg.

† Gelsenkirchen. Chemische Fabrik Holtmann & Co. G. m. b. H. Herstellung von chemisch-pharmazeutischen, chemisch-technischen und ähnlichen Erzeugnissen in Gelsenkirchen und deren Vertrieb. Stammkapital 5 Millionen Mark. Geschäftsführer Apotheker Ludwig Holtmann.

† Regensburg. „Mineralöl-Import Hansa“ G. m. b. H., Maximiliansstr. 28. Handel und Import von Mineralölprodukten und technischen Industriebedarfsartikeln. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Paul Daegel und Richard Feldsieper, Kaufleute.

Altona a. E. Altonaer Speisefettfabrik G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 15. Mai 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer ist Liquidator.

Arnstadt. Alexander Winckler, Lack- u. Farbenfabriken, Leimgroßhandlung. Die offene Handelsgesellschaft ist mit Wirkung vom 1. Jannuar 1924 aufgelöst. Das Geschäft wird von dem Kaufmann Paul Winckler unter der bisherigen Firma als Einzelfirma fortgeführt.

Basel. Aus dem Verwaltungsrat der Aktiengesellschaft unter der Firma Seifenfabrik „Eureka“ A.-G., Fabrikation und Handel in Seifen, sind Joseph Rumpel-Kunz und Moritz Rumpel ausgeschieden. Als neues Mitglied des Verwaltungsrates wurde gewählt: Heinrich Banga-Sänger, Kaufmann.

Berlin. Wie der Frf. Ztg. mitgeteilt wird, ist die J. D. Riedel A.-G. durch neuerliche Zufuhr von Naphtalin in die Lage versetzt, ihren Tetralin-Betrieb in Rodleben, der seit dem Ruhreinbruch stilliegen mußte, Anfang Juni wieder in Gang zu setzen.

Berlin. Parus-Seifen und Parfümerien G. m. b. H. Dr. Theodor Westphal ist nicht mehr Geschäftsführer. Direktor Emanuel Groß in Hamburg ist zum Geschäftsführer bestellt.

Bremen. G. Fd. Sengstack Söhne Nachf. Victor Adolph Meyer ist am 23. Juni 1923 gestorben. Die Gesellschaft wird seitdem von den verbliebenen Gesellschaftern Willy Spreckelsen und Friedrich August Carl Ludwig fortgesetzt.

Dresden. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft in Firma Körner & Gretschel, Menageriestr. 9, die einen Großhandel mit Seifenwaren betreibt und deren Gesellschafter die Kaufleute Rudolf Friedrich Körner in Dresden, Menageriestraße 9/I, und Walter Erhardt Gretschel in Dresden, Manitiusstr. 14 sind, wurde am 2. Juni 1924, vormittags 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Lokalrichter Reichel in Dresden, Gerokstr. Nr. 57. Anmeldefrist bis zum 21. Juni 1924. Wahl- und Prüfungstermin: 1. Juli 1924, vormittags 9½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 21. Juni 1924.

Frankenthal, Pfalz. Heinrich Schuck, Seifenfabrik, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 17. Mai 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Paul Horlamus, Direktor in Frankenthal.

Frankfurt a. M. Parfümerie Anni Strauß. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Hamburg. Nordische Öl- und Seifenindustrie G. m. b. H. Dr. jur. Rudolf Warburg, Rechtsanwalt, zu Altona, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Hamburg. Karl Gilg Fabrik chemisch-technischer Produkte A.-G. H. Frommann ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

-m. Kopenhagen. A.-S. Fabriken „Noma", mit jetzt 6 Seifenkesseln für 105 t, nimmt eine bedeutende Fabrikerweiterung vor. Sie treibt Ausfuhr in feineren Toilette- und Haushaltseifen u. a. nach Aegypten, Siam und sogar England, erzeugt neuerdings auch Rasierseife in Stangen mit oder ohne Nickelhülsenpackung. Laboratoriumsleiter ist cand. pharm. H. Friis-Möller, Direktor ist cand. pharm. A. Folcker. — m. Die Öl- und Seifenfabrikfirma A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker wird, rückwirkend ab 1. Januar, die A.-S. Sodafabrikerne übernehmen, welche, mit 1,12 Mill. Kr. Aktienkapital in Kopenhagen, Odense, Aarhus und Aalborg Soda, Borax, Borsäure, Wasch- und Scheuerpulver und neuerdings, im ehemaligen Betriebe von Holten & Lindeman, auch Seife herstellt. Das Aktienkapital soll zu dem Zwecke von 4 auf 5 Mill. Kr. erhöht werden. — m. Aus A.-S. Michaelsen & Heinemann, Chemikaliengroßhandlung, trat M. Friedburg als Direktor aus. Das eingezahlte Aktienkapital beträgt jetzt 380 000 Kr. — m. Das Ingenieurgeschäft Myhrvold & Rasmussen, Linnésg. 20, will mit Alleinrecht für Skandinavien und Finnland die „Rotanpumpe" herstellen, welche besonders zur Verwendung für Öl, Teer, Firnis etc. konstruiert ist, die sich ja nur schwer von Zentrifugalpumpen aufpumpen lassen. Die 1912 angelegte, vielfach erweiterte Fabrik des Erfinders, des Dänen Jens Nielsen in Amerika, lieferte in 1923 allein für Automobilgebrauch 28 000 Stück. Die Flüssigkeit wird von einem zahnradähnlichen Rotor angetrieben, der sich um ein exzentrisch angebrachtes Steuerrad bewegt.

Köln. Internationale Parfümerie-Gesellschaft m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 20. Mai 1924 ist § 5 des Gesellschaftsvertrags, betr. die Vertretung der Gesellschaft, geändert. Fortan ist jeder Geschäftsführer allein vertretungsberechtigt. Kaufmann Theodor Fuhrmann ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Köln. Sicherem Vernehmen nach haben auch die Margarinewerke Jagdfeld A.-G., Köln, in Konkurs gehen müssen, da es nach Lage der Verhältnisse bei der Gesellschaft nicht möglich erscheint, eine Sanierung durchzuführen. (Frkf. Ztg.)

Liegnitz. Ölmühle Liegnitz Ewald Krause Nachf. Kaufmann Richard Schiftan ist ausgeschieden, an seiner Stelle ist Kaufmann Kurt Schiftan als Gesellschafter eingetreten und die Prokura desselben dadurch erloschen.

Mannheim. Sunlicht-Gesellschaft A.-G. Prokura Friedrich Eck erloschen.

München. Bayerische Ölschiefer-A.-G. Vorstandsmitglied Dr. Hugo Bunzel gelöscht; neu bestellter Vorstand: Emil Moritz, Direktor in München.

München. Chemie und Technik G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 15. April 1924 hat die Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen hinsichtlich der Firma. Diese lautet nun: Terazin G. m. b. H. zur Fabrikation chemisch-technischer Präparate. Gegenstand des Unternehmens ist nun Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte, insbesondere Herstellung von Betriebsstoffzusatzmitteln und Handel mit Betriebsstoffen. — Rewa-Werk Putzmittelfabrik A.-G. Vorstand Dr. Eugen Pack gelöscht; neubestellter Vorstand Karl Griesinger, Kaufmann in München.

Neuß. Deutsche Kitt-Werke, G. m. b. H., Berlin, Zweigniederlassung Neuß. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Neustadt, Waldnaab. Das Amtsgericht Neustadt a. W.-N. hat am 2. Juni 1924, Vormittags 10 Uhr 30 Minuten, über das Vermögen der Firma Alois Franz, Seifenfabrik in Windischeschenbach, den Konkurs eröffnet und als Konkursverwalter den Kaufmann Paul Hildebrandt in Windischeschenbach bestellt. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis 23. Juni 1924. Die Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen endet mit dem 12. Juli 1924. Termin zur Beschlußfassung über die Wahl eines anderen Verwalters sowie eines Gläubigerausschusses und über die in den §§ 132, 134, 137 K.-O. bezeichneten Fragen am Donnerstag, den 26. Juni 1924, Nachmittags 2 Uhr, allgemeiner Prüfungstermin am Donnerstag den 24. Juli 1924 Nachmittags 2 Uhr, im Sitzungssaal des Amtsgerichts.

Niesky. August Müseler. Der Kaufmann Kurt Specht ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Gesellschaft hat am 1. April 1924 begonnen. Der Gegenstand des Unternehmens ist geändert worden. Der Geschäftsbetrieb umfaßt den Vertrieb von technischen Ölen und Fetten und Industriebedarfsartikeln im großen. Die Firma ist unter Nr. 98 des Handelsregisters Abteilung A eingetragen und ist eine offene Handelsgesellschaft unter der Bezeichnung „August Müseler & Co. Niesky O/L.". Gesellschafter sind der Kaufmann Otto Müseler und der Kaufmann Kurt Specht.

Nürnberg. Alkalin & Alkimol Vertriebsgesellschaft m. b. H. Firma geändert in Löwenfelder & Heimbrecht Alkalin & Alkimol-Gesellschaft m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens ist dahin erweitert daß sich die Gesellschaft auch mit Herstellung von chemisch-technischen Präparaten befassen kann. Geschäftsführer Burgai ist ausgeschieden; neubestellte Geschäftsführer: Richard Löwenfelder, Apotheker, und Fritz Heimbrecht, Kaufmann.

Nürnberg. Das Amtsgericht Nürnberg hat über das Vermögen der Firma Seifenfabrikation „Ströbu" G. m. b. H., Hochstr. 4, am 3. Juni 1924, Nachmittags 4¾ Uhr, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Bankagent August Bamberger in Nürnberg, Krelingstr. 45/II. Offener Arrest erlassen mit Anzeigefrist bis 30. Juni 1924. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 7. Juli 1924. Erste Gläubigerversammlung am 3. Juli 1924, Vormittags 10 Uhr, allgemeiner Prüfungstermin am 17. Juli 1924, Vormittags 9¾ Uhr, jedesmal im Zimmer 440 des Justizgebäudes an der Fürther Straße zu Nürnberg.

Rees. Die Reeser Margarinefabrik wurde im vorigen Jahre durch Entlassung sämtlicher Arbeiter geschlossen. Obwohl die Maßnahme von der Werkleitung als nur vorübergehend bezeichnet worden war, ist jetzt auch sämtlichen Angestellten zum 1. Juli gekündigt worden. Ein Teil wird von der Schwesterfabrik in Kleve übernommen.

St. Gallen. Die Inhaberin der Firma Grueninger-Parfümerien, Fabrikation feiner Parfümerien, Liegenschaftsbureau, ändert dieselbe ab in: Grueninger, Liegenschaftsbureau. Natur des Geschäftes: Liegenschaftsbureau.

Wien, XX., Gluckygasse 15, Karl Grünwald & S. Schwartz. Firmaänderung in: „Cito"-Schuhputzmittel Karl Grünwald. Der Gesellschafter Samuel Schwartz über Austritt gelöscht. Nunmehr Alleininhaber Karl Grünwald.

Otto Huber, A.-G., Augsburg. Nach einem Beschluß der Generalversammlung wird der Reingewinn für 1923 in Höhe von 1743 Billionen vorgetragen. Nach der Goldmarkbilanz, die für 1. Januar 1924 aufgestellt ist, beträgt das Gesamtvermögen 28 800 GM. Das Zweigunternehmen in Schwäbisch-Gmünd soll wegen Unrentabilität aufgegeben werden. Die Erwerbung des Grundstücks in der Stadtjägerstr. 2, in dem sich die Geschäftsräume befinden, wurde genehmigt. Es wurde mitgeteilt, daß die Gesellschaft seit einigen Monaten sich mit der Herstellung von chemischen Spezialitäten beschäftigt, die eine sehr gute Aufnahme finden, wie überhaupt die Aussichten des Unternehmens günstig beurteilt werden. Der in der Inflationszeit erlittene Verlust konnte durch die Umstellung auf Goldmark nicht wieder gutgemacht werden. Die Neuwahl des Aufsichtsrats wurde vertagt.

A.-G. Union, ver. Zündholz- u. Wichsefabriken, Augsburg. Die Gesellschaft erzielte 1923 einen Reingewinn von rund M 97 735 Bill., wozu noch der Vortrag vom Vorjahr mit M 666 339 kommt (i. V. betrug der Reingewinn M 9,51 Mill.). Der Aufsichtsrat beschloß, der G.-V. (21. Juni) die Verteilung einer Dividende von 6 Goldmark per Aktie (i. V. 100%) vorzuschlagen und die verbliebenen rund M 76 135 Bill. vorzutragen. Der G.-V. wird auch die Goldmark-Eröffnungsbilanz vorgelegt, nach der das bisherige Stammkapital von 3,6 Mill. Papiermark auf den gleichen Betrag in Goldmark festgesetzt werden soll. (Frkf. Ztg.)

Van den Bergh Margarinewerke, Rotterdam. Die Gesellschaft schlägt vor, wie im Vorjahre 15% Dividende auf die Stammaktie A, 5% auf Stammaktie B und 6% auf die Vorzugsaktien A und B zu verteilen.

Weitere Vertrustung in der dänischen Seifenindustrie. Die Verwaltung der dänischen Seifenfabrik A.-G. Dansk Oliemöller og Säbefabriker hat der bevorstehenden Generalversammlung die Erhöhung des Aktienkapitals von 4 auf 5 Millionen Kronen vorgeschlagen zwecks Ankaufs der 1916 gegründeten A.-S. Sodafabrikerne. Wie verlautet, sollen die Aktionäre dieser Gesellschaft (letzter Börsenkurs 145 bis 155) vor die Wahl gestellt werden, ob sie entweder für je 1000 Kr. alten Aktien Aktien der erstgenannten Gesellschaft (letzter Börsenkurs

130), in Höhe von 1000 Kr. zuzüglich 300 Kr. in bar oder eine Barauszahlung von 1400 Kr. nehmen. Da beide Unternehmen im Hinblick auf den kürzlich stattgefundenen Zusammenschluß zwischen Schreiber und Carl Petersen und Schous Fabriker in der Hauptsache Seife fabrizieren, darf man von einer neuen Vertrustung in der dänischen Seifenindustrie sprechen. De Dansk Oliemöller haben sich besonders während der Kriegsjahre bedeutend ausgedehnt und nachdem sie 1916 ihr Kapital von 1½ auf 2 Mill. Kr. erhöhten, schon im Mai 1918 eine weitere Verdoppelung des Aktienkapitals auf 4 Mill. Kr. vorgenommen. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Verein deutscher Ölfabriken, Mannheim. Die Gesellschaft hat 1923 nach dem Bericht den Betrieb nur teilweise ausnutzen können, nachdem die Gesellschaft im Zusammenhang mit der Ruhrbesetzung gezwungen war, die Mannheimer Fabrik von April bis September v. J. stillzulegen. Der Betrieb dieser Fabrik ist Anfang d. J. wieder aufgenommen worden. Die Aussichten seien bis jetzt wenig günstig, insbesondere, da die Gesellschaft einer starken Auslandskonkurrenz begegne. Wie schon gemeldet, wurde per 31. Dezember 1923 nach 580 Bill. Abschreibungen ein Reingewinn von 491 118 Bill. erzielt, der vorgetragen werden soll. Aus ihm sollen indessen noch 24 555 Bill. der Reserve zugeführt und anscheinend noch die Aufsichtsratsbezüge rückwirkend für 1923 entnommen werden (i. V. aus 72,6 Mill. Reingewinn 50% Dividende.) Aus der Bilanz bei unverändert M 17 Mill. (bis 1914 M 14 Mill.) Aktienkapital und 64 (10,6) Mill. verschiedenen Reserven: Verbindlichkeiten 1 768 097 Bill. (3954 Mill.); andererseits Forderungen 1 024 247 Bill. (831 Mill.), Waren 1 003 151 Bill. (3189 Mill.), Kasse 80 802 Bill. (9,7 Mill.), Wechsel 139 785 Bill. (0,27 Mill.). Die Fabriken erscheinen mit 11 043 Bill. (19,6 Mill.) und die Mobilien mit 183 Bill. (0,55 Mill.). Effekten sind mit 6,78 (5,09) Mill. bewertet. (G.-V. 16. Juni.) (Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Die Vereinigung Deutscher Fabriken von Pflanzenschutzmitteln E.-V., der die maßgebenden ersten chemischen Fabriken, die sich mit Herstellung von Pflanzenschutzmitteln befassen, angehören, und die 35 Mitglieder bisher zählt, hielt ihre ordentl. Versammlung am 25. und 26. April in Würzburg, Hotel Reichshof, ab. Der Versammlung wohnte am 2. Tage auch Geh. Rat Prof. Dr. Appel, Direktor der Biologischen Reichsanstalt bei. Es werden von den Vereinsmitgliedern nur solche Fabrikate vertrieben, deren gute Wirkung nach eingehender Prüfung festgestellt ist. Der Vertrieb von Saatbeize ist im Deutschen Reich nunmehr derart geregelt, daß ausschließlich von der Biologischen Reichsanstalt geprüfte und als gut befundene Mittel in den Handel kommen. Von allgemeinem Interesse dürfte sein, daß die Ergebnisse langjähriger Versuche der Biologischen Reichsanstalt mit Obstbaum-Karbolineum demnächst zur Veröffentlichung kommen werden. Die Erfahrungen dieser Arbeit werden es ermöglichen, sich solche bei der Herstellung von Obstbaum-Karbolineum zunutze zu machen und der angestrebten Normung näher zu kommen. Wegen der die Pflanzenschutzmittel-Industrie allgemein betreffenden Fragen haben sich die landwirtschaftlichen Verbände, Vereine, Zeitungen usw. wiederholt an die „Vereinigung Deutscher Fabriken von Pflanzenschutzmitteln", Flörsheim a. M., gewendet. Die gewünschte Auskunftserteilung wird nach wie vor in sachlicher Weise geschehen. (Chem.-Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Die Produktion vegetabilischer Öle in Europa. Der Verbrauch und die Produktion von Pflanzenölen ist in den letzten Jahren in Europa erheblich gestiegen. Diese Erscheinung hat vor allem in dem erhöhten Margarinekonsum ihren Grund, welcher eine Folge der allgemeinen europäischen Verarmungserscheinungen durch den Versailler Zerstörungsfrieden ist. Es bleibt allerdings zu beachten, daß durch die Stagnation in der russischen Wirtschaft nach dem Kriege ein großer Buttermarkt des europäischen Marktes ausgefallen ist.

Folgende Tabelle des „Economist" zeigt die Einfuhr von pflanzlichen Rohstoffen, welche in der Ölproduktion der Empfangsländer Verwendung fanden.

In Tonnen	1921	1922	1923
Britannien	1 296 799	1 327 810	1 571 115
Frankreich	564 048	780 817	909 646
Holland	415 342	482 139	478 719
Deutschland	454 590	856 896	556 727
	2 730 779	3 447 662	3 516 207

Es ist bezeichnend für die Lage der Pflanzenölindustrien in den hier angeführten vier stärksten Produzentenländern Europas, daß die einheimische Fabrikation in dreien dieser Länder für den Heimverbrauch nicht ausreicht, sondern durch eine nicht unerhebliche Einfuhr ergänzt werden muß. Nur Holland treibt in Margarine und raffinierten Ölen, wie nachstehende Übersicht des „Economist" zeigt, einen größeren Exporthandel und führt relativ wenig ein.

In Tonnen	1921	1922	1923
Heimproduktion	161 695	204 739	198 315
Import	98 048	47 367	61 138
Zusammen	259 743	252 106	259 453
Export	142 355	163 844	159 689
Heimkonsum	117 388	188 262	99 764

Die nächste Übersicht bringt die Lage des Pflanzenölmarktes in Frankreich. Sie zeigt, daß hier der Import den Export bei sehr starkem Inlandsverbrauch beträchtlich übersteigt.

In Tonnen	1921	1922	1923
Heimproduktion	202 383	297 439	349 602
Import	76 293	78 509	83 286
Zusammen	278 676	347 948	432 888
Export	80 277	54 066	68 160
Heimverbrauch	198 399	321 882	364 728

Nach dem Urteil eines vom amerikanischen Departement of Agriculture nach Berlin entsandten Sachverständigen ist in Deutschland die Einfuhr von tierischen und vegetabilischen Fetten um 30% gegen die Vorkriegszeit zurückgegangen, und zugleich eine weit über diese Prozentziffer hinausgehende Abnahme des Konsums an tierischen Fetten zu verzeichnen. Nach deutscher amtlicher Feststellung betrug der Butterverbrauch des Jahres 1922 pro Kopf der Bevölkerung nur 9,70 Pfd. gegen 15,2 Pfund vor dem Kriege. Die folgende Tabelle zeigt die Entwicklung des deutschen Pflanzenölmarktes, die eine Folge dieser Tatsachen ist.

In Tonnen	1921	1922	1923
Heimproduktion	231 312	360 413	218 553
Import	98 432	134 042	98 910
Zusammen	329 744	494 455	317 463

An der Spitze der europäischen Pflanzenölproduktion — und auch des Konsums — steht England. Es produzierte im Jahre 1923 463 950 t Pflanzenöl. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Deutsches Reich. Steigerung der Margarineeinfuhr im Jahre 1924. Nach Angaben des Statistischen Amtes sind im ersten Vierteljahr an Margarine 11 707 Doppelzentner eingeführt worden. Im gleichen Zeitraum des Vorjahres betrug die Einfuhr nur 1511 Doppelzentner.

Frankreich. Der Handel in chemischen Produkten mit dem Saargebiet in den ersten 2 Monaten 1924 u. 1923.

Einfuhr des Saargebiets aus Frankreich (in dz):

	1924	1923
	in den zwei ersten Monaten	
Chemische Produkte	73 866	43 439
Parfümerien u. Seifen	3 866	700
Arzneimittel, zusammengesetzte	68	115
Ferrolegierungen	19 447	15 645
Schweröle u. Petroleumrückstände	10 585	5 726
Pflanzenöle, fette	3 024	2 457
Pflanzenwachs, Gummiharze, Harze, Balsame usw.	499	110

Ausfuhr des Saargebiets nach Frankreich (in dz):

	1924	1923
Ammonsulfat, roh u. raff.	15 022	11 056
Steinkohlenteer-Destillationsprod., direkte	19 571	21 136
Chemische Produkte, andere	32 713	53 808
Farben, Tinten, Kreiden u. präp. Kohlen	143	167
Parfümerien u. Seifen	68	—
Mineralteer, Bitumen u. Asphalt	51 850	21 890
Schweröle u. Petroleumrückstände	861	485
Kupfer	298	—
Zink	5	—
Knochen, Hörner, Hufe	104	327

Lettland. Einfuhr aus Deutschland im Jahre 1923. Einer in der „Rigasch. Rundsch." veröffentlichten Statistik über die Wareneinfuhr aus Deutschland entnehmen wir die nachfolgenden Angaben:

	Aus Deutschland kg	Aus Deutschland Ls	Zusammen aus allen Ländern Ls
Petroleum	789 235	112 417	
Benzin	220 865	151666	
Maschinen-Schmieröl u. Fette	203 616	118 513	
Versch. Pflanzenöle	103 283	169 291	
Farben und Farbstoffe	1 231 264	1 604 843	1 840 255
Schwefelsäure	627 200	110 107	151 324
Kohlensäure	34 775	15 594	16 516
Gerbstoffe	1 915 042	899 025	1 158 710
Kosmet. Artikel	16 114	241 172	508 937
Superphosphat	844 750	67 352	
Kainit	100 000	19 580	19 580
Kalisalze	2 068 834	257 349	257 349
Chilesalpeter	101 878	29 661	44 609
Andere Düngstoffe	614 961	53 415	88 648
Asphalt	50 518	6 765	
Schwefel	642 213	82 892	
Harze	437 406	410 535	
Dachpappe	1 696 375	255 081	

(Chem. Industrie.)

Industrie des Auslandes.

Von der österreichischen chemischen Industrie.

= Der neue österreichische Zolltarif, der jetzt in der Nationalversammlung in Verhandlung steht, sieht für verschiedene chemische Erzeugnisse einen höhern Zollschutz vor und trägt damit den Forderungen der chemischen Industriellen Rechnung. Wichtig ist u. a. die Erhöhung des Zolls auf Säuren. Der Zoll auf Schwefelsäure wird von 2 auf 2,80, auf rauchende von 3 auf 3,70, auf Salpetersäure von 1,20 auf 2,50 Goldkronen für 100 kg erhöht. Der Salzsäurezoll bleibt unverändert 1,20. Salzsäure wird nur von den Wetzler-Skodawerken erzeugt, die mit 500 Waggons Erzeugung den gesamten Bedarf Österreichs (400 Waggons) decken könnten, ihre volle Leistungsfähigkeit aber nicht ausnützen können. Der Zoll auf Glaubersalz wird von 0,50 auf 1,50 erhöht. Sollte infolge dieser Zollerhöhung die österreichische Glaubersalzerzeugung steigen, so könnte auch die Erzeugung von Salzsäure vergrößert werden. Beide Artikel, wozu noch Natriumbisulfat kommt, bedingen sich ja gegenseitig in ihrer Rentabilität.

Je mehr Glaubersalz und Salzsäure erzeugt werden kann, desto mehr Schwefelsäure kann erzeugt werden, und natürlich auch desto billiger.

Österreich ist in seiner Versorgung mit Schwefelsäure vom Ausland abhängiger als die alte Monarchie. 1923 betrug die Einfuhr davon 590 Bahnwagen, wozu noch 1100 Bahnwagen Superphosphate kommen. Die vorhandenen Anlagen reichten aber aus, den gesamten Bedarf an Schwefelsäure zu befriedigen. Gegenwärtig werden Sie aber kaum zur Hälfte ausgenutzt.

Salpetersäure wird nur von den Luftsalpeterwerken Patsch in Tirol und von Wetzler-Skoda erzeugt; jene ist 36-, diese 48grädig.

Der österreichischen chemischen Industrie geht es nicht gut sie kommt gegen den ausländischen Wettbewerb schwer auf und deshalb verlangt sie höhern Zollschutz, um wenigstens den Inlandmarkt sicher zu haben. Ein wichtiger Artikel für Österreich wären künstliche Düngemittel, aber auch da erstickt das billige ausländische Angebot die einheimische Erzeugung. Thomasmehl kommt aus Belgien, Lothringen und dem Saargebiet, Superphosphate aus der Tschechoslowakei, Ungarn und Italien. Die Einfuhr beträgt gegen 60 000 t. Auch der neue Zolltarif läßt sie frei. Die genannten Staaten werfen ihren jeweiligen Überschuß an Superphosphaten zu billigen Preisen auf den österreichischen Markt. Die österreichischen Fabriken verlangen keinen Zoll auf Superphosphat, nur die Beibehaltung der Einfuhrbewilligung und eine ½%ige Einfuhrgebühr, damit dem ausländischen Dumping ein Riegel vorgeschoben werde. 1923 betrug die Einfuhr von Phosphaten 15 270 t, im ersten Vierteljahr 1924 8610 t. Von inländischer Erzeugung wurden nur abgesetzt 490 t und 6020 t Reformphosphat. Die Einfuhr von Thomasmehl betrug 1923 33 240 t. 1923 wurden von der österreichischen Landwirtschaft gegen 55 000 t phosphorhaltige Düngemittel verbraucht und davon 49 000 t im Wert von 50 Milliarden Kr. eingeführt. Das Inland lieferte überdies 2500 t Höhlendünger und etwas Knochenmehl.

Alle chemischen Rohstoffe, wie Schwefel, Abraumsalze, Chlorkalium, Chilesalpeter, Gaswasser (früher 1,20), Borax, Schlempekohle, Weinstein, ferner Pottasche (früher 3,60), Gerbsäure (15 v. H. vom Wert), Ammonsalpeter (24), Ammoniumphosphat (15 v. H. vom Wert), chromsaures und doppeltchromhaures Natrium und Kalium (14,50), Kleesalz (9,60), die meisten Calcium-, Baryum- und Magnesiumverbindungen, Holzgeist (60) usw. bleiben zollfrei.

Für Kerzen und Nachtlichte wurde ein einheitlicher Zoll von 40 Goldkronen vorgesehen, der in den Handelsverträgen mit Frankreich und Italien schon vorweg auf 14 für Unschlitt-, und auf 28 für Wachskerzen ermäßigt worden ist. Der neue Zoll auf gemeine Seife beträgt 15 (12), feine 50 (36), Rasierseife in Kleinpackung 80 (400), Seifenersatz 24 (24). Wie man sieht, ist der Seifenzoll wesentlich erhöht worden.

Von den Farbenzöllen sind merklich erhöht nur der auf Zinkoxyd 18 (9,60), Zinkgelb und -grün, Chromgelb und -grün 30 (24), Ultramarin 30 (24), angeriebene Farben, andere als Druckerschwärze 30 (24), Farben in Aufmachungen für den Kleinverkauf 90 (65). Reine Teerfarbstoffe mit höchstens 30 v. H. Streckungsmittel, Glanz-, Baryt-, Satinweiß, Annaline, Realgar sind zollfrei (früher bis 24).

Der Zoll auf schwarze, nicht flüssige Schuhwichse ist mit 12 belassen, bei anderer und bei Fußbodenwichse von 60 auf 80 erhöht worden. Ölfirnis in Fässern zahlt 15 (12), in Blechkanistern und Flaschen 30 (24), Lacke und Firnisse mit und ohne Farbe 80 (60) Goldkronen für 100 kg.

Der Geschäftsgang in der chemischen Branche läßt alles zu wünschen übrig, die schwere Wirtschaftskrise, die Österreich gegenwärtig durchmacht, macht sich natürlich auch im Chemikaliengeschäft empfindlich fühlbar. Die Verbraucher kaufen nur das allernotwendigste, weil sie sich größere Vorräte wegen des teuern Kredits nicht anlegen können. Gewitzigt durch schwere Verluste sind auch die Verkäufer mit der Kreditgewährung sehr vorsichtig geworden. Die unsoliden Elemente, insbesondere die vielen kleinen Import- und Exportgesellschaften, die sich nach dem Krieg gebildet hatten, sind größtenteils schon wieder verschwunden. Die Ausfuhr nach dem nahen Osten hat nicht die erhoffte Ausdehnung angenommen, diese Länder suchen sich unmittelbar in den Erzeugungsländern zu versorgen und brauchen die Vermittlung Wiens nicht.

Obwohl die bestehenden österreichischen chemischen Fabriken nicht viel zu tun haben, werden immer noch neue gegründet. So die „Anilin" Chemie-A.-G. mit 3, und die Chemikalien- und Metall-A.-G. mit 1,3 Milliarden Kr. Kapital. *G. Herlt.*

Ölerzeugung in Spanien. Genaue Berichte über den Umfang der Ölernte 1923/24 sind noch nicht bekannt; die Schätzungen schwanken zwischen 280 000 t und 180 000 t. In den letzten Jahren gestalteten sich Erzeugung, Ausfuhr und Verbrauch von Olivenöl nach den Mitteilungen einer Madrider Zeitung in folgender Weise:

	Erzeugung t	Ausfuhr t	Verbrauch t
1918—19	356 000	88 000	245 000
1919—20	340 000	141 000	295 000
1920—21	320 000	64 000	240 000
1921—22	270 000	35 000	261 000

Von der Ernte des jetzigen Jahres weiß man, daß ein gewisser Überfluß in einigen Bezirken der Provinz Jaèn beobachtet wurde, daß dagegen in Cordoba, Sevilla, Malaga und Valencia Knappheit, in Ciudad Real, Toledo, Guadalajara und Madrid große Knappheit herrschte; in Arragon, Lerida und Tarragonien wurde überhaupt nichts geerntet. Die Vorräte der vorhergehenden Jahre waren im November vorigen Jahres fast alle erschöpft, sodaß in einigen Provinzen Teuerung eintrat. Da in den anderen ölerzeugenden Ländern die Ölernte in diesem Jahre fast ganz ertraglos blieb, so muß Spanien außer seinem eigenen Bedarf den Bedarf der ganzen Welt decken. Berechnet man nun die diesjährige Erzeugung auf 230 000 t und den einheimischen Verbrauch auf 200 000 t (10 kg auf den Kopf der Bevölkerung), so bleiben für die Ausfuhr 30 000 t. Man weiß nicht genau, wie groß die Ausfuhr seit dem November vorigen Jahres war. Man schätzt sie jedoch auf 10- bis 12 000 t; andererseits hält man es für sicher, daß mit dem Ausland (hauptsächlich mit Italien) Abschlüsse in Höhe von 20- bis 25 000 t gemacht wurden. Der Preis des Öls (gewöhnliche Handelsware) betrug im Dezember vorigen Jahres 152 Peseten für den Doppelzentner, stieg in den Tagen unmittelbar vor Veröffentlichung des königlichen Dekrets, das die Ausfuhr des Olivenöls mit einem im Verhältnis zum Verkaufspreis stehenden Ausfuhrzoll belegte (9. Februar), auf 217 Peseten und bewegte sich Ende 1924 um 190 Peseten. Der Wert der mutmaßlichen Ernte (230 000 t Öl) hat sich vom November bis zum Februar um 90 Mill. Peseten erhöht. Der Ölbauer und Kaufmann, die sich im Jahr 1920 mit einem Preis von 130 Peseten für den Doppelzentner begnügten, die Ende 1923 175 Peseten als einen durchaus zufriedenstellenden Preis ansahen, setzten jetzt 190 Peseten als Minimalpreis an. Ohne den Ausfuhrzoll hätte der Preis 300 Peseten offenbar schon überschritten. Bei dem Reichtum an Oliven, über den Spanien verfügt, und bei der kurzen Zeit, in der aus mancherlei Gründen die Ernte beendigt sein muß, ist die Behandlung der Früchte nicht immer sehr sorgfältig, sodaß die Oliven in Gärung geraten und einen säuerlichen Geschmack annehmen. Daneben gibt es aber auch Ölsorten, die es mit den vorzüglichsten Erzeugnissen anderer Länder aufnehmen können. In den letzten Jahren hat die Zahl der Raffinerien zugenommen; augenblicklich gibt es etwa zwanzig, die alle mit den neuesten Einrichtungen ausgerüstet sind, und die gewöhnliche Öle in gute, neutrale, geruchlose und farblose Öle mit einem kaum bemerkbaren säuerlichen Geschmack umwandeln. In seltenen Fällen wird das Öl vom Erzeuger selbst ausgeführt, meistens von Kaufleuten, die sich ausschließlich damit befassen. Die Ausfuhr erfolgt in Gefäßen aus Weißblech mit spanischen und ausländischen Marken und in Fässern und Gebinden. In den Weißblechgefäßen wird immer das feine Öl und die bessere Handelssorte ausgeführt, die für die wirklichen Konsumenten in den Ländern Amerikas bestimmt sind. In Fässern und Gebinden wird feines Öl und gewöhnliche Handelsware für die Konservenherstellung nach Amerika und anderen Ländern ausgeführt. Die gewöhnliche Handelsware geht zumeist nach Italien und Frankreich, wo sie raffiniert und in den Handel gebracht wird. Augenblicklich wird die Ölfrage in Spanien sehr lebhaft erörtert, wobei Erzeuger und Kaufleute einerseits und die Konsumenten auf der anderen Seite ihre Interessen vertreten. Die Zustimmung der spanischen Regierung zur Aufhebung des Ausfuhrzolls wird von der Preisentwicklung auf dem einheimischen und auswärtigen Markt, von den endgültigen Ergebnissen der Olivenernte sowie von der Menge der ausgeführten Ware abhängen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Südafrikanische Union. Glyzerin wird in steigendem Maße im Lande selbst hergestellt, und die Einfuhr dürfte in absehbarer Zeit ganz aufhören. Eine Ausfuhr besteht vorerst nicht. Das Glyzerin wird fast ausschließlich in der Sprengstoffindustrie verbraucht.

— **Waschmittel zur Verhütung der Räude bei Schafen, Rindern** usw. Diese Waschmittel, englisch „Sheep Dip" und „Cattle Dip" genannt, bildeten früher bedeutende Einfuhrposten, werden aber jetzt in immer steigendem Maße in der Union hergestellt, überwiegend aus Tabaklauge. Die Einfuhr dürfte mit der Zeit fast ganz aufhören. Eine Ausfuhrmöglichkeit besteht nur nach den benachbarten afrikanischen Gebieten und ist nicht bedeutend. (Chem. Industrie.)

Handel und Verkehr.

Eine Finnisch-deutsche Handelskammer in Helsingfors wurde durch den Zusammenschluß der größten Firmen von Helsingfors gebildet. Sie ist für ganz Finnland tätig. Ihr Zustandekommen ist auch für den Abschluß des endgültigen Handelsvertrages und der rechtlichen Beziehungen zwischen Finnland und Deutschland von Wichtigkeit. Anschrift: Helsingfors, S., Esplanadegatan 33. (Chem.-Ztg.)

Messen und Märkte.

Inwiefern ist die deutsche Seifen- und Ölindustrie an der neuen Danziger Ostmesse interessiert?

Von *H. Henschel vom Hain.*

= Nachdem durch den wirtschaftlichen Erfolg der Ostmessen in Königsberg und Breslau für die deutschen Exportindustrien unwiderlegbar der Beweis erbracht worden ist, daß derartige dezentralisierte Grenzmeßveranstaltungen sowohl für die richtige Warenversorgung der deutschen Ostprovinzen sowie der durch den Versailler Vertrag von Deutschland abgegliederten Landesteile und für die Steigerung des deutschen Osteuropaexportes eine Notwendigkeit sind, kann die Nachricht nicht mehr überraschen, daß am 14. März 1924 von der „Internationalen Messe A.-G. in Danzig" eine neue „Danziger Messe" mit einem Gründungskapital von 100 000 Danziger Gulden ins Leben gerufen worden ist, die erstmalig vom 3. bis 8. August dieses Jahres abgehalten werden soll. Wie bei Begründung der Königsberger und Breslauer Messen — die notabene auch für die deutsche Exportseifen- und technische Ölindustrie nach dem europäischen Osten wichtige Absatzmärkte geworden sind — werden auch gegenüber der neuen 3. Danziger Ostmeßgründung die Stimmen der Pessimisten nicht schweigen, die diese dritte Ostmesse für vollständig überflüssig und zersplitternd erklären und auch der deutschen Exportseifen- und technischen Ölindustrie angesichts der entstehenden Meßbeschickungsspesen abraten werden, die Danziger Messe auch noch zu beschicken.

Wir können uns als Interessenvertreter der deutschen Exportseifen- und technischen Ölindustrie diesem einfach glatt verneinenden Standpunkt der neuen Danziger Meßgründung gegenüber nicht anschließen. Deutschland, besonders auch die deutsche Exportseifen- und technische Ölindustrie haben unter der Ungunst der weltwirtschaftlichen Entwickelung im letzten Jahrzehnt und in den Kriegs- und Inflationsjahren viele Absatzgebiete eingebüßt. Und der Konsum des innerdeutschen Marktes — darüber darf sein kurzes Aufflammen nach der Währungsstabilisierung uns nicht hinwegtäuschen — kann auf die Dauer den Exportabsatzausfall nicht wett machen. Wenn die deutsche Seifen- und Ölindustrie nicht nur im bisherigen Anlageumfang aufrechterhalten und ihre vorhandenen Facharbeitskräfte beschäftigt werden und nicht verloren gehen sollen, wenn sie auch noch Kapital und Verzinsung zu Produktionsmodernisierung und Neuorganisation aufbringen soll, dann bleibt sie stets auf einen bedeutenden Export angewiesen. Ohne die ständige Neuumwerbung verloren gegangener Exportabsatzgebiete der deutschen Seifen- und technischen Ölindustrie jemals zu vernachlässigen, ist daher die deutsche Seifen- und technische Ölindustrie gezwungen, bei der Neuorientrierung auf dem Weltmarkt sich neue Exportabsatzgebiete zu gewinnen, die logischerweise für sie am günstigsten und ehesten im europäischen Osten, Nord- und Südosten zu finden sein werden. Denn in diesen jüngeren Kultur- und Industrieländern bestehen ausreichende oder wesentliche nationale Konkurrenzindustrien für sie nicht, während mit der fortschreitenden Modernisierung der Lebenshaltung, Wirtschafts- und Betriebsführung sowie ansteigenden Industriealisierung derselben der Konsum an Seifen- und technischen Ölwaren dort im ständigen Wachstum begriffen ist. Da wir — besonders in der derzeitigen Kapitalkalamität der deutschen Gesamtwirtschaft — auch in der deutschen Seifen- und Ölindustrie nicht in der Lage sind, das im europäischen Osten, Nord- und Südosten gelegene Exportneuland durch intensive Einzelwerbung der dortigen Einkaufskundschaft systematisch für uns zu gewinnen, so sind die Ostmessen für unsere Branchenzwecke des Osteuropaexportes von höchster Wichtigkeit als Angebotträger und Exportwerber. Alle deutschen Ostgrenzmessen dienen dem alleinigen Ziel der deutschen Exportwerbung nach dem europäischen Osten und bisher fraglos mit erfreulichstem Erfolge. Auch die neue Danziger Messe muß sich, ihrer ganzen örtlichen Orientierung nach, in den Dienst des gleichen Zweckes stellen. Ein ehrlicher Kampfhelfer mehr für den deutschen Osteuropaexport — und das will die Danziger Mustermesse fraglos sein — aber kann einer guten Sache nie schaden. Und so wird die Danziger Messe auch weder der Königsberger noch der Breslauer Messe Abbruch tun können noch wollen. Denn die Interessen dieser drei Ostgrenzmessen laufen nicht gegeneinander, sondern konform. Und daher werden sich auch nicht — wie ihnen die Pessimisten und die Interessenvertreter bestimmter Messen versichern — die Aussteller von deutschen Seifen- und technischen Ölwaren, wenn sie alle drei Ostmessen beschicken, selbst dort Konkurrenz machen. Sondern sie werden auf jeder der drei Ostmessen, wenn sie nur sonst preislich und qualitativ wettbewerbsfähig sind, nach Maßstab der jeweiligen Kaufkraft der osteuropäischen Exportländer erfolgreiche Geschäfte machen, sofern sie es verstehen und sich bemühen werden, auf jeder Ostmesse ihr Warenangebot individualistisch nach dem Bedarf der Einkäuferschaft jeder Ostmesse zu gestalten. Denn — darin liegt das Schwergewicht — diese Einkäuferschaft in Königsberg, Danzig und Breslau wird nicht dieselbe sein, weil Bedarf, Geschmack und Wirtschaftsbedingungen der einzelnen spezifischen Exporthinterländer von Breslau, Danzig und Königsberg durchaus nicht dieselben, sondern sehr unterschiedliche sind und durchaus sorgsam erforscht und individualistisch im Meßwarenangebot berücksichtigt werden müssen, sollen die drei einzelnen Ostmessen ihrer Werbungsmöglichkeit für den deutschen Osteuropaexport entsprechend ausgenützt werden. Mühelos wird die richtige Individualisierung des Angebotes in Seifen- und technischen Ölartikeln für die Danziger Spezialmesse für die deutschen einschlägigen Industrien ganz sicher nicht zu finden sein. Es wird dazu notwendig sein, sich fortlaufend der beratenden Hilfe von Vertrauenseinkäufern der als Danziger Exporthinterland in Betracht kommenden Märkte zu sichern, um von ihnen jederzeit über nationalen Geschmack und Bedarf sich ergebende Besonderheiten und jeweilige Kaufkraft ihrer Absatzgebiete für deutsche Exportseifen- und technische Ölartikel auf dem laufenden gehalten zu werden und darnach auf der neuen Danziger Messe von Mal zu Mal das Warenangebot individualistischer einstellen zu können, als eventuell ausländische Konkurrenz dies dort zu tun versuchen wird. Das Erfolgsgeheimnis der deutschen Seifen- und Ölindustrie für den Auslandsexport hat immer darin bestanden, daß sie sich genau auf die nationalen Sonderbedürfnisse ihrer Absatzmärkte einzustellen vermochte und Fleiß und Intelligenz darauf verwendete, sie zu erforschen. Unter diesem Gesichtspunkt muß auch das Warenangebot der deutschen Seifen- und Ölindustrie auf der Danziger Messe stehen.

Auch diese Messe kann und wird in heutiger Zeit, in der die schwerringende deutsche Seifen- und technische Ölindustrie keine Gelegenheit zu intensiver Exportpropaganda verlieren darf, ein wichtiger und wesentlicher Werbungsfaktor und Angebotsträger nach dem europäischen Osten werden, wenn sie ihrer sich bildenden Eigenart entsprechend von vornherein ausgenützt wird.

Zölle und Steuern.

Bulgarien. Ausfuhrzolltarif. Durch Gesetz vom 24. Feb. 1924 ist in Bulgarien ein Ausfuhrzolltarif eingeführt worden. Der Zoll wird bei der Ausfuhr in Gold-Lewa erhoben. Diejenigen Waren, welche in dem Tarif nicht aufgeführt sind, unterliegen einem Ausfuhrzoll von 6% vom Werte. Jedoch ist der Zoll für die nach dem Wert zu verzollenden Waren nicht in Gold zu zahlen. Beträgt der Gesamtzoll nicht mehr als eine Gold-Lewa, so ist die betreffende Ware vom Ausfuhrzoll befreit. Für die chemische Industrie kommen folgende Artikel des Tarifs in Betracht:

Pos. Nr.	Bezeichnung der Ware	Mengen-Einheit	Zoll in Gold-Lewa
33	Tonerde und Porzellanerde (Kaolin) Rohgew.	t	10
	Anmerkung: Hierunter fallen die Tone von Selo Torlack (Razgradsko), Selo-Vukuv-Sek-Opanec (Plevensko), Selo-Schumno-Bohtschilar u. Usukoi		
38	Rosenöl	1 kg	30
39	Abfälle, tierische:		
a	Knochen,		
	1. rohe, nicht entfettet, nicht entleimt . Rohgew.	100 kg	10
	2. entfettet oder entleimt „	100 kg	0,40
b	Horn von Großvieh „	100 kg	20
c	Hufe u. Klauen v. Großvieh „	100 kg	1
e	Goldschlägerhaut, Blasen u. Därme, frisch oder in Salzlake Rohgew.	100 kg	15
40	Abfälle von Häuten „	100 kg	5

Syrien. Erhöhung der Einfuhrzölle. Seit dem 20. April 1924 wird von der Einfuhr ein Zoll von 15% ad val. (statt bisher 11%) erhoben. (Chem. Industrie.)

Der österreichische Zoll auf Speiseöl. Der Verband der Öl- und Fett-Industrie im Hauptverband der österreichischen Industrie

versendet über eine von Interessenkreisen erfolgte Vorsprache beim Handelsminister in Angelegenheit des Speiseölzolles folgende Zuschrift: „Der im Zolltarif vorgesehene Ölzoll von 5 Goldkronen, welcher gegenüber den Zollsätzen des Friedenstarifes von 10—48 K. bereits eine wesentliche Herabsetzung bedeutet, dient bloß dem Schutze der Raffinerie-Industrie, während die Ölfabrikation als solche keinen Schutz genießt. Im übrigen stellt der Zoll nur eine 3½%ige Belastung vom Wert dar und kommt für den Konsum kaum in Betracht. Zur Frage der angeblichen Monopolstellung sei bemerkt, daß in Österreich vier voneinander vollkommen unabhängige Speiseölraffinerien bestehen, womit sich dieses hiernach von selbst erledigt. Der Verband der Öl- und Fett-Industrie muß seiner Verwunderung darüber Ausdruck geben, daß die von ihm vertretenen Industrien mit Schutzzollbestrebungen auf dem Gebiete der Lebensmittel in Zusammenhang gebracht werden, da gerade diese Industrien im Bewußtsein ihrer technischen Weltmarktfähigkeit weder für Speisefett noch für Margarine einen Zoll verlangt haben, vielmehr selbst für eine Zollfreiheit eingetreten sind. Sie fordern lediglich einen Zoll auf Schweinefett um ohne Erhöhung des Preisniveaus einen vergrößerten Anteil an der Deckung des inländischen Fettkonsums zu erhalten."

K. **Die österreichischen Fetthändler und Kommissionäre gegen den Schweinefettzoll.** Die Vereinigung der Fetthändler und Kommissionäre versendet folgende Mitteilung: Die Margarineindustrie hat sich sowohl an die Öffentlichkeit wie auch an die maßgebenden Faktoren mit der Forderung gewendet, einen Schweinefettzoll mit 1.440 per kg in den Zolltarif aufzunehmen. Dieser Schweinefettzoll soll den Zweck haben, die Bevölkerung durch die Preisverteuerung des Schweinefettes zu zwingen, statt Schweinefett in Hinkunft Margarine zu konsumieren. Die Landwirtschaft hat im Hinblicke auf die geringe Schweinefettproduktion auf den Schweinefettzoll verzichtet, und der Schweinefettzoll soll also lediglich zu dem Zwecke Gesetz werden, um die Bevölkerung zu zwingen, ein weder im Geschmack noch im Nährwert gleichkommendes Surrogat, welches ca. 20% Wasser enthält, zu konsumieren. Die Vereinigung fordert die Bevölkerung umsomehr auf, gegen diese Bestrebungen schärfstens Stellung zu nehmen, als die österreichische Margarine-Industrie keine nennenswerte Anzahl von Arbeitern beschäftigt.

Deutsches Reich. Erhöhung des Einfuhrzolles für Tafelleim. Eine sächsische Leimgroßhandlung hatte beim Wirtschaftsministerium eine Herabsetzung des Einfuhrzolles für Tafelleim beantragt, da der hohe Zoll jede Einfuhr unmöglich mache. Auf Aufforderung berichtete die Dresdner Handelskammer, daß nach ihren Feststellungen die deutsche Leimindustrie auch nach Verbraucherurteil zurzeit völlig in der Lage sei, den deutschen Bedarf zu decken, zumal da sie infolge der wirtschaftlichen Verhältnisse ihre Ware jetzt nicht mehr wie früher nach dem Ausland absetzen könne. Auch die Güte des deutschen Leimes werde einmütig anerkannt. Die deutsche Leimindustrie bedürfe daher eines gewissen Schutzes, um nicht noch weitere Betriebseinschränkungen vornehmen zu müssen. Eine Zollermäßigung könne nur für den Zeitpunkt befürwortet werden, wenn sich die Absatzverhältnisse der Leimindustrie im In- und Auslande besserten oder wenn die Preise durch das Syndikat etwa unnötig hochgehalten wurden.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über die Aufhebung des Verbots der Verwendung von Mehl jeder Art zur Seifenherstellung. *Vom 27. Mai 1924.* Auf Grund des § 9 und des § 3 der nachbenannten Verordnungen wird bestimmt:

Die Verordnung, betreffend das Verbot der Verwendung von Kartoffelmehl zur Herstellung von Seife, vom 22. Dezember 1914 (Reichsgesetzbl. S. 547) und die Verordnung, betreffend das Verbot der Verwendung von Mehl jeder Art zur Herstellung von Seife, vom 18. Februar 1915 (Reichsgesetzbl. S. 99) treten außer Kraft.

Berlin, den 27. Mai 1924.

Der Reichsminister für Ernährung
und Landwirtschaft
Graf von Kanitz.

Wirtschaftliches.

Über das Elend der Neugründungen in der Margarine-Industrie wird geschrieben: Man kann wahrlich nicht behaupten, das von der Zehrung an seiner Substanz erschöpfte, durch die Reparationstribute ausgepumpte Deutschland sei heute mit einem Überfluß an Kapital gesegnet. Seine kapitalistische Produktionsbasis wird von Tag zu Tag schmäler. Es wäre daher sparsamstes Haushalten mit den verfügbaren Mitteln geboten; dazu gehört in erster Linie, daß jeder Pfennig an der Stelle des dringendsten Bedarfs seine Verwendung finde, jede überflüssige oder minder notwendige Anlage aber ganz unterbleibe. Aber dennoch... es erscheint unglaublich, wie gegen diese Einsicht gesündigt wird. Eines der Beispiele solcher relativen Vergeudung von Volkseigentum bildet die ständige Neuerrichtung von Margarinefabriken. Ein volkswirtschaftliches Bedürfnis hierzu liegt nicht im geringsten vor, denn die Kapazität der bestehenden Werke würde vollauf zur Befriedigung des drei- bis vierfachen Bedarfs genügen; die Möglichkeit zur Ausfuhr ist völlig verschlossen, hat auch vor dem Kriege nicht bestanden. Die Fabriken liegen zu einem Teil still, zum anderen arbeiten sie in unwirtschaftlicher Kurzarbeit mit halber und drittel Kraft; auf dem Markt macht sich eine Absatznot fühlbar, die zur Schleuderkonkurrenz führt und vielen Werken Verluste zufügt. Trotzdem tauchen immer weitere Neuanlagen auf, die sich vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus als reine Verschwendung wichtiger Kapitalskraft erweisen. Die Erfahrung lehrt auch, daß es schon rein privatwirtschaftlich ein Fehler ist, sich in eine bereits stark übersetzte Industrie hineinzudrängen. Solche Neugründungen sind, je später sie auftreten, um so eher zum Verkümmern verurteilt. Übrigens würde selbst ein scheinbarer Einzelerfolg vom Standpunkt des Gesamtwohlstandes reichlich aufgewogen durch die dabei hervorgerufene Entwertung aller bereits bestehenden, ohnehin schwer um ihren Bestand ringenden Anlagen. Mit jeder Neugründung wird das Gesamtdefizit der Volksvermögensbilanz vergrößert. Man ist also sehr wohl berechtigt, von einem „Elend der Neugründungen in der Margarine-Industrie" zu reden, sogar wenn das eine oder andere aus der Zahl der neuen Unternehmungen nicht sofort zusammenklappt dank dem Umstand, daß es sich auf einer zum Abbruchpreis erworbenen Braueinrichtung oder einem sonstigen lebensunfähigen Betriebe aufzubauen verstanden hat. Jede derartige Neugründung müßte sich jedenfalls bewußt sein, daß sie sich auf einen von einer rückläufigen Konjunktur völlig ausgehöhlten Boden begibt.

(Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Literaturbericht.

Werbebriefe mit Kommentaren. Von *J. Iversen.* 48 Seiten. Preis M. 4,80. Verlag „Reklame-Praxis", Stuttgart-Cannstatt, Seilerstr. 5.

Der bekannte Reklamefachmann J. Iversen hat hier eine Monographie des Werbebriefes gegeben, die nicht nur für jede Firma, welche direkte Reklame macht, von hohem Werte ist, sondern vor allem auch für jeden kaufmännischen Korrespondenten. Er stellt 21 psychologisch fein durchdachte Regeln für die Abfassung von Angebots- und Erinnerungsbriefen auf und zergliedert dann eine Anzahl guter und schlechter Briefe Satz um Satz. Jede Wendung wird daraufhin untersucht, wie sie voraussichtlich auf den Empfänger wirken wird. Der Verfasser zieht in seiner temperamentvollen Art mit einem Spritzer Humor gegen jeden leeren Phrasenschwulst zu Feld und verlangt von einem guten Korrespondenten besonders, daß er zum Kunden schriftlich genau so spreche, wie er es mündlich tun würde. Das Buch kann nicht nur jedem Werbefachmann, sondern jedem Kaufmann überhaupt empfohlen werden.

Verschiedenes.

Angabe von Meßstandsveränderungen in Drucksachen. Den seit etwa 2 Jahren laufenden Bemühungen des Leipziger Meßamts bei der Reichspostverwaltung ist es zu danken, daß jetzt eine Aenderung der Austaxierung von Drucksachen herbeigeführt ist, vor allem bezüglich Zulassung nachträglicher Aenderungen. Vom 1. Juni ab sind „Teildrucksachen" zugelassen, in denen gewisse Aenderungen bis zu 5 Worten gestattet sind. Die Gebühr beträgt 5 Pfennige gegen 3 Pfennige der Voll-Drucksache. Die neue Verordnung ermöglicht nun den Meßausstellerfirmen, nachträgliche Angaben über ihren Meßstand in den Drucksachen anzugeben, mag es sich nun um die Bezeichnung eines neuen oder um eine Änderung des bisherigen Meßstandes handeln.

Zur Frage mißbräuchlicher Anwendung der Geschäftsaufsicht hat, wie dem „B. T." geschrieben wird, eine Abteilung des Amtsgerichts Berlin-Mitte einen beachtenswerten Ausweg gewählt. Das Gericht hat in einem besonderen Fall dem Schuldner eine kurze Frist zur Einigung mit seinen Gläubigern gesetzt und ihm angekündigt, daß es nach fruchtlosem Ablauf der Frist die Geschäftsaufsicht von Amtswegen aufheben werde. (Frkf. Ztg.)

Versicherungspflicht der Geschäftsführer einer G. m. b. H. in der Angestelltenversicherung. Eine süddeutsche Kammer führte jüngst darüber Klage, daß das Direktorium der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte unter Hinweis auf eine Entscheidung des Oberschiedsgerichts vom 20. November 1915 die Geschäftsführer einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung für versicherungspflichtig bezeichnete, obgleich in dem fraglichen Falle drei Geschäftsführer alleinige Gesellschafter und zu gleichen Teilen am Stammkapital beteiligt waren. Jedem der drei Geschäftsführer

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 424.)

stand ein maßgebender Einfluß auf die Entschließungen der Gesellschaft zu; bei jedem überwog das Arbeitgeberverhältnis gegenüber dem Angestelltenverhältnis. Auch hielten sich die Gehälter der Geschäftsführer zurzeit unter den Grenzen des versicherungspflichtigen Jahresarbeitsverdienstes. — Das Direktorium der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte hat hierzu folgendes mitgeteilt:

„Nach der grundsätzlichen Entscheidung des Oberschiedsgerichtes für Angestelltenversicherung, vom 20. November 1915 (vergl. „Die Angestelltenversicherung", amtliche Nachrichten der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte 1916 S. 29), sind die Geschäftsführer einer G. m. b. H. nur dann gesetzlich nicht versicherungspflichtig, wenn sie mit Rücksicht auf die Höhe der Beteiligung einen maßgebenden Einfluß auf die Entschließungen der Gesellschaft auszuüben in der Lage sind, d. h., wenn sie bei der Beschlußfassung von den übrigen Gesellschaftern nicht überstimmt werden können. Die Geschäftsführer einer G. m. b. H. sind also im allgemeinen nur dann versicherungsfrei, wenn ihre Stammeinlage mindestens 50 v. H. des Grundkapitals beträgt. Sind also die drei Geschäftsführer zu gleichen Teilen berechtigt, so wird nach obigen Grundsätzen für jeden von ihnen die Angestelltenversicherungspflicht zu bejahen sein." (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 39. C. 33166. Chemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer Akt.-Ges., Grünau, Mark. Herstellung von borathaltigen Form- oder Preßstücken. 12. 2. 23. — **12l**, 15. L. 58580. Paul Lamberty, Weimar. Verfahren zur Herstellung von Preßlingen aus kalzinierter Soda. 1. 9. 23. — **12o**, 26. A. 36554. Aktien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Darstellung harzartiger Kondensationsprodukte. 2. 11. 21.

16, 6. K. 81676. Dr. Heinrich Krämer, Oberrealschule-Nord, u. Dr. Adolf Reiffen, Müllerstr. 50, Elberfeld. Abbauverfahren zur Aufarbeitung von Fischen und Fischabfällen. 20. 4. 22.

22g, 10. N. 21775. Karl Nittinger, Breslau, Matthiasstr. 16. Metallisch glänzende Anstrichfarbe. 19. 1. 23. — **22h**, 1. H. 89066. Dr. Melamid, Freiburg i. B., Urachstr. 9. Verfahren zur Oxydation von Kolophonium. 11. 3. 22. — 2. R. 57179. Dr. Hubert Rauch, Vernier-Genève; Vertr.: Dipl.-Ing. M. Auerbach, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Darstellung eines Trockenmittels. 10. 11. 22. — 3. K. 86184. K. v. Koeppel, Pasing, Bay. Verfahren zur Herstellung von Lacken. 12. 6. 23. — **22i**, 2. H. 87479. J. Houdry & Fils, Paris; Vertr.: B. Tolksdorf, Pat.-Anw., Berlin W 9. Herstellung eines Mittels zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftradreifen. 22. 10. 21.

23f, 3. C. 34432. Candles Limited, London; Vertr.: J. Apitz u. F. Reinhold, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Kerze. 12. 2. 24. Großbritannien 14. 11. 23.

53h, 3. A. 31497. Algemeene Norit Maatschappij, Amsterdam; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. P. Wangemann u. Dipl.-Ing. B. Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Verfahren zum Reinigen, Entfärben und zum Verbessern des Geschmacks von Speiseölen und Speisefetten. 27. 2. 19.

55b, 3. C. 29931. Deutsche Gasglühlicht-Auer-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Verfahren zur Oxydation von organischen Substanzen in alkalischen Laugen, insbesondere zur Regenerierung von mit organischen Substanzen verunreinigten Laugen. 8. 12. 20.

Zurücknahme von Anmeldungen:

12p, 16. E. 27120. Verfahren zur Gewinnung eines eisenfreien Kaseins. 21. 12. 22.

Versagte Patente.

23b, 2. T. 25414. Verfahren zum Reinigen von Kohlenwasserstoffen, insbesondere Paraffin, Vaselin u. a. 22. 3. 23.

39b, 8. H. 87052. Verfahren zur Herstellung elastischer Kondensationsprodukte aus Phenol und Formaldehyd. 29. 3. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein Prospekt der *Demag*, Duisburg, über deren patentierte Hebezeuge (Demag-Züge) beigefügt, den wir der Beachtung unserer Leser empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Dr. F. Wilhelmi A.-G., Taucha, Bezirk Leipzig: Spezialkatalog über Trockenstoffe, 1924.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

258. Wer kommt als leistungsfähiger Lieferant für Savonade für das besetzte Gebiet in Frage? M. I. in E.
259. Knochenfettsäure. P. K. in V.
260. Talgfettsäure. P. G. in B.
261. Blech- oder Holzkübel mit Deckel zum Abfüllen von 30 Pfund Schmierseife. (Firmen in Süddeutschland bevorzugt.) F. H. in W.
262. Zink-Kübel für die Seifenindustrie zum Abfüllen von Schmierseife. A. S. in E.
263. Knochenkohle. B. B. in H.
264. Albanit zum Bleichen von Speiseölen. B. B. in H.
265. Tüllen für Illuminations-Lämpchen mit Docht für ca. drei Stunden Brenndauer. K. K. in L.
266. Geblasenen Tran. C. F. in A.
267. Geblasenes Leinöl und andere geblasene Öle. C. G. in A.

Beantwortungen.

243. Rotierende Vakuumpumpen baut W. Krueger, Ingenieur, München-Laim.

246. Anlagen zur Herstellung von Tierkohle baut W. Krueger, Ingenieur, München-Laim.

247. Seifenflocken lose in Säcken liefern James Wachtel & Co., Seifenfabrik, Berlin N. 113, Greifenhagenerstr. 46 (Eingang Wichertstr. 6); A. Sichtig, Seifenwerk, Plaue i. Thür.; Berliner Seifen- und Sodawerke, A.-G., Berlin-Weißensee, Berliner Allee 134; Emil Lötzsch, Seifenfabrik, Dresden-A., Zwickauerstr. 36/38; Pet. Cremer, Seifen- und Glyzerinwerke, Düsseldorf-Heerdt; Philipp Kochmann, Chemische Fabrik, Berlin SO. 26, Kottbuser-Ufer 39/40 (Erdmannshof); Emil Hahn, Dampfseifenfabrik, Nauen bei Berlin.

248. Fahrradkerzen in jeder gewünschten Größe und jedes Quantum liefern ins besetzte Gebiet Overbeck & Sohn, G. m. b. H., Neuss; F. H. Foerster, Wachsbleiche und Wachswarenfabrik, Kempen-Rhein; Gebr. Müller, Wachswarenfabrik, Patschkau i. Schles.

251. Saponin liefert Chemische Industrie A.-G., Biberach a. d. Riss (Württbg.).

253. Linoxyn liefert die Firma Madaform A.-G., vorm. Heilbronner & Cie., Heilbronn a. N.

254. Leimgläser liefert C. Wilhelm Demmler, Mellenbach i. Thür.

255. Prima weißes Dextrin liefert Otto Huber A.-G., Chemische Fabrik, Augsburg, Stadtjägerstr. 2.

257. Fahrrad- und Nähmaschinenöl als Spezialität liefern Gebrüder Beermann, Chem.-techn. Produkte, Ulm a. Donau, Söflingerstr. 96.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Monatlich 2.— Goldmark; bei Kreuzbandsendung 2.50 G.-M.; für das Ausland 3.— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 20. Juni 1924.** **Nr. 25.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Mit Wirkung vom 1. Juni d. J. ist für jeden Sterbefall von Mitgliedern der Betrag von 1,50 Goldmark an die Sterbekasse der Vereinigung abzuführen. Postscheckkonto: Ernst Keit, Mannheim, Nr. 25 134. Karlsruhe.

Der Verwalter der Sterbekasse:
Keit.
Der II. Vorsitzende der Vereinigung:
Karl J. G. Mühlsteffen.

Ortsgruppe Berlin.

Am 7. Juni wurde eine Hauptmonatsversammlung in Abwesenheit des Ortsgruppenvorstehers Kollegen Fischer vom Vorsitzenden der Vereinigung Herrn *Köppen* eröffnet.

Punkt 1 galt dem Hinscheiden des Gastwirtes Herrn *Pahl* von Haverlands Festsälen, dem Versammlungslokale der Berliner Ortsgruppe, sowie dem Kollegen *Simon Franz* der Mannheimer Ortsgruppe; durch Erheben von den Sitzen wurde ihnen die letzte Ehre erwiesen. Punkt 2. Beratung über die Sterbekasse. Der Kassenbestand beträgt durch die Ungunst der Verhältnisse nur GM 4,20. Die Anwesenden schlugen vor, auch die Frauen an der Sterbekasse zu beteiligen mit dem gleichen Beitrag und Rechten wie die eingeschriebenen Kollegen. Der Beitrag wurde festgesetzt für

Verheiratete mit Frauen	GM 3,00
Unverheiratete	GM 1,50

für jeden Sterbefall, welcher beim Tod eines Kollegen oder dessen Frau sofort fällig ist. Gestundet kann nicht werden; wer 3 Monate im Rückstand bleibt mit den Beitragszahlungen der Sterbekasse, verliert die Mitgliedschaft. Die Frauen von verstorbenen Kollegen können auch nach dem Ableben ihrer Männer die Mitgliedschaft behalten durch Zahlung des Beitrages von GM 1,50.

Nach längerer Beratung wurde einstimmig beschlossen, der Vereinigung vorstehende Sätze vorzuschlagen, und die Ortsgruppen werden ersucht, sich hierüber zu beraten und ihre Meinung dem Vorsitzenden der Vereinigung umgehend mitzuteilen. Da im Bedarfsfalle schnelle Hilfe nottut, wäre es angebracht, durch erstmalige Einzahlung des Mitgliedbeitrages einen Fonds zu schaffen. Das Inkasso der Beiträge wird am besten von den Ortsgruppenvorstehern bewirkt, welche die Beträge an das Postscheckkonto München unserer Vereinigung weiterleiten. Die Sterbefälle müssen von den Ortsgruppenvorstehern dem Vorsitzenden des Verbandes Herrn *Köppen* gemeldet werden, welcher sich verpflichtet, unverzüglich den Betroffenen eine Unterstützungsanweisung zugehen zu lassen. Sollten die Ortsgruppen noch weitere Vorschläge zu machen haben über Höhe der Unterstützung, welche sich selbstverständlich nach der Mitgliederzahl richtet, so bitten wir, dies uns umgehend mitzuteilen.

Im weiteren Verlaufe der Sitzung wurde Herrn Kollegen *Klein* das Amt als Vorsteher der Berliner Ortsgruppe angetragen, welcher es vorläufig annahm bis zur endgültigen Wahl.

Der Vorstand:
I. A.: *Carl Krah*, Schriftführer.

Gekörnte harte Seifen.

Von Dr. *J. Leimdörfer*.

(Eing. 26. V. 1924).

Zur nachfolgenden Abhandlung übersende ich an die verehrliche Redaktion ein Belegstück für diese Seifenart. Da ich in der Literatur eine Berufung auf eine ähnliche Seife nicht gefunden habe, nehme ich an, daß diese Seife einen unbekannten Typus vorstellt. Ein solcher läßt sich aber an Hand von Abbildungen kaum beurteilen und da die Seife im Entwicklungsstadium ist, möchte ich auch so Gelegenheit geben, das in der Seife eingeleitete Wachstum zu beobachten. Für diesen Aufsatz wird die verehrliche Redaktion eine Photographie oder Zeichnung des Stückes zur Verfügung zu stellen die Güte haben.*)

In den vorhergehenden Aufsätzen über Kernseife habe ich die qualitative Differenzierung der Seife an jenes kritische Merkzeichen gebunden, welches mit der Bildung von Fluß und dessen Abarten zusammenhängt. Bei den Schmierseifen ist die Differenzierung verhältnismäßig einfach. Darüber, was eine Kornschmierseife ist, oder was eine glatte Schmierseife darstellt, ist ein Streit kaum möglich, denn die makroskopische Sicht kennzeichnet eine Kornschmierseife einer glatten Schmierseife gegenüber derart prägnant, daß ein Fehlgehen hier gar nicht gut möglich ist. Merkwürdigerweise handelt es sich bei den Schmierseifen in beiden Fällen mehr um Äußerlichkeiten, um eine Art von Aufmachung, die dem Geschmack des Publikums angepaßt wird. Schmierseife wird ja gewöhnlich in wässeriger Lösung verwendet, und so verschwindet meistens das Korn, ehe es irgendwelche Vorteile bieten könnte.

Andererseits werden Kernseifen durch Aufreiben mit dem Waschgut in Verbindung gebracht, und es ist klar, daß umso mehr Seife der Verreibung unterliegen wird, je weniger „Korn" in derselben enthalten ist, oder je geringere Mengen der Seife in wasserarme Hydrate übergegangen sind, die infolge ihrer größeren Härte und entsprechend langsamerer Löslichkeit dem Verreiben einen größeren Widerstand entgegenzusetzen vermögen.

Diesem Umstand hat die Seifenfabrikation wohl unbewußt durch ihre historische Entwicklung Rechnung getragen, da ja alle Momente durch das Sieden, Aussalzen, Absetzenlassen und Erstarren in großen Massen gerade dazu dienten, um auch zeitlich langsam verlaufenden Prozessen die nötige Zeit zu ihrer Entwicklung zu geben.

Wie unbewußt die Begutachtung der Seifenqualitäten erfolgte, zeigt ja am besten die Begriffsbestimmung derselben, wo gerade das kritische Moment der Unterscheidung gar keine Beachtung gefunden hat. Diese Achtlosigkeit steht eben damit im Zusammenhange, daß die Beobachtungen der Erscheinungen nicht so einfach ist und die Sonderung der einzelnen Komponenten und deren gesonderte Gegenüberstellung nicht geringe Schwierigkeiten zu verursachen vermag.

Die Begriffsbestimmung der Kernseifen, die ich seinerzeit an dieser Stelle veröffentlichte, rechnet eben mit den oben geschilderten Umständen und stellt als Kriterium die Bildung des Flusses in Kernseifen hin. Fluß und Kern in harten Seifen voneinander so weit zu trennen, wie es z. B. bei den Kornschmier-

*) Von dem uns eingesandten quadratförmigen, ca. 11 mm dicken Seifenstück wurden Photographien in gleicher Größe bei auffallendem und bei durchfallendem Licht hergestellt. Leider sind bei der Klischierung dieser Photographien die Feinheiten letzterer verloren gegangen, sodaß in den hier wiedergegebenen Abbildungen die gute Ausbildung der opaken, weißen körnigen Aggregate, mit denen der durchsichtige harte Grund ungleichmäßig durchsetzt ist, nicht mehr erkennbar ist. Das betreffende Stück Seife war 67 Tage alt, als es bei uns eintraf. Seit dieser Zeit (26. Mai) sind die Körner noch ein wenig gewachsen, gleichzeitig ist aber auch eine schwache Trübung des Grundes eingetreten. *Red.*

seifen möglich ist, war jedoch nicht möglich. Am ehesten erreicht man jedoch das Ziel, wenn man bei den Eschwegerseifen die beiden Teile untersuchte oder Leim und Kern einer auf Leimniederschlag abgesetzten Seife.

Aber das ins Auge Springende fehlte eben, nämlich die sichtbare Koexistenz beider Lösungsarten und die Möglichkeit, die Bildung beider in ihrem allmählichen Wachstum verfolgen zu können.

Bei den Kornschmierseifen konnte man konstatieren, daß aus einem ganz homogenen, vollkommen transparenten gallertartigen Gebilde durch längere Lagerung sich in Form von opaken, harten, fast brüchigen Körnern ein makroskopisch sichtbares zweites Lösungssystem ausschied, welches man ziemlich leicht aus der gallertartigen Masse herausheben und in ziemlicher Reinheit für sich untersuchen konnte. Die Resultate dieser Untersuchungen gingen nun dahin, daß die zur Ausscheidung gelangten Körner in ihrer quantitativen Zusammensetzung vom Grunde der Seife wesentlich verschieden sind. In ihnen dominiert die Rolle des fettsauren Salzes, während das Wasser bedeutend an Menge abgenommen hat. Es ist also hier ein Hydrat gebildet, in welchem das fettsaure Salz als Lösungsmittel eine gewisse Menge des Wassers in Lösung genommen hat, ferner reagiert das Korn neutral Indikatoren gegenüber.

Auch qualitativ ist ein bestimmter Unterschied gegeben. Jodzahl und Titer der Fettsäuren von Grund und Korn sind merklich verschieden. Die Jodzahl der Fettsäuren im Grund ist höher als jene der Fettsäuren im Korn, und der Titer der Fettsäuren im Korn ist höher als derjenige der Fettsäuren im Grunde.

Jahrelang fortgeführte Versuche, bei den üblichen Kernseifen den geschilderten Zustand der Kornschmierseifen herbeizuführen, scheiterten. Es wurde versucht, Kernseifen einer viele Wochen dauernden, ganz allmählichen Abkühlung zu unterwerfen und hierzu die denkbar möglichsten Fettansätze zu verwenden, ebenso die Aussalzung der Seifen mit den für diesen Zweck denkbaren günstigst wirkenden Agentien zu besorgen. Wenn auch dadurch viele Effekte in der Ausbildung der Seife erzielt werden konnten, so blieb es doch unmöglich, eine makroskopisch sichtbare und auch entsprechend absonderbare Körnung in harten Natronseifen hervorzurufen.

So griff ich nun auf jene Verhältnisse zurück, die sich bei Kornschmierseifen abspielen. Die Versuche wurden derart angeordnet, daß zunächst eine den Kaliseifen ähnliche transparente

Abb. 1. Gekörnte harte Seife
(bei auffallendem Licht betrachtet).

Abb. 2. Gekörnte harte Seife
(bei durchfallendem Licht betrachtet).

Seife, also eine Art Glyzerinseife entsteht, die natürlich nur Natronsalze der Fettsäuren enthält. Diese Seife stellt im frischen Zustande demnach, konform einer glatten Schmierseife oder einer frischgesottenen Kornschmierseife, eine vollständig transparente Seife dar. Sie unterscheidet sich jedoch von den transparenten Natronseifen dadurch, daß ihr jene Labilität gegeben ist, die zu einer Körnung führen kann.

In der erstarrten und in ihrer Härte einer beliebigen Glyzerinseife gleichen Seife ist in den ersten Tagen nichts von Belang wahrzunehmen. Nach Ablauf von 14 Tagen bis 3 Wochen entstehen in der Seife makroskopisch sichtbare kleine Pünktchen, die Lichtbrechung erkennen lassen. Einige Tage nachher werden diese kleinen Pünktchen opak, weiß und wachsen allmählich zu ganz großen Gebilden heran, die im transparenten Grunde der Seife, sich wie Tupfen ausnehmen, und man erhält in einer harten Seife genau dasselbe Bild, wie wir es bei den weichen Kornschmierseifen zu sehen gewöhnt sind, einen mit gut ausgebildetem Korn durchsetzten transparenten Grund. (Vgl. Abbildung 1 und 2.)

Die so koexistierenden Systeme unterscheiden sich voneinander ebenso wie Korn und Grund einer Schmierseife qualitativ und quantitativ.

Schmilzt man diese Seife vorsichtig, so kann auch hier das Korn — ungeschmolzen — aus dem Grund herausheben und gewinnt so gegenüber dem plastischen Grund eine zerreibliche harte Masse, die ohne weiteres beweist, daß sie viel schwerer sich abreiben läßt als der Grund der Seife. Ihr Schmelzpunkt ist ein bedeutend höherer, sie ist vollständig neutral und reagiert auf Indikatoren nicht.

Es ist damit einesteils die Möglichkeit der Erzeugung gekörnter Natronseifen gegeben, andererseits läßt es sich nun auch an Hand dieser Seifen feststellen, welche Rolle der Fluß in Seifen zu spielen vermag.

Weiterhin ist man durch diese Möglichkeit in die Lage versetzt zu konstatieren, daß der Weg der Aussalzung nicht unbedingt gegangen werden muß, um zum Fluß der Seifen zu gelangen, vielmehr diese Erscheinung in weit entsprechenderem Maße erlangt werden kann, wenn man diese Ausscheidung willkürlich zu beinflussen vermag.

An einer früheren Stelle habe ich im Anschluß an die Fettproduktion durch den Tierleib erwähnt, daß die tierische Existenz an das Funktionieren eines kolloidkapillaren Motors gebunden ist.

Im Verfolge des Funktionierens dieses Motors kam es nun darauf an, die Ermüdungsursachen desselben kennen zu lernen. Die wichtigen Bestandteile dieser Maschine sind die Gefäße. Beobachtet man nun mit Aufmerksamkeit jene Veränderungen, die in den Gefäßen vor sich gehen, so findet man, daß im jungen tierischen Leibe diese Gefäße elastische Gallerten mit ausgezeichneter Dehnbarkeit und Druckwiderstand darstellen.

Mit Zunahme des Alters nimmt man in den Gallerten der Gefäße eine Veränderung wahr. Auch hier entstehen zunächst opake Pünktchen, die sich dann zu größeren Zentren vereinigen, um dann ganze Flächen zu bilden, deren Veränderung die Durchleuchtung mit Röntgenstrahlen erkennen läßt.

Entnimmt man diese Partien dem Körper, so zeigen sie sich als erhärtete, ihrer Elastizität beraubte brüchige Gewebe. Wenn nun diese Gefäße durch Druck, Zerrung, heftige Bewegung erschüttert werden, erhalten sie Risse und geben der Blutbahn freien Lauf. Untersucht man diese Stellen chemisch, so findet man genau dieselben Veränderungen, wie beim Korn und Grund der Seifen. Man nennt diese Erscheinung Verkalkung oder Arteriosklerose, ihre Ursache ist der Übergang der Gallerte in ein wasserarmes Hydrat, ganz analog den Erscheinungen bei Seifen.

Brief aus Chile.

Seifensiederische Verhältnisse.

Von *K. L. Weber*, Santiago.

(Schluß.)

Meine Seifen sind jetzt im ganzen Seifenblock gleichmäßig marmoriert und zwar bis zu den äußersten Rändern, trotzdem Eisenformen Verwendung finden. Es muß in einem Galopptempo gearbeitet werden. Täglich 2 Kessel zu je 7500 kg oder ein Kessel zu 12 000 kg und einer zu 7500 kg, die an demselben Tage angesetzt, gesotten und von der Hand ausgeschöpft werden; viel Zeit zum Sieden, Probieren und Nachdenken ist also nicht vorhanden, und dann bei „die Hitze“.

In einer Fabrik in Odessa wurde seinerzeit auch eine Eschweger hergestellt mit 230% Ausbeute, Talkum und Wasserglas

füllung, die aber in der Form drei Schichten aufwies. Die untere Schicht enthielt beinahe alles Talkum und zeigte fast keine Marmorierung, die mittlere war in beiden Hinsichten schon besser, während die oberste Schicht eine Ausbeute von 195% hatte. Ich hatte damals mit dieser Seife nichts zu tun, weiß aber, daß diese Umstände äußerst mißfielen, schließlich gewöhnte man sich daran. Dieses Absetzen wird hier vermieden, worüber ich anfangs staunte, wie über den ganzen Ansatz. Ich glaube sicher zu sein, daß 99% aller deutschen Fachleute erklären würden, daß eine Eschweger mit dem hiesigen Ansatz nicht herzustellen ist. Wenn ich diesen auch hier nicht vollständig detailliert habe, so kann ein Fachmann doch genug herauslesen.

Die Kernseife besteht hier aus Harz und Talg. Kinderspiel, sagte ich bei meinem Eintritt. Herrgott, was habe ich in meinem Leben schon für Mengen Kernseifen hergestellt! Und immer war die Sunlightseife das Konkurrenzfabrikat. Staatliche Analysen bezeugten, daß die von mir hergestellten Kernseifen bis ins kleinste mit der Sunlightseife übereinstimmten. Und hier! — Die ersten 4—6 Sude waren gut. Auf einmal hatte ich — — Leimflecke in der Seife. Ich sott die Seife auf zwei Wassern, schliff sie dünn aus, dann auf leicht verleimter Unterlauge, starke Abrichtung, schwache Abrichtung, dann diese in Verbindung mit den verschiedenen Methoden des Ausschleifens; nichts nutzte. Mir wurde geraten, nur mit Lauge auszuschleifen, da der Kollege in Concepcion so arbeitet und die Seife in der Form ganz kalt krückt. Ich unterließ vorläufig das Kaltkrücken und hatte doch wieder Leimflecke in der Seife. Die Seife war während des 36stündigen Stehens vollständig rein abgesetzt, das war immer der Fall gewesen. Sie lief klar und honigartig vom Spatel, rippte sich beim Krücken in der Form, war schaumfrei, was will man eigentlich mehr! Und dennoch die Leimflecke. Eines Tages bemerkte ich, als die Seife angeschnitten wurde und sich in der Mitte des Seifenblockes noch flüssige Seife vorfand, daß in dieser sich kleine, scharfbegrenzte milchige Flocken gebildet hatten. Meine Vermutung ist nun folgende: Die Eschwegerseife scheidet sich beim Erkalten in eine Leimseife (Marmor) und in eine Seife mit geringerer Ausbeute (Grund); es ist dies ja sehr laienhaft ausgedrückt, aber ich schreibe ja hauptsächlich für Lernende. Ähnlich scheint der Vorgang in der Harzkernseife zu sein. Es müssen Salzmengen vorhanden sein, die die Seife erst bei stärkerer Abkühlung ausscheidet, denn man halte sich den für die Seifenfabrikation sehr wichtigen Satz vor Augen, der besagt, daß die Seife bei Temperaturerniedrigung weniger widerstandsfähig gegen die aussalzende Wirkung der Elektrolyten wird. Nachdem der gebildete Leim sich abgesetzt hatte, sind vermutlich noch Salzteile gelöst in der Seife verblieben, während die Seife bei der Ausschöpftemperatur noch genügend stabil war, um diese gelösten Salzmengen in sich gelöst zu halten, um sie bei weiter sinkender Temperatur auszuscheiden und somit Leimflecke zu bilden. Jetzt lasse ich die Seife kaltkrücken, die Flecke bleiben nun aus. Man beachte auch das Fehlen von Leimfetten.

Dieses Ausschleifen mit Lauge ist natürlich nur ein altes Verfahren und kann ruhig durch Salz, bezw. Salzlösungen ersetzt werden, man erhält dann auch ein neutraleres Produkt.

Die anderen Seifensorten bieten keine Schwierigkeiten, aber Spielereien sind's gerade auch nicht.

Von der Konkurrenz werden ganz schreckliche Seifen hergestellt, so z. B. eine Seife aus stearinreichem Tran, die mit Wasser auf eine eben noch feste Konsistenz eingestellt wird, u. a. m.

Auch Seifenpulver fängt an sich einzuführen. Ich stelle ein 15%iges mit 7% Natriumperborat her. Leider kann man mit den dafür gezahlten Preisen keine Reklame in Bewegung setzen, sonst würde das Seifenpulver, wie überall in der Welt, den übrigen Seifen starke Konkurrenz machen.

Die Seifenfabrikation ist in Chile bedeutend schwieriger als in Europa, d. h. wenn man mit den zur Verfügung stehenden Mitteln ein noch gutes Produkt erzielen will. Die kleineren Fabriken pantschen natürlich nur. „Schmeißen" alles in den Kessel, vor allen Dingen Erde, rühren um und überlassen es der Natur der Materie, Marmor zu bilden. Meistens ist die Seife dieser Werkstätten ganz blau, mit nur wenigen schmalen Grundstreifen durchzogen. Dem Publikum muß die Seife so billig wie möglich geboten werden, das Volk ist ja auch zu arm. Jedoch sehen die größeren Geschäfte auf ansehnliche Ware.

Ich möchte noch hinzufügen, daß unsere Eschwegerseife eine sehr gute Schaum- und Reinigungskraft hat. Bleibt diese Seife aber ungebraucht einige Zeit liegen, so wird die Oberfläche hart (Wirkung des Wasserglases), und die Seife schäumt dann nicht eher wieder gut, als bis diese dünne harte Schicht abgerieben ist.

Zauberin, ein neues Wasch- und Bleichmittel.

Eine Ergänzung zu dem Aufsatz in Nr. 18.

Von Dr. *Richard Feibelmann.*

(Eing. 10. VI. 1924.)

In den von *Krais* aus seinen Versuchen gezogenen Schlüssen ist bei Nr. 2 angegeben, daß das Zauberin-Bleichmittel (Aktivin) die Festigkeit der Leinenfaser um 10% weniger schwächt als Chlorkalk und um 20% weniger als Persil. Diese Zahlen geben zu Mißverständnissen Anlaß. Sie bezogen sich auf die von *Krais* ermittelten absoluten Werte, die aber zur richtigen Beurteilung in ihrer Relativität zueinander umgedeutet werden müssen. Rechnet man die von *Krais* ermittelten Werte, die im Original*) nachzusehen sind, auf Hundertsätze um, so folgt, daß die Festigkeitsabnahme durch Chlorkalk eine um 200%, durch Persil um 400% größere ist als durch das dem Zauberin zugrundeliegende Bleichmittel Aktivin.

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

Entgegnungen und Ergänzungen.

P. Heermann nahm in der Leipziger Monatschrift für Textilindustrie 1923, 240 und in der Zeitschrift f. angew. Chemie 1924, 74 zu den verschiedenen Angriffen Stellung.

„Der Vorwurf, nur altes Material zu bringen, ist unberechtigt, es handelt sich um eine Zusammenstellung von Arbeiten, wobei selbstverständlich altes, im Sinne von bereits bekanntgegebenem Material zur Sprache kam, die Ausführungen über Sauerstoffbleiche sollten im Zusammenhang mit neueren Arbeiten (Chlor- und Ozonbleicherei) für sich sprechen. Es war das Bestreben, alle zur Kenntnis gekommenen Veröffentlichungen von wissenschaftlichem Wert zu berücksichtigen. Dafür, daß *Kind* während des Krieges unvermittelt seine Meinung über die Sauerstoffmittel änderte, fehlte die Erklärung. Die Arbeit von *Thies* war noch im Erscheinen und konnte deshalb nicht berücksichtigt werden, dieselbe nur in einer Fußnote oder in einer Schlußbemerkung anzuführen, erschien nicht angezeigt. Ich wollte mich erst mit dieser mit großer Feierlichkeit aufgezogenen Arbeit näher beschäftigen und dann bei anderer Gelegenheit auf sie zurückkommen, wie ich heute sehe, nahm ich sie seinerzeit zu ernst." Nicht der persönliche Standpunkt *H.'s* ist zu demjenigen des Materialprüfungsamtes gestempelt worden, sondern umgekehrt wird nur der Standpunkt des Amtes vertreten, Reaktionen und Vorgänge so zu deuten, wie sie verlaufen, bei den Veröffentlichungen aller Reklame-Ausbeutung fernstehend. Ob die jeweilige Untersuchungsmethodik den Prüfungsämtern die Herstellung von Amtsgutachten erlaubt, darüber werden die Meinungen auseinandergehen, und da kann ein einzelner nicht das Recht für sich in Anspruch nehmen, hierüber entscheiden zu wollen.

„Entgegen den verschiedenen gegnerischen Behauptungen waren meine Versuche der Praxis angepaßt, insbesondere wurde die richtige Flottenlänge eingehalten. In Bezug auf Schmutzkatalyse werden mir von Kind Ansichten zugeschrieben, die den meinigen zuwiderlaufen, es ist meinerseits nicht behauptet worden, daß jeder Schmutz Katalyte enthält. Es ist nur gesagt worden, daß sich angeschmutzte Gewebe unter Umständen anders verhalten als reine, daß neben der durchgehenden Schwächung es in besonderen Fällen zur Durchlöcherung des Gewebes kommen kann. Daß es eine Kupferkatalyse gibt, ist bewiesen. Dem gegenüber erscheint die Betrachtung *Kind's* darüber, was als einfache und was als doppelte Wäsche zu gelten hat, als belanglos. Bei der Perboratkurve handelt es sich um „ad hoc" ausgeführte Versuche, welche die Gefährlichkeit des Perborats in konzentrierterer Form als ein Menetekel dartun sollen. Auch *Kind* sagt richtig, daß nebenher ausgeführte Versuche, welche die Gefährlichkeit der Wasch- und Bleichmittel bei unvorsichtiger oder falscher Anwendung erkennen lassen, wertvoll sind. Bei Auslegung der Versuche *Grün-Jungmann* kamen die Autoren selbst zu Wort. Das Urteil der Hausfrauen, welches *Ebner* und *Gaab* in den Vordergrund stellen, ist meist nur die Wiedergabe der Meinung ihrer Wäscherinnen, welche die guten und angenehmen Eigenschaften der Sauerstoffwaschmittel schon aus Gründen der Bequemlichkeit nicht missen wollen, im übrigen aber der Frage der Wäschebeschädigung platonisch gegenüberstehen. Die Erleichterung der Wascharbeiten darf jedoch nicht mit anderen Nachteilen erkauft werden. Es gibt ungezählte Hausfrauen, die aus eigener Erkenntnis heraus den Sauerstoffmitteln den Rücken gekehrt haben und im Interesse

*) Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie 1923, S. 225.

ihrer Wäsche lieber am Waschzuber arbeiten. Die „Selbsttätigkeit" der Sauerstoffmittel, meines Erachtens nur ein Schlagwort der Reklame, ist von mir nicht beweislos bestritten, sondern in dem Sinne festgelegt worden, daß zwischen selbsttätiger Wasch- und selbsttätiger Bleichwirkung unterschieden werden muß. Diese Mittel besitzen zwar eine Bleichwirkung wie alle Bleichagentien, es ist ihnen aber keine selbsttätige Waschwirkung, wenigstens keine größere als dem Prototyp der Waschmittel, der Seife, zuzuerkennen.

Die Zahlen von Kind kommen den meinigen zum Teil wenigstens äußerst nahe. Nach 40 Wäschen errechnen sich als Gesamtmittelwerte:

	Kind	Heermann
Seifenpulver	88	71
Persil	73,3	71
Chlorlauge (ohne Seife-Soda)	86,7	87,7

Demnach veröffentlicht auch *K.* in seiner Protestschrift Zahlen, die eine weit größere (222%) Gewebeschädigung durch Persil gegenüber derjenigen durch Seifenpulver ergeben. (Daß nach den Versuchen von *K.* das Chloren bei Einschalten eines Waschens mit Seife-Soda die Fasern erheblich beeinträchtigt, war nicht vorauszusehen, diese Versuche werden überprüft. Der Einwand, daß sachgemäßes Antichloren als Schlußbehandlung im Hause oder im Betriebe Schwierigkeiten machen werde, ist nicht anzuerkennen, es ist das ein einfacher Durchspülprozeß.) Der Hauptunterschied zwischen unseren Auffassungen liegt offenbar in der verschiedenen Bewertung der Ergebnisse. *Kind* urteilt milder, weil es für ihn selbstverständlich ist, daß eine schwache, milde Seifenlösung bezügl. Faserschonung nicht mit einer Seifenpulverlauge + Aktivsauerstofflauge verglichen werden darf, weil oder wenn erstere ein ungenügendes Reinigungsvermögen besitzt. Dagegen betrachte ich die ganze Frage als eine reine Energiefrage und vergleiche die Faserschädigung durch Sauerstoffwaschmittel mit der Einwirkung von indifferenten Waschmitteln.

Die Kurven von *Thies* muß ich als in ihrem Verlauf unstet, nicht folgerichtig, unglaubhaft und unwahrscheinlich verwerfen. So nimmt die Gewebefestigkeit beim Waschen mit Kernseife bis zur 15. Wäsche schnell und stetig ab — bis zu 80% relativer Festigkeit, dann aber wieder allmählich zu, sodaß sie nach 40 Wäschen eine Festigkeit von 88 bis 90% hat. Die Erklärung, daß eingelagerte Fettstoffe zunächst ein Gleiten der Fasern bewirken, ist nicht annehmbar, die Kalkseifen dürften eher ein Verkleben der Fasern verursachen. Die Persilkurve verläuft bis zu 25 Wäschen mit 20% Verlust genau dem Schwellenwert Q II gleich, d. h. an der Grenze der zerstörenden Wirkung des Waschprozesses. Dann steigt die Kurve wieder und nach 40 Wäschen sind 18% verzeichnet. Worauf diese Anomalie zurückzuführen, bleibe dahingestellt, sie erscheint jedenfalls nicht geeignet, als Grundlage für die Ableitung von Gesetzmäßigkeiten zu dienen. Es ist auch nicht klar zu ersehen, wie die Kurven zustande kamen, ob ihnen genügende Einzelversuche zugrunde liegen. Der Begriff des „Schwellenwertes" kompliziert nur das Kurvensystem. Zur absoluten Beurteilung der Festigkeitsverhältnisse hätte irgendeine konventionell festgelegte Zahl genügt, so z. B. die von mir gefundene Normalzahl für die Seifen-Sodawäsche. Nachdem *Gaab* und *Ebner* überhaupt kein experimentelles (?) Material beigebracht haben, erkennt man bei Betrachtung der Ergebnisse von *Kind* und *Thies* mit den nüchternen Augen des Experimentators, daß die von gegnerischer Seite aufgewendete Energie nicht vermocht hat, der von mir behandelten Frage eine andere Wendung zu geben."

In ähnlicher Weise antwortete *Heermann* in der Chemiker-Zeitung 1924, 79, auf den in dieser Zeitung früher erschienenen Aufsatz von *Kind*, worauf dieser ihm kurz erwiderte:

Die Bewertung der Wasch- und Bleichmittel darf nicht einseitig von den Festigkeitsveränderungen der Fasern abhängig gemacht werden, es ist das Reinigungsvermögen mit zu berücksichtigen. Letzteres kann man beim Waschen unbeschmutzter Stoffe gar nicht erkennen, das gibt nur Laboratoriumsversuche von bedingtem Vergleichswert. Laborversuche mit kleinen Materialmengen haben überhaupt für Schlußfolgerungen nur bedingten Wert, denn, weil die Probestücke zuviel hantiert werden, fallen die Ergebnisse schlechter aus. Bei früheren Arbeiten ist das nicht immer genügend beachtet worden, und dadurch erklären sich gewisse Widersprüche. Wenn *H.* die angebliche Gefährdung der Wäsche durch Schmutzkatalyse jetzt nicht mehr so betonen will, so ist es unverständlich, warum er die alten Kurvenzeichnungen — vergleiche Seite 351 — „reiner Wäschestoff" und „angeschmutzter Wäschestoff" hervorholte. Doch vermutlich als Beweismaterial für den ungeheuren Verschleiß von Gebrauchswäsche bei Verwendung von Persil? Warum geht *H.* nicht auf die ihm wiederholt vorgehaltenen widerspruchsvollen Werte jenes Gutachtens ein? Der Perboratversuchsreihe mit zehnfacher Konzentration steht keine entsprechende Reihe mit zehnfacher Chlorkonzentration gegenüber. Wenn *H.* sagt, daß auch *Kind* nebenher Versuche für wertvoll hält, welche die Gefährlichkeit der Mittel bei unvorsichtiger oder falscher Anwendung erkennen lassen, so dürfte nicht verschwiegen werden, daß es im Zusammenhang hieß: „es entspricht aber nicht den Verhältnissen der Praxis, systematische Versuchsreihen mit zu starken Lösungen in häufiger Wiederholung auszuführen". Im täglichen Leben kommt es nämlich nicht vor, daß die konz. Lösung oder ungelöstes Pulver in zehnfacher Wiederholung auf ein und dieselbe Gewebestelle gerät.

Die Auseinandersetzung beendete *Heermann* mit einigen Schlußworten:

„Eine Abschwächung der früheren Auffassung der Fasergefährdung durch Schmutzkatalyse liegt mir fern. Ebenso wenig eine Schonung des Chlors auf Kosten des Perborats. Chlorkurven zeigten die der Wäsche bei gesteigerter Konzentration und Temperatur erwachsende Gefahr. Beim regelmäßig wiederholten Waschen hat man auch fortgesetztes unvorsichtiges oder falsches Arbeiten zu erwarten. Die von *Kind* geforderte Berücksichtigung des Reinheitsgrades an Hand von Waschversuchen mit künstlicher Anschmutzung ist vollkommen zwecklos, weil der Reinheitsgrad der praktischen Wäschen auch ohne Bleichzusätze erfahrungsgemäß allen Anforderungen genügt. In tausenden von Haushaltungen kommt Jahrzehnte lang kein Bleichmittel zur Anwendung, die Wäsche bleibt schneeweiß und wird eher noch weißer. Auch in meinem Haushalt ist seit etwa 14 Jahren kein Bleichmittel angewandt worden, die Wäsche ist dabei schneeweiß. Von einer Vergrauung oder Vergilbung ist keine Rede. Diese tritt nur bei schlechtem Arbeiten oder schlechten Waschmitteln auf."

Die letzten Sätze beleuchten die *Heermann*'sche Auffassung des Problems in charakteristischer Weise. Bevor der Referent versucht, den Stand der Dinge hier in einem Schlußkapitel zu zeigen, mag zur Ergänzung noch ein Hinweis auf „Einige persönliche Anmerkungen zu den von *P. Heermann* geäußerten Bedenken" von *F. H. Thies**) vorweggehen:

In bevorstehenden Veröffentlichungen über weitere Versuchsarbeiten wird Material beigebracht werden, um die einzelnen strittigen Punkte aufzuklären. Es bleibt zu wünschen, daß die sachliche Auseinandersetzung nicht mit einer persönlichen, ja fast gehässig anmutenden Kritik und mit Mitteln einer kasuistischen Beweisführung verbunden wird, wie dies leider mehrfach vorgekommen ist. Ein sorgfältiger Vergleich aller Veröffentlichungen *Heermann's* zeigt, daß sich seine Auffassung bezw. die des Prüfungsamtes denen der übrigen Fachwelt mehr und mehr annähert. Soweit die Versuchsergebnisse der verschiedenen Forscher vergleichbar sind, können sie absolut betrachtet als gleich gelten, die Polemik trifft mehr die Deutung und die Bewertung als die Versuche selbst. Es sollte aber Sache eines ordinierten Gremiums und nicht einzelner, selbst leitender Prüfungsbeamter oder Prüfämter sein, in einer wissenschaftlich umstrittenen Frage von Amtswegen einseitig Stellung zu nehmen. Vielleicht liegt ein Mißverständnis vor. Denn *Heermann's* Ansicht dürfte sich von der meinen kaum weit entfernt halten, und ich zweifle nicht, daß *H.* die eigentümliche Verwendung seiner Gutachten von seiten gewisser Firmen ebenso unstatthaft erscheint wie mir.

(Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Seifenpulver. (D. R. P. 395 974 v. 25. VIII. 1923. *Heinrich Hellwege* in Flensburg.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Seifenpulver in grobkörniger Form. Bei der Herstellung von Seifenpulver konnte bisher nur ein beschränkter Zusatz von Harzen beigefügt werden, da sonst ein Ausmahlen auf den üblichen Maschinen nicht möglich war. Durch vorliegende Erfindung kann auf die feine Ausmahlung verzichtet werden, indem das Waschmittel in grobkörniger Form hergestellt wird. Hierdurch wird erreicht, daß dem Waschmittel eine viel größere Menge Harz hinzugetan werden kann, wodurch die Herstellung eine bedeutend billigere wird, ohne daß die Güte leidet.

*) Leipziger Monatschrift für Textilindustrie 1924, 84.

Abb. 1 zeigt die Maschine von der Seite, Abb. 2 von vorn

Abb. 1.

Abb. 2. Abb. 3.

gesehen und Abb. 3 ein Stück der Zerkleinerungstrommel in größerem Maßstabe.

Die in Stücke geschnittene Seifenmasse wird in den Behälter *a* getan, der über der Trommel *b* aufgehängt ist. Durch das Eigengewicht drückt die Seifenmasse nach unten und wird durch die sich drehende Trommel *b* in feine Streifen zerschnitten. Das Zerschneiden erfolgt dadurch, daß die Trommel mit vielen kleinen runden Bohrungen *c* versehen ist, deren eine Hälften nasenförmig hervorgetrieben sind, sodaß hierdurch hervortretende Schneiden entstehen. Die abgeschnittenen Schnitzel gelangen in die Trommel, brechen hierbei aber ab, sodaß eine grobkörnige Masse entsteht. Damit diese Masse nicht zusammenballt, ist am vorderen Ende der Trommel *b* ein Raum *d* zur Aufnahme eines feuchtigkeitaufsaugenden Präparates, wie etwa pulverisierte Soda, vorhanden. Der Raum *d* wird von der Trommel *b* durch ein sehr feines Sieb *e* getrennt. Wird nun die Trommel durch die Riemscheibe *f* und die konischen Räder *g* angetrieben, so dringt die Trockenmasse *h* in Staubform durch das Sieb und hüllt alle herabfallenden Seifenschnitzel ein, sodaß diese nicht zusammenballen können. Da die Trommel *b* geneigt gelagert ist, so fallen die in Sodastaub eingehüllten Seifenbrocken an der tiefsten Stelle heraus. Sie werden dann noch einmal gesiebt, wodurch die überflüssige Sodamasse entfernt wird.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Seifenpulver in grobkörniger Form aus einer Seifenmasse, die einen großen Zusatz von Harzen enthält, mit Hilfe einer drehbaren, mit Schneiden versehenen Trommel, dadurch gekennzeichnet, daß die Seifenkörner in der mit nasenförmig hervortretenden Schneiden versehenen Drehtrommel *(b)* mit dem Staub einer eindringenden, feuchtigkeitaufsaugenden Masse, wie pulverisierte Soda, eingehüllt werden. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb der Drehtrommel *(b)* durch ein Sieb *(e)* ein Raum *(d)* abgesondert ist, der zur Aufnahme des feuchtigkeitaufsaugenden Stoffes dient.

*

Verfahren zum Reinigen fetter Öle und Fette. (D. R. P. 392 988 v. 26. I. 1923. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Bei der Behandlung fetter Öle und Fette mit Alkohol, Methylalkohol, Aceton o. dgl. sich mit Wasser mischenden Lösungsmitteln zwecks Entfernung der freien Fettsäuren, Harze, Bitter- und Schleimstoffe werden nicht nur die freien Fettsäuren und die sonstigen Stoffe, welche entfernt werden sollen, aufgenommen, sondern auch Neutralöl. Neutralöl als solches ist zwar selbst in Alkohol von 96 Vol.% und darunter so gut wie unlöslich. Wesentlich anders liegen die Verhältnisse jedoch, wenn man ein rohes Öl mit schwach verdünntem Alkohol o. dgl. behandelt. Die in einem solchen rohen Öl enthaltenen freien Fettsäuren, insbesondere aber die in demselben vorhandenen Verunreinigungen, welche aus Harzen, Schleimstoffen und Bitterstoffen bestehen, üben nämlich einen wesentlichen Einfluß auf die Löslichkeitsverhältnisse aus, sodaß nunmehr erhebliche Mengen Neutralöl auch von nicht zu stark verdünntem Alkohol gelöst werden. Dieses Neutralöl wird aber seinem eigentlichen Bestimmungszweck entzogen und kann nur zusammen mit der weniger wertvollen freien Fettsäure weiterverarbeitet werden.

Es ist nun gefunden worden, daß man bei der Reinigung von Fetten und Ölen durch Alkohol o. dgl. wesentlich günstigere Erfolge erzielt, wenn man der Auswaschung mit dem stärkeren Lösungsmittel eine solche mit dem gleichen, aber bedeutend mehr verdünnten Lösungsmittel vorangehen läßt. Hierbei muß das Lösungsmittel so stark verdünnt angewandt werden, daß es nur die Harze, Schleimstoffe und Bitterstoffe aufnimmt, dagegen nur wenig freie Fettsäure und gar kein Neutralöl. Bei dieser Vorwaschung werden dann vor allem die Stoffe entfernt, welche die Lösung des Neutralöles in Alkohol von 90 bis 96 Vol.-% begünstigen würden. Alsdann läßt man eine zweite Waschung mit stärkerem, z. B. Alkohol von 90 bis 96 Vol.-% folgen.

Das günstigere Ergebnis läßt sich an dem Gehalt an freier Fettsäure in dem Rückstand des alkoholischen Auszuges leicht erkennen.

Bei Behandeln eines Öles mit einem freien Fettsäuregehalt von 1% mit 96%igem Alkohol ohne Vorwaschung enthielt der Rückstand 12% freie Fettsäure. Nahm man erst eine Waschung mit Wasser vor und ließ dann die Alkoholwaschung folgen, so war der Fettsäuregehalt auf 22% gestiegen. Bei einer Vorbehandlung mit 40%igem Alkohol stieg der Fettsäuregehalt noch mehr und betrug 35%.

Ein weiterer Vorteil der Vorbehandlung besteht darin, daß sowohl das Neutralöl als auch die freie Fettsäure eine wesentlich reinere Beschaffenheit erhalten, als wenn unmittelbar mit starkem Lösungsmittel ausgewaschen wird.

Man verfährt beispielsweise so, daß man das Neutralöl bei einer Temperatur von 30° C mit Alkohol von 40 Vol.-% auswäscht, die alkoholische Lösung abtrennt und dann eine zweite Behandlung des Öles mit Alkohol von 90 Vol.-% bei einer Temperatur von etwa 50° C folgen läßt.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Reinigen fetter Öle und Fette, dadurch gekennzeichnet, daß man zunächst eine Vorwaschung mit stark verdünntem Alkohol o. dgl. vornimmt und dann eine zweite Waschung mit dem gleichen, aber konzentrierteren Lösungsmittel folgen läßt.

*

Verfahren zum Reinigen fetter Öle und Fette. (D. R. P. 392 989 v. 25. III. 1923. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Zusatz zum Patent 392 988. Durch das Patent 392 988 ist ein Verfahren zum Reinigen fetter Öle und Fette unter Schutz gestellt, nach welchem das rohe Öl oder Fett zunächst einer Vorwaschung mit stark verdünntem Alkohol von beispielsweise 40 Vol.-% o. dgl. unterzogen wird, um die Harze, Bitter- und Schleimstoffe zu entfernen, worauf man eine zweite Waschung mit starkem Alkohol von z. B. 90 bis 96 Vol.-% folgen läßt, um die freie Fettsäure aus dem Öl auszulösen. Auf diese Weise gelingt es, die Reinigung mit verhältnismäßig geringen Verlusten an Neutralöl durchzuführen.

Es ist nun beobachtet worden, daß das Lösungsvermögen des starken Alkohols für Neutralöl bei Gegenwart von freier Fettsäure um so geringer wird je mehr freie Fettsäure in dem Alkohol gelöst ist.

Freie Fettsäure löst und mischt sich in jedem beliebigen Verhältnis in Alkohol in gewisser Stärke. Außerdem vermag eine alkoholische Fettsäurelösung trotz verhältnismäßig hoher Konzentration noch weitere Mengen freier Fettsäure aufzunehmen während gleichzeitig die Lösungsfähigkeit für Neutralöl sinkt.

Wäscht man beispielsweise ein Baumwollsaatöl, aus welchem vorher die Harze, Bitter- und Schleimstoffe durch Auswaschen mit stark verdünntem Alkohol entfernt sind, und in welchem ein Gehalt von 1% freier Fettsäure ermittelt wurde, mit Alkohol von 90 Vol.-% aus, so zeigt der alkoholische Auszug nach dem Verdampfen des Alkohols einen Rückstand von 25% freier Fettsäure und 75% Neutralöl.

Ergänzt man den Gehalt des vorgereinigten Öls an freier Fettsäure auf 5%, so enthält der alkoholische Auszug 78,9% freie Fettsäure und nur 21,1% Neutralöl.

Steigert man den Gehalt an freier Fettsäure auf 10%, so besteht der Rückstand des alkoholischen Auszuges aus 90% freier Fettsäure und 10% Neutralöl.

Dieses macht sich nun die vorliegende weitere Ausgestaltung des Patents 392 988 zunutze. Nachdem die Vorreinigung mit verdünntem Alkohol erfolgt ist, fügt man zu dem Öl eine gewisse Menge freier Fettsäure und wäscht dann mit starkem Alkohol von 90 bis 95 Vol.-% aus. Die freie Fettsäure wird zweckmäßig den früheren Auszügen aus dem gleichen Öl entnommen.

Patent-Anspruch: Weitere Ausbildung des durch Patent 392 988 geschützten Verfahrens zum Reinigen fetter Öle und Fette, dadurch gekennzeichnet, daß man zu dem Öl nach der Vorreinigung mit stark verdünntem Alkohol eine gewisse Menge freier Fettsäure fügt und erst dann die zweite Waschung mit dem konzentrierten Lösungsmittel folgen läßt.

*

Über Desodorisierung, Neutralisierung und Bleichung von pflanzlichen Ölen unter Vakuum berichtet *Louis C. Whiton*. Die Überlegenheit des Vakuumverfahrens beruht darauf, daß die Luftleere das Wasser aus dem zu raffinierenden Öle beseitigt, wodurch eine raschere Abtrennung der Seife, Verringerung des mechanischen Ölverlustes im Soapstock, Unnötigwerden eines Alkaliüberschusses und Verhinderung der Oxydation des Öles bedingt werden. Ein besonderer Vorzug der Anlagen nach *Bataille* ist die Ermöglichung einer äußerst innigen Berührung von Öl und Sodalösung, sodaß das Öl völlig neutral und frei von Seife wird. Bei der Bleichung unter Vakuum wird nur halb so viel Fullererde als sonst gebraucht. Die Überdesodorisierung unter sehr hohem Vakuum bedingt viel geringeren Dampfverbrauch und die Anwendung einer viel niedrigeren Temperatur, z. B. für Baumwollsamenöl nur 295° F. (Cotton Oil Press 7, 30—32 d. Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Herstellung von Fettsäuren und anderen Oxydationsprodukten aus Mineralölen durch Oxydation mittels Luft oder Sauerstoff. (Holländisches Patent 9264 v. 8. IX. 1919. *Jan Dekker*, Wormerveer, Holland.) Es werden bei gewöhnlicher Temperatur flüssige Mineralöle verwendet, die praktisch gänzlich aus gesättigten Kohlenwasserstoffen der Fettreihe bestehen und aus denen die harz- und asphaltbildenden Kohlenwasserstoffe vor der eigentlichen Oxydation zu Fettsäuren durch ein geeignetes Raffinierungsverfahren, z. B. durch Behandeln mit rauchender Schwefelsäure oder durch stufenweises Durchblasen von Luft oder Sauerstoff in Gegenwart eines Katalysators, entfernt worden sind. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Carval-Haartinktur aus dem Laboratorium *Künzel* in Chemnitz, enthält Hydr. bichlor., Tinct. Betulae, Chloral hydr., Tinct. Arnicae, Resorcin, Tinct. Urticae, Spiritus, Tinct. popul. und Ol. Ricini. (Pharm. Monatshefte.)

*

Dentamo-Zahnpulver nach Dr. *Viggo Andresen* enthält Acid. tartaric. Calc. phosph. praecipitat., Calc. carbon. praecip., Magnes. carbon., Natr. chlorat. siccum, Natr. bicarb. und Geruchs- und Geschmacksingredienzen, Fabrikant: Merz-Werke, Frankfurt a. M., Rödelheim. (Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Herstellung von Kerzen. (D. R. P. 395 379 v. 11. III. 1923. *Ludwig Vidor* in Budapest.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Ungarn vom 2. August 1922 beansprucht.] Paraffin-, Stearin-, Talg-, Ceresin- und Wachskerzen werden durch Eintauchen oder neuerdings durch Eingießen des geschmolzenen Rohstoffes in Formen hergestellt, wobei zur Vermeidung kristallinischer Ausscheidungen ein Gemisch mehrerer Rohstoffe verwendet wird.

Die in dieser Weise gegossenen Kerzen sind äußerlich glasartig, was ihre Schönheit beeinträchtigt.

Nach der Erfindung wird dieses Verfahren vereinfacht und die Verwendung eines einheitlichen Stoffes ohne das Auftreten einer Kristallbildung in der Kerze ermöglicht, indem der Rohstoff d ü n n g e s c h n i t t e n und i n k a l t e m Z u s t a n d e i n F o r m e n g e p r e ß t wird. Die fertigen Kerzen sind porzellanweiß und besitzen einen angenehmen Glanz.

Wenn auch bei diesem Verfahren ein einziger Rohstoff, z. B. Paraffin oder Stearin, mit Erfolg verwendet werden kann, so ist die Verwendung eines Gemisches aus zwei oder mehreren Stoffen für die Herstellung der Kerzen nicht ausgeschlossen. Das Wesen besteht immer darin, daß der Rohstoff fein geschnitten, in kaltem Zustande in die Form gepreßt wird.

Die Herstellung von Kerzen durch Pressen der Rohstoffe in gegebenen Formen ist zwar schon früher vorgeschlagen worden; aber dieses Verfahren hat in der Technik nur ausnahmsweise Anwendung gefunden, ein Zerschneiden der Rohstoffe vor dem Pressen fand jedenfalls nicht statt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kerzen aus Paraffin, Stearin, Talg, Ceresin oder Wachsarten durch Pressen, dadurch gekennzeichnet, daß einer dieser Stoffe oder ein Gemisch zweier oder mehrerer derselben fein geschnitten und im kalten Zustande in Formen gepreßt wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

556. Wie erziele ich eine Naturkornseife mit extra großem Korn, und gibt es ein Verfahren, den Kornungsprozeß so rasch wie möglich zu gestalten? Gibt es ein Verfahren, daß Alabasterseife nicht auswächst? E. L. in B.

557. Wie ist die Herstellung bezw. Zusammensetzung des Birkenwassers? Wer ist Abnehmer? Wie ist die Packung und wer liefert letztere? Wie ist der Verkaufspreis von 1 Liter Birkenwasser? X. S. in P.

558. Wie verseift man Leinöl oder Tran mit Kalilauge zur Herstellung von Schmierseife? Ich bitte um eine möglichst ausführliche Vorschrift. A. H. in C.

559. Bei unserer auf halbwarmem Wege hergestellten Rasierseife aus gutem deutschen Talg mit 12½% Kokosöl und 12½% Palmkernöl mit Kali- und Natronlauge zur Hälfte steht der Schaum nicht genügend. Ein Ansatz mit je 6% Kokos- und Palmkernöl zeigte denselben Übelstand. Ferner zeigt die Seife trotz Ia weißer Rohstoffe einen grauen Ton und neigt, in eiserne Formen von 75 kg gegossen, zur Flußbildung. Wie ist diesen Mängeln abzuhelfen? W. & C. S. in H.

560. Unsere Leimseife, die nach nachfolgendem Ansatz: 100 kg Palmkernöl, 110 kg Natronlauge 20°, 190 kg Pottaschelösung 30°, 190 kg Salzwasser 20°, 20 kg Chlorkalilösung 20° hergestellt ist, fühlt sich, nachdem sie aus der Form kommt, schmierig und naß an, obgleich die Seife hart ist. Worauf ist dieser Übelstand wohl zurückzuführen? G. A. G. in D.

561. Ich bitte um eine Vorschrift für staubfreies Geigenharz. Wer liefert Geigenharz? Th. O. in Sch.

562. Bekanntlich ist ein Eisengehalt in Fettsäuren, die zur Seifenherstellung bestimmt sind, schädlich für die Farbe der Seife. Wie hoch kann dieser Eisengehalt steigen, bevor er sich unangenehm in der Farbe bemerkbar macht? Z. in O. (H.)

563. Aus was besteht „Persil", und auf welche Weise wird es hergestellt? Welches sind die wirksamsten Mittel für selbsttätige Waschpulver? M. Z. in B.

564. Ein Kunde aus England bestellt bei uns Kirchenkerzen mit flachem Boden. Kann uns einer der Kollegen angeben, was man darunter versteht? U. E. haben doch alle Kerzen einen flachen Boden. K. & K. in L.

565. Wir bitten um Auskunft über die Zusammensetzung von Abbeizmitteln zur Entfernung von älteren Lack- und Farbenanstrichen. Diese Abbeizmittel werden sowohl in flüssiger, als auch in Salbenform in den Verkehr gebracht. Namentlich wäre die Angabe eines Verfahrens erwünscht, mittels dessen sich ein Präparat herstellen läßt, das, ohne daß die Wirksamkeit desselben beeinträchtigt wird, die Hände des Arbeiters nicht angreift. L. & B. in L.

566. Lassen sich Seifenöle der Chemischen Fabrik Aspe neben Kernöl, Rinderfett und Harz zu einer hellen Kernseife mit verarbeiten? Welches Fett — Palmkernöl oder Kokosöl — verdient zu einer solchen Seife den Vorzug? Ich bitte um ausführliche Vorschrift. H. H. in I.

567. Wie hoch ist die Ausbeute bei einer Kernseife mit einem Ansatz 50 T. Talg und 50 T. Harz, und wie werden die Ausbeuten bei Kernseifen mit verschiedenen Harzansätzen berechnet? J. S. in G. (Rumänien).

568. Welche Arbeitsmethoden gibt es für die Herstellung von billigen Haushaltungskerzen aus Paraffin, und wo erhält man die dazu benötigten Rohmaterialien? W. & C. in W.

569. Wir suchen zum Zusatz für unsere Zapone Erdfarben oder dergleichen, die ein möglichst geringes spez. Gewicht unter 0,8 haben, damit die Farbe im Lack schwimmt und sich nicht im Laufe der Zeit am Boden absetzt. Die Farbe soll eine hohe Deckkraft haben, damit z. B. helles Papier braun überzogen werden kann und zwar möglichst auch mit einem Strich. Die bisher von uns verwendeten Farben, Erdfarben, wie Caput mortuum waren sämtlich zu schwer. Wir haben diesen Farben bereits auch Anilinfarben zugesetzt bis zu 2%, mußten aber die Beobachtung machen, daß die Deckkraft bei weitem nicht ausreicht. Welche Fabrik liefert solche leichte Farben mit entsprechender Deckkraft, oder kann jemand aus dem Leserkreise darüber Angaben machen? Dr. F. in B.

570. Kann der Schmelzpunkt einer Komposition von 50% Paraffin und 50% Montanwachs durch Zugabe von Schwefelsäure bedeutend erhöht werden? M. G. in S. (Polen).

571. Lassen sich medizinische Seifen auch auf kaltgerührtem Wege herstellen? Welche Literatur gibt die erforderliche Vorschrift? G. & G. in D.

572. Auf unsere Frage 245 in Nr. 13 wurde uns folgender Ansatz empfohlen: 37 kg Kokosöl, 8 kg Talg, 1½ kg Japanwachs, 1½ kg Bienenwachs und 23¼ kg Natronlauge 38°. Bei welcher Temperatur muß die Lauge eingerührt werden, und wie lange dauert der Rührprozeß, bis die Seife aufliegt? G. & G. in D.

573. Wir bitten um Ansätze für Leimseife mit 300, 400 und 500 Ausbeute, unter genauester Angabe der Arbeitsweise. G. & G. in D.

Antworten.

491. Als Literatur über die Herstellung von Tierarzneien nenne ich folgende Werke: Fröhner, Prof. Dr. med. Eugen, Lehrbuch der allgemeinen Therapie für Tierärzte. 5. Aufl. Stuttgart 1922; Fröhner-Zwick, Lehrbuch der speziellen Pathologie und Therapie für Tierärzte, 3 Bände, 9. Aufl. Stuttgart 1920, 1922 u. 1923; Hutyra und Marek, Spezielle Pathologie und Therapie der Haustiere, 6. Aufl. Jena 1922; Koch, Dr. A., Therapeutisches Handlexikon und Rezeptsammlung für Tierärzte. Wien 1892, Verlag M. Perles; Regenbogen, Prof. Dr. O., Grundriß der Arzneiverordnungslehre und Rezeptsammlung, 2. Aufl. Berlin 1919; Schlampp, Dr. W., Therapeutische Technik, 2 Bände. Stuttgart 1910.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

507. Die von Herrn Ing. Gaebler erwähnten Luftabzüge sind wohl ein geeignetes Mittel, den Staub abzusaugen, dürften jedoch erhebliche Kosten verursachen, trotzdem die Belästigung nicht beseitigen. Zweckmäßig ist es, das Abfüllen in einer Weise zu ermöglichen, die überhaupt keine Staubentwicklung verursacht, und dies läßt sich mit ungleich geringeren Kosten in Verbindung mit anderen wesentlichen Vorteilen durch Kilians automatische Füll- und Dosiermaschine „Ideal" erreichen.

524 und 525. Das Sieden der Kernseifen auf Leimniederschlag erfordert vor allen Dingen eine richtige Vorstellung der Sache, in diesem Falle also die richtige, zutreffende Abscheidung des Leimniederschlages. Zu beachten sind die Zusammensetzung des Fettansatzes, die vollständige Verseifung der Fette, Salz-, Alkali- und Wassergehalt der Seifen, um zu richtigen Resultaten zu gelangen. Durch Vermittlung der Redaktion bin ich bereit, Ihnen mein absolut sicheres und ein für allemal richtiges Siedeverfahren für Kernseifen zu überlassen.

Siedemeister mit 40jähriger Praxis.

529. Ohne zu wissen, um was für eine pulverförmige Masse, die in Kugeln gepreßt werden soll, es sich handelt, kann man überhaupt keine Auskunft geben, denn jede Masse reagiert beim Komprimieren anders. Ich stelle deshalb dem Interessenten anheim, sich unter Einsendung eines größeren Musters mit mir in Verbindung zu setzen.

Arthur Plöttner, Theissen.

— „Naphtalinkugeln" werden nicht gepreßt, sondern gegossen. Wenden Sie sich direkt an uns, wir werden Ihnen dann eine erstklassige Vorschrift ausarbeiten.

Dr. *Rondi & Co.*, Hannover-Linden.

532. Erstklassige Vorschriften zur Herstellung von „Packlack" können Sie von uns erhalten.

Dr. *Rondi & Co.*, Hannover-Linden.

— In eigenem Betriebe stellte ich einen derartigen Packlack her, welcher sich noch heute glänzend bewährt. Muster steht zur Verfügung. *Praxis.*

533. Eine Vorschrift für eine Verschlußmasse, wie Sie solche wünschen, gebe ich ab, oder Sie können eine solche Masse von mir beziehen. *Praxis.*

535. Erstklassige Vorschriften zur Herstellung von „Tinten" können Sie von uns erhalten.

Dr. *Rondi & Co.*, Hannover-Linden.

— Wir empfehlen Ihnen, sich mit uns in Verbindung zu setzen. *Chem. Fabrik Schmolz G. m. b. H.*, Schmolz bei Breslau.

536. Für einen Fernstehenden ist es ganz unmöglich, für einen ihm ganz unbekannten Betrieb eine genaue Kalkulation einer einzelnen Seifensorte aufzustellen. Die Fabrikationsspesen und die Handlungsunkosten sind ja in den einzelnen Betrieben sehr verschieden. Es spielen da eine ganze Menge Umstände mit, von denen der Fernstehende gar keine Kenntnis hat. Die Arbeitslöhne, die Kosten für Feuerung und die Erzeugung von Dampf, Licht und Kraft, die Reparatur- und Unterhaltungskosten des Fabrikbetriebes und noch manches andere. Dasselbe ist es mit den Handlungsunkosten. Ich kann Ihnen nur sagen, daß Sie bei einem Ansatz von 87 kg Talg und Palmkernöl und 13 kg Harz mit einer Ausbeute frisch vom Kessel mit 150 kg rechnen können. Die Seife kommt aber doch nicht so frisch zum Versand; bis sie gepreßt und verpackt ist, hat sie schon einige Prozente verloren, sodaß es ratsam ist, nur mit einem Prozentgehalt von 147% Ausbeute zu rechnen. Zur Verseifung von 100 kg Fett und Harz brauchen Sie 17 kg gutes 125—127grädiges Ätznatron, und außerdem werden noch ungefähr 10% Salz gebraucht. Alle anderen Unkosten müssen Sie sich selbst berechnen, da diese, wie ich schon sagte, in jedem Betrieb anders sind. *Bergo.*

— Ihre Angabe des Fettpreises genügt durchaus nicht, die Frage zu beantworten. Der Preis der Seife setzt sich auch noch aus anderen als den Fettkosten zusammen, so aus Löhnen und Gehältern mit ihren Unterabteilungen für Sieden, Formen, Kühlen, Schneiden, Pressen, Packen etc., die ganz von örtlichen Verhältnissen abhängen, aus Kohlenkosten für Kraft, Licht, Dampf, deren Höhe wieder bedingt wird durch bessere oder schlechtere technische Einrichtungen, aus allgemeinen Unkosten und anderen. Richtlinien für die Kalkulation von Kernseifen finden Sie im Seifen-Industrie-Kalender 1923. *M. B.*

537. Lacke und Ölfarben können mit heißer 15%iger Natronlauge von Holz und Metall entfernt werden. In der Praxis ist man des schnellen Arbeitens wegen dazu übergegangen, den Lack mit der Flamme von Lötlampen abzubrennen; dieses Verfahren erheischt natürlich, besonders wenn es sich um die Entfernung des Lackes von Holz handelt, besondere Vorsicht. Handelt es sich um die Entfernung von Emaillelack, der bei hoher Temperatur aufgebrannt wurde, so brennt man mit offener Flamme ab und beizt mit Salpetersäure oder einem Gemisch von Salpeter- und Schwefelsäure nach; die Säure ist schließlich durch gründliches Spülen mit Wasser vom Metall zu entfernen. *M. B.*

538. Schulkreide. Fein gemahlene und geschlämmte, reinweiße Kreide wird mit 20—30% Gips, je nach der gewünschten Härte der Kreide, innig vermengt, mit Wasser zu einem dicken Teig angerührt und in geeignete zerlegbare Formkästen gebracht. Nach dem Erkalten werden die Kästen geöffnet und die Blöcke in Stangen zersägt. *M. B.*

— Vgl. den Aufsatz „Einiges über Schreibkreide- und Buntstiftfabrikation" in Jg. 1910, Nr. 31. *Red.*

539. Kaltgerührte Seife, die zu dick im Kessel liegt. Setzen Sie der Seife, wenn Sie die Lauge verrührt haben, noch 10% starke 25- bis 30grädige Pottaschlösung zu. Die Seife wird dadurch geschmeidiger, jedoch durchaus nicht zu weich. *Bergo.*

— Wahrscheinlich verwenden Sie zu viel Abfälle der kaltgerührten Kokos-Talgseife bei der Herstellung der Toiletteschmelzseifen. Das Verhältnis ist etwa 20 kg Kokosöl, 10,5 kg Natronlauge 38° Bé, ca. 10 kg Füllung, 60 kg Abfälle; oder 40 kg Kokosöl, 21 kg Natronlauge 38° Bé, 20 kg Füllung, 30—40 kg Abfälle. Es ist auch möglich, daß die Seife zu wasserarm ist, da die Abfälle wohl stark ausgetrocknet sind. Nehmen Sie vor dem gänzlichen Auflösen der Abfälle eine kleine Glasprobe und lassen Sie diese erkalten. Ist die Probe sehr hart, sodaß man sie kaum mit dem Finger eindrücken kann, so ist die Seife zu wasserarm, und man gibt nach Bedarf heißes Wasser nach. *M. B.*

540. Sie verwenden vielleicht zum Parfümieren Ihrer kaltgerührten Kokos-Talgseife künstliche Riechstoffe. Diese werden durch den Selbsterhitzungs- und Verseifungsprozeß, der nachträglich in der Seifenform noch vor sich geht, stark verändert, wodurch sie ihren Effekt fast einbüßen können. Von künstlichen Riechstoffen sind deshalb für diesen Zweck nur wenige brauchbar, so künstliches Bittermandelöl (Benzaldehyd), künstl. Moschus, künstl. Geranium-, Bergamott- und Cassiaöl, Terpineol, Cumarin etc.; im übrigen sind Sie auf die ätherischen Öle angewiesen. Sie brauchen auf den Fettansatz gerechnet wohl 0,75% Parfüm. Die meistgekaufte aller kaltgerührten Seifen ist die Mandelseife, wozu Sie auf 70 kg Seife vielleicht entweder 300 g Bittermandelöl, echt, 50 g Geraniumöl, afrik. oder 300 g Bittermandelöl, echt, 10 g Lavendelöl, 60 g Bergamottöl verwenden. *M. B.*

— Ich nehme an, daß die Zusammenstellung Ihres Ansatzes richtig ist, und daß die Seife nicht durch Ranzigwerden das Parfüm unwirksam macht. Für kaltgerührte Seifen muß das Parfüm hauptsächlich aus ätherischen Ölen zusammengesetzt werden, die künstlichen Riechstoffe (außer Benzaldehyd) eignen sich zumeist nicht, da sie nicht alkalibeständig sind. Da Sie eine Kokos-Talgseife herstellen, bei welcher die Selbsterhitzung eine längere und größere ist, leiden Parfüme aus synthetischen Riechstoffen noch mehr, sodaß die erwartete Wirkung ausbleibt. Geben Sie mir bekannt, in welcher Geruchsrichtung und Preislage Sie Parfüme wünschen, und ich werde Ihnen dienen können. *Schaal.*

541. Kalkulation einer Leinölschmierseife. Zur Verseifung von 100 kg Leinöl brauchen Sie 42 kg 50grädige Ätzkalilauge und 6 kg Pottasche und erhalten daraus eine Grundseife von 230 kg, die Sie mit einer 12grädigen Chlorkaliumlösung bis auf 255 kg erhöhen können, um eine Seife mit 38% Fettgehalt zu bekommen. Im Sommer nimmt man zur Verseifung bis zu einem Viertel Natronlauge. Nach diesen Angaben können Sie sich die Selbstkosten für eine solche Seife leicht berechnen. *Bergo.*

— 1. Material:

a) 100 kg Leinölfettsäure	à M 75,—	75,00
b) 42 „ 50° Kalilauge	à M 28,—	11,76
c) 10 „ Pottasche	à M 44,—	4,40
100 kg Schmierseife kosten also		M 91,16

2. Die übrigen Kosten: Lohn, Gehalt, Kohle, allgemeine Unkosten, Abschreibung etc. kommen noch dazu; Sie müssen diese für einen bestimmten Zeitraum ermitteln und dann durch die in der gleichen Zeit erzeugte Produktion dividieren und erhalten so die Kosten für die einzelnen Punkte; angenommen, es würden in 1 Monat 1000 M an Lohn und Gehalt ausbezahlt und in der gleichen Zeit wurden 20 000 kg Schmierseife erzeugt, so haben Sie also 1000 . 100 = 5,— M pro 100 kg an Lohn- und Gehaltspesen. *M. B.*

542. Eine Emulsion aus Eiweiß und Eigelb läßt sich weder auf Blättchenalbumin verarbeiten, noch kann sie in der Lederindustrie verwendet werden. Da eine einfache Trennung von Eiweiß und Eigelb auf physikalischem Wege kaum durchführbar sein dürfte, wäre nur an eine Verwendung zur Herstellung eines Trockennährpräparates zu denken.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

543. Fehlerhafte gefüllte Seife. Wahrscheinlich ist Ihre Seife zu wasserarm, was sehr leicht möglich ist, wenn die Abschnitte, die Sie mitverarbeiten, stark ausgetrocknet sind. Vielleicht ist auch die Verseifung nicht gut, oder die Seife ist etwas zu kräftig. Lassen Sie einmal das Wasserglas ganz weg und nehmen Sie dafür 30grädige Pottaschlösung. Sie erhalten dadurch eine flüssigere Seife, die sich dann auch leichter im Kessel korrigieren läßt. Jedenfalls müssen Sie die Seife vor dem Ausschöpfen auf Stich und Druck prüfen und wenn nötig noch etwas Öl oder Lauge oder Lösung zusetzen. *Bergo.*

— Ihre Seife mit etwa 215—220% Ausbeute müßte der Zusammensetzung nach ein einwandfreies Produkt liefern. Der Fehler wird daher in der Herstellung liegen. Arbeiten Sie folgendermaßen: Fett und Harz unter Umrühren zusammen im Kessel schmelzen; bei etwa 75° C geben Sie $^2/_3$ der Ätznatronlauge, dann das Wasser und $^2/_3$ des Wasserglases zu; jetzt tragen Sie die Abschnitte ein, decken den Kessel ab und lassen bei schwacher Feuerung $^1/_2$ Stunde stehen. Nach dieser Zeit feuern Sie stärker, krücken durch, wobei allmählich Verband eintritt. Ist dies erreicht, so hören Sie mit dem Feuern auf, geben den Rest der Lauge und des Wasserglases und schließlich die Salzlösung zu. Ein dunkler, klarer Leim, guter Zungenstich und guter Fingerdruck einer herausgenommenen erkalteten Probe ist ein Beweis für die gelungene Herstellung. *M. B.*

544. Bei der verschiedenen Möglichkeit der Rohstoffe und auch Bereitungsweise ist mit Angabe einer Vorschrift Ihrem Wunsch nicht entsprochen. Zu direkter Aufklärung bin ich erbötig. *A. Künkler.*

545. Nach dem D. R. P. 251 710 erhält man einen alkalibeständigen Anstrich, wenn man bituminöse Körper (Erdpeche, Destillationsrückstände) 2 Monate lang mit Kalkmilch oder 25%iger wässeriger Ammoniaklösung oder mit Natronlauge vom spez. Gew. 1,1 behandelt. Versuchen Sie einmal folgenden Anstrich, mit dem der Schreiber dieser Zeilen recht gute Erfolge in Bezug auf Widerstandsfähigkeit gegen chemische Einflüsse und mechanische Beanspruchung erzielt hat: Feinst gemahlener Asbest und Baryumkarbonat werden gut miteinander vermengt und mit filtriertem Wasserglas 38° Bé bis zu einer streichfähigen Masse versetzt. Der Anstrich muß einige Tage abbinden. Setzen Sie sich auch mit der Firma Paul Lechler, Stuttgart, Kronenstr. 50, in Verbindung. *M. B.*

546. Ein gutes Kammradfett erzielen Sie durch Zusammenschmelzen von weichen, säurefreien Destillationsrückständen der Mineralöle mit weichen Stearinpechen und Einrühren von Graphit oder Talkum in die geschmolzene Masse. Als Grobzugfett verwenden Sie am besten rohes Wollfett oder eine Mischung desselben mit Schmierseife. Feinzugfett erhalten Sie durch Auflösen von weißer Schmierseife in heißem Wasser und Einrühren von Talg. Als Rohmateriallieferanten nenne ich für Stearinpech: Fettsäure- und Glyzerinfabrik G. m. b. H., Mannheim, Industriehafen, Volmar'sche Stearinwerke, Offenbach a. M.; für Wollfett: Berliner Ceresinfabrik Graab & Kranich G. m. b. H., Berlin-Neukölln, Wollwäscherei & Kämmerei, Döhren bei Hannover. Ob die Fabrikation bei nur einzelnen Abnehmern lohnend ist, entzieht sich meiner Beurteilung. *M. B.*

— Für nur vereinzelte Abnehmer lohnt die Aufnahme der Fabrikation der Ziehfette nicht. Der Verbrauch an Kammradfett ist gering, sodaß sie nur in Betracht käme, wenn die erforderlichen Rohstoffe vorhanden sind. *A. Künkler.*

547. Die handelsüblichen Walköle werden meist durch Neutralisation eines Gemenges von Olein und sulfuriertem, einbis zweimal mit Salz- oder Glaubersalz gewaschenem Rizinusöl hergestellt. Zur Neutralisation des mit weichem Wasser entsprechend verdünnten Gemenges von Fettsäure und Sulfofettsäure verwendet man entweder Kalilauge oder Natronlauge oder ein Alkalihydroxyd und Salmiakgeist. Der Zusatz des Alkalis erfolgt bis zur neutralen Reaktion, in welchem Falle sich das Ölpräparat in Wasser klar löst. Meist verwendet man Olein und sulfuriertes Rizinusöl im Verhältnis 10:10 bis 10:15. Je höher der Gehalt an sulfuriertem Rizinusöl, umso dünner wird das Öl und umso geringer das Schaumvermögen. Derartig zusammengesetzte Präparate zeigen bei Verwendung in der Walke eine geringere Schaumbildung als wässerige oder wässerig-alkoholische Lösungen von verseiftem Olein. Die Mitanwendung anderer Fettsäuren, wie Kokosöl-, Palmkernöl- oder Sojaölfettsäure bietet in technischer Hinsicht keine besonderen Vorteile. Immerhin bedingen Kokosöl- und Palmkernölseifen ein etwas besseres Schaumvermögen. Bei Mitanwendung von Cyclohexanolen wird die Schaumfähigkeit dieser Seifenlösungen herabgesetzt, wie ja höhere Alkohole die Schaumzahl erniedrigen. Bei einem mäßigen Zusatz an Hexalin oder Methylhexalin ist der Unterschied in der Schaumbildung nicht sehr wesentlich und kann ausgeglichen werden, indem man bei Gegenwart von Cyclohexanolen die Neutralisation nur bis zur schwach sauren Reaktion vornimmt, bezw. den Alkalizusatz unterbricht, bis sich das Ölpräparat in Wasser klar löst. In der Fragestellung selbst findet sich ein Widerspruch, da einmal behauptet wird, daß Tuchfabriken einen Wert darauf legen, daß das Walköl nicht schäumt, während einige Zeilen tiefer erwähnt wird, daß Walköle eine möglichst gute Schaumkraft besitzen sollen. Um einen reichlichen „Gerber" zu erhalten, ist ein gutes Schaumvermögen des Walköles Bedingung, obwohl auch die neben Walköl meist noch verwendete Seife einen Einfluß auf die Schaumbildung besitzt. Die Mitanwendung von Pflanzenschleim in der Herstellung von Walkölen halte ich durchaus nicht für vorteilhaft. Die Klärung wässeriger Kaliseifenlösung durch Hexalin oder Methylhexalin ist gleichfalls nicht von besonderem Erfolg, besser ist es, das Gemenge von Fettsäure, Wasser und Cyclohexanolen mit Kali- oder Natronlauge zu neutralisieren. Auch kalt durch Verseifung von Olein mit Kalilauge erhält man bei Gegenwart von Alkohol klar bleibende Seifenlösungen. Um dem Ölpräparat ein dickflüssigeres Aussehen zu erteilen, empfehle ich als Fettansatz ein Gemenge von etwa 6 Gewichtsteilen Stearinsäure, 6 Teilen Olein und 3 Teilen Kokosölfettsäure. Das nur auf Schmelztemperatur erhitzte Gemenge der Fettsäuren wird nach Zusatz von Wasser von etwa 60° C und der entsprechenden Menge Hexalin oder Methylhexalin mit Kalilauge unvollständig neutralisiert, bis eine Ölprobe bei noch saurer Reaktion in Wasser klar löslich ist. Um ein dauernd klar bleibendes Ölpräparat zu erhalten, muß eine geeignete Menge von Cyclohexanolen verwendet werden. Bei Verwendung von Gemischen aus Fettsäuren und Sulfofettsäuren ist ein Zusatz von Cyclohexanolen überflüssig, doch schäumen Präparate aus Fettsäuren und Sulfofettsäuren, mit Lauge neutralisiert, erheblich geringer als wässerige oder wässerig-alkoholische Seifenlösungen. Verseift man hingegen ein Gemenge von Fettsäuren und Sulfofettsäuren in der Siedehitze mit Kalilauge, so erhält man je nach dem Fettsäuregehalt mehr oder weniger klare Lösungen von besserem Schaumvermögen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

548. Schaumzahlen sind für die Beurteilung der Waschkraft von Seifen nur bedingt zu verwenden. Sie geben einen gewissen Anhalt, wenn Sie reine Produkte ohne Füllung miteinander vergleichen. Wir verweisen Sie auf den Artikel „Über Schaumzahlen" im Jg. 1915, Seite 1, 23, 68, 115, 137 der Seifens.-Ztg. Seit Verwendung von Cyclohexanolen, den hydrierten Produkten von Phenol, Kresol und Naphtalin als Zusatz zu Seifen kann mit Sicherheit behauptet werden, daß Seifen, die unter Mitverwendung dieser Produkte hergestellt sind, weitaus größere Reinigungswirkung besitzen als gewöhnliche Seifen, trotzdem bei ihnen die Schaumzahlen kleiner sind. *M. B.*

549. Oxysäuren — wir setzen voraus, daß Sie damit die seifensiederisch nicht verwertbaren, weil in die Unterlauge gehenden Oxyfettsäuren verstehen — finden, soviel mir bekannt ist, als solche keine technische Verwendung. Während bei den Degrasölen deren Gebrauchswert in ihrer wasseremulgierenden Wirkung begründet ist, die durch den Gehalt an oxydierten Substanzen hervorgerufen und bewertet wird, stören diese Körper in anderen Fabrikationszweigen. Dies ist der Fall bei der Verarbeitung von Tranen und Fischölen, worin sich Oxysäuren besonders finden, auf Fettsäuren für die Seifen- und Stearinindustrie. Im Laboratorium kann man die Oxyfettsäure wohl von den anderen Fettsäuren trennen und abscheiden; in der Industrie werden sie wohl noch nicht gewonnen, wir können Ihnen daher auch keinen Preis dafür nennen. *M. B.*

550. Die handelsüblichen Marken Bleichsoda sind Gemische von Wasserglas und kalzinierter Soda. Rühren Sie etwa in 50 Gewichtsteile 36grädigen Wasserglases und 15 Gewichtsteile Wasser in der Wärme 35 Gewichtsteile kalzinierte Soda ein, lassen erkalten und mahlen. *M. B.*

551. Die Zusammensetzung des Lösungsmittels Solactol ist nicht bekannt, da sie von der Herstellerin geheim gehalten wird. Lassen Sie eine Probe davon untersuchen. *M. B.*

552. Brezellauge ist eine ganz verdünnte Natronlauge; im allgemeinen nehmen Sie 100 g 60grädigen Laugensteins auf 35 l Wasser. *M. B.*

553. Bei jeder Hauptstation der Glyzeringewinnung aus Unterlauge, also bei der Reinigung, Konzen-

tration und Destillation haben Sie bekannte und unbekannte Verluste. Die Frage nach den Verlusten kann einigermaßen befriedigend nur für ein bestimmtes Ausgangsmaterial und eine bestimmte Einrichtung beantwortet werden. Gehen wir von einer Durchschnittsunterlauge mit 6% Glyzeringehalt aus, so kann auf Grund von Betriebsergebnissen nachstehende Liste gelten: In 100 000 kg Unterlauge mit 6% — 6000 kg Glyzerin = 100%, in der gemischten Lauge 5790 kg Glyzerin = 96,52%, in Rohglyzerin 5640 kg Glyzerin = 94%. Es ist möglich, daß mancher weniger, ein anderer mehr Verluste hatte, doch erübrigt es sich, in Anbetracht der verschiedenen Zusammensetzung der Unterlauge und der weit voneinander abweichenden Arbeitsweisen und technischen Behelfe darauf einzugehen. *M. B.*

554. Die Herstellung derartiger Leimseifen ist eigentlich leicht, da sie nur Rezeptseifen sind, die nach Vorschrift schablonenhaft hergestellt werden. Arbeiten Sie, wie in meiner Antwort 543 angegeben. Bei Ihrem Ansatz ersehe ich, daß Sie etwas zu wenig Natronlauge verwenden; auf die angegebene Menge Fett können Sie 425 kg 30grädige Natronlauge verwenden. Es wird auch vorteilhaft sein, das Harz untersuchen zu lassen. *M. B.*

555. Borax ist in nachstehenden Kristallformen bekannt: Als gewöhnlicher oder prismatischer Borax, auch Boraxdekahydrat ($Na_2B_4O_7 . 10 H_2O$) genannt. Als oktaedrischer Borax, Boraxpentahydrat $Na_2B_4O_7 . 5 H_2O$, auch Juwelierborax genannt. Um Borax in eine gießfähige Form überzuführen, muß derselbe zunächst allmählich vollkommen entwässert werden. Bei einer Temperatur von 350 bis 400° C ist sämtliches Wasser verflüchtigt. Bei einer Temperatur von 878° C schmilzt der Borax zu einer wasserhellen glasartigen Masse, welche in Formen gegossen wird. Bei noch höherer Temperatur verflüchtigt sich der Borax.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Die Bleichung von Ölen und Fetten.

In Nummer 21 dieser Zeitschrift war eine Abhandlung enthalten über

„Die Bleichung von Ölen und Fetten, ein kolloidchemisches Problem."

Von Ing.-Chemiker *Hans Th. Twisselmann*, Harburg a. E.

Der Verfasser hat hierin über seine Erfahrungen und Versuchsergebnisse berichtet und Ansichten nach verschiedener Richtung hin geäußert, denen jedoch nicht ohne weiteres beigepflichtet werden kann. Es erscheint deshalb geboten, auf den Inhalt der Abhandlung näher einzugehen.

Die Annahme, daß vor Ausbruch des Krieges fast überall nur Knochenkohlen, Blutlaugensalzrückstände und amerikanische Fullererden benutzt wurden, ist irrig. Bereits seit dem Jahre 1909 haben die deutschen Bleicherden in immer steigendem Maße sowohl in Deutschland, als auch im gesamten Auslande, Holland, Rußland, Frankreich, Skandinavien etc. etc. Verwendung gefunden.

Knochenkohlen sind schon viele Jahre vor dem Kriege zum Bleichen von Ölen und Fetten gar nicht oder nur in ganz verschwindenden Mengen verwendet worden. Nur zum Bleichen von Kokosöl wurden sie noch in einigen Betrieben benutzt. Knochenkohlen sind sehr gut geeignet zum Entfärben wässeriger Lösungen, von Zuckerlösungen, Glyzerin usw. Dunklere Öle werden durch Knochenkohle in der Farbe überhaupt nicht beinflußt, und es gelingt damit bestenfalls die Entfernung des letzten gelben Tones, wie dies z. B. bei Kokosöl oder bei Hartparaffin erforderlich ist.

Auch die Blutlaugensalzrückstände sind schon viele Jahre vor dem Kriege, namentlich in der Speisefettindustrie, nicht mehr angewendet worden und haben ihren Zweck wohl nur bei der Ceresinbleiche erfüllt.

Es war demnach bei Ausbruch des Krieges nicht erst notwendig, deutsche Bleicherdematerialien aufzufinden, denn sie waren schon lange da. Die Ansicht des Verfassers, daß die deutschen Materialien den amerikanischen „nicht nachständen", muß insofern ergänzt werden, als die bayerischen Bleicherden bezüglich Bleichkraft den amerikanischen 1½ bis 2½mal überlegen sind. Während des Krieges war die Produktion von zwei deutschen Bleicherdemarken (Frankonit und Tonsil) schon eine derart hohe, daß nach Befriedigung des Inlandbedarfes noch große Mengen ins neutrale Ausland geschickt und als „Kompensationsobjekte" verwendet werden konnten.

Es ist leicht erklärlich, daß auch nach dem Kriege unter diesen Umständen im Reiche nur noch deutsche Bleicherden Verwendung gefunden haben, umsomehr als dann auch neue Bleicherdefabriken entstanden sind.

Der Verfasser der Abhandlung hat Vergleichsversuche mit verschiedenen deutschen Bleicherden durchgeführt und deren Ergebnis mitgeteilt. Er hat es jedoch unterlassen, genaue Angaben über die Art der Durchführung seiner Versuche zu machen. Vor allem wäre es erforderlich gewesen, die zur Verwendung gelangten Marken genauer zu nennen. Die Bezeichnung Frankonit und Tonsil genügt nicht. Es werden bekanntlich unter der Bezeichnung „Frankonit" vier verschiedene Marken auf den Markt gebracht, die je nach dem besonderen Zweck zur Verwendung gelangen und deren Bleichkraft sehr verschieden ist. Wenn für die Marke

Frankonit „S" der Wert . . . 100

gesetzt wird, so muß für die Marke

Frankonit „F" der Wert von 200

angesetzt werden.

Die Marke Frankonit „Cl" kommt für die zu den Versuchen verwendeten Öle — Leinöl und Rüböl — überhaupt nicht in Betracht. Diese Erde leistet vorzügliche Dienste zum Bleichen von Kokosöl und anderen ähnlich leichtbleichenden Speiseölen; gegenüber Leinöl und Rüböl aber ist das Entfärbungsvermögen zu gering.

Auch unter der Bezeichnung Tonsil werden drei Marken:

Tonsil „AC", „AC 2" und „X 15"

geliefert, von denen die erste ein sehr hohes Entfärbungsvermögen besitzt, während die letzte im besonderen als Neutralisationserde empfohlen wird.

Demgemäß sind auch die vom Verfasser angesetzten Vergleichszahlen unrichtig und sie müßten — vorausgesetzt, daß die sonstigen Zahlen richtig ermittelt sind — lauten:

Setzt man zum Beispiel

Frankonit „S" mit 100% Bleichkraft

an, so besitzt

Frankonit „F"	200%	Bleichkraft
Tonsil	150%	„
Albanit	180%	„
Alsil	210%	„

Aber sowohl die niedrige Zahl für Tonsil als auch die hohe Zahl für Alsil erscheint zum mindesten zweifelhaft. Der Verfasser bemerkte zwar, daß bei seiner Aufstellung Voraussetzung „die Verwendung völlig trockener Öle ist". Solche hat man aber normalerweise nicht, denn in dem zur Bleiche gelangenden Öle sind immer Feuchtigkeitsreste enthalten, die beim Waschen nach der Laugenraffinierung zurückbleiben. Demgemäß hat also die ganze Aufstellung praktisch keine Bedeutung, da sie auf unrichtiger Voraussetzung aufgebaut ist.

Im übrigen soll weiter unten auf die Behandlung von trokkenen bezw. feuchten Ölen noch näher eingegangen werden.

Des weiteren vermißt man in der Aufstellung eine Angabe darüber, ob die betreffenden Bleicherden vor dem Gebrauch getrocknet oder gar geglüht worden sind. Der Verfasser hat im weiteren Verlauf seiner Ausführungen dreimal von dem Trocknen oder Erhitzen der Bleicherde auf 120 bis 150° C, sogar auf 300 bis 400° C gesprochen. Es wäre wirklich leicht erklärlich, wenn er mit einem auf derart hohe Temperatur erhitzten Frankonit oder Tonsil keine guten Resultate erzielt hat. Auch auf diese Frage soll weiter unten näher eingegangen werden.

Die Frage, worauf denn eigentlich die bleichende Eigenschaft der Erden zurückzuführen ist, ist bisher ungelöst, und die Beantwortung ist auch dem Verfasser nicht gelungen, da er bei seinen Schlußfolgerungen von falschen Voraussetzungen ausgegangen ist.

Alle von ihm künstlich hergestellten Produkte und Gemische haben versagt, auch Aluminiumsilikat, Magnesiumsilikat und Kieselsäure. Es fehlt aber eine Erklärung darüber, in welcher Form sich die Silikate befunden haben, ob es sich also um genau neutrale Meta- oder Ortho-Silikate handelte. In der Natur gibt es fast nur Polysilikate. Dann vermißt man vor allem die Hydrosilikate. Alle natürlichen Bleicherden sind Hydrosilikate. Hätte der Verfasser sich ein Hydrosilikat herstellen können, dann wäre ihm vielleicht die künstliche Herstellung eines Bleichpulvers gelungen.

Im übrigen kann man in der Tat unter Einhaltung gewisser Verhältnisse eine Kieselsäure gewinnen, die eine ziemlich hohe Bleichkraft besitzt. Wenn also die vom Verfasser gewonnene Kieselsäure versagt hat, dann ist sie eben nicht unter richtigen Verhältnissen gewonnen worden.

Die Schlußfolgerung, daß nicht chemische, sondern physikalische Vorgänge maßgebend sind, kann unter diesen Umständen nicht als berechtigt angesehen werden.

Auch die Hauptbegründung für die Annahme einer elektrolytischen Einwirkung beruht auf einer falschen Voraussetzung. Als Argument hierfür wurde folgender Versuch ausgeführt:

Eine hochaktive Bleicherde wurde mit Wasser aufgeschlämmt (also entladen), filtriert, bei 120—150° C getrocknet und darauf feinst gemahlen. Die Bleichwirkung ist verloren gegangen. Das ist sehr leicht erklärlich, denn hochaktive Bleicherden vertragen keine Temperatur von 120—150° C! Die Bleicherde hätte auch ohne vorheriges Aufschlämmen mit Wasser bei obiger Temperatur die Bleichkraft verloren, also nicht eine elektrische Entladung hat die Verringerung der Bleichkraft bewirkt, sondern das Erhitzen der wiederfiltrierten Bleicherde auf 120 bis 150° C.

Ein Aufschlämmen von hochaktiven Bleicherden mit Wasser, Filtrieren und nachheriges Trocknen in geeigneter Weise und bei geeigneter Temperatur wirken auf die Bleichkraft nicht schädigend. Im Gegenteil, es kann mitunter eine durch schlechte

Lagerung oder sonstige ungünstige Beeinflussung in der Bleichkraft geschädigte Bleicherde durch Aufschlämmen mit Wasser wieder reaktiviert werden. Die Annahme einer elektrischen Entladung durch das Wasser ist deshalb irrig, und damit ist das einzige für die elektrolytische Erklärung des Vorganges vorgebrachte Argument genommen.

Daß durch Verreiben von Bleicherden in der Porzellanschale mit Eisenpistill eine Erhöhung der Bleichkraft eintritt, widerspricht völlig den Tatsachen. Es wäre ja sonst sehr einfach, hochaktive Bleicherden zu machen: man nimmt irgendeinen rohen Ton, trocknet und mahlt ihn und ladet ihn dann elektrisch durch Verreiben mittels Eisenkörper. Dann könnte man die gebrauchte — also entladene — und entölte Bleicherde wieder aufladen und hätte so eine Art von Bleicherde-Akkumulator.

Auch den Ausführungen über den Einfluß von Feuchtigkeit in der Bleicherde ist zu widersprechen. Es ist weder notwendig und zweckmäßig, daß das Öl völlig trocken ist, noch aber ist es zu empfehlen, die Bleicherde zu trocknen oder, wie der Verfasser meint, gar auf 300 bis 400° C zu erhitzen. Daß eine derart erhitzte Bleicherde keine Bleichwirkung mehr besitzt, ist leicht erklärlich, denn sie ist mit Gewalt zerstört worden. Die Einwirkung der Bleicherde auf feuchte Öle bringt mitunter sogar einen Vorteil gegenüber der Einwirkung der trockenen Erde auf das trockene Öl. Das haben nicht nur wir längst festgestellt, sondern es sind nach dieser Richtung hin schon von sehr bedeutenden Raffinerien eingehende Versuche vorgenommen worden, die die Tatsache bestätigen, daß ein etwas feuchtes Öl besser zu bleichen ist als das absolut trockene. Andererseits bleicht eine noch etwas feuchte Bleicherde auch besser als die absolut trockene.

Der Ansicht des Verfassers, daß es „falsch sei, wenn man, wie bisher üblich, das Öl im Bleicher in Gegenwart der Erde unter Vakuum trocknet", ist deshalb zu widersprechen. Im Gegenteil, es hat gar keinen Zweck, erst Vakuumtrockenapparäte einzuschalten, um so die absolut trockenen Öle zur Bleiche bringen zu können.

Es ist schon oben der Ansicht widersprochen worden, daß durch Aufschlämmen der Bleicherde mit Wasser eine Verschlechterung durch elektrische Entladung eintritt. Demgemäß hat auch die Annahme, daß durch hinzutretende Feuchtigkeit die Erde elektrisch entladen wird, keinerlei Berechtigung, wie überhaupt die ganze elektrische Theorie seitens des Verfassers unbegründet geblieben ist.

Jedenfalls möchten wir als Bleicherdeproduzenten sowohl in unserem, als auch im Interesse der Ölraffinerien von den Anregungen des Verfassers keinen Gebrauch machen.

Die Aufarbeitung der ölhaltigen Bleicherde ist ein bisher noch nicht gelöstes Problem. Es ist richtig, daß man aus den Rückständen schlechte Seifen herstellen kann. Die Autoklavenentfettung mit Wasser hat bisher keine solchen Resultate ergeben, die für die Einführung verlockend sein könnten. Es bleibt also vorläufig als einzig gangbarer Weg die Entfettung mit Lösungsmitteln. Aber eben deshalb, weil auch dieser Weg mit ziemlich hohen Kosten und Schwierigkeiten verbunden ist, soll man bestrebt sein, ihn so gut als möglich zu verbessern. Die beste Extraktion ergibt ein in Qualität und Farbe gegenüber dem Raffinat weitaus geringwertigeres Öl, das bestenfalls dem Rohöl gleichwertig ist. Es muß deshalb von vornherein darauf geachtet werden, den Aufsaugeverlust auf das Niedrigste herabzusetzen. Durch Anwendung von hochaktiven Bleicherden wird die Zusatzmenge und damit schon der Aufsaugeverlust heruntergesetzt. Aber es spielt auch die Dichte der Bleicherde eine wesentliche Rolle. Die Bleicherde soll bei stärkstem Entfärbungsvermögen ein möglichst geringes Aufsaugevermögen besitzen, und daraufhin hat der Raffineur die Bleicherde, die er verwenden will, zu prüfen.

Die früher verwendete amerikanische Fullererde, die von guten deutschen Marken bezüglich des Entfärbungsvermögens weit übertroffen wird, arbeitet auch bezüglich des Aufsaugevermögens sehr ungünstig, da sie große Mengen von Öl aufsaugt und festhält. Setzt man das Aufsaugevermögen von

amerikanischer Fullererde = 100,

so beträgt es von

Frankonit „S" nur 35,

das von

Frankonit „F" nur 45.

Es ergibt sich also unter Berücksichtigung von Entfärbungskraft und Aufsaugevermögen, daß bei Verwendung einer guten hochaktiven deutschen Bleicherde der Aufsaugeverlust auf etwa ein Fünftel gegenüber amerikanischer Erde heruntergedrückt wird.

Ein weiterer Punkt, der zu beachten ist, ist das richtige Ausblasen oder Ausdämpfen der Filterpressen nach beendeter Filtration. Das in den Leitungen und Kanälen vorhandene Öl muß in erster Linie — am besten mit Luft — herausgedrückt werden. Dabei wird auch aus den Preßkuchen das überschüssige Öl entfernt. Durch Einblasen von Dampf kann man dann noch weitere Mengen des in den Preßkuchen enthaltenen Öles herausholen, es darf aber nur Sattdampf von 2 bis 3 Atmosphären Druck angewendet werden, da ein überhitzter Dampf die Filtertücher zerstört.

Nicht jede Bleicherde ist aber durchlässig genug, und so muß die Bleicherde auch nach dieser Richtung hin geprüft werden.

Daß sich in letzter Zeit die Klagen darüber mehren, daß bei der Extraktion der Bleicherderückstände mit Lösungsmitteln die schmiedeeisernen Extraktionsapparate angegriffen werden, mag wohl richtig sein.

Viele Jahre lang wurden die deutschen Bleicherden „Frankonit" und „Tonsil" überall verwendet, ohne daß derartige Klagen laut geworden waren. Wenn nun in letzter Zeit Veranlassung zu Klagen vorliegt, so mag es wohl sein, daß schlecht gelungene Nachahmungen dieser beiden Marken schuldtragend sind.

Zu den in letzter Zeit aufgetauchten Bleicherden zählen aber auch die vom Verfasser besonders hervorgehobenen Marken Alsil und Albanit. Früher ist kein einziger Fall bekannt geworden, daß durch die Bleicherden die Extraktionsapparate bei normaler Arbeitsweise in irgendeiner Weise beschädigt worden wären.

Ing.-Chemiker *Albert Löb*, Direktor der Pfirschinger Mineralwerke, Gebr. Wildhagen & Falk, Kitzingen am Main.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Schadensersatz-Reklamationen und -Prozesse gegen Eisenbahn und Post.

Von unserem ständigen verkehrsrechtlichen Mitarbeiter, Syndikus Brodbeck, beratender Volkswirt für Verkehrsrecht in Stuttgart, geht uns folgende Mitteilung zu:

„Seit die Eisenbahn wieder auf Goldmarkbasis Schadensersatz leistet, ist sie wieder dazu übergegangen, unter dem Einwand aller möglichen Haftbefreiungs- und -beschränkungsgründe die Ersatzpflicht überhaupt abzulehnen, während sie während der Zeit der Inflation den Grund des Anspruchs im allgemeinen anerkannte, die zu leistende Ersatzsumme jedoch in entwerteter Papiermark abtrug, sodaß für die Bahn kein großer finanzieller Verlust entstand.

Wer viel mit der Bahn Schadensersatzreklamationen zu führen hat, kann feststellen, daß dieselbe ihre Haftausschließungsgründe auf zu ihren Gunsten ergangene Gerichtsurteile stützt, um auf diese Weise den ablehnenden Standpunkt begründen zu können. Derjenige, welcher mit dem Verkehrsrecht sich ständig befaßt, weiß aber auch, daß diesen bahngünstigen Urteilen aber auch gerade so viel oder noch mehr gegenteilige Entscheidungen gegenübergestellt werden können und daß bei der richtigen Abwägung der Rechtslage oft andere Resultate zu erzielen sind, ganz besonders dann, wenn der Entschädigungsberechtigte den Anspruch auf ein Verschulden der Eisenbahn zu stützen vermag. Diese Vorteile erreicht hauptsächlich der Spezialist dann, wenn er die bahnseitigen Untersuchungsakten auf deren Inhalt erforscht und Handlungen der Eisenbahnangestellten ermittelt, die nach der Rechtsprechung als Verschulden der Eisenbahn anzusprechen sind.

Ich halte eine derartige Behandlung in dieser Hinsicht für aussichtsreich, wobei mir die zur Verfügung stehende Literatur und Judikatur — ich komme sehr rasch in den Besitz der wichtigsten verkehrsrechtlichen Entscheidungen insbesondere des Reichsgerichts — gute Dienste leistet."

Wir können unseren Lesern nur empfehlen, sich bei Fragen des Eisenbahn-, Post-, Zoll- und Speditionsrechts an unseren Mitarbeiter zu wenden, der gegen sehr angemessene Gebühren die Interessen, sowohl außergerichtlich, wie im Prozeßfalle als Instruktionsvertreter wahrnimmt.

Während Schadensersatzreklamationen von den einzelnen Frachtenreklamationsbüros neben der hauptsächlichen Frachtenkontrolle nur nebenbei erledigt werden, ist Herr Syndikus B r o d b e c k Spezialist für derartige Fragen und über die einschlägige Rechtsprechung hinreichend informiert.

Herbsttal-Fliegenteller.

Der „Herbsttal"-Fliegenteller stellt insofern eine Neuerung dar, als er nicht wie die übrigen Teller, die zurzeit im Handel sind, mit Arsen oder anderen Giftstoffen imprägniert ist, sondern einen ungiftigen Stoff enthält, der speziell nur auf Fliegen und Insekten tötend wirkt. Eine gesundheitliche Benachteiligung für Menschen und Haustiere ist daher ausgeschlossen, und der neue „Herbsttal"-Fliegenteller kann jederzeit in der Nähe von Nahrungs -und Genußmitteln aufgestellt werden. Trotz der ungiftigen Bestandteile ist die Wirkung eine sichere. Bekanntlich lehnt sich der Verkauf von arsenhaltigen Fliegentötungsmitteln an das Giftgesetz an, wodurch dem Verkäufer öfters behördlicherseits Unannehmlichkeiten bereitet werden. Solche Fälle scheiden bei dem Verkauf des „Herbsttal"-Fliegentellers vollständig aus. Dieser kann also in jedem Kolonialwarengeschäft geführt und verkauft und mit Nahrungs- und Genußmitteln zusammengelagert werden, ohne in irgendwelcher Beziehung die gesundheitspolizeilichen Vorschriften zu verletzen.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: i. V **E. Marx.**

21. Jahrgang. **Augsburg, 20. Juni 1924.** **Nr. 25**

Schreibmaschinen-Bänder.

Für Schreibmaschinenbänder werden im allgemeinen Seidenbänder benutzt, welche von verschiedenen Fabriken in Barmen, z. B. Molineus & Co., Blanck & Co. usw. hergestellt werden.

Zum Imprägnieren der Bänder braucht man eine Flüssigkeit, welche die Eigenschaft haben muß, weder einzutrocknen, noch in trockener Luft dünnflüssig zu werden, weil sonst die Maschinen bei trockener Luft blasser schreiben würden als bei feuchter. Gefärbt wird die Masse mit einem Teerfarbstoff. Man arbeitet in der Weise, daß man die Farbmasse in einen kleinen Behälter bringt, über dem sich zwei fest gegeneinanderlaufende Kautschukwalzen befinden (Wringmaschine). Der Behälter wird am besten durch Gas oder mit einer anderen geeigneten Vorrichtung beheizt. Das Seidenband wird durch die Farbmasse gezogen, bis es vollständig davon durchtränkt ist. Dann bringt man es zwischen die Walzen und zieht durch, damit sich der überschüssige Farbstoff abpreßt. Die imprägnierten Bänder werden in gespanntem Zustande an der Luft getrocknet, bis das Wasser verdunstet ist. Hierauf werden sie auf die bekannten Spulen gewickelt und in gut schließende Blechkapseln verpackt. In der Hauptsache kommen drei Verfahren in Betracht:

1. Man nehme etwa 10 g Farbstoff, Schwarz 866, Brillantgrün krist. S, Malachitgrün krist. T, Eosin CP bläulich oder Violett B usw., übergieße in einem entsprechenden Gefäß mit 40 g Glyzerin von 28° Bé und verreibe solange, bis alles gelöst ist. Befördern kann man das Lösen, indem man die Reibschale mit Inhalt gleichzeitig im Wasserbade auf 50° C erhitzt. Sollte sich beim Abkühlen des Farbstoffes noch etwas ausscheiden und die Flüssigkeit körnig werden, so setzt man vorsichtig sehr wenig Wasser zu, worauf sich der Farbstoff vollständig löst.

2. Die andere Lösung ist wie folgt: 5 T. Transparentseife, 20 T. Glyzerin, 60 T. Wasser, 120 T. Spiritus 94%ig. Man mischt das Wasser mit dem Glyzerin zusammen, erwärmt und bringt in die Flüssigkeit die Seife, wobei bis zur vollzogenen Lösung derselben weiter leicht erwärmt wird. In Spiritus löst man Schwarz spritlöslich 144, Grün spritlöslich S, Violett spritlöslich usw. und mischt diese Lösungen zusammen.

3. 30 T. ölsaure Farben, 45 T. Ölsäure und 500 T. Rizinusöl. Das Schwarz öllöslich 986, Cerotingrün, Oleatviolett 0 extra, Oleatblau 0 extra usw. wird unter Erwärmen in der Ölsäure aufgelöst und nach erfolgter Lösung das Rizinusöl hinzugemischt, worauf alles durchgearbeitet wird.

Die vorgenannten Farben stammen aus der Fabrik Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1. *sp.*

Rundschau

Katalytische Umwandlung von hochsiedenden Ölen in niedrigsiedende. (D. R. P. 391 379 v. 22. XII. 1914. *Gulf Refining Company* in Pittsburg, V. St. A.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Behandlung von Ölen und bezweckt eine wesentliche vollständige katalytische Umwandlung von hochsiedenden Ölen, z. B. Petroleum, in niedriger siedende, z. B. in Gasolin, Lösungsöle und Kerosin. Das Verfahren beruht auf der Erhitzung des hochsiedenden Öles in Gegenwart eines katalytisch wirkenden Metalles, zweckmäßig Aluminiums, während ein Strom von Chlor oder Salzsäure in die zu behandelnde Ölmenge eingeführt wird. Dabei werden die niedrigsiedenden Produkte der Reaktion und die entstehende Salzsäure ständig entfernt und die zu behandelnde Ölmenge im wesentlichen durch die ständige oder zeitweilige Hinzufügung von frischen Ölen praktisch konstant gehalten.

Man hat schon versucht, durch Erhitzen auf hohe Temperatur eine Umwandlung der hochsiedenden Bestandteile des Petroleums in niedriger siedende Öle zu erreichen. Auf diesem Wege konnte indessen nur eine beschränkte Menge des Petroleums in niedriger siedende Gasoline und Kerosine umgewandelt werden, da bei der hochgradigen Zersetzung zu viel Gas, Teer und Koks entsteht.

Der Erfinder hat nun festgestellt, daß man hochsiedende Öle dadurch in niedriger siedende Produkte umwandeln kann, daß man darin ein fein gepulvertes, katalytisch wirkendes Metall (am besten Aluminium) suspendiert, auf eine verhältnismäßig geringe Temperatur erhitzt und Chlor einführt. Die gewonnenen niedrigsiedenden Öle sind anscheinend ganz oder fast ganz gesättigt und deshalb von hohem Wert. Sie enthalten kein Chlor.

An Stelle des Aluminiums können noch andere Metalle als Katalysatoren verwendet werden, z. B. Zink und Eisen. An Stelle von Chlor kann auch Brom oder Salzsäure Verwendung finden. Bei der Anwendung von Salzsäure sind im allgemeinen etwas höhere Temperaturen zweckmäßig als bei der Anwendung von Chlor allein.

Das Aluminium kann vorteilhaft in Pulverform Verwendung finden, und insbesondere ist Aluminiumbronze ihrer feinen Verteilung wegen geeignet. Gegebenenfalls werden Feil- oder Bohrspäne aus Aluminium mit Koks o. dgl. zusammengemahlen, um dem Aluminium eine große Oberfläche zu geben. Auch Aluminiumamalgam kann Verwendung finden, aber auch andere aluminiumhaltige Stoffe, wie z. B. das getrocknete, aber ungebrannte Tonerdehydrat; dies ist besonders zweckmäßig, wenn mit Salzsäure gearbeitet wird. Das Verfahren kann kontinuierlich durchgeführt werden unter Rühren der Bestandteile, wobei vorteilhaft die niedrigsiedenden Produkte unmittelbar nach ihrer Entstehung ständig abgeleitet und kondensiert werden.

Eine wichtige Rolle spielt bei dem vorliegenden Verfahren die Dauer der Behandlung. Zweckmäßig wird so gearbeitet, daß man in mindestens 12 Stunden eine Destillatmenge erhält, die der im Destilliergefäß enthaltenen Ölmenge entspricht, oder die in mindestens 4 Stunden übergehende Destillatmenge soll etwa ein Drittel der im Gefäß befindlichen Ölmenge betragen.

Bei kontinuierlicher Destillation, bei der die Ölmenge in dem Gefäß durch die Zufuhr von frischem, heißem Öl konstant gehalten wird, können die schwer spaltbaren Teile des Öles im Gefäß 2 oder 3 Tage unter dem Einfluß des Katalysators bleiben. Die Erhitzung, die Destillation und andere Bedingungen werden so geregelt, daß die hohe Wirksamkeit einer zugeführten Menge Katalysator wenigstens 48 Stunden anhält.

In der Ölmenge muß eine solche Temperatur aufrechterhalten werden, daß ein kräftiges Sieden und eine freie Destillation entstehen. Die Temperatur ist für verschiedene Öle verschieden, beträgt aber im allgemeinen etwa 260° C oder darüber. Eine Temperatur von 245° C ist ungefähr die geringste Temperatur, bei der die gewünschte Wirkung des Katalysators nach dem vorliegenden Verfahren eintritt. Im übrigen ist nicht die Temperatur der siedenden Mischung von Öl und Katalysator die wichtigste, da dieses Gemisch beim Sieden unter dem gewählten Druck ganz von selbst die ihm zukommende Siedetemperatur annimmt und behält, sondern die Temperatur, mit der die Dämpfe aus dem Destillierapparat nach dem Kondensator gehen.

Die Temperatur an der Stelle, an der die Dämpfe in den Hauptkondensator übertreten, ist daher sehr wichtig und sollte 175° C nicht überschreiten, kann aber bis auf etwa 150° C sinken. Bei 175° C verdichten sich die Dämpfe zu einer Flüssigkeit, die außer Gasolin Lösungsöle und Kerosin enthält, während bei Innehaltung einer Dampftemperatur von 150° C die kondensierte Flüssigkeit hauptsächlich Gasolin bildet.

Alle zur Verwendung kommenden Stoffe und Vorrichtungen müssen trocken sein. Deshalb empfiehlt es sich, das zu behandelnde Öl zunächst eine Zeitlang behufs Befreiung von Feuchtigkeit zu erhitzen, bevor das katalytische Metall und das Chlor eingeführt werden. Aus demselben Grunde muß auch das während des Verfahrens nachzufüllende Öl heiß und trocken sein.

Die Zuführung des Chlors oder der Salzsäure kann in beliebiger Weise geschehen. Wenn eine Chlorleitung in der Nähe des Öles mündet, so ist es im allgemeinen vorteilhaft, das Chlor unter beträchtlichem Druck einzuführen, um etwaige Stopfen von Kohle, Teer o. dgl. auszublasen, die sonst die Leitung verstopfen würden.

Eine Anlage zur Ausführung des Verfahrens ist auf der Zeichnung als Beispiel schematisch veranschaulicht.

In das Destillationsgefäß 1 kann Öl durch eine absperrbare Leitung 2 eingeführt werden, während ein Mannloch 3 zum Abziehen von Rückständen dient. Eine Feuerung ist bei 4 schematisch angedeutet. Oben ist das Destilliergefäß mit einem Deckel 5 abgeschlossen, der eine Rührvorrichtung 6 trägt. Bei kleineren Destilliergefäßen kann der ganze Deckel abnehmbar sein. Durch den Deckel führt vom Innern des Destilliergefäßes die Dampfaustrittsleitung 7 nach einer Kammer 8, von der aus eine Leitung 9 nach der luftgekühlten Kondenskammer 10 geht. Die Kammer 10 wird bei dem dargestellten Beispiel durch ein zylindrisches Gefäß gebildet. Statt dessen kann natürlich jede andere Anordnung eines luftgekühlten Kondensators Verwendung finden.

Von der Kammer 10 geht die Dampfleitung 11 weiter zu einem ähnlichen Kondenstopf 12 und von hier die mit einem

Thermometer 14 versehene Leitung 13 nach dem Hauptkondensator 16, der bei der dargestellten Ausführungsform aus einer Gruppe von Röhren besteht, die in einem mit Wasser oder einem anderen Kühlmittel gefüllten Behälter 17 besteht.

Am Boden des ersten Kondenstopfes 10 ist eine Abflußleitung 18 angeschlossen, die nach der mit einem zur Herbeiführung eines Ölabschlusses ausgestatteten Knie 20 versehenen Rückleitung 19 führt. An die Rückleitung 19 schließt sich auch die Abflußleitung 21 des zweiten Kondenstopfes 12 an. Im Deckel des Destilliergefäßes ist ein Mannloch 25 für die Einführung von Aluminium und für andere Zwecke vorgesehen. In das Gefäß 1 führt ferner eine Leitung 26 mit einem abwärts reichenden Schenkel 27 zur Einführung von Chlor oder Salzsäure in die Ölbeschickung.

Die Anlage wird in der Weise betrieben, daß eine geeignete Menge Rohöl durch die Zuleitung 2 in das Destilliergefäß eingeführt und hier erhitzt wird, bis das Thermometer 14 eine zwischen 150° C und 175° C liegende Temperatur anzeigt. Nunmehr ist das Öl frei von Wasser, und es wird Aluminium in der gewünschten Menge durch das Mannloch 25 eingegeben und die Erhitzung fortgesetzt, während man gleichzeitig Chlor durch die Leitung 26 einführt. Sofort beginnt die Entwicklung von Dämpfen niedrigsiedender Öle, die durch die Leitungen 7, 8 und 9 in den Kondenstopf 10 gelangen. Die Kammer 8 dient hierbei zur Zurückhaltung und Zurückführung etwaiger fester oder flüssiger Bestandteile, die von Gasstrom mechanisch oder sonstwie mitgerissen worden sind.

Im Kondenstopf 10 werden die Dämpfe mehr oder weniger abgekühlt, und die hierdurch kondensierten Öle gehen durch die Leitung 18 und 19 in das Destilliergefäß 1 zurück. Die im Kondenstopf 10 noch nicht kondensierten Dämpfe gehen durch die Leitung 11 weiter in den Kondenstopf 12, wo eine weitere Kondensation stattfindet. Die hier gebildeten Kondensate fließen durch die Leitungen 21, 20 und 19 ebenfalls in das Destilliergefäß zurück. Zeigt das Thermometer 14 auf eine Temperatur zwischen 150 und 175° C, so sind die aus dem Kondenstopf 12 durch die Leitung 13 weiter nach dem Hauptkondensator 16 gehenden Dämpfe Gasolin oder ein Gemisch von Gasolin, lösenden Ölen und Kerosin. Die Bestandteile dieses Gemisches können durch fraktionierte Destillation auf bekannte Weise gewonnen werden.

Bei der vorstehenden Beschreibung ist von einem periodischen Betrieb der Anlage ausgegangen. In der Praxis ist es jedoch vorzuziehen, den Betrieb kontinuierlich wenigstens so lange zu betreiben, bis eine in das Destilliergefäß eingeführte Menge des Katalysators unwirksam wird. Zu diesem Zwecke wird ständig frisches Öl durch die Leitung 2 in einer Menge eingeführt, die der Menge des im Kondensator 16 niedergeschlagenen Destillates entspricht. Frisches Metall kann von Zeit zu Zeit durch das Mannloch 25 eingeführt werden. Eine etwa erforderliche Reinigung des Destilliergefäßes kann von den Mannlöchern 3 und 25 aus erfolgen.

Der Einfachheit halber sind auf der Zeichnung nur zwei luftgekühlte Kondenstöpfe hintereinandergeschaltet. Selbstverständlich kann die Zahl derartiger Kondenstöpfe ebenso wie ihre Konstruktion beliebig anders sein. Auch ihre Kühlung kann durch andere Mittel als Luft erfolgen.

Zu beachten ist, daß die Temperatur der Mischung von Öl und Katalysator im Destilliergefäß unter der gewöhnlichen Zersetzungstemperatur von etwa 345° C bleibt, da beim vorliegenden Verfahren keine eigentliche Zersetzung erstrebt wird. Die Erhitzung kann unter erhöhtem Druck geschehen, doch ist dies nicht erforderlich.

Die gewonnenen Kerosine und Lösungsöle können einer erneuten Behandlung mit Metall und Chlor unterzogen werden, um mehr Gasolin zu erzeugen. Sie können aber auch unmittelbar in den Handel gebracht werden.

Das beschriebene Verfahren läßt sich auf jedes Petroleum, Öldestillat oder aus Rückständen herrührendes Öl anwenden. Es gestattet eine gute Ausnutzung von Gasöl, Brennöl u. dgl. Auch läßt sich Kerosin durch das Verfahren in Gasolin umwandeln, ebenso wie Spindelöl.

Die für die Ausführung des Verfahrens nötige Menge Aluminium ist nicht groß und behält ihre Wirksamkeit eine beträchtliche Zeit, bei kontinuierlicher Destillation wenigstens 2 bis 3 Tage. Für die meisten Öle genügt eine Menge, die geringer ist als 1% gepulvertes Aluminium, berechnet auf die gleichzeitig im Gefäß befindliche Ölmenge. Wenn sich die Wirksamkeit der eingebrachten Aluminiummenge ihrem Ende nähert, so nimmt der Katalysator eine körnige koksartige Beschaffenheit an und setzt sich am Boden ab, sobald das Rühren aufhört. Diese körnige koksartige Masse kann zur Wiedergewinnung des Aluminiums oder seiner Verbindungen einer geeigneten Behandlung unterworfen werden. Bei kontinuierlicher Ausübung des Verfahrens kann diese körnige koksartige Masse von Zeit zu Zeit aus dem Gefäß entfernt und durch eine entsprechende Menge frischen Katalysators ersetzt werden. Auch kann man frischen Katalysator einführen, ohne den körnig gewordenen zu entfernen. Hiermit kann man so lange fortfahren, bis die Anhäufung der körnigen Masse ihrer Menge wegen störend wird.

Sollten schwefelhaltige Öle behandelt werden, so ist keine vorgängige Reinigung erforderlich, da durch das Verfahren selbst der Schwefel in Gestalt von Schwefelwasserstoff entfernt wird. Ist aber der Schwefelgehalt des Öles groß, so empfiehlt es sich unter Umständen, das in Gasolin umzuwandelnde Öl vorher mit Säure zu behandeln, um einen Teil der Schwefelverbindungen zu entfernen. Durch diese Behandlung wird auch zugleich Feuchtigkeit entfernt. Die Beseitigung von Schwefel vergrößert die Dauer der Wirksamkeit des Katalysators und ist deshalb vorteilhaft.

Mit dem beschriebenen Verfahren ist es gelungen, Gasöl und ähnliche Öle zu etwa 85% in Gasolin umzuwandeln. Etwa 10% des Öles gehen in Gas über, das zum Heizen benutzt werden kann, während der Rest in Koks verwandelt wird.

P a t e n t - A n s p r ü c h e: 1. Verfahren zur katalytischen Umwandlung von hochsiedenden Ölen, wie Petroleum, in niedrigsiedende, wie Gasolin, Lösungsöle, Kerosin u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß das Öl in Gegenwart eines fein verteilten Metalles, wie vorzugsweise Aluminium, unter Einleiten von Chlor oder Salzsäure zum Sieden, d. h. auf etwa 175° C, gebracht wird, wobei die Ölmenge während des Verfahrens auf annähernd konstantem Volumen gehalten wird und die entstehenden Dämpfe während des Siedens ständig abgezogen und in entsprechendem Maße die Ölmenge durch Hinzufügung von frischem Öl wieder ergänzt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Ölmenge und das darin enthaltene Metall während des Verfahrens einem kräftigen Rühren unterworfen wird, wobei das katalytische Metall im Öl im schwebenden Zustand erhalten wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung so lange fortgesetzt wird, bis der metallische Katalysator sich in Gestalt einer koksartigen Masse absetzt, die entfernt und unter Konstanthaltung der bisherigen Ölmenge durch Hinzufügung einer neuen Beschickung mit katalytischem Metall ersetzt wird.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Das Geschäft am einheimischen Markt war im Laufe der Berichtswoche namentlich mit Rücksicht auf die Feiertage erst recht ruhig, die Preise neigten naturgemäß nach unten, obwohl im Auslande zum Teil eher feste Stimmung herrschte. Für rohes Leinöl forderten Abgeber Fl 47½ bis 48 für 100 kg mit Faß ab Lager. Rizinusöl war in der letzten Zeit wohl erst recht gedrückt. Vorrätige Ware erster Pressung notierte £ 62 bis 61.10, zweiter Pressung £ 61 bis 60.10 pro t mit Faß. Einige Nachfrage bestand in den letzten Tagen der Woche für Sojabohnenöl, ohne daß Preisveränderungen eingetreten wären.

Kurz vor den Feiertagen trat wider Erwarten am La Plata Befestigung von Leinsaat naher wie späterer Verschiffung ein. Infolge der großen Trockenheit auch in den Leinsaatanbaubezirken waren die Feldarbeiten erschwert. Nordamerika wie Europa hielten nach Leinsaat naher Verschiffung Ausschau, worin ansehnliche Umsätze abgeschlossen wurden. Leinsaat sofortiger Verschiffung stieg von 19,35 auf 19,45 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires. In Buenos Aires notierte ferner Lieferung für Juni und Juli 19,70, für August 19,80 Pesos Papier

für 100 kg. Die Wochenabladungen umfaßten 26 900 t, davon 16 000 t allein nach Nordamerika und nur 10 000 t nach Europa, von letzteren 6000 t nach dem Festlande. Der sichtbare Vorrat am La Plata betrug unverändert 160 000 t gegen 130 000 t vor Jahresfrist. Die nach Europa schwimmenden Gesamtvorräte bestanden am Schluß der Woche u. a. aus 129 100 t Leinsaat, 49 500 t Rübsaat und 12 500 t Baumwollsaat, im Vorjahr aus 101 000 t Leinsaat, 60 100 t Rübsaat und 31 800 t Baumwollsaat.

Kanada und Nordamerika waren im Gegensatz zu Argentinien auf geringe Preisermäßigungen für Leinsaat eingestellt. Der englische Markt war für Leinsaat zunächst ruhig und niedriger, später jedoch wie auch für Leinöl fest und steigend. London notierte für Leinsaat, Calcutta, vorrätig, £ 19.12/6, Bold Bombay, April-Mai, £ 20.2/6, Plata, schwimmend, £ 17.13/9, Leinöl £ 39.5, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 17.7/6, Rüböl roh, £ 45, technisch raffiniert £ 48, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam, £ 11.15, Sojaöl, extrahierf, £ 40.10, geruchfrei £ 49.10, Kottonsaat, Bombay, Mai-Juni, £ 10.2/6, schwarze ägyptische, £ 12.15, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, £ 46, Bombay, roh, £ 37, ägyptisches, roh, £ 40 pro t.

Der holländische Markt war am Schluß nur für Leinöl etwas fester, sonst aber unverändert. Amsterdam forderte zum Schluß für Rüböl, vorrätig, Fl 47½, Leinöl, Fl 44¼, Juli Fl 41¼, September-Dezember Fl 41 für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 12. Juni 1924.

Auch nach den Festtagen blieb das Geschäft weiterhin ruhig. Die Preise behaupteten sich.

Rindertalg: Die dieswöchige Londoner Auktion fiel aus. Die Forderungen waren unverändert fest. In

Kokos- und Palmkernöl war der Markt unverändert ruhig.

Leinöl: Bei mäßigem Geschäft konnte eine leichte Befestigung Platz greifen. Die Harburger Mühlen erhöhten ihre Forderungen um einen Gulden.

Sojabohnenöl: Während das Abladungsgeschäft fast gänzlich ruhte, fanden teilweise billige greifbare Partien Aufnahme.

Kottonöl zog leicht im Preise an. Das Geschäft lag aber lustlos.

Rizinusöl lag bei unveränderten Notierungen ruhig. Ebenfalls Fettsäuren.

Tran: Der Markt zeigte weiterhin nachgebende Tendenz.

Harz wies keine Veränderung auf. Die Forderungen für Abladungsware lauteten weiterhin fest, während Lokoware nach wie vor im Preise gedrückt blieb.

Hamburg 11, den 14. Juni 1924.

Leinöl Hfl. 49, Leinölfirnis Hfl. 50, Leinölfettsäure Hfl. 58, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 54, Kokosölfettsäure £ 40, Lagos-Palmöl, roh £ 37.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl, loko £ 42, Palmkernölfettsäure £ 40, Baumwollsaatöl, hell £ 44, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 39, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl ital. Lire 500, Rindertalg je nach Qualität £ 40 bis 42, Schweinefett, techn., gutfarbig, dän. Kr. 90, Dorschtran, hellblank £ 32.10, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 32.10, Spermaceti p. kg unverzollt sh 4/2.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,10, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 83, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 106,10, Flockenlederleim, Darmstädter, GM 106,10 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Vom Inlande war die Nachfrage nach kleineren Mengen wieder etwas lebhafter. Das Platzgeschäft blieb nach wie vor ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 14. Juni 1924.

Der hiesige Öl- und Fettmarkt hat in der abgelaufenen Woche eine kleine Belebung zu verzeichnen; es haben wieder Käufe stattgefunden, die allerdings nicht groß waren und nur die nächste Bedarfdeckung bilden. Auf den ausländischen Märkten haben sich keine wesentlichen Änderungen ergeben. Die Umsätze waren bescheiden, und die Preise konnten ihren letzten Stand behaupten.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 12 700 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 11 700, benzinextrah. Knochenfett, roh K 10 700, Leinöl, holl. K 15 300, Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 700, Rizinusöl II. Pressung K 21 700, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 300, Elain, sap. K 17 200, Elain, dest. K 17 000, Arachidölfettsäure K 14 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 13. Juni 1924.

Trotz aller gegenteiligen Meinungen setzte sich auch in der verflossenen Woche die feste Stimmung auf dem Leinsaatmarkt fort.

Es ist nicht zu bestreiten, daß die letzte argentinische Ernte als Rekordernte zu bezeichnen ist, und daß in letzter Zeit auch die Zufuhren von indischer Leinsaat befriedigend sind, aber trotzdem und obschon doch Deutschland als eines der größten Konsumländer vor dem Kriege jetzt stark versagt, bilden sich bei der vorgeschrittenen Jahreszeit keine Vorräte.

Rheinische Ölmühlen haben auch in der vergangenen Woche wegen Mangels an Öl-Absatz und Rentabilität einige Pöstchen Leinsaat ins Ausland zurückverkauft, während Holland und England neue Einkäufe in Leinsaat machten.

England hat in den letzten Tagen weitere tausend Tons Leinöl nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika verkauft, was naturgemäß den europäischen Markt befestigt.

Die Leinsaat-Abladungen waren vergangene Woche wie folgt:

nach England	3000 t
zum Continent	6000 t
nach Nordamerika	10000 t
Vorige Woche	26900 t

Die Stocks in Argentinien haben 10 000 t abgenommen.

Die Leinsaat-Abladungen von Indien waren wie folgt:

nach England	4350 t
zum Continent	3950 t
	8300 t

Holzöl.

Hamburg 1, den 12. Juni 1924.

Holzöl ist infolge stärkeren Angebotes, speziell für greifbare Ware, im Preise etwas gewichen. Loko-Ware ist mit £ 68 bis 69 p. engl. ton ab Lager Hamburg zu haben, und für Mai-Juni-Abladung notiere ich £ 70 bis 71 p. engl. ton, cif Hamburg. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 12. Juni 1924.

Der Umsatz in den nachstehend angeführten Artikeln wird immer geringfügiger, da jegliche Nachfrage fehlt.

Paraffin: Das Angebot ist keineswegs dringend, und der Artikel notiert daher unverändert, nämlich Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,75 bis 13,25 p. 100 kg, Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,50 bis 12 p. 100 kg und Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 11,50 bis 11,75 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Forderungen sind der Marktlage entsprechend etwas heruntergesetzt worden, und zwar sind die Preise heute für naturgelb 54/56° $ 19 p. 100 kg, 58/60° $ 20,25 p. 100 kg, 66/68° $ 29,25 p. 100 kg und für weiß 54/56° $ 19,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die in der Zwischenzeit an den Markt gekommenen Posten haben schlanken Absatz gefunden. Für die geringen Bestände wird natürlich sehr auf Preis gehalten. Soweit überhaupt ein Angebot vorliegt, bewegt es sich zwischen sh 135 bis 155 p. cwt. für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz. Deutsches Bienenwachs ist mit GM 2,75 p. kg zu haben. — Japanwachs: Die angekommenen Posten, welche sehr auf den Markt gedrückt haben, dürften inzwischen Käufer gefunden haben, sodaß sich die Lage wieder etwas beruhigt hat. Für greifbares Japanwachs notiere ich sh 87/6 bis 90 p. cwt., März-April-Abladung sh 87/6 p. cwt. und April-Mai-Abladung sh 88 bis 89 p. cwt. — Karnaubawachs ist wieder sehr ruhig geworden. Loko- bezw. schwimmende Ware kostet sh 105 bis 106 p. cwt. in fettgrauer und courantgrauer Qualität. Auf Abladung wird augenblicklich begreiflicherweise keinerlei Geschäft getätigt, doch sind die Forderungen unverändert sh 112/6 bis 115 p. cwt. für fettgraue Ware und für courantgraue sh 110 bis 112 p. cwt. — Montanwachs ist unverändert mit GM 44 p. 100 kg zu haben. — Harz: Die Situation in diesem Artikel hat sich nicht verändert. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 5,80 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,10 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerikanisches Tafelparaffin 50/52° und amerikanische Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln.) E. N. Becker.

Hamburg, den 12. Juni 1924.

Das Geschäft blieb auch in der vergangenen Woche ruhig, und es wird nur der dringendste Bedarf eingedeckt. Trotzdem sind die Preise in den Produktionsländern unverändert fest und auch hier behauptet.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist befestigt. Wir notieren courante Ware zu 110 bis 112 sh, fettgraue zu 108 bis 110 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist williger. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 94 bis 95 sh, Juni-Juli-Lieferung zu 90 bis 91 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — Paraffin zu Dollar 12¾ bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 13. Juni 1924.

Die andauernde Geldknappheit läßt keine Kauftätigkeit aufkommen, umsomehr, als die Nachfrage nach unseren Artikeln in den Sommermonaten im allgemeinen gering ist. Bei unverändert behaupteter Marktlage notieren wir unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 133 bis 138, fettgraues Karnaubawachs sh 120—125, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 110—112 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs Goldmark 310, Ceresin, naturgelb, 54/56° Goldmark 87, Ceresin, Ia weiß, 54/56° Goldmark 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 15. Juni 1924.

◯ Im Loko-Geschäft hat sich auch während der letzten Woche keine nennenswerte Änderung der allgemeinen Lage ergeben. Das Geschäft liegt nach wie vor fast ganz still, das wenige, was vom Inlande angefordert wird, bezieht sich auf den allerdringendsten Bedarf, und dieser kommt vielerseits nicht einmal mehr zur Deckung, da die Zahlungsbedingungen hier am Platze, speziell für Ware, die amerikanischen Konsignationen entstammt, zu straff gehalten werden müssen. Das Transitogeschäft versagt völlig; es beginnt das Vertrauen immer mehr zu mangeln, worüber man sich nicht weiter zu wundern braucht. Naturgemäß nötigt die Krisis im Geldmarkt selbst die respektabelsten Firmen der Branche, auch bei Verkauf nach dem Auslande die Zahlungsbedingungen schärfer zu stipulieren, um mit den noch verfügbaren Geldmitteln so flüssig wie irgend möglich zu bleiben. Das Ausland hat indessen wenig Veranlassung, darauf Rücksicht zu nehmen, weil es in anderen Ländern seine Wünsche erfüllt bekommt. Hinzukommt der Umstand, daß in manchen ausländischen Kreisen die Meinung entstanden ist, daß wieder einmal der Zeitpunkt gekommen erscheint, wo man in Deutschland à tout prix und jedenfalls billiger wie irgendwo kaufen könne. Selbst an verantwortlichen Stellen glaubt man durch die Beschneidung der Kreditmöglichkeiten einen Druck auf weitere Preisgestaltung der Warenmärkte ausüben zu müssen; ein Beginnen, das indessen nur zu Teilerfolgen im inneren Geschäft führen kann, das im übrigen aber zu einer weiteren Verarmung unserer Wirtschaft leiten muß! Wer die jetzt zur Veröffentlichung gelangten Abschlüsse deutscher Großbanken genau verfolgt, muß sich klar darüber sein, daß aus den ihnen noch verbliebenen Mitteln von der Befriedigung der Kreditnotwendigkeiten des Landes keine Rede mehr sein kann. Von der Stelle, welche den Banken die dazu erforderlichen Mittel zuzuführen berufen ist, kennt man aber die Parole, die darauf hinausläuft, die noch laufenden Kredite mit schärfsten Mitteln abzubauen! Man wünnscht ein gründliches Reinmachen, um die Wirtschaft von unproduktivem Leerlauf zu befreien. Daß ein solcher durch die Verhältnisse der Kriegs- und Nachkriegszeit groß gezogen wurde, ist eine bekannte Tatsache. Die Entwicklung der letzten 6 Monate hat aber bereits eine kräftige Umwandlung gebracht, welche erst richtig in Erscheinung treten wird, wenn wir die nächsten Monate hinter uns haben. Die endlich erfolgte Abänderung der Bestimmungen über die Geschäftsaufsicht wird dazu beitragen; sie wird die nötige Klarheit schaffen, die dem vorsichtigen Kaufmann die Möglichkeit nahm, seine Tätigkeit in Ruhe fortzusetzen, solange er nicht wußte, ob und wieweit er seinen Gegenkontrahenten überhaupt noch Vertrauen entgegenbringen konnte. Viele unserer angesehenen Häuser, denen das Treiben der Jetztzeit längst zuwider geworden ist, behalten lieber ihre Ware, selbst auf die Gefahr hin, an deren Bewertung etwas einzubüßen, als daß sie sich mit Käufern einlassen, die nicht im Wort zu bleiben sich gewöhnt haben! Die beste Illustration hierzu liefern die täglich an der hiesigen Börse stattfindenden Not- resp. Zwangsverkäufe. Daß deren Ablauf natürlich meist ein falsches Bild über den Preisstand der betr. Produkte bringt, muß immer betont werden. Die dabei herauskommenden Bewertungen können wohl den Markt verwirren, sie können aber nicht als Maßstab für die Preisbildung herangezogen werden, sie sind in den meisten Fällen vielmehr als rein fiktiv zu behandeln.

Im Harzgeschäft sind Fälle dieser Art, die sich sonst über den gesamten Warenmarkt ausdehnen, bisher nicht zu verzeichnen und werden auch für die Folge nicht eintreten, da einmal der legale Harzimport, wie schon öfter bemerkt, in gesunden und soliden Händen liegt, andererseits auch in den letzten Monaten die Unternehmungen im Abladungsgeschäft auf die dringend notwendigen Konsummengen beschränkt wurden, die sich bei Ankunft noch stets glatt realisiert haben. Kreise, die sich sonst mit Harz spekulativ zu beschäftigen pflegten, haben sich längst zurückgezogen; die Mittel dazu mögen ihnen ausgegangen sein, denn im allgemeinen hat das Harzgeschäft seit Jahresfrist keine Konjunkturen mehr gezeitigt, durch welche solche Seiten auf ihre Rechnung kommen konnten. Die Entwicklung der Harzmärkte wird auch fürs erste weiter für Spekulationen wenig Anregung geben; erst in dem Augenblick, wo sich die gesamte Wirtschaft nach Überwindung der gegenwärtigen Krise zu einer Gesundung anschickt, dürfte sich im Harzmarkte eine neue Regsamkeit einstellen, die denjenigen, welche dann noch über das erforderliche Kapital verfügen, Gelegenheit zu dessen nutzbringender Verwendung geben wird.

Aus den amerikanischen Abladungsgebieten kommen bei Wochenende Berichte, nach welchen die Harzpreise daselbst erneut zu einer Steigerung antreten; es ist dies in erster Linie auf größeres Kaufinteresse für den Export nach Japan, Britisch-Indien und Südamerika zurückzuführen, während sich die Anforderungen seitens des amerikanischen Inlandskonsums nur in mäßigen Grenzen bewegten und von Europa noch weniger Interesse vorlag. Für F/G, Abladung innerhalb 30 Tagen, wurde von Savannah ein Preis von $ 5,85 gekabelt, während man hier am Platze greifbare Ware noch mit $ 5,70 haben kann. Die hellen Grade liegen drüben aber unverändert und zeigten in den letzten 14 Tagen eher eine schwächere Stimmung. An unserem Platze ist von hellem Harz nur noch wenig vorhanden, für die kleine Frage reichen die Bestände aber im Augenblick immer noch aus, doch kann sich, wenn das Geschäft wieder auflebt, dann schnell eine gewisse Knappheit an besserer Ware ergeben, die auf die Preisgestaltung entsprechend einwirken müßte.

Spanien liegt mit seinen Notierungen gegenüber der letzten Woche unverändert; die Zufuhren aus der neuen Ernte drücken noch wenig auf den Markt daselbst, im übrigen sind die mittleren und besseren Sorten, wenn auch weniger von Deutschland, so doch von anderen europäischen Absatzgebieten gut gefragt, sodaß, wenn auch der deutsche Bedarf erst einmal wieder stärker einsetzt, mit einem Anziehen der Notierungen für diese Harzprovenienz gerechnet werden muß.

Griechische Ware wird hier eben gar nicht verlangt, das Angebot von Griechenland ist auch zu hoch gehalten.

Ebenso sind die Bemühungen, portugiesische Ware mehr bei uns einzuführen, bisher ohne sonderlichen Erfolg geblieben; trotzdem man solche Ware mit $ 4,75 weiter anbietet, finden die Verbraucher auch in diesem niedrigen Preise keinen Ausgleich für die Mängel, die der portugiesischen Produktion noch anhaften.

Terpentinöl aller Provenienzen liegt weiter sehr schwach; man hört Preise für Loko-Ware von 31½ $ bis herunter zu 30 $.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

, Das Geschäft lag am einheimischen Markt so uneinheitlich und unregelmäßig, wie nie zuvor. Das Verlangen nach Preisabbau macht sich auch hier dringend geltend. Aber infolge der Lasten aus den Micumverträgen ist es den Bergwerksbetrieben zunächst unmöglich gemacht, erhebliche Preisermäßigungen eintreten zu lassen. Steinkohlenrohteer kostete im besetzten Gebiet M 4 bis 4,50, im unbesetzten Gebiet Braunkohlenteer je nach Beschaffenheit M 2,50 bis 4 für 100 kg ohne Verpackung ab Erzeugungsstelle. Teerrückstände werden unter den heutigen Verhältnissen trotz der sehr niedrigen Preise nur wenig beachtet. Je nach Ursprung der Ware forderten Abgeber M 0,50 bis 1 für 100 kg ab Lieferstelle. Es wird aber auch noch billiger zu kaufen sein. Teeröle waren gelegentlich des Streiks im Ruhrrevier besser begehrt, später indessen auch wieder weniger beachtet. Steinkohlenteerheizöle kosteten in den letzten Wochen etwa M 10 bis 11 für 100 kg ab besetztem Gebiet einschließlich der franz. Besatzungsabgaben, ausschließlich Ausfuhrzoll, der sich auf 5% des Rechnungsbetrages stellt. Paraffinöle bot Mitteldeutschland zu etwa M 13 bis 13,25, deutsches Gasöl zu M 14 bis 14,25 für 100 kg ab Erzeugungsstelle an. Mit kleineren Untergeboten dürfte zum Geschäft zu kommen sein. Treiböle waren im besetzten Gebiet mit etwa M 12 pro 100 kg ab Station bewertet. Pech war auf beiden Seiten wenig begehrt. Steinkohlenteerhartpech mit einem Schmelzpunkt von 65/75 notierte im besetzten Gebiet etwa M 6 pro 100 kg ab Lager, heute würde aber wohl etwas billiger zu kaufen sein. Braunkohlenteerpech je nach Beschaffenheit wertete in Mitteldeutschland M 3 bis 4 für 100 kg ab Lager, zum Teil aber noch weniger. Für Karbolineum, reine Ölware, forderten Abgeber in Mitteldeutschland je nach Qualität M 12,50 bis 16 für 100 kg ab Lieferstelle. Destillierter Steinkohlenteer war im unbesetzten Gebiet zu Prei-

sen von M 7 bis 7,50 für 100 kg ab Lager angeboten. Die Preise für Rohnaphtalin bewegten sich im besetzten Gebiet je nach Beschaffenheit der Ware zwischen M 5,25 bis 5,75 für 100 kg ab Station. Handelsbenzol boten mitteldeutsche Händler zur Lieferung von der Saar in größeren Posten an und suchten hierfür Gebote der interessierten Nehmer zu erlangen. Vielleicht nimmt man unter den heutigen Verhältnissen von Geboten überhaupt Abstand. Jeder soll selbst sagen, was ihm seine Ware wert ist. Kreosotöl wurde ab holländischer Grenze zu etwa £ 6.10 die 1000 kg angeboten. Mit Untergeboten würden Käufer wohl ankommen können. Die Aussichten im gesamten Geschäft mit Teer und Teererzeugnissen sind bis auf weiteres sehr unbestimmt.

Mineralöle und -Fette.

D r e s d e n - A. 1, den 13. Juni 1924.

Der Rohölpreis in Amerika beträgt unverändert $ 4,25, infolgedessen haben sich die Schmierölpreise offiziell nicht geändert, obgleich infolge der krisenhaften Lage auf dem Geldmarkt Untergebote nicht ausbleiben. Es ist an der Zeit, der deutschen Wirtschaft größere Beträge bereitzustellen, womit Amerika mit der Gewährung eines Kredites von 25 Millionen $ an die deutsche Goldbank erfreulicherweise in den letzten Tagen begonnen hat. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		GM 40,15 bis 65,10
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		GM 39 bis 40,15
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		GM 46,20 bis 72,45
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		GM 37,80
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		GM 34,65 bis 38,85
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		GM 33 bis 34,65
Vaselinöl, weißlich		GM 56,25
Gasöl	lose unverzollt	GM 12
Bohröl, weißlöslich		GM 43,05
Maschinenfett		GM 45,15
Vaselin, gelb		GM 56,70
Wagenfett		GM 25,20
Karbolineum		GM 18,90

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

H a m b u r g , den 12. Juni 1924.

Die lustlose Haltung wich auch in der Berichtswoche nicht vom Chemikalienmarkt. Infolge weiterer Verschärfung der Geldkrisis wurde noch größere Zurückhaltung geübt.

Ä t z n a t r o n wurde wieder etwas lebhafter gehandelt. Lokoware blieb gefragt bei geringen Beständen. Notiert wurden GM 32,50 per 100 kg.

Ä t z k a l i wurde reichlich angeboten mit GM 53 per 100 kg. Die Abgänge waren äußerst klein.

K a l i l a u g e lag ruhig. Die Forderungen bewegten sich um GM 28,50 per 100 kg.

P o t t a s c h e: Bei geringen Umsätzen wurden GM 43,50 per 100 kg notiert. Die Nachfrage nach

S o d a , kalz., belebte sich wieder etwas. Gefordert und bezahlt wurden GM 14,50 per 100 kg.

In Z i n k w e i ß wurden hin und wieder kleinere Quantitäten gehandelt. Der Preis lag um GM 68 per 100 kg.

B l e i m e n n i g e notierte GM 88 per 100 kg.

L i t h o p o n e Rotsiegel wurde zu GM 35 per 100 kg gehandelt.

Für E s s i g s ä u r e 80% wurden unverändert GM 140 per 100 kg erzielt.

Die Landwirtschaft hatte weiterhin für E i s e n v i t r i o l reges Kaufinteresse. Die Preise bewegten sich um GM 38 per 1000 kg lose verladen.

Für S a l z s ä u r e wurden GM 4,75 frachtfrei Hamburg gefordert. Die Harburger Fabriken waren nahezu ausverkauft.

In N a p h t a l i n blieben die Umsätze gering. Die Forderungen lagen um GM 34 per 100 kg für prima Ware. Abfallendes Naphtalin fand zu GM 26 ab Mitteldeutschland Käufer.

Der Bedarf an S a l m i a k g e i s t war gering. Bezahlt wurden GM 38,50 per 100 kg.

W a s s e r g l a s wurde vereinzelt verlangt und mit GM 9,75 per 100 kg aus dem Markt genommen.

Das E x p o r t g e s c h ä f t war weiterhin ruhig. Kleinere Auslandsaufträge lagen zu niedrigen Limitierungen vor und wurden kaum gedeckt. Pottasche interessierte sehr. Die Forderungen lagen um £ 22.15 per 1000 kg.

H a m b u r g 11, den 14. Juni 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8° 32,50 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 53,50 (29.5), Antichlor, krist. 15 (8.15), Antichlor, Perlform 16 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 2,85 (3.4), Bleiglätte, rein 93 (47), Bleimennige, rein 90 (44.10), Borax, krist. 46 (24), Chlorcalcium 70/5% 9,80 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17, *Eisenvitriol 3,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.10), Kalialaun in Stücken 18,25 (8), Kali, chlorsaures 44 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 28,50, Kupfervitriol 98/99% 46 (22.5), Kaliumbichromat 89 (52.10), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 18,75 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 55 (28), Pottasche 96/8% 43,50 (22), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (24), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11.10), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (8), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 3,35 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 14,25 (7), Soda, krist. 8,75 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 11 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,60 (4), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 68 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Lage auf dem Chemikalienmarkt war unverändert ruhig. Die Nachfrage nach greifbarem Ätznatron hielt an. Kalilauge Lokoware wurde lebhaft gesucht. Die Bestände waren jedoch gering und bald geräumt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

W i e n , den 10. Juni 1924.

Ätzkali, 88/92 K 10 800, Ätznatron, 128/130 K 6900, Alaun, in Stücken K 3800, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, in Säcken, per 100 kg Passau $ 1,40, Bleiglätte, B. B. U. K 12 800, Bleiweiß, chem. rein K 14 000, Borax, krist. K 9300, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, *Chlorbarium, krist. 96/98, p. 100 kg $ 5,80, *Chlorcalcium geschmolz., 70/75, p. 1000 kg Passau £ 5.2/6, Chlorkalk, 110/115 K 2400, Chlorsaures Kali K 6000, Chromalaun K 7400, Chromkali K 17 400, Chromnatron K 15 200, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 24 500, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 000, Gummi, cord. K 19 500, *Harz, franz., WW K 6400, *Harz, franz., AAAA K 7400, Kremserweiß K 17 000, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 13 000, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5800, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit K 4400, Oxalsäure K 12 800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9300, Pottasche 96/98% K 8350, *Pottasche, 96/98, p. 100 kg S. Fr. 59,50, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Schellack T. N. orange K 98 000, Schwefelnatrium, 60/62 K 6000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2950, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, K 1800, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 26 500, Terpentinöl, russ., weiß, rekt. K 16 500, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 39 000, Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Ö l e und F e t t e. Kokosöl, Ceylon K 15 800, Leinöl, holländ., Ia K 14 900, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap., 97/98 K 16 900, Kerntalg, Ia K 13 800, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 900, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 700.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich i n k l u s i v e , die T r a n s i t - Notierungen e x k l u s i v e der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† F r a n k f u r t a. M. Dr. Robert Müller & Papke G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemisch-kosmetischer Erzeugnisse. Stammkapital 20 000 Goldmark. Auf das Stammkapital wird von dem Gesellschafter Ernst Kurt Kienitz die Firma Dr. Robert Müller & Co. in Frankfurt a. Main mit allem Inventar und allen Vorräten eingebracht; diese Sacheinlage wird mit 7000 Goldmark angerechnet. Von dem Gesellschafter Otto Papke wird die nicht eingetragene Firma Otto Papke in Frankfurt a. Main mit allem Inventar, allen Vorräten und der gesamten Verkaufsorganisation eingebracht; diese Sacheinlage wird mit 10 000 Goldmark angerechnet. Geschäftsführer sind die Kaufleute Ernst Kurt Kienitz und Otto Papke.

† D ü s s e l d o r f. Rheinische Schmiermittelfabirk, G. m. b. H., Ulmenstr. 315 (zunächst Seydlitzstr. 6). Herstellung und Vertrieb von konsistenten Fetten, Schmier- und Maschinenölen und ähnlichen Produkten, insbesondere auch von Lösungsmitteln, Errichtung und Beteiligung an Fabriken, welche derartige Produkte herstellen. Stammkapital 21 000 Goldmark. Geschäftsführer Richard Büchner und Heinrich Josef Kerpen, beide Kaufleute.

† Kassel. Wilhelm Kormann chem.-techn. Produkte. Inhaber ist Kaufmann Wilhelm Kormann.

† Mülheim, Ruhr. Tag — Seifengesellschaft m. b. H. Herstellung, Vertrieb und sonstige Verwertung von Seife und andern Artikeln der Öl- und Fettindustrie und verwandter Branchen, in erster Linie unter den Wortmarken „Tag für Tag", sowie alle mit der Herstellung, dem Vertrieb und der sonstigen Verwertung zusammenhängenden Geschäfte. Geschäftsführer Kaufleute Otto Buysmann und Josef Moxhet.

† Prag-Karlin, Palackého tr. c. 64. B. Pavlik & Co., Handel mit Seife.

† Reichelsheim, Odenwald. Heil chemische Fabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Schuhcremen und anderer chemisch-technischer Produkte. Geschäftsführer Heinrich Heil in Reichelsheim und Joseph Matthes von Neu Ysenburg.

† Wernigerode. Großhandlung in Parfümerien, Toilette-Seifen und pharm. Spezialitäten Carl Fischer. Inhaber Drogist Carl Fischer.

-m. Animskog, Schweden. Carl Andersson ist Generalvertreter für die schnellwirkende, schmutzlösende Fels-Naphta-Seife.

Berlin. Haucke & Kuntze A.-G. Dr. Carl Heber ist nicht mehr Vorstand. 1. Kaufmann Julius Frankenstein, Berlin, 2. Kaufmann Wilhelm Neumann, Berlin, sind zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern bestellt.

Braunschweig. Galicia-Romana, Mineralölvertriebsgesellschaft m. b. H. Der Kaufmann Wilhelm Buhs ist zum Geschäftsführer bestellt.

Bremen. Chemische Fabrik Rowa A.-G. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Hamburg verlegt, gleichzeitig ist die hiesige Eintragung gelöscht.

Charlottenburg. Die Oxudo Gesellschaft für Chemische Produkte m. b. H. in Charlottenburg II, Salzufer 16, ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 20. Mai 1924 aufgelöst worden. Zu Liquidatoren sind bestellt worden der Chemiker Dr. phil. Thilo Kroeber in Berlin und der Doktor der Rechte Johannes van Loon in Deventer (Niederlande). Die Gläubiger der Gesellschaft werden aufgefordert, ihre Forderungen bei der Gesellschaft anzumelden.

-m. Chicago. Die große Fleischpacker-, Därme-, Talg- und Fettfirma Armour & Co. hatte für 1923 (ab 1. April einschl. der übernommenen Betriebe von Morris & Co.) bei 800 Mill. Doll. Umsatz knapp 16 Mill. Doll. Reingewinn, wovon die Vorzugsdividende mit 8,4 Mill. Doll. und 8% auf die Hälfte der 100 Mill. Doll. Stammaktien verteilt wurde, die andere Hälfte ging leer aus. Die Bilanz schließt mit 508 Mill. Doll. Der Absatz der nord- und südamerikanischen Werke nach Europa war steigend.

Cöthen i. A. Hoffmann & Müller, Haus- und Toilette-Seifenfabriken, A.-G. Durch Beschluß des Aufsichtsrats vom 28. Mai 1924 ist der Fabrikdirektor Karl Hoffmann in Cöthen zum Vorstandsmitgliede bestellt. Die Vorstandsmitglieder, Fabrikdirektoren Hermann Huhn und Karl Hoffmann in Cöthen, sind ermächtigt, die Gesellschaft entweder gemeinschaftlich oder ein jeder von ihnen gemeinschaftlich mit einem Prokuristen zu vertreten.

Dresden. Die Firma Gebrüder Korn, Rostschutzfarbwerke, Dresden-A. und Frankfurt a. M., konnte am 7. Juni auf ihr 25jähriges Bestehen zurückblicken. 1899 in Würzburg gegründet, verlegte sie 1906 ihren Sitz nach Dresden-A. und Frankfurt a. M. Gebr. Korn liefern den bekannten „Korn'schen Anstrich" (Kesselschutzmittel) sowie Dauer-Rostschutzfarben und sind nicht nur im Inlande bestens eingeführt, sondern exportieren diese Spezialfabrikate auch nach fast allen Ländern der Erde.

Dresden. Kombellafabriken Johannes Häntzschel. Das Handelsgeschäft ist mit der Firma auf eine Aktiengesellschaft übertragen worden.

Düsseldorf. Henkel & Cie., A.-G. Dr. Hermann Pieper in Benrath ist Prokura derart erteilt, daß er die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen vertreten kann. — „Zenith" Industrie- und Handelsgesellschaft für Öle und Fette m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 20. Mai 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Paul Hilger ist Liquidator.

-m. Eslöv, Schweden. Die Essig- und Salubrinfabrik Aktiebolaget P. Hakansson, welche antiseptisches Wasser herstellt, feierte ihr 50jähriges Bestehen mit einer von Dr. med. N. Kulneff in Eslöv verfaßten Gedenkschrift über ihren Gründer, den Chemiker Dr. P. Hakansson und sein Werk. Die Firma gehört jetzt einer von ihm (er starb 1918) gemachten Stiftung für Wohlfahrtszwecke, Krankenpflege etc.

-m. Gefle, Schweden. Gefle Sodafabrik, G. Carlson, wurde gegründet.

-m. Göteborg, Schweden. Ingenieur M. Sjöstedt, früher in der Leinölkocherei und Firnisfabrik Gustaf Sjöstedt & Co. hier, starb, 61 Jahre alt.

Halle a. S. Aktiengesellschaft für Öl- und Seifen-Industrie. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 25. März 1923 ist der Gesellschaftsvertrag bezw. § 16 c entsprechend der Niederschrift geändert worden. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 23. Mai 1924 ist derselbe Vertrag bezw. § 4 und § 16 c entsprechend der Niederschrift geändert worden.

Hamburg. Über das Vermögen der Gesellschaft in Firma Holsteinische Öl- und Fettfabrikation G. m. b. H., Henriettenstr. 52/I, wurde am 6. Juni Konkurs eröffnet. Verwalter: beeidigter Bücherrevisor Emil Korn, Glockengießerwall 8. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 30. Juni d. J. einschließlich. Anmeldefrist bis zum 2. August d. J. einschließlich. Erste Gläubigerversammlung: Mittwoch, 9. Juli d. J., Vorm. 10 Uhr 15 Min. Allgemeiner Prüfungstermin: Mittwoch, 10. September d. J., Vorm. 10 Uhr.

Hamburg. Jürgensen-Krog & Jepsen G. m. b. H. Carl Theiss, Kaufmann zu Harburg a. E., ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

-m. Helsingborg, Schweden. Der Industriekonzern Reymersholms Gamla Industri A.-B., welcher u. a. Alaun, Glaubersalz, Pflanzenöle, Kraftfutter herstellt und das Hauptkontor von Stockholm nach Helsingborg verlegte, bestätigte den vorjährigen Rekonstruktionsbeschluß, der das Aktienkapital von 32,92 auf 11,11 Mill. Kr. herabschrieb und einen Hauptteil der fremden Schulden in Aktien umwandelte. Für 1923 entstand ein Reingewinn von 483 167 Kr., der zu Rücklage und Steuerfonds und mit 33 167 Kr. als Übertrag dient (i. V. für 15 Monate 1,61 Mill. Kr. Verlust ohne Abschreibungen); vorher sind 1,14 Mill. Kr. satzungsgemäße Abschreibungen gemacht.

-m. Kopenhagen. Jacob Holm & Sönners Fabrik A.-S., Seifen-, Leim- und Wasserglasfabrik, erwarb aus dem Nachlaß von Etatsrat A. P. C. Holm das Haus Gammel Toro 14 für 275 000 Kr. — m. Die Groß- und Kleinhandlung Standard Mönsterforretning (A.-S. Marius Hartz) brachte die rost-, staub- und geruchfreie flüssige Ofenschwärze „Double-N" in den Handel. — m. J. C. Lomborg, Inhaber einer chemisch-technischen Fabrik, starb, 41 Jahre alt.

Köln. Westdeutsche Öl-Handelsgesellschaft m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 22. Mai 1924 ist § 3, betr. das Stammkapital, geändert. Das Stammkapital ist auf 10 000 Goldmark umgestellt.

Magdeburg. Über das Vermögen der Röschenk Fabrik für pharmazeutische und kosmetische Präparate, A.-G., Kleine Münzstr. 3, vertreten durch den Vorstand Kaufmann Max Römmler in Magdeburg, Scharnhorststr. 2, ist am 3. Juni 1924, vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet und der offene Arrest erlassen worden. Konkursverwalter: Kaufmann Eduard Schellbach in Magdeburg, Augustastr. 27. Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 27. Juni 1924. Erste Gläubigerversammlung am 27. Juni 1924, vormittags 11½ Uhr. Prüfungstermin am 11. Juli 1924, vormittags 11½ Uhr.

Magdeburg. Ölverwertung G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet. Firma erloschen.

-m. Malmö, Schweden. Die neue Armourite-Kompaniet, Andreelundsvägen 1, übernahm den Alleinvertrieb in Schweden für das im englischen Heer verwendete, englische Präparat Armourite, welches bei Reifenpunktierung automatisch dichtet und dem Gummi nicht schadet (die Dose zu 1 Schlauch für Fahrrad 2 Kr., Kraftfahrrad 6 Kr., Autoreifen je nach Größe 7 bis 12½ Kr.)

Mannheim. Fettsäure- und Glyzerin-Fabrik G. m. b. H. Wilhelm Bühler ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er gemeinsam mit einem Geschäftsführer zeichnungsberechtigt ist. Rudolf Krüger ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Minden i. W. Die Mindener Süßrahm-Margarinewerke A.-G. soll aufgelöst werden. (Frkf. Ztg.)

München. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft in Firma Gebr. Luibl, Großhandel in chem.-technischen Produkten, Baumstr. 4/II, deren Gesellschafter die Kaufleute Athanasius und Ambros Luibl in München sind, wurde am 5. Juni 1924, Nachmittags 7 Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. O. Gerbl, München, Hartmannstraße 8. Offener Arrest nach K.-O. § 118 mit Anzeigefrist bis 25. Juni 1924 ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 643/III Elisenstr. 2a bis 25. Juni 1924. Termin zur Wahl eines anderen Verwalters, eines Gläubigerausschusses und wegen der in K.-O. §§ 132, 134, 137 bezeichneten Angelegenheiten sowie allgemeiner Prüfungstermin am 3. Juli 1924, Vormittags 8½ Uhr, Zimmer 655/III Elisenstr. 2a.

Pinneberg, Holstein. Durch Gesellschafterbeschluß vom 21. Mai 1924 ist die Auflösung der Firma: Extraktionswerk Pinneberg G. m. b. H. beschlossen. Zu Liquidatoren sind Ad. Hoffmann und F. Hofmann bestellt. Sie fordern die Gläubiger der Gesellschaft auf, sich bei derselben zu melden.

-m. Preston, Lancs., England. Die Schuhcremefabrik Fortune & Co. ging von W. Ingmere und A. Beswick an eine A.-G. mit 10 500 £ Aktienkapital über.

Pritzwalk. Lehnard & Böttcher Seifen- u. Seifenpulverfabrik, G. m. b. H. Der Kaufmann Theodor Böttcher ist nicht mehr Geschäftsführer.

Rostock i. M. Die „Licht" Seifenvertrieb G. m. b. H. hat ihre Auflösung beschlossen. Die Gläubiger werden ersucht, ihre Forderungen einzureichen.

-m. Sönderborg, Dänemark. Margarinefabrikant P. H. Knarhöj wurde zum niederländischen Konsul für Nordschleswig ernannt.

-m. Stockholm. Tekniska Fabriken Ruth brachte „Ruths Anti-Odeur" gegen Armschweiß (Flaschen à 1,75 Kr.) in den Handel. —m. Tekniska Fabriken Facklan ging von C. Öström an O. F. Grönberg über. —m. Das Parfümeriegeschäft Sjukvards och Parfymeriaffären Elsa Åström wurde aufgemacht. — m. Aktiebolaget E. W. Lindberg, Agentur in Ölen, Chemikalien, Teerprodukten, wurde in Konkurs erklärt.

-m. Sundbyberg bei Stockholm. Ferd. Mülhens, Parfümeriefabrik (Zweigfabrik der deutschen) verteilt jeden Monat an die 5 größten Privatverbraucher ihrer „Terro"-Schuhcreme, welche leere Tuben oder Dosendeckel einsenden, 5 Belohnungen zu insgesamt 400 Kr.

Tondern, Dänemark. Auf einer Versammlung von Kaufleuten wurde die Gründung einer Margarinefabrik beschlossen. Das erforderliche Aktienkapital ist in Höhe von 75 000 Kronen bereits gezeichnet. Die Fabrik, die einstweilen in Gebäuden der Aktienbrauerei, die selbst mit 25 000 M beteiligt ist, untergebracht wird, soll den Betrieb am 1. Oktober eröffnen. Man rechnet bei dem Unternehmen auch mit einem Export nach Deutschland.

Ulm a. D. Süddeutsche Futterkalkfabrik, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der Geschäftsführer Grotz.

Wandsbek. Chemische und Seifenfabrik Otto Göpel, G. m. b. H. Herbert Millhan in Hamburg ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Zwickau. Chemische Fabrik Louis Langer, G. m. b. H. Die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark ist durch Beschluß der Gesellscharter vom 26. Mai 1924 erfolgt. Das neue Grundkapital der Gesellschaft beträgt nach demselben Beschlusse der Gesellschafter 4400 Goldmark. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Geschäftsführer Carl Hermann Louis Langer und Carl Louis Langer sind ausgeschieden. Zum Liquidator ist der Bücherrevisor Richard Spitznas in Zwickau bestellt worden.

Vom Weltmarkt.

Frankreich. Produktion, Einfuhr und Ausfuhr von Glyzerin. Eine amtliche Statistik über die Glyzerinproduktion ist nicht vorhanden. Es kommt ausschließlich als Nebenprodukt der Seifenfabrikation, deren Betrieb zurzeit fast nur durch die daraus erzielten Einnahmen einen Gewinn abwirft, auf den Markt, und so stammt auch die Schätzung der Jahreserzeugung auf 10 000 t, die in einem amerikanischen Konsularbericht gegeben wird, von einer führenden Seifenfirma; die Produktion des Jahres 1923 soll aber geringer gewesen sein.

Der Krieg führte zu einer Abnahme der Ausfuhr und der Einfuhr, besonders der letzteren, wie sich aus folgender Aufstellung ergibt (in Tonnen):

Aus- bzw. Einfuhrländer	1913	1921	1922	1923*
Ausfuhr:				
England	1 419	919	—	—
Niederlande	1 318	303	—	—
Vereinigte Staaten	3 370	335	—	—
Alle Länder	7 610	2 672	3 298**	4 708**
Einfuhr:				
England	114	15	—	—
Niederlande	166	10	—	—
Alle Länder	474	54	165**	320**

Der durchschnittliche Verbrauch in Frankreich in den Jahren 1921—1923 wird auf 7 100 t geschätzt.

Schweiz. Chemikalienausfuhr nach Finnland 1923. Die Ausfuhr schweizerischer Waren nach Finnland hat im Jahre 1923 einen erheblichen Zuwachs gegenüber dem Jahre 1922 erfahren. Dabei ist, wie das schweizerische Konsulat in Abo in einem Bericht ausführt, anzunehmen, daß der Export tatsächlich noch größer ist, als die amtliche finnländische Statistik angibt, weil viele über Deutschland kommende Güter als von dort stammend deklariert werden. Die hauptsächlichsten chemischen Erzeugnisse erreichten folgende Zahlen:

		Menge kg	Wert in F. M.
606.	Mit Asphalt, Teer oder Teerölen bestrichene oder imprägnierte Pappe samt Asphalt und Teerfilz	7 260	32 280
	Asphalt, Teer, Harze, Kautschuk usw., sowie Fabrikate		42 152
	davon:		
1297.	Karbolsäure, Kresol und Kreosotöl	25	3 160
1310.	Tischlerleim und andere feste Leimarten, nicht besonders genannt	3 918	29 517
	Öle, Fette, Wachs, sowie Fabrikate		43 270
	davon:		
1378.	Öllackfirnisse, Asphaltlack und Zaponlack	3 515	37 700
1390.	Appreturmittel, die Seife, aber kein Dextrin oder Stärke enthalten, flüssig	182	3 708
	Äther, Alkohol, nicht besonders genannt, ätherische Öle, kosmetische Mittel u. a.		4 329
	Farben und Farbstoffe		1 452 011
	davon:		
1428.	Teerfarben und Farbextrakte	20 924	1 452 011
	Chemische Grundstoffe und Verbindungen von solchen, sowie Heilmittel		305 127
	davon:		
1524.	Gold-, Silber-, Quecksilber- und Platinverbindungen	33½	8 179
1525.	Metalloide, Säuren, Salze und andere Verbindungen von Grundstoffen, nicht anderweit genannt	2 097	71 407
1527.	Formalin, in fester Form	525	3 960
1530.	Chemische Präparate (Mischungen), Drogen und fertige Heilmittel	2 493	217 158

* 11 Monate; ** Bruttogewicht, keine Angaben für die einzelnen Länder.

Syrien. Absatz von Schuhcreme. In den Mitteilungen der Handels- und Gewerbekammern in Prag wird ausgeführt: Schuhcreme lieferte früher Hamburg, nunmehr Frankreich und Belgien, da die deutschen Preise gegenwärtig zu hoch sind. Der Konsum dieses Artikels ist bedeutend. (Chem. Industrie.)

Industrie des Auslandes.

-m. **Finnlands Seifenindustrie im Jahre 1923** arbeitete einigermaßen befriedigend. In Waschseife war der englische Wettbewerb besonders stark, in feineren Toiletteseifen der französische dank der Frankreich eingeräumten Vorzugszölle. Auch schadet es der Industrie, wie der Jahresbericht des Verbands der Einfuhrindustrien bemerkt, daß einige wichtige Rohwaren, besonders Harz und Soda, einen im Verhältnis zu ihrem Wert zu hohen Einfuhrzoll unterliegen. Infolgedessen fiel auch die Ausfuhr von Seifenfabrikaten von (1921) 1,2 Mill. und (1922) 0,4 Mill. auf nur 85 739 finn. M; sie ging größtenteils nach Estland. Die Einfuhr betrug 224 000 kg Seifenfabrikate im Werte von 1,3 Mill. f. M.

Rumäniens Pflanzenölindustrie. Die bessarabische Stadt Baltzi ist der Mittelpunkt der rumänischen Pflanzenölindustrie. In Baltzi gibt es 30 Fabriken, im ganzen Komitate 52. Im nördlichen Bessarabien ist kein Ort ohne solche Fabrik, insgesamt sind 150 vorhanden, und verschiedene Neubauten sind in Angriff genommen. Die Entwicklung der Pflanzenölindustrie macht Riesenfortschritte, häufig genug werden andere Betriebe, wie Mühlen, Spiritusfabriken und dergleichen, aufgelassen und in Ölfabriken umgewandelt. Der Aufschwung äußert sich auch in stetig sich verbessernder Arbeitsmethode und Qualität der Öle, die bereits eine besondere Güte erreichen. Zumal das in Baltzi hergestellte Sonnenblumenöl ist von tadelloser Reinheit und kann den Wettbewerb mit jedem anderen Fabrikat aufnehmen, ebenso steht es mit dem Sonnenblumenkuchen, der auf den fremden Märkten besonders gesucht ist. (Chem.-Techn. Ind.)

Schweden. Die Entwicklung der Zündholzindustrie. Dem „Wirtschaftsdienst" Heft 19 entnehmen wir (d. Chem. Industrie) folgende Mitteilung über die Lage der schwedischen Zündholzindustrie:

Eine besonders interessante Entwicklung hat die Zündholzindustrie gezeigt, die in Schweden eine alte Tradition hat, aber nach dem Kriege eine ganz enorme Entwicklung gehabt hat. Eine Reihe von ausländischen Zündholzfabriken wurde aufgekauft — im ganzen 42 Fabriken in den verschiedensten Ländern. Diese wurden an eine amerikanische holding company: International Match Company, verkauft, die aber von der schwedischen Muttergesellschaft „Svenska Tändsticksaktiebolaget" kontrolliert wird. Durch eine Obligationsanleihe konnte die amerikanische Gesellschaft Fabriken in Kanada (Rockefeller), Südamerika und Ostasien kaufen. Im ganzen beherrscht der schwedische Zündholztrust jetzt etwa ⅓ der Weltkonsumtion, und was Internationalität betrifft, können ihm wenige Unternehmungen in irgendeiner Branche zurseite gestellt werden. Preisvereinbarungen mit einer Reihe anderer Unternehmungen stärken noch mehr die Lage. Die schwedische Ausfuhrziffer allein weist also lange nicht den tatsächlichen Einfluß Schwedens auf dem Weltmarkt auf. Valutahindernisse bestehen kaum für diese Industrie, für die es nur eine innere Organisationsfrage ist, welches Land eine gewisse Lieferung zu übernehmen hat. Um Britisch-Indien wurde mit Japan ein schwerer Konkurrenzkampf ausgefochten, aber im Jahre 1923 war die schwedische Ausfuhr dorthin wesentlich größer als 1913/14. Außerdem wurde eine Fabrik auf Ceylon errichtet, und Fabriken in Bombay, Kalkutta, Karachi und Madras sind im Bau.

Ungarn. Aus der Zündwarenindustrie. In einem Bericht des schweizerischen Generalkonsulats in Budapest findet sich folgende Mitteilung: Die Zündholz-Industrie hat sich gewaltig entwickelt; vor kurzem war Ungarn noch auf die Einfuhr ange-

wiesen und gegenwärtig werden bereits Verhandlungen wegen Aufnahme des Exports geführt. Vorläufig wird der Export nach Südafrika, Südamerika und nach Australien aufgenommen. Es sollen bereits feste Abschlüsse zustande gekommen sein.

(Chem. Ind.)

Handel und Verkehr.

Bedenkliche Kreditbemühungen im Auslande. Die in Deutschland herrschende Kreditnot hat Veranlassung dazu gegeben, daß in täglich steigendem Umfange in englischen Zeitungen-Inserate erscheinen, in denen deutsche Firmen Kapital suchen und dafür Zinsen anbieten, die 10 bis 25% pro Jahr und zum Teil noch mehr betragen.

Bevor dieser Unfug noch größere Formen annimmt, dürfte es im allgemeinen Interesse liegen, auf die gänzliche Nutzlosigkeit dieser Inserate hinzuweisen und vor allen Dingen darauf aufmerksam zu machen, wie sehr dieser Weg geeignet ist, das Ansehen Deutschlands in den Augen der Allgemeinheit in England herabzusetzen. Die gegenwärtige Situation in England ist die denkbar ungünstige zur Aufnahme von Krediten überhaupt. Die Allgemeinheit verhält sich durchaus ablehnend, und ernste Finanzkreise der City haben es gewiß nicht nötig, sich auf solche Inserate zu melden, denn diesen Instituten liegen täglich direkte Kreditgesuche von Deutschland vor, die mit allen möglichen Sicherheiten und Garantien ausgerüstet und von vornherein so ausgestattet sind, daß sie den englischen Auffassungen und Ansprüchen Rechnung tragen. Diesen Kreisen, die einzigen, die überhaupt ernstlich in Betracht kommen können, nähert man sich nicht mit Inseraten.

Anderen Persönlichkeiten mit Kapital, oder Firmen, wird man sich im Wege des Inserats heute auch nicht nähern. Um in solchen Kreisen erfolgreich zu sein, bedarf es außerordentlich intimer, persönlicher Beziehungen, und auch wenn solche vorhanden sind, wird in diesen Kreisen nur in ganz außerordentlich seltenen Ausnahmefällen ein Erfolg erreicht werden können. In den Augen der Allgemeinheit bedeuten diese Inserate aber noch etwas anderes. In sehr breiten Kreisen ist die Ansicht vorhanden, daß Deutschland an dem Niedergang der Mark den allergrößten Nutzen hatte, und man kann vielfach fühlen, daß ein Verdacht besteht, daß versucht werden soll, neues englisches Kapital auf den Leim zu führen. Dieser Verdacht wird bestärkt durch die für englische Begriffe vollkommen wahnsinnigen Zinsen, für die man sich keine Erklärung geben kann. Es besteht keine Möglichkeit, der Allgemeinheit eine entsprechende Aufklärung zu geben, und so wird allmählich, aber ganz sicher, ein neues Gift in die öffentliche Meinung Englands getragen. Man kann diese Dinge gar nicht ernst genug nehmen, und alles, restlos alles, sollte unterbleiben, was geeignet ist, ein langsam sich hier und da zeigendes Wiedererstehen des Vertrauens in der öffentlichen Meinung zu stören.

Noch etwas anderes mag gesagt werden! Viele Schattenfirmen sind in London aufgetaucht, die sich die Kreditnot Deutschlands derart zunutze machen, daß sie auf solche Inserate antworten — unter hochklingenden Namen und großen Versprechungen. Die Tätigkeit dieser Leute ist nur auf einen Endzweck gerichtet: die Kreditsuchenden auf irgendeine Kostenzahlung zu bringen, womit die Angelegenheit erledigt ist. Auch auf englische Inserate dieser Art, die in deutschen Zeitungen erscheinen, sollte niemand antworten.

Es wäre zu begrüßen, wenn man sich in Deutschland keinen Illusionen über die Möglichkeit der Heranziehung englischen Kapitals hingeben würde und keine Wege beschritte, die, abgesehen von der nutzlosen Kostenvergeudung, nur geeignet sind, das Ansehen Deutschlands herunterzubringen, und in übelwollenden Kreisen sogar ein mehr oder weniger deutliches Gefühl der Schadenfreude hervortreten zu lassen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Unbestimmte Preisangaben sind als Preisauszeichnung unzulässig! Eine Dresdner Firma hatte im Oktober vorigen Jahres einen Gegenstand des täglichen Bedarfs, ein Damenhemd, in ihrem Schaufenster ausgestellt, und zwar versehen mit der „Nummer 41" und dem Hinweise auf ein ausgehängtes Preisverzeichnis; in diesem war für die Nummer 41 als Preis angegeben: „Von 117 Millionen an." Diese Art der Preisauszeichnung wurde nicht als ausreichend im Sinne der Verordnung vom 13. Juli 1923 befunden, wonach die ausgestellten Waren mit genauen Preisangaben versehen sein müssen.

Der Geschäftsinhaber ist deshalb wegen Vergehens gegen die Preisschilderverordnung verurteilt worden. Das Landgericht Dresden hat dabei die Behauptung des Angeklagten, daß es sich um einen handelsüblichen Brauch gehandelt habe, dahingestellt sein lassen, weil die Auszeichnung den gesetzlichen Vorschriften jedenfalls nicht entsprach, worüber auch der Angeklagte nicht im Zweifel war und auch nicht sein konnte. Daß andere Kaufleute ebenso verfahren seien, könne ihn nicht entlasten. Ein entschuldbarer Irrtum liege nicht vor. Eine weitere Verfehlung des Angeklagten bestand darin, daß er im Herbst 1923 in der Mittagszeit und abends nach Geschäftsschluß das Preisverzeichnis aus dem Schaufenster herausgenommen hat, um es erst am folgenden Morgen mit den neuen, dem jeweiligen Dollarstand angepaßten Preisen wieder anzubringen. Der Angeklagte will sich nur verpflichtet gehalten haben zum Aushang während der Geschäftszeit, das Landgericht hat aber demgegenüber betont, daß das Preisverzeichnis solange an sichtbarer Stelle anzubringen ist, als die Ware ausgestellt ist. Das Oberlandesgericht Dresden hat diese Rechtsauffassung bestätigt und die Revision des Angeklagten verworfen. (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Zölle und Steuern.

Ägypten. Bestimmungen über die Einfuhr von Alkohol. Die ägyptische Regierung hat folgende Vorschriften über die Einfuhr von Alkohol erlassen:

1. Alle Arten von Alkohol und alkohlhaltigen Flüssigkeiten, gewerblicher Alkohol und anderer, alkoholhaltige Parfümerien, pharmazeutische Präparate und Firnisse, wenn sie mehr als 2% nicht denaturierten Alkohol enthalten, haben außer dem allgemeinen Zoll von 8% des Warenwertes (abzüglich des Alkoholwertes) 200 Millièmes Zoll für das Liter reinen Alkohol zu bezahlen.

2. Der Importeur hat in der Zolldeklaration den Prozentgehalt an reinem Alkohol anzugeben. Geschieht das nicht, oder wird bei der Analyse eine unrichtige Angabe festgestellt, so hat der Importeur die Kosten der Analyse, abgesehen von der im Zolltarif vorgesehenen Strafe zu bezahlen.

3. Denaturierter Alkohol, der den Vorschriften der Zollbehörde über die Art und den Grad der Denaturierung entspricht, wird mit 2 Millièmes per kg verzollt. Dieser Zollsatz kann jederzeit durch einen im ägyptischen Journal officiel veröffentlichten Erlaß des Finanzministers abgeändert werden.

4. Die Erlasse vom 25. Juni 1921, 23. April, 2. September und 11. Dezember 1922 sind aufgehoben.

-m. **Dänemark.** Der neue, technisch revidierte dänische Zolltarif, der am 1. Juli in Kraft tritt, enthält zur Tarif-Nr. 159 (alte Nr. 95): Korn und Kornwaren: zollfrei, die neue Anmerkung: Hierunter fallen Pflanzenschleim, Kleister, Appretur- und Schlichtmittel aus Mehl oder Stärke mit oder ohne Zusatz, sei es zollfreier oder zollpflichtiger Stoffe.

-m. **Samoa.** Die Einfuhr von Maschinen und Zubehör zum Trocknen von Kopra wurde zollfrei gemacht.

Spanien. Gleitende Skala für Ölausfuhrzölle. Im Zusammenhang mit einer kürzlich an dieser Stelle erschienenen Mitteilung über Ölerzeugung in Spanien ist zu berichten, daß die spanische Regierung die Frage der Ausfuhrzölle jetzt in folgender Weise gelöst hat. Bei einem mittleren Preis (Monatsmittel) für gewöhnliche Öle (nicht höher als 4 Grad) von 174—196 Peseten für 100 kg netto Fabrik ist eine Taxe von 10 Peseten für jeden dz zu erheben, bei einem Preis von 196 bis 218 sind 20 Peseten, von 218 bis 239 30 Peseten, von 239 bis 260 Peseten 40 Peseten, für mittlere Preise höher als 260 sind 50 Peseten Ausfuhrzoll zu bezahlen. Völlige Ausfuhrfreiheit wird nur gewährt, wenn der mittlere Monatspreis unter 174 Peseten bleibt. Die Giunter Centrale di „Abastos" wird in den zehn letzten Tagen eines jeden Monats dem Ministerium di „Vazienda" den mittleren Monatspreis, der sich aus der Schätzung der im Laufe des Monats erzeugten Handelsöle ergibt, mitteilen und das Ministerium auf dieser Grundlage an jedem Ersten des Monats die Höhe der Steuer festsetzen und den Tarif in der „Gaceta de Madrid" veröffentlichen.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Ver. St. von Amerika. Zollbehandlung von mit der Post eingeführten alkoholhaltigen Arzneimitteln und Parfümerien. Die Zollabteilung des Schatzamts hat in Übereinstimmung mit dem Alkohol-Kommissar den Zollämtern folgende Anweisungen betr. die Behandlung von Postsendungen mit alkoholhaltigen Arzneimitteln und Parfümerien gegeben; früher war diese Frage durch das Rundschreiben vom 29. April 1921 geregelt:

1. Der Versand von gesundheitsschädlichen Flüssigkeiten mit der Post ist verboten. (Gesetz vom 4. März 1909.)

2. Solche Sendungen (auch von zum Genuß geeigneten alkoholischen Präparaten) sind zu beschlagnahmen (Abschnitt 593b des Zolltarifs von 1922, und Abschnitt 25, Titel II, der Prohibition Act).

3. Alkoholische Präparate (Tinkturen, Toilettewässer, Firnisse usw.), welche durch Zusatz von Medikamenten und Chemikalien für den Genuß völlig unbrauchbar gemacht sind, werden nach Position 24 des Zolltarifs von 1922 vorzollt und sind keiner Verbrauchssteuer unterworfen.

4. Parfümerien, einschließlich Kölnisches Wasser und alkoholhaltige Toilettewässer, sind nach Pos. 62 des Zolltarifs von 1922 zu behandeln. Die Verbrauchsteuer auf eingeführte Parfümerien gemäß Abschnitt 600 (c) des Gesetzes vom 24. Februar 1919 wird von den Zollämtern erhoben.

5. Die Bestimmungen des Rundschreibens vom 29. April 1921 über die Entnahme von Proben von gewissen alkoholischen Präparaten zum Zweck der Prüfung auf ihre Ungeeignetheit zum menschlichen Genuß sind bei allen alkoholhaltigen Flüssigkeiten oder Präparaten anzuwenden.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Verordnung über die Einfuhr von Waren.

Auf Grund des § 4 Abs. 3 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917 (RGBl. S. 41)/22. März 1920 (RGBl. S. 334)/3. Mai 1922 (RGBl. I S. 479) wird bestimmt:

§ 1.

Die Einfuhr der in der Anlage zu dieser Verordnung genannten Waren wird ohne die nach § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vorgeschriebene Bewilligung gestattet.

§ 2.

Diese Verordnung tritt mit dem 18. Juni 1924 in Kraft.

Berlin, den 6. Juni 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.

Hamm.

Anlage.

Erster Abschnitt.

Erzeugnisse der Land- und Forstwirtschaft und andere tierische und pflanzliche Naturerzeugnisse; Nahrungs- und Genußmittel.

	Einfuhrnummer des Statistischen Warenverzeichnisses
E. Erzeugnisse der Nahrungs- und Genußmittelgewerbe, in den Unterabschnitten A bis D nicht inbegriffen	
Chemisch zubereitete Nährmittel, z. B. Eisenalbuminat, Eukasin, Nutrose, Pepsin, Plasmon, Protylin, Sanatogen, Somatose, Tropon	217
Zweiter Abschnitt.	
Mineralische und fossile Rohstoffe; Mineralöle.	
A. Erden und Steine.	
Baryt, natürlicher schwefelsaurer (Schwerspat) und Strontian, natürlicher schwefelsaurer (Cölestin), auch gepulvert und gemahlen	232a
Alabaster und Marmor, gemahlen, auch gepulvert	234b
Dritter Abschnitt.	
Zubereitetes Wachs, feste Fettsäuren, Paraffin und ähnliche Kerzenstoffe, Lichte, Wachswaren, Seifen und andere unter Verwendung von Fetten, Ölen oder Wachs hergestellte Waren.	
Unterlauge von Seifensiedereien	257c
Vierter Abschnitt.	
Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, Farben und Farbwaren.	
A. Chemische Grundstoffe, Säuren, Salze und sonstige Verbindungen chemischer Grundstoffe, anderweit nicht genannt.	
Brom	267
Jod	268*
Salpetersäure (Salpetergeist, Scheidewasser), auch rote rauchende Salpetersäure	274
Essigsäure, auch kristallisiert (Eisessig); Essigsäureanhydrid	277
Quellsalze, künstliche (auch Badequellsalze, z. B. Karlsbader, Marienbader, Vichy-, Epsom-, Haller Jodsalz); auch Moorsalze, z. B. Franzensbader Moorsalz	aus 282
Kohlensaures Ammoniak (Ammoniumkarbonat, Hirschhornsalz, Riechsalz)	286
Phosphorsaures Kali (Kaliumphosphat)	295b
Salpetersaures Ammoniak (Ammoniaksalpeter, Ammoniumnitrat), nicht in Hülsen oder Kapseln, salpetersaures Blei (Bleinitrat)	302
Salpetersaures Kali (Kalisalpeter, Kaliumnitrat)	304a
Salpetersaurer Baryt (Bariumnitrat)	304b
Essigsaurer und holzessigsaurer Kalk (Calciumacetat, Grau-, Holz- usw. Kalk)	309a
Eisenbeize, essigsaures Natron, Schweinfurter Grün (arseniksaures Kupferacetat), Ammonium-, Chrom-, Kupferacetat und andere anderweit nicht genannte Essigsäuresalze (Acetate) sowie Acetonöl	309b
Kohlensaurer Strontian, künstlicher (Strontiumkarbonat), salzsaurer Strontian (Chlorstrontium, Strontiumchlorid); Strontiumoxyd (-hydroxyd, -superoxyd)	314
Nitrite (Salpetrigsäuresalze), anderweit nicht genannt, z. B. Ammonium-, Kalium-, Natriumnitrit	317m
B. Farben und Farbwaren.	
(318/333) nicht zubereitet, nicht in Aufmachungen für den Kleinverkauf:	
Ruß (Glanz-, Flatter-, Gas-, Kienruß, Lackschwarz [gebrannter Kienruß in Tafeln], Lampenschwarz, [Acetylen-, Petroleumruß]), Rußbutten; Buchdruck-, Kupferdruckschwärze (Frankfurter-, Rebenschwarz), trocken, nicht zubereitet	330
C. Firnisse, Lacke, Kitte.	
Ölfirnisse, auch mit Zusatz von Trockenmitteln; Firnissatz; Standöl; Vogelleim aus eingedicktem Leinöl	341
D. Äther; Alkohole, anderweit nicht genannt oder inbegriffen; flüchtige (ätherische) Öle, künstliche Riechstoffe, Riech- und Schönheitsmittel (Parfümerien und kosmetische Mittel).	
Äthyläther	347a
Andere Äther aller Art, einfache und zusammengesetzte; auch Kognaköl (Weinbeeröl)	347b
Fuselöle; auch Amyl-, Butyl- und Propylalkohol	348
Holzgeist (Methylalkohol), roh	349a
Azeton, roh	349b
F. Sprengstoffe, Schießbedarf und Zündwaren.	
Zündhölzer, Zündspänchen; Zündstäbchen aus Strohhalmen, Pappe oder sonstigen Stoffen	367
Zündkerzchen aus Stearin, Wachs oder ähnlichen Stoffen	368
G. Chemische und pharmazeutische Erzeugnisse, anderweit nicht genannt.	
Chloroform und Chloralhydrat	382
Süßholzsaft, mit Zucker, Honig, Anisöl, Salmiak oder sonstigen Geschmackszutaten oder Heilmitteln versetzt, oder in Aufmachungen für den Kleinverkauf; auch Brustkuchen, -teig	385a
Balsame, künstliche; Auszüge (Essenzen, Extrakte, Tinkturen), Wässer und dergleichen, nicht wohlriechend, zum Gewerbe- oder Heilgebrauche (mit Ausnahme der Farbholz- und Gerbstoffauszüge)	386
Säfte von Früchten (mit Ausnahme von Weintrauben) und von Pflanzen, zum Gewerbe- oder Heilgebrauch, äther- oder weingeisthaltig	387
Geheimmittel	389

* Anmerkung zu 268: Die Einfuhr von Rohjod ist bereits durch die Verordnung über die Einfuhr von Waren vom 29. Dezember 1923 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 3 vom 4. Januar 1924) freigegeben.

Deutsch-Österreich. Neue Erleichterungen in der Ein- und Ausfuhr. Am 15. Mai d. Js. sind wiederum einige Erleichterungen in der Ein- und Ausfuhr in Kraft getreten:

In die Liste der ohne besondere Bewilligung zur Ausfuhr zugelassenen Waren sind aufgenommen: Schwefelkies und Schwefelkiesabbrände; gemeines Harz, Kolophonium, nicht besonders benanntes Pech, Binder-, Brauer-, Bürstenbinder- und Seilerpech (es bleiben mithin von dieser Warengruppe nur noch Rohteer, Steinkohlenteerpech und entwässerter Steinkohlenteer einer besonderen Ausfuhrbewilligung bedürftig); Silbernitrat, übermangansaures Kali, Ammoniumnitrat, Calciumkarbid, Äther.

Island. Einfuhrverbote. Nach einem Erlaß vom 7. Mai 1924 gelten jetzt folgende Einfuhrverbote bezw. Bestimmungen über Einfuhrbewilligungen.

1. Für nachstehende Waren wird Einfuhrbewilligung erteilt, wenn dieselben für unentbehrlich gehalten werden: Süßholz, Sodawasser, Parfümerien, Haarwässer, Pomaden, Schafwaschmittel, Seide, Feuerwerk;

2. nur unter besonderen Umständen wird die Einfuhr gestattet von: Mineralwässern, Kerzen, Wagenschmiere, Schuhwichse, Parkettwachs, Lederfett, allen Arten von Reinigungs- und Poliermitteln, Seifen und Waschpulvern.

(Chem. Industrie.)

Rechtsprechung.

Verzugsschäden aus Ersatzansprüchen der Eisenbahn unterliegen nicht der Verjährung gemäß § 98 EVO.

Von Syndikus *Brodbeck*, beratender Volkswirt für Verkehrsrecht R. D. V., Stuttgart.

In der Zeit der Inflation und bevor die Eisenbahn ihre Schadenersatzleistung auf die Goldmarkbasis stellte, bestand ein heftiger Streit darüber, ob die Eisenbahn gemäß § 457 BGB., § 88 EVO. und Art. 34 IUe. nur den gemeinen Handelswert, der am Tag der Aufgabe der Sendung Gültigkeit hatte, zu ersetzen hat, auch wenn die Bezahlung erst nach längerer Zeit vor sich ging.

Der Entschädigungsberechtigte hatte erhebliche Einbuße dadurch, weil die Eisenabhn nur den Kurswert des Tages des Schadensereignisses, nicht aber den Kurswert des Auszahltages zugrunde legte.

Die Eisenbahn wurde daher im Wege des Zahlungsverzugs zur Bezahlung dieser Kursverluste angehalten. Vielfach versuchte die Bahn im Prozeßweg, die Einrede der Verjährung entgegenzuhalten, indem sie sich auf § 98 EVO., wonach Ansprüche gegen die Eisenbahn auf Schadenersatz binnen Jahresfrist verjähren, berief. Dieser Standpunkt erwies sich als rechtlich unhaltbar, weil der Verzugsschaden nicht in den Bestimmungen des § 286 ff. BGB. wurzelt. Inzwischen hat auch das Reichsgericht in einer Entscheidung vom 17. Nov. 1923 I 237/23 zu dieser Frage Stellung genommen und in den Entscheidungsgründen folgendes ausgeführt:

Es kann dahingestellt bleiben, ob die einjährige Verjährungsfrist i. S. Art. 45 IÜe. zur Zeit der Rechtshängigmachung der mit der Anschlußberufung erhobenen Mehrforderung bereits verstrichen war; denn der Eintritt der Verjährung hinsichtlich des gesamten Schadenersatzanspruches wurde schon dadurch ausgeschlossen, daß die Klage von vornherein auf Ersatz des ganzen Schadens abziele, der geforderte ziffernmäßige Betrag den damaligen Kursverhältnissen entsprach und die nachträgliche ziffernmäßige Erhöhung lediglich in der Entwertung des deutschen Geldes ihren Grund hatte, ohne daß der natürliche Anspruch in seiner rechtlichen und wirtschaftlichen Bedeutung erweitert wurde. Die Nachforderung stellt daher nicht eine der selbständigen Verjährung zugängliche Geltendmachung eines neuen Anspruches dar, sondern nur eine durch die Geldentwertung bedingte ziffernmäßige Richtigstellung des im übrigen unverändert gebliebenen Klaganspruches. „RGZ. Bd. 106, S. 184."

Rasche Prüfung der Schadenersatzanträge seitens der Bahn vom Reichsgericht anerkannt.

Von Syndikus *Brodbeck*, beratender Volkswirt für Verkehrsrecht R. D. V., Stuttgart.

Bei der Geltendmachung des Verzugsschadens bei Schadenersatzforderungen aus Frachtverträgen setzt die Eisenbahn den Entschädigungsberechtigten vielfach den Einwand entgegen, zur Erhebung eines Verzugsschadens fehle es an der gesetzlichen Grundlage. Während im Rechtsleben in der Regel jeder Schuldner mit der Zahlung durch die erfolgte Mahnung in Verzug gerät, haben verschiedene Gerichte der Eisenbahn eine Sonderstellung in dieser Hinsicht eingeräumt und sich auf den Standpunkt gestellt, daß der Eisenbahn, obwohl sie gemäß § 99 Abs. 4 EVO. die Prüfung der Anträge mit tunlichster Beschleunigung vorzunehmen habe, eine den Umständen entsprechende Erledigungs(Respekts-)frist zu bewilligen sei, die teilweise auf 4—6 Wochen festgesetzt werde. Dieser Umstand hatte zur Folge, daß trotz der sofort nach dem Schadensereignis erfolgten Mahnung der Verzug erst 4—6 Wochen später eintrat und die in dieser Zeit eingetretene Geldverschlechterung zu Lasten des Entschädigungsberechtigten ging.

In einem ähnlichen Falle hatte sich nun das Reichsgericht mit dieser Frage zu befassen und in seinem Urteil vom 5. Dez. 1922 I 101/23 folgendes ausgeführt:

„Das Ber.-Ger. hat ausgeführt, daß der Beklagte spätestens am 8. Okt. 1921 durch das Mahnschreiben der Dokina vom 7. desselben Monats in Zahlungsverzug gesetzt worden sei, da ihm bei der nach der Tatbestandsaufnahme und der Versteigerung der Ware klaren Rechtslage nur noch die von ihm unverzüglich (§ 99 Abs. 4 EVO.) zu erledigende Prüfung der Höhe des Anspruches obgelegen habe und ein Zeitraum von 10—12 Tagen für diese Prüfung und die daraufhin zu treffende Entscheidung ausreichend gewesen sei. Diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Was die Revision dagegen vorbringt, ist durchweg unbeachtlich. Ob der Beklagte die Versteigerung des Gutes in Anerkenntnis seiner Ersatzpflicht oder lediglich wegen der Annahmeverweigerung der Dokina veranlaßt, ist für die Beurteilung des vorliegenden Falles ganz gleichgültig. Denn daß die Bahn für den durch die Durchnässung der Teigwaren entstandenen Schaden nach § 456 und § 84 EVO. zu haften hatte, konnte schon nach der von der Bahn selbst veranlaßten Tatbestandsaufnahme nicht zweifelhaft sein, aus der sich klar ergibt, daß die Ladung in weitestem Umfange durch Nässe beschädigt worden ist, und der Eisenbahnwagen Schäden aufgewiesen hat, die wie namentlich das Fehlen der Dachpappe an den Längsseiten des Wagendaches das Eindringen von Regen in das Wageninnere außerordentlich begünstigten. Wenn die Revision die Ansicht vertritt, daß zur Feststellung des Grundes der Beschädigung noch weitere Ermittlungen erforderlich gewesen seien, so betrifft dies Vorbringen lediglich das Tatsachengebiet, das nach §§ 5549, 550 ZPO. den Angriffen der Revision nicht zugänglich ist.

Unbeachtlich ist ferner die Behauptung der Revision, daß die Anmeldung des Schadensfalles bei der Güterabfertigung des Bahnhofs Köln-Gereon nicht ausreichend gewesen sei. Dem ist entgegenzuhalten, daß es nach den Umständen des Falles als das Nächstliegende erscheinen mußte, den Schadensfall und die Schadenersatzansprüche bei der Güterabfertigung des Empfangsbahnhofes anzumelden, die in erster Reihe die zur Feststellung des Tatbestands erforderlichen Ermittlungen treffen konnte, und daß es selbstverständlich Pflicht der Güterabfertigung war, die ihr zugegangenen Anmeldungen unverzüglich an die für die Entscheidung über den Ersatzanspruch zuständige Stelle weiterzuleiten.

Darüber, daß nur die Reichsbahndirektion die für die Entgegennahme der Anmeldung von Ersatzansprüchen zuständige Stelle sei, enthält die Eisenbahnverkehrsordnung keine Vorschrift. Vielmehr muß die Güterabfertigung, die die Ablieferung des Gutes zu bewirken hat, auch als ermächtigt gelten, die Anzeige von dem Verluste oder der Beschädigung des Gutes und die Anmeldung der Ersatzansprüche (§ 98 Abs. 3 EVO.) entgegenzunehmen. Dies allein entspricht den Anforderungen des Verkehrs. Für Verzögerungen, die durch verspätete Weiterreichung der Anmeldungen der Dokina etwa erfolgt sind, ist allein die Bahn selbst verantwortlich. Daß die Ermittlungen dadurch erschwert seien, daß die bei der Schadensberechnung beigebrachte Urschrift der Faktura auf Schweizer Franken und nicht auf Reichsmark gelautet habe, ist völlig abwegig. Denn einerseits bedurfte es nur der Einsicht des Kurszettels, um den Wert des Schweizer Franken gegenüber der Reichsmark festzustellen, andererseits hat die Dokina in der Schadensberechnung selbst nicht nur den Umrechnungskurs, sondern auch den sich danach ergebenden Markbetrag angeführt. Wenn nun das Ber.-Gericht unter Würdigung der tatsächlichen Verhältnisse, insbesondere des Umfangs der vom Beklagten wirklich angestellten Ermittlungen zu dem Ergebnis gelangt ist, daß der Beklagte bei pflichtmäßiger Sorgfalt die Angelegenheit in 10—12 Tagen hätte erledigen können, so handelt es sich dabei um Erwägungen rein tatsächlicher Art, die in der Revisionsinstanz nicht nachzuprüfen sind. Daß der Vorderrichter wesentliche Tatsachen übergangen hätte, ist nicht ersichtlich, insbesondere hat er den Umstand, daß die Eisenbahndirektionen in jener Zeit mit Erstattungsansprüchen überlastet waren, ausdrücklich berücksichtigt.

Der Vorderrichter stellt ferner fest, daß die Dokina die unbeschädigte Ware in allerkürzester Zeit an ihre Kölner Großabnehmer abgesetzt haben würde. Deshalb nimmt er an, daß der Dokina durch den Verzug des Beklagten tatsächlich ein Schaden erwachsen sei und daß dieser gleichkomme dem Unterschiede zwischen demjenigen Frankenbetrage, den die Dokina für die ihr in Reichsmark zu zahlende Vergütung bei Eintritt des Verzugs des Beklagten hätte erwerben können, und demjenigen, den sie für die erst verspätet erhaltene Vergütung tatsächlich erzielt habe. Diese Ausführungen sind rechtlich in keiner Weise zu beanstanden. Sie entsprechen der Rechtsauffassung, die der erkennende Senat bereits in dem Urteile vom 14. November 1923 I 78/23 und I 117/23 ausgesprochen hat. Daß das Schreiben der Dokina an die Güterabfertigung Köln-Gereon vom 7. Okt. 1921 eine Mahnung enthält und daher geeignet war, den Beklagten gemäß § 284 BGB. in Verzug zu setzen, kann nach dem Inhalt des Schreibens nicht zweifelhaft sein."

Verschiedenes.

Betr. Einfuhrverbot für Feinseifen und Parfümerien. Aus Interessentenkreisen schreibt man uns: Es tauchen immer wieder beunruhigende Gerüchte über die Aufhebung des Einfuhrverbots für Feinseifen und Parfümerien auf. Demgegenüber stellen wir fest, daß nach unsern Erkundigungen an maßgebender Stelle die Aufhebung des Einfuhrverbots für Feinseifen und Parfümerien bisher weder erfolgt ist, noch in nächster Zeit bevorsteht. Die Einfuhr von Feinseifen und Parfümerien ist also nach wie vor verboten, und die diese Artikel einführenden und vertreibenden Firmen setzen sich der Beschlagnahme der Ware aus; Zuwiderhandlungen sind außerdem mit erheblichen Strafen bedroht.

Neue Bezugsbedingungen für Branntwein. Im „Reichsanzeiger" vom 22. Mai d. J. veröffentlichte die Reichsmonopolverwaltung für Branntwein neue Bezugsbedingungen für Branntwein vom 20. Mai 1924, und zwar Bezugsbedingungen A für unverarbeiteten Branntwein jeder Art in Mengen von über 280 Liter (Großverkauf); Bezugsbedingungen B für unverarbeiteten Branntwein jeder Art in Mengen von 280 Liter und weniger (Kleinverkauf); Bezugsbedingungen C für Branntwein mit dem allgemeinen Mittel vergällt (faßweiser Bezug von Händlerfirmen).

Bei dem Umfang der Veröffentlichung ist eine Wiedergabe an dieser Stelle nicht möglich.

Ein behördlich „aufgewerteter" Schadenersatzanspruch! Ein Werk des Industriegebietes hatte, wie der „Deutschen Bergwerkszeitung" geschrieben wird, bei Beginn des Krieges einen in Frankreich befindlichen Kesselwagen mit Inhalt verloren und alsbald einen entsprechenden Entschädigungsantrag bei der Reichsregierung gestellt. Das Verfahren zog sich hin, indem zunächst abgewartet wurde, ob der Wagen nach Kriegsende zurückgegeben würde. Es wurden dann Erhebungen über den Wert des verloren gegangenen Gutes angestellt, und am 25. September 1923 erging eine Entscheidung dahin, daß die Antragstellerin als Entschädigung 70000 Papiermark — das war nach dem Kurse des betreffenden Tages 0,0033 M — erhalten sollte. Auszahlbar war diese Entschädigung nicht, da entsprechend kleine Geldscheine zur damaligen Zeit nicht mehr im Umlauf waren. Die Geschädigte legte Berufung an das Reichswirtschaftsgericht ein. Dieses letztere hat in seiner Sitzung vom 3. April 1924 entschieden:

„Auf die Berufung der Antragstellerin gegen den Bescheid der Spruchkammer des Reichsentschädigungsamtes für Kriegsschäden in Düsseldorf, vom 25. September 1923, wird dieser Bescheid dahin abgeändert, daß der Antragstellerin statt der 70000 Papiermark eine Entschädigung von 12 GM — zwölf Goldmark — zugebilligt wird. Die Antragstellerin trägt eine Gebühr von 20 GM — zwanzig Goldmark — und die ihr erwachsenen außergerichtlichen Kosten des Verfahrens."

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V. E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 444.)

Dabei erkennt das Reichswirtschaftsgericht an, daß der Schaden der Klägerin mehr als 60 000 GM beträgt. Ist ein solcher Schaden aber entstanden, dann ist dies nur durch die überaus langsame Erledigung der Angelegenheit durch die zuständigen Reichsstellen verursacht worden, und schon der Grundsatz der Billigkeit hätte eine andere Form der Regelung erfordert. (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

10a, 30. J. 22 222. Jura-Ölschiefer-Werke A.-G. u. Dipl.-Ing. Kurt Nagel, Stuttgart, Kleine Königstr. 1. Verfahren zum Schwelen bituminöser Stoffe. 28. 11. 21.

12e, 3. B. 111 024. Jean Henry Brégeat, Paris; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel durch Absorbieren in Waschflüssigkeiten; Zus. z. Pat. 387 583. 5. 9. 23. Österreich 17. 4. 23. — **12o,** 1. G. 50 512. Dr. Hans Goldschmidt, Berlin, Bellevuestr. 13, u. Oscar Neuß, Charlottenburg-Westend, Kirschenallee 1 B. Verfahren zur Gewinnung von benzinartigen Kohlenwasserstoffgemischen. 13. 3. 20. — 9. S. 52 610. Société Chimique des Usines du Rhône, anciennement Gilliard, P. Monnet & Cartier, Paris; Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Darstellung von Vanillin. 27. 3. 20. — 11. E. 27 880. Erdöl- und Kohle-Verwertung A.-G., Berlin, u. Dr. Franz Zernik, Berlin-Wilmersdorf, Duisburger Straße 12. Verfahren zur Herstellung von geruchlosen Naphtensäureestern; Zus. z. Pat. 373849. 24. 3. 22. — 26. F. 45 068. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung künstlicher Harze und Öle. 8. 8. 19.

22g, 5. M. 84 099. Dr. Friedrich Müller, Dresden. Kyffhäuser Str. 24. Lederkonservierungsmittel. 4. 3. 24. — 10. B. 107 900. Michelle Body, Brüssel; Vertr.: Dipl.-Ing. R. Büchler, Pat.-Anw., Aachen. Wasserundurchlässiges Anstrichmittel. 4. 1. 23.

23a, 3. A. 32 181. Dr. Wilhelm Adriani, Dordrecht, Holl.; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zur Reinigung von Ölen und Fetten. 18. 8. 19. — 3. M. 78 544. Severin Morgenstern, Leipzig, Waldstr. 61. Verfahren zur Behandlung von Wollfett. 29. 7. 22. — **23c,** 2. K. 83 197. Dr. Paul Krais, Dresden, Wiener Str. 6. Verfahren zur Herstellung von verdünnten wässerigen Emulsionen von Kohlenwasserstoffen. 4. 9. 22. — **23e,** 5. V. 17 586. Vereinigte Chemische Werke Akt.-Ges., u. Gertrud Menz, Goethepark 24, Charlottenburg. Verfahren zum Aufhellen glyzerinhaltiger Flüssigkeiten. 5. 7. 22.

30i, 3. P. 46 735. Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg. Mittel mit desinfizierender und fungizider Wirkung. 21. 8. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen:

22g, 8. J. 23 319. Verfahren zur Herstellung eines wetterbeständigen Anstrichmittels. 28. 2. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *Gebr. Allendorf G. m. b. H.*, Schönebeck-Elbe, über deren synthetische Riechstoffe, Kompositionen und Fixierungsmittel beigefügt.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

268. Nähmaschinenöl in Düsseldorf. G. F. in D.
269. Kleine Wasserbadschmelzkesselchen für einige Liter Inhalt. H. G. in S.
270. Handmühlen. G. M. in P.
271. Korkeinlagen für Schraubdeckel zu Glasdosen. A. P. in S.
272. Xylhydrol-Bleicherde. S. F. in O. (Holland).

Beantwortungen.

247. Seifenflocken lose in Säcken liefert in bester Qualität mit 80% Fettgehalt für den Großbezug Seifenfabrik Miele, Bielefeld.

254. Leimgläser liefern Dr. Dannenberg & Co., Köln-Lindenthal.

256. Selbsthersteller von Signiertuschen in Steinform zum Signieren von Fässern, Kisten und Säcken ist die Firma Dr. Dannenberg & Co., Köln-Lindenthal.

258. Savonade. Hersteller: Chemische Fabrik Polborn, G. m. b. H., Eberswalde. Vertrieb: Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41.

259. Knochenfettsäure liefern Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11; F. Thörl's vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg-Elbe; Noblee & Thörl Nachfolger, Harburg-Elbe; A. Motard & Co., A.-G., Spandau-Sternfeld; Arndt & Cohn, Hamburg, Adolphsbrücke 4-Börsenhaus; Alex Blancke, G. m. b. H., Leipzig; E. N. Becker, Hamburg 1, Mönckebergstr. 11; Henner & Co., Hamburg, Gr. Burstah Nr. 44; Jürgensen-Krog & Jepsen, G. m. b. H., Hamburg 36; Leopold Cuhn, Breslau 4; Wilhelm Brüggemann, Berlin, Am Karlsbad 27.

260. Talgfettsäure liefern F. Thörl's vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg-Elbe; E. N. Becker, Hamburg 1, Mönckebergstr. 11; Alex Blancke, Leipzig; Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11; Noblee & Thörl Nachflg., Harburg-Elbe; „Wostok", Osthandelsgesellschaft, P. Strieter & Co., Berlin W. 35, Lützowstr. 63.

261. Blecheimer liefern Max Lodder & Co., Blechembalagen, Bonn, Beethovenstr. 64; Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolf Züchner & Co., A.-G., Bad Lauterberg. Holzkübel liefern Blomberger Holzindustrie B. Hausmann, Blomberg, Lippe; H. L. Krone, Osterode a. Harz.

262. Zink-Kübel zum Abfüllen von Schmierseife liefern Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolf Züchner & Co., A.-G., Bad Lauterberg.

263. Knochenkohle liefert Alex Blancke, G. m. b. H., Leipzig.

264. Albanit zum Bleichen von Speiseölen liefert die Gemeinschaft zur chem.-techn. Verwertung von Mineralien und Tonerden, München, Lipowskystr. 30.

265. Tüllen für Illuminations-Lämpchen mit Docht etc. liefern Felix Lasse, Leipzig-Plagwitz; H. A. Leichsenring, Großenhain i. Sa.

266. Geblasenen Tran liefern sehr preiswert Erwin Veith, Köln-Deutz; Veit Weil, Stuttgart, Keplerstr. 23.

267. Geblasenes Leinöl und andere geblasene Öle liefert Georg Abele, Wiesbaden.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivež", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland** 3.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises.

Anzeigenpreis Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 10 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. ...... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ...... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. ...... **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. ...... **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 26. Juni 1924.** **Nr. 26.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Silberschmierseife.

(Eing. 19. V. 1924.)

So einfach auch die Fabrikation der weißen Schmierseife erscheinen mag, so hängt das Gelingen einer schönen einwandfreien Ware doch von den praktischen Kenntnissen und Erfahrungen des Sieders ab. Aus diesem Grunde werden die nachstehenden Ausführungen dem jungen Seifensieder sehr willkommen sein.

Es sagt schon das Wort „Silberseife", daß es sich um rein weiße Schmierseife handelt; demzufolge können auch nur helle, reinweiß verseifbare Rohstoffe verwendet werden. Auch die dazu nötigen Laugen und Lösungen müssen gut geklärt sein, wozu sie wenigstens 1—2 Tage vorher im Behälter bereit gestellt werden. Der Öl- oder Fettansatz richtet sich nach dem jeweiligen Tagespreis für die Öle und Fette, obwohl die Auswahl hierin nicht zu groß ist. Hauptsächlich kommen hell verseifbares Kottonöl oder Mischansätze von diesem mit hellem Talg oder ebensolchem Wurstfett mit einem kleinen Prozentsatz Palmkernöl in Betracht. Es ist nicht ratsam, mehr Kernöl als 10% vom Fettansatz zu verwenden, da solche Seifen viel Kürzung benötigen. Selbstverständlich lassen sich zur Silberseife hell verseifbare Kottonölfettsäuren verwenden, jedoch ist dann ein nachträgliches Aufhellen mit Chlorbleichlösung angebracht. Ein kleiner Prozentsatz von hellen gehärteten (hydrierten) Fetten kann ebenfalls Verwendung finden.

Je mehr stearinreiche Fette im Ansatz sind, desto stärker muß die Ätzkalilauge mit Pottasche reduziert werden. Zumindest rechnet man 25% kohlensaures Kali auf 100 kg Ätzkalilauge 50° Bé bei stearinarmem Ansatz.

Ein Arbeiten mit direktem Dampf ist für diese Fabrikation vorzuziehen, und die Verseifung wird mit stärkeren Laugen (ca. 32° Bé) vorgenommen. Bei der Verseifung von Neutralfett mittels direkten Feuers kommt eine Siedelauge von 25° Bé zur Anwendung, und man gibt gleich zu Anfang neben ⅕ der Siedelauge pro 100 kg Öl noch ca. 25 kg Wasser dazu, damit die Verseifung rascher vor sich geht. Dieses Quantum Wasser verdampft größtenteils bis zum Schluß der Verseifung. Daß bei Verwendung von Fettsäure zuerst die Lauge zum Kochpunkt erhitzt wird und man dann die Fettsäure langsam zufließen läßt, braucht wohl nicht besonders erwähnt zu werden.

Bei der Neutralölverseifung kommt die erforderliche Ätznatronlauge, erst wenn Verband eingetreten ist, und wenn die Masse dicker zu werden beginnt, hinzu; ihre Menge soll 25 Prozent der Gesamtlauge betragen. Dieser prozentuale Zusatz von Ätznatronlauge 38° Bé kann insofern geändert werden, wenn ein Teil der Pottasche durch kohlensaures Natron ersetzt wird. Nach einem Spezialverfahren wird zur Reduzierung ein gewisser Prozentsatz Chlorkalium, sowie zur Kaustizierung Chlornatrium angewendet, diese Methode sei nur nebenbei erwähnt, und bei ihr ist die Arbeitsweise, Abrichtung und Ausschleifung eine andere.

Bei der Fabrikation von Silberseife ist zu berücksichtigen, ob sie für die Sommer- oder Wintermonate hergestellt werden soll. In den heißen Monaten wird ein Teil der Pottasche durch kalz. Soda ersetzt. Eine feste Norm läßt sich hierfür nicht gut aufstellen, da die Temperatur in den verschiedenen Gegenden ungleich ist.

Es wird heute in Deutschland nur wenige Betriebe geben, welche nicht die 50grädige elektrolytische Ätzkalilauge verwenden. Ist man gezwungen, ein anderes Fabrikat dieser Art oder festes Ätzkali zu verwenden, so tut man gut, sich den Analysenbefund von der betreffenden Firma aushändigen zu lassen, damit die Reduzierung richtig ausgeführt werden kann. Bei einer Änderung des Gebrauchswassers, die hauptsächlich bei Stellenwechsel eintritt, ist darauf Rücksicht zu nehmen, ob Kondens-, Fluß- oder Brunnenwasser zur Verfügung steht. Neben der sorgfältigen Auswahl der Rohstoffe zur Herstellung der Silberseife spielen die richtige Kaustizität der Siedelauge, der normale Wassergehalt und die Abrichtung der Seife die Hauptrolle. Man trifft die Silberseife in manchen Gegenden unter dem Namen Salmiak-Terpentinseife an; der fertigen abgekühlten Seife wird in diesem Falle ein kleiner Prozentsatz Salmiakgeist, mit Terpentinöl gemischt, eingearbeitet. Da heute eine Mitverwendung von Kartoffelmehl zur Streckung der Schmierseifen in Deutschland noch verboten ist, kann auch die Ausbeute demzufolge nur beschränkt sein.*) Dadurch müssen die kohlensauren Alkalien größtenteils zu Anfang der Verseifung zugesetzt werden.

Besonders zu achten ist auf eine geeignete Lagerung dieser Seife. Im Betrieb ist ja die Gefahr weniger groß, da doch hiezu ein gleichmäßig temperierter Kellerraum vorhanden sein muß, welcher nicht zu feucht ist. Anders ist es, wenn die Ware an ungeeignete Lagerplätze für Vertreter oder an die Kundschaft abgeht, und diese kein Verständnis für die richtige Behandlung dieser Ware besitzen. Manchmal werden im Betrieb auch gebrauchte Margarinekübel verwendet. In diesem Falle ist es dringend notwendig, diese vor Gebrauch mit Dampf, Abfalllauge und heißem Wasser gründlich vom Fett reinigen zu lassen, ebenso dürfen die nötigen Kübel und Fässer nicht feucht gefüllt werden. Dies ist bei ungeübtem Personal zu beachten, um sich vor unliebsamen Reklamationen zu schützen.

Die Abrichtung der Grundseife bei richtiger Eindampfung richtet sich danach, ob sie nach dem Verschleifen mit Lauge oder mit stärkeren Lösungen abgerichtet werden soll. Im ersteren Falle kann die Seife auf Blume abgerichtet werden, bei letzterer Methode muß die Abrichtung der Grundseife eine sehr matte sein, kaum Anfang einer Laugenblume, und sie muß auf dem Glase hoch gehäuft aufliegen. Eine überdampfte Grundseife ist leicht daran zu erkennen, daß sie bei normalem Feuer im Kessel sinkt und nicht mehr flaumig aufsiedet. Die erkaltete Glasprobe verhält sich speckig. Dies kann auch eintreten, wenn die Grundseife zu kaustisch ist; hier hilft man sich durch Zugabe von stärkerer Pottaschlösung, worauf die Abrichtung nochmals kontrolliert wird.

*) Die Verwendung von Kartoffelmehl zur Seifenherstellung ist seit kurzem wieder gestattet (Vgl. Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 23, S. 395.) *Red.*

Beim Sieden mit direktem Dampf von niederem Druck kann leicht die Gefahr eintreten, daß zu viel Kondenswasser in die Seife kommt; im Kessel siedet sie nicht mehr so dick flaumig auf, und die Probe liegt nur dünn auf dem Glase. Ist eine Unterfeuerung vorhanden, so hilft man sich damit; andernfalls ist es schwieriger, und es muß, wenn es der Raum erlaubt, starke Siedelauge mit der nötigen Menge Fettsäure nachgegeben werden. Auch eine zu kohlensaure Grundseife zeigt sich auf dem Glase dünnflüssig; gewöhnlich kann dadurch abgeholfen werden, wenn es nicht zu weit fehlt, daß beim Ausschleifen die Pottaschlösung reduziert oder ganz fortgelassen wird.

Die richtig eingedampfte Silberseife wird eine Ausbeute von ca. 210—215 Prozent besitzen. Durch Ausschleifen der auf ca. 65° C abgekühlten Grundseife mit ca. 20° Bé starker Pottaschlösung und 12—14° Bé starker Chlorkaliumlösung kann die Ausbeute ohne Schwierigkeit auf 240 Prozent gesteigert werden.

Die starken Lösungen haben den Zweck, die Seife gleich mitabzurichten, und man muß sich überzeugen, wie hoch man damit gehen darf. Bei einiger Übung gewährleistet dies ein angenehmes Arbeiten. Eine mit dem Finger geknetete Glasprobe der Seife darf sich nicht lang ziehen oder vom Glas leicht abschieben lassen, sondern muß die Salbenkonsistenz beibehalten.

A. Leitner.

Ueber Gewichtsschwund bei Seifenpulvern.

(Eing. 20. VI. 1924.)

Nicht selten kommt es vor, daß Käufer von Seifenpulvern sich über zu geringes Gewicht der Pakete beschweren. Die Tatsache, daß die Packungen wohl in den meisten Fällen leichter sind als das darauf angegebene Gewicht, besteht selbstverständlich, aber die Unkenntnis der Käufer über die Zusammensetzung eines Seifenpulvers veranlaßt sie eben zu derartigen Klagen. Um schon von vornherein darauf aufmerksam zu machen, daß das Gewicht des Pulvers einer Änderung unterliegt, wird ja auch häufig das Gewicht als Füll- oder Frischgewicht angegeben. Diese Angaben des Gewichtes sind besonders auch bei Untersuchungen von Seifenpulver wesentlich, denn einem geringeren Gewicht infolge Verdunstung von Wasser muß ein entsprechend höherer Fettsäuregehalt gegenüberstehen. Mit anderen Worten, die Menge des reinen fettsauren Natriums bleibt dieselbe, sodaß auch mit Paketen desselben Seifenpulvers, ganz gleich, ob diese infolge verschieden langer Lagerung verschiedene Gewichte aufweisen, derselbe Wascheffekt erzielt wird.

Um nun diesen Gewichtschwund zur Aufklärung der Käufer festlegen zu können, wurden Originalpakete eines Sauerstoffwaschmittels und je eines 30- und 15%igen Seifenpulvers in ihren Gewichtsveränderungen während eines Jahres genau verfolgt. Die verschlossenen Pakete wurden in einem Schranke bei Zimmertemperatur aufbewahrt und wöchentlich gewogen. Es ergaben sich nachfolgende Veränderungen.

1. Seifenpulver mit 30% Fettsäure und Zusatz von Natriumperborat.

Frischgewicht brutto	270,5 g
nach 1 Woche	257,4 „
„ 2 Wochen	247,6 „
„ 3 „	237,9 „
„ 4 „	228,9 „
„ 5 „	223,2 „
„ 6 „	218,0 „
„ 8 „	212,0 „
„ 9 „	206,0 „
„ 10 „	202,6 „
„ 11 „	200,8 „

Von hier ab schwankt das Gewicht innerhalb geringster Veränderungen von Zehntel Gramm je nach dem Feuchtigkeitsgehalt der Luft um 200 g herum. Erst als mit Eintritt der kalten Jahreszeit der Aufbewahrungsraum dauernd geheizt wurde, trat nochmals eine Gewichtsverminderung bis auf 198,0 g ein. Im wesentlichen war also die Austrocknung nach 11 Wochen beendet. Der Gewichtsverlust betrug dann 69,7 g, das sind 25,76% des Brutto-Frischgewichtes. Der Fettsäuregehalt dieses Pulvers stieg bis Ende des Jahres von 28,1% auf 38,64%. Interessant zu beobachten war hierbei auch die verhältnismäßig gute Haltbarkeit des Natriumperborats in gutem Pulver bei trokkener Lagerung. Der Gehalt an aktivem Sauerstoff ging nämlich in den 12 Monaten um nicht ganz die Hälfte zurück.

2. Seifenpulver mit 30% Fettsäure.

Frischgewicht brutto	268,3 g
nach 1 Woche	254,2 „
nach 2 Wochen	241,3 g
„ 3 „	231,1 „
„ 4 „	217,8 „
„ 5 „	209,1 „
„ 6 „	201,1 „
„ 8 „	196,9 „
„ 9 „	196,6 „

Weiterhin schwankt das Gewicht zwischen 196 und 197 g. Die Austrocknung war in der Hauptsache bereits nach 8 Wochen beendigt und betrug 26,7% des Frischgewichtes. Der Gehalt an Fettsäuren betrug frisch 28,5% und nach einem Jahr 38,9%.

3. Seifenpulver mit 15% Fettsäure.

Frischgewicht brutto	266,8 g
nach 1 Woche	248,1 „
„ 2 Wochen	227,8 „
„ 3 „	214,9 „
„ 4 „	206,5 „
„ 6 „	195,5 „
„ 7 „	187,3 „
„ 8 „	182,5 „
„ 10 „	178,5 „
„ 11 „	177,9 „

Die weiteren Gewichtsschwankungen bewegen sich zwischen 177,9 und 178,5 g, abhängig von dem Feuchtigkeitsgehalt der Luft. Während die Austrocknung in den ersten Wochen sehr schnell vorangeht, verlangsamt sie sich nach 6 Wochen und hat mit 11 Wochen den Höhepunkt erreicht. Sie macht dann 33,3% des Frischgewichtes aus. Je nach den Luftzirkulationsbedingungen der Lagerräume kann der Gewichtsverlust der Seifenpulverpakete etwas langsamer oder auch etwas schneller eintreten. Ferner ist sehr ausschlaggebend, ob das Pulver frisch oder erst nach längerem Lagern abgefüllt wird.

Klagen über derartige Mindergewichte werden natürlich in Zeiten schlechteren Geschäftsganges häufiger eintreten, da die Produkte sowohl beim Fabrikanten, wie auch beim Händler leicht längere Zeit lagern. Dipl.-Ingenieur *Schlüter.*

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Fortsetzung.)

Schlußbetrachtungen.

In der Tat ist in dieser Streitsache, die nun schon einige Jahre Aufsehen und Unruhe in weiten Kreisen hervorrief, viel aneinander vorbei geredet worden. Hie heißt es: das Optimum der Faserschonung ist ausschlaggebend, dort erklärt man: das Optimum der Faserschonung + Optimum der Wirksamkeit muß Bewertung finden; hie hört man: Bleichmittel sind überflüssig und dort: Waschmittel allein sind nicht ausreichend. In der Seifens.-Ztg. haben sich zur Frage, ob man zum Reinigen der Gebrauchs-Wäsche neben Seife-Soda noch besonderer Bleichmittel bedarf, verschiedentlich Einsender geäußert, vgl. *B. Selvers* 1923, 127, Dir. *Ed. W. Albrecht* 1923, 619 und letzthin Dr. *C. H. Keutgen* 1924, Nr. 8. So sagt *Albrecht*, Bleichmittel sind absolut unnötig, sofern nur rationell gewaschen wird, wobei Voraussetzung für die Erzielung reiner Wäsche und die Schonung derselben das Arbeiten mit reiner ungefüllter Kernseife und mit reinem Seifenpulver ist. *Keutgen* hingegen vertritt die gegenteilige Ansicht und meint, die in der Polemik angeführten konträren Versuche seien nicht maßgebend, weil man die Verhältnisse der Praxis nicht genügend berücksichtigt habe. (Eine genauere Wiedergabe der letztgenannten drei Beiträge zu unserem Thema erübrigt sich wohl an dieser Stelle.) Wie bereits hervorgehoben, hält *Heermann* die Mitverwendung von Bleichmitteln im allgemeinen für unnötig. Er nennt es ein Mißverständnis,*) wenn die Meinung aufgekommen sei, daß er, *H.*, die Chlorbleiche als regelmäßige Begleitbehandlung der Wäsche empfohlen habe. „Ist in besonderen Fällen das Bleichen der Hauswäsche erforderlich oder erwünscht, so ist eine sachgemäß durchgeführte Chlorbleiche immer noch harmloser als die kombinierte Bleichwäsche." Da erinnert man sich mit Interesse daran, daß *H.* bezw. das Materialprüfungsamt bei jenen Versuchen des von *Kind* der Öffentlichkeit zugängig gemachten Gutachtens zu einem anderen Resultat gekommen war. Wir wollen jene Sätze, die sich auf das Waschen von Probestoffen mit Kernseife beziehen, hier nochmals wiederholen: Weiter ist die Angabe wichtig, daß die reine Baumwoll- wie Leinenware, also die nicht angeschmutzten Proben, bei den fortgesetzten Wäschen zunehmend gelber bis zitronengelb wurden, während es von den angeschmutzten Geweben heißt „etwas gelblicher, etwas rötlicher". Wie reimt sich nun

*) Zeitschrift f. angew. Chemie 1924, 181.

das mit der neuen Erklärung zusammen, sollten jene Versuche doch nur als „Laboratoriumsversuche" zu gelten haben?! Dann drängt sich aber gleichzeitig die Annahme auf, daß auch jene Festigkeitswerte Laboratoriumszahlen waren, und daß die Wäschereipraxis andere Ergebnisse zu zeitigen pflegt. Eine Erklärung für die sich widersprechenden Werte: 26 Einzelwäschen des reinen Baumwollstoffes = 23% Verlust, 26 Doppelwäschen des angeschmutzten Stoffes = 6,5% Verlust, hat *Heermann* bislang nicht gegeben. Jedoch auch die Versuche von *Kind* sind nicht einwandfrei, weil er im allgemeinen keine schmutzigen Gewebe zum Waschen nahm und sie nur zum Teil streifig anschmutzte. Wie aber *K.* selber neuestens betonte,**) hat man in der Technik die Oxydationsmittel zum Ausbleichen der Faserverunreinigungen zu verwenden, und zwar unter Anpassen an die jeweilige Reaktionsfähigkeit. Wie bedeutungsvoll die Versuchsbedingungen sind, lehrt eben dieser Aufsatz, denn *K.* kam zu dem Ergebnis, daß die von *Heermann* hervorgehobene Faserschädigung bei warmem Chloren nicht unbedingt eintreten muß, sofern man den Verbrauch an Bleichagens der Kaltbleiche anpaßt. Die Faserbeeinflussung hängt von dem durch die verschiedenen Bleichkonstanten insgesamt bedingten Verbrauch an Bleichagens ab. Bei „reinen Fasern" ist der Verbrauch an Aktivchlor ein ganz anderer als bei schmutziger Wäsche, und dieser Umstand muß bei Probeversuchen berücksichtigt werden, indem man schwächere Lösungen nimmt oder kürzere Zeit bleicht. Wie verschieden die Festigkeitszahlen bei Probebleichungen ausfallen können, hat *Kind* noch in einer weiteren Publikation dargetan, die hier in der Seifens.-Ztg. in Nr. 19 d. J. veröffentlicht ist. Diese Arbeit, welche Bezug nimmt auf Bleichversuche von Prof. Dr. *Ristenpart*, Versuche, die weniger die Verhältnisse der Bleichwäsche betreffen, beschäftigt sich mit der Permanganatbleiche, ihre Folgerungen sollen jedoch für alle Bleichmethoden als zutreffend zu gelten haben. Die Beweisführung geht dahin, daß je größer die zur Verfügung stehende Menge des Oxydationsmittels ist, um so heftiger der Faserangriff sein kann, wobei für die Faseroxydation als wesentlicher Faktor die Flottenlänge in Betracht kommt, wenn das Bleichagens nicht durch die Verunreinigung, durch die Schmutzstoffe, aufgebraucht wird. Dies besagt somit, daß man für vergleichende Untersuchungen keine „reinen" Stoffe nehmen sollte.

„1 kg aktiver Sauerstoff vernichtet 30 kg Wäschefaser" war der Alarmruf, vergl. Seifens.-Ztg. 1924, S. 350. Wie *Heermann* zu solcher Berechnung kam, ist aus seinen Veröffentlichungen nicht zu ersehen, wie überhaupt über die genauen Verbrauchsmengen an Waschmitteln für je 1 kg Wäsche die Publikationen wenig bringen. Unter anderem ist eine Nachrechnung bei den Vergleichsversuchen von *Kind* möglich, der für 250 g Wäsche 20 g Persil nahm. Das wären 0,2 g Aktivsauerstoff, und bei 40 Wiederholungen konnten somit 8 g Sauerstoff wirken. Hätten nach der Rechnung von *H.* nicht die Versuchsstoffe nach 40 Wäschen zufolge Sauerstoffraß „vernichtet" gewesen sein müssen? Oder baute sich die Berechnung auf der Schmutzkatalyse auf? *H.* lehnte die Erklärung, nur altes Versuchsmaterial wieder vorzubringen, ab, er wird jedoch durch neue Versuche das Material seiner Gegner zu entkräften haben, wobei sich manche Widersprüche klären mögen. (Die große Arbeit von *Brauer* blieb von ihm bislang unbeachtet.) Die Problemstellung hätte dabei zu lauten: Wie groß ist der Wäscheverschleiß, wenn man Schmutzwäsche den Anforderungen der Hausfrauen entsprechend reinigt?

Zum Schlusse dieser umfangreichen Erörterungen***) sollen *Thies* und *Noder*, die übrigens nicht nur eine Persilversuchsreihe durchführten, wie dies *H.* in seiner Entgegnung zum Ausdruck bringt, das Wort haben: Der Kampf gegen die Waschmittel konzentrierte sich auf alle bleichend wirkenden Mittel, weil Bleichen nun einmal nicht ohne gewisse, aber unter normalen Verhältnissen gänzlich unbedenkliche Festigkeitsverluste möglich ist. Man übersah vielfach, daß die Rasenbleiche erheblich schädlicher zu wirken vermag (vergl. *Keutgen*, Seifens.-Ztg. 1924, S. 123) als die richtig gehandhabte chemische Bleiche, ohne dabei eine gleich gute Wirkung sicher zu stellen. (Schluß folgt.)

**) Die Ausführung von Bleichversuchen, Seifens.-Ztg. 1924, S. 166.

***) Ein Nachtrag wird dem neuen Bleichmittel Chloramin gewidmet.

Ueber Parfümierung kaltgerührter und pilierter Seifen.

Von *Gustav Peters*, Betriebschemiker der Seifenfabrik Gebrüder Kniewitz, Augsburg.

(Eing. 13. VI. 1924.)

Nach den Forschungen der modernen Riechstoffchemie wissen wir, daß der Geruch durch einen chemischen Vorgang in der Nasenschleimhaut erzeugt wird. Um dahin zu gelangen, muß der Riechstoff sich in der Luft gelöst befinden, denn erst dann kann er auf den Riechnerven einwirken.

Dabei spielen aber auch noch andere Momente mit, die man nicht unberücksichtigt lassen darf, und das sind vor allem: Temperatur, Feuchtigkeit und Intensität des betreffenden Riechstoffes.

Diese Beobachtung tritt ganz besonders bei der Herstellung feiner Toiletteseifen zutage, seien sie kaltgerührt oder piliert.

Wir wissen, daß die natürlichen und künstlichen Riechstoffe zum größten Teil sehr flüchtig sind, deshalb ist darauf zu achten, daß die Temperatur bei der Herstellung solcher Seifen keine zu hohe wird. Ist die Temperatur daher zu hoch, so wird sich der Riechstoff verflüchtigen, ist sie aber zu niedrig, vor allem im Winter, wird er überhaupt nicht aufgenommen, wodurch man in beiden Fällen anstatt guter Präparate vollständig geruchlose Seifen erhält.

Die Temperatur sollte bei Herstellung solcher Seifen sich daher zwischen 15—20° C bewegen.

Daß außerdem eine gewisse Feuchtigkeit zur Erzielung eines intensiven Geruches notwendig ist, geht daraus deutlich hervor, daß z. B. Parfüme, die sich an Kleidungsstücken befinden, auch wenn sie lange Zeit keinen Geruch mehr verbreiteten, nach einem lauen Regen sich plötzlich wieder bemerkbar machen.

Eine Hauptbedingung aber, um vollwertige Präparate zu erzielen, ist die, daß die betreffenden Riechstoffe nicht zu zart, sondern etwas derber sind, und daß die zur Verwendung gelangende Grundseife sich selbst gut verarbeitet und von allem ihren Eigengeruch verloren hat, was nur durch eine entsprechende Lagerung von mindestens vier Wochen bei gleichmäßiger Zimmertemperatur erzielt werden kann.

Gerade auf dieser guten Ablagerung beruht das Geheimnis der französischen Toiletteseifen, und dadurch erzielen sie ihre Vollduftigkeit.

Chemische Mitteilungen

Neue Wege in der Leim- und Gelatine-Industrie.

Von Dr. *Hermann Stadlinger*,*)

Direktor der Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Berlin.

Die Erzeugung des Leimes und der Gelatine umfaßt im wesentlichen die drei Hauptoperationen: Vorbehandlung der Rohstoffe, Herauslösen des Glutins aus den Rohstoffen, Überführen der Sude in den trockenen Zustand. Die beiden ersten Arbeitsgänge vollziehen sich unter Anwendung moderner, technischer Großapparatur; Handarbeit spielt hier eine untergeordnete Rolle. Dagegen bedingt der dritte Vorgang in seiner weitaus gebräuchlichsten Form, der Erzeugung von Leim- und Gelatinetafeln, einen beträchtlichen Aufwand an kostspieliger Handarbeit. Ein besonders in der Tafelleimtrocknung empfundener Übelstand liegt in der langen Trocknungsdauer; denn sie erfordert mehrwöchige zinslose Festlegung von Kapitalwerten und schließt zugleich die Gefahr von Qualitätsverschlechterung ein. Aus diesem Grunde war die Industrie um neue Wege bemüht, die eine möglichst weitgehende Kürzung der Zeitdauer herbeiführen sollten, die zwischen der gußfertigen Leim- oder Gelatinebrühe und dem gebrauchsfertigen Enderzeugnis liegt. Die Einführung der Trommeltrocknung und Zerstäubungstrocknung bedeutet hierin einen wesentlichen Vorteil. Die nach diesem Verfahren gewonnenen Erzeugnisse — Flockenleim, Leimpulver und Gelatinepulver — konnten jedoch trotz ihrer hervorragenden Qualität in Verbraucherkreisen schwer Fuß fassen, weil ihnen die für Leim und Gelatine wichtige äußere glasig-glänzende Beschaffenheit fehlt. Dazu kommt das geringe spezifische Gewicht dieser Produkte und der hierdurch bedingte hohe Aufwand an Verpackungsmaterial.

Nach jahrelangen Versuchen ist es der Aktiengesellschaft für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel, Berlin, gelungen, Leim und Gelatine in Form perlenförmig erstarrter Tröpfchen, kurz „Leimperlen" und „Gelatineperlen" genannt, herzustellen. Diese „Perlen" werden dadurch gewonnen, daß man Leim- oder Gelatinebrühen durch feine Öffnungen in ein flüssiges oder gasförmiges Medium eintreten läßt. Beim Durchfallen formen sich die Tropfen infolge der Oberflächenspannung zu perlenförmigen Rotationskörpern. Durch sachgemäße Kühlung dieses Mediums wird ferner erzielt, daß die Perlen schon während des Durchfallens, also innerhalb einer Minute, gelatinieren. Eine sinnreiche Apparatur ermöglicht es, daß die „Perlen" unter absoluter Vermeidung von vorzeitigem Glutinabbau die gleiche Wertbeschaffenheit besitzen, die den Leim-

*) Auszug aus einem bei der Tagung des Vereins Deutscher Chemiker (11.—14. 6. 24) in Rostock gehaltenen Vortrage.

oder Gelatinebrühen vor ihrer Verarbeitung zu Perlen innewohnte. Mit dieser Wahrung der Qualität bringt die Verkürzung des Arbeitsvorganges auch noch eine wesentliche Ersparnis an Arbeitskraft und Arbeitsraum mit sich. So entfällt

AGS-Leimperlen.

künftig das Gießen der Brühen auf Leimtischen, das Schneiden der erstarrten Gallerte, das umständliche Transportieren zu den Leimnetzen, das Auflegen auf die Leimnetze, das wochenlange Trocknen in den Kanälen, das die Leimnetze schädigende Abreißen der Tafeln, das schwierige Einpacken usw.

Prozentuale Wasseraufnahme bei Leimperlen und Leimtafeln innerhalb 24 Stunden und 60 Minuten.

Außer diesen rein fabrikmäßigen Vorteilen bergen die Perlen auch noch ganz erhebliche Vorzüge bei ihrer praktischen Verwendung in der Hand des Verbrauchers. Leim und Gelatine läßt man vor ihrer Verwendung in Wasser quellen. Bei der gebräuchlichsten Form der Tafeln dauert dieser Vorgang viele Stunden lang. Bei „Leimperlen" kürzt sich die Quelldauer auf ½ Stunde ab, d. h. nach 30 Minuten hat Perlenleim die gleiche Wassermenge (rd. 110%) aufgenommen, die eine Leimtafel nach 24 Stunden durch Quellung einschließt. Dies leuchtet ohne weiteres ein, wenn man bedenkt, daß eine gewöhnliche Leimtafel von 328 cm² Gesamtoberfläche bei Verteilung in Leimperlen von 1 mm Durchmesser etwa 262 500 Perlen mit 8242 cm² Oberfläche — das ist das rund 25fache! — ergibt. Dies bedeutet für die Praxis eine große Vereinfachung in der Handhabung sowie Ersparnis von Zeit, zumal auch das lästige Zerkleinern der Tafeln in Wegfall kommt. Schließlich ist auch auf die Möglichkeit der Herstellung eingestellter Handelsmarken für bestimmte Verbraucherzwecke hinzuweisen. Die im Fabrikbetrieb täglich anfallenden Perlen werden auf ihre technisch und chemisch-physikalisch wichtigen Kennwerte untersucht. Jeder Anfall ist dadurch scharf gekennzeichnet, und man ist durch entsprechende Auswahl künftig in der Lage, gleichmäßige Perlenmischungen von bestimmter Viskosität, Wasserstoffzahl, Schmelzzahl, Gallertfestigkeit, Klebefähigkeit usw. zu erzeugen. Da es dem Zentral-Laboratorium des Scheidemandel-Konzerns gelungen ist, eine zuverlässige kolloidchemische Methode aufzufinden, die einen Einblick in den Abbaugrad von Leim und Gelatine gestattet, ist es künftig auch möglich, gleichbleibende Spezialmarken zu erzeugen, die den jeweiligen Verwendungszwecken am besten angepaßt sind.

Das neue „Perlenverfahren" dürfte ohne Zweifel eine Umwälzung auf dem Gebiete der Leim- und Gelatine-Industrie bedeuten, zumal es möglich erscheint, künftig Leim und Gelatine in heißen Gegenden zu erzeugen, die der einschlägigen Fabrikation bisher verschlossen waren.

Kleine Zeitung

Vorrichtung zum Formen und Kühlen geschmolzener Seife. (D. R. P. 395 378 v. 4. VI. 1921. *The American Cotton Oil Company* in New York. [Für die Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 5. Juni 1920 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf eine Einrichtung zum Formen und Kühlen von Seife, bei welcher die Preßformen nebst ihrem von einer verstellbaren Hubbahn beeinflußten Kolben von einem Tisch oder Körper getragen werden, der sich um eine senkrechte Achse dreht.

Es soll dadurch bezweckt werden, die in flüssigem Zustande in die Preßform eingeführte Seifenmasse unmittelbar während des Pressens einer vorläufigen und daran anschließend einer endgültigen Kühlung zu unterziehen, um das Erkalten und Hartwerden der in den Formen befindlichen Seifenstücke möglichst rasch und durchgreifend vor sich gehen zu lassen. Der Erfindung gemäß werden die mittels des Tragkörpers bewegten Formen erst unter einer über ihnen angeordneten Kühlpfanne entlanggeführt und alsdann weiter durch über und unter ihnen angeordnete, an sich bekannte Spritzvorrichtungen hindurchgeführt.

In den Zeichnungen zeigen die Abb. 1, 2 und 3 senkrechte Schnitte durch die Vorrichtung.

Abb. 1.

Abb. 2.

Abb. 3.

Der Tisch oder Tragkörper 10, der durch ein Getriebe kreisende Bewegung erhält, trägt an seinem Umfange in an sich bekannter Weise Formen 15, in denen die Preßstempel 23 angeordnet sind, welche mittels Hubführung 27 auf- und abwärts bewegt werden, um die in die Formen eingebrachte Seifenmasse zusammenzupressen. Die flüssige Seife wird aus dem mittels eines Dampfmantels 15' erhitzten Behälter 16 zweckmäßig mittels eines Druckorgans 30 in die Form eingebracht. Zufolge der in wagerechter Ebene kreisenden Bewegung des Tisches 10 gelangt die Form dann unter die Pfanne 17, die durch ein Zuflußrohr 19 mit einem kalte Lauge oder Flüssigkeit enthaltenden Behälter verbunden ist. Da die Seife noch im geschmolzenen Zustande ist, muß sie sorgfältig gegen unmittelbare Berührung mit der Lauge geschützt werden, da diese schädigend auf die Seife einwirken würde. Zu diesem Zweck erfolgt die Kühlung mittels der Pfanne 17, deren Boden sich unmittelbar über den Formen befindet. Sobald die Oberfläche der Seife genügend abgekühlt ist, wird die Seife durch unmittelbare Einwirkung von Laugestrahlen aus Zuleitungen 20, die durch ein Rohr 21 mit dem die kalte Lauge enthaltenden Behälter in Verbindung stehen, abgekühlt. Weitere Abkühlung wird durch Spritzen von kalter Lauge gegen die Unterseite der Formen mittels der Zuleitungen 22 erreicht. Dieses Bespritzen mit kalter Lauge wird so lange fortgesetzt, bis die Seife so hart ist, daß sie aus den Formen entfernt werden kann.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Formen und Kühlen von Seife mit die Preßformen nebst ihren von einer verstellbaren Hubbahn beeinflußten Kolben enthaltendem, um eine senkrechte Achse sich drehendem Tragkörper, dadurch gekennzeichnet, daß die mittels des Tragkörpers (10) bewegten Formen (15) erst unter der Kühlpfanne (17) entlanggeführt werden, und daß dann weiter durch über und unter ihnen angeordnete Spritzvorrichtungen (20,22) eine Abkühlung durch Besprengen mit Kühlflüssigkeit stattfindet.

Aus dem Bericht über die Tätigkeit des Chemischen Untersuchungsamtes der Stadt Dresden im Jahre 1923, erstattet von *A. Beythien* und *H. Hempel*.

Gebrauchsgegenstände. Eine zum Ausbessern schadhafter Töpfe angepriesene „Kompositionsstange Acadra" bestand lediglich aus Schwefel mit einer Spur Aluminium und war völlig unbrauchbar.

Feuergefährliche Stoffe. Mehrere Spirituslacke hatten Entflammungspunkte unter 20° und waren daher als leichtentzündlich zu beanstanden. Hingegen war eine andere als gefährlich bezeichnete Flüssigkeit eine unbedenkliche Lösung von Kautschuk in Trichloräthylen.

Waschmittel. Im Verkehr mit Seife und Soda treten allmählich wieder normale Verhältnisse ein. Die den städtischen Anstalten gelieferte Kernseife hatte durchweg den vorgeschriebenen Fettsäuregehalt von 70 v. H., und auch die berüchtigte mit Kochsalz verfälschte „Dresdner Soda" wurde nicht mehr angetroffen. Nur eine dem Hospital angebotene „Seife" mit 88 v. H. Wasser, 5. v. H. Soda und 3 v. H. Fettsäuren erwies sich als Schwindelprodukt aus der Kriegszeit. Ihr ebenbürtig waren mehrere Seifenpulver, die, lediglich aus Kochsalz, Kalk, Magnesia, Sand, Wasserglas und etwas Soda zusammengemischt, gar keine oder nur Spuren Seife enthielten. Sauerstoffhaltige Waschmittel, die nach den Versuchen von *Heermann* als wäscheschädlich gelten, werden in den städtischen Anstalten nicht benutzt. Die Zerstörung eines Operationstuches war auf unvorsichtige Behandlung mit Chlor zurückzuführen.

Geheimmittel und Heilmittel. Trotzdem der Geheimmittelschwindel anscheinend noch in üppiger Blüte steht, sind dem Untersuchungsamte aus nicht ersichtlichen Gründen nur vereinzelte hierhin gehörende Gegenstände zur Begutachtung überwiesen worden.

Sauerstoffmandelkleie, ein Gemisch von 90 v. H. Sand und Kieselgur mit 10 v. H. Pottasche ohne jede Spur von Mandeln, mußte als ein Schwindelprodukt ärgster Art bezeichnet werden.

Fußbodenöle zeigten nicht mehr die üblen Eigenschaften der Kriegsersatzmittel, sondern bestanden durchweg aus unvermischten säurefreien Mineralölen von vorgeschriebener Viskosität (5 bis 8) und vorgeschriebenem spezifischen Gewicht (0,8 bis 0,9). Zu tadeln war bisweilen ein schwacher Petroleumgeruch, der besonders in Schulen störend empfunden wird.

Kresolseifenlösung für die städtische Desinfektionsanstalt enthielt, den Lieferungsbedingungen entsprechend, in der Regel mindestens 50 v. H. Kresol und höchstens 15 v. H. Wasser. Bisweilen wurden allerdings auch recht minderwertige Erzeugnisse angeboten.

Tinte. Anstelle der früher ausschließlich benutzten Urkundentinte wird jetzt für die städtischen Kanzleien die im allgemeinen völlig ausreichende Eisengallusschreibtinte beschafft. Die eingelieferten Anstellmuster wiesen in der Regel den vorgeschriebenen Gehalt von mindestens 18 g Gerb- und Gallussäure und 2,6 g Eisen in 1 Liter auf.

Verfahren, die Trockenfähigkeit von Ölen zu erhöhen. (D. R. P. 396 112 v. 27. VII. 1923. Dr. *Paul Mecke* in Unna i. W.) Es ist bekannt, die Trockenfähigkeit der Öle, die als Farbbindemittel dienen, durch einen Zusatz von Oxyden oder Superoxyden der Metalle zu erhöhen. Die Oxyde werden gewöhnlich als Oleate oder Resinate, die im Terpentinöl o. dgl. gelöst werden, oder als Pulver den Ölen beigemischt. Diesem Verfahren haften verschiedene Mängel an; die Öle werden durch solche Sikkative stark gefärbt und dunkeln nach. Die Resinate machen außerdem den Anstrich rissig und bei Anwesenheit freier Harzsäure dauernd klebend, oder sie bringen das Öl zum Gerinnen. Durch das Verfahren gemäß der Erfindung werden diese Übelstände beseitigt; es hat außerdem noch den Vorteil, daß es wesentlich billiger ist als die bisher bekannten Verfahren zur Herstellung von Sikkativen.

Die Wirkung der Sikkative ist eine katalytische. Man benötigt um so weniger Oxyde, je mehr deren Oberfläche vergrößert wird. Dies wird erreicht, wenn sie in kolloidalem Zustand unmittelbar mit den Ölen vermischt werden. Das vorliegende Verfahren besteht nun darin, daß man etwa vier Teile eines Metallsalzes (Bleinitrat, Cobaltsulfat oder Eisenvitriol) in Wasser löst, in dem ein anorganisches Kolloid, wie Tonerdehydrat, Kieselsäurehydrat, suspendiert ist. Diese Mischung wird so lange mit einer etwa 1prozentigen ammoniakalischen Kaliumpermanganatlösung unter Umrühren versetzt, bis die Flüssigkeit schwach rot gefärbt bleibt. Man kann jedoch auch so verfahren, daß man die vorher genannten Metallsalze in essigsaurer Tonerde auflöst und deren Hydrat zusammen mit den Hydroxyden durch Ammoniak ausfällt.

Die ausfallenden Hydroxyde bezw. Hydroxydule werden durch das Kaliumpermanganat im statu nascendi in Hydroxyde bzw. Superoxydhydrate unter gleichzeitiger Bildung von Mangansuperoxyd übergeführt. Diese Wechselwirkung bewirkt das Ausfallen der Hydroxyde in kolloidalem Zustande, und diese feinste Verteilung wird noch erhöht durch das zugesetzte oder mitgefällte indifferente Kolloid, auf das sich, wie mikroskopisch festgestellt wurde, die Hydroxyde niederschlagen. Die Suspension wird nach dem Ausfällen abgepreßt; die zurückbleibende feuchte Paste kann leicht mit Ölen oder Ölfarben gemischt werden. Das Wasser verdunstet nach dem Aufstreichen der Ölfarbe sehr schnell, die, ohne zu kleben, in wesentlich kürzerer Zeit trocknet als Ölfarbe mit Zusatz der bisher bekannten Sikkative.

Patent-Anspruch: Verfahren, die Trockenfähigkeit von Ölen zu erhöhen, dadurch gekennzeichnet, daß man sie mit einem wasserhaltigen Brei mischt, bestehend aus einem anorganischen Kolloid, auf dem feinst verteilte Hydroxyde oder Superoxydhydrate niedergeschlagen sind.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.
In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

574. Erbitte ein praktisch erprobtes Verfahren zur Herstellung eines guten wasserlöslichen Bohröles unter Verwendung von Hexalin oder Methyl-Hexalin (Hydralin). Bewährte Vorschrift wird honoriert. F. H. in P.

575. Meine einzelnen Sude Marseiller Seife, aus 82% ital. Sulfurolivenöl und 18% heller Erdnußölfettsäure auf 2 Wassern gesotten, fallen in der Farbe verschieden aus, sollen aber stets schön grün sein. An den Ölsendungen sind Farbenunterschiede nicht wahrnehmbar. Künstliche Färbung kommt nicht in Frage, da weiße Stoffe behandelt werden. Wie ist Abhilfe möglich? Erbitte Siedevorschrift von Praktikern. P. H. in G.

576. Ich bitte um Angabe einer Prüfungsmethode für den Glyzeringehalt der Unterlauge. Ist es rentabel, bei einem kleineren Betrieb die Unterlauge aufzuspeichern und dann weiterzuverkaufen? L. H. in J.

577. Bitte um Bekanntgabe, wie man ein wirklich gutes Haaröl und Klettenwurzelöl herstellt. P. R. L.

578. Wie stellt man ein gutes Ausputzwachs her? J. P. in St.

579. In welchen Industriezweigen, bezw. zu welchem Zwecke findet Rizinusöl I. und II. Pressung (kein pharmazeutisches) in größeren Mengen Verwendung? Bekannt ist: zur Herstellung von Türkischrotöl und Seife. H. in M.

580. Kann mir ein Mitleser sagen, welche chemischen Produkte resp. Fabrikate (wie Klebstoffe, Farben etc.) in der künstl. Blumen-, Putzfedern- und Hutbranche benötigt werden. Welches sind die entsprechenden Lieferanten evtl. Rezepte dafür? A. K. in B.

581. Ich beschäftige mich mit Versuchen zur Herstellung von Labextrakt aus Kälbermagen. Auf welche Weise kann ich den schleimigen Auszug klar filtrieren und den größeren Teil des mitgelösten Schleimes entfernen, ohne das empfindliche Lab-Enzym in seiner Wirksamkeit abzuschwächen? Eignen sich hiezu bei Darstellung im Großen die Filterpressen, oder gibt es sonstige Filtrierapparate? Wie wird in Labfabriken gearbeitet? Ich bitte Fachleute in der Technik des Filterns um Ratschläge. A. G. in A.

582. Erbitte ein bewährtes Rezept für stark schmutz- und fettlösende Seife oder Seifenpulver für Maschinisten, Mechaniker usw. J. H. in B.

583. Wer stellt Theobromin her und zu welchen Zwecken wird es verwendet? B. Sch. in K.

584. Worauf kann Nichtbildung eines Kornes in der Schmierseife zurückzuführen sein, und welche Resultate liegen bei Verarbeitung von Hartfettsäuren an Stelle von Talg vor? L. R in G.

585. Wie bringt man möglichst viel Ätzkali unter Zusatz von gelöschtem oder ungelöschtem Kalk oder auch Kalkstein in eine feste preßfähige Masse zusammen, die sich in einigen Tagen verhärtet wie Schwemm- oder Ziegelsteine. Ein Versuch, 50° Ätzkalilauge mit gelöschtem Kalk und Wasserglas, ist nicht gelungen. Die Masse zerfällt nach Erkalten wie Sand. Erprobte Verfahren werden honoriert. Dr. B. in K.

586. Wir stellen aus 70 T. amerik. Speisetalg, 30 T. rohem Leinöl, 46 kg 50° Bé Kalilauge und 11 kg 96/98%iger Pottasche eine Naturkornseife her. Die Kalilauge wird mit Pottasche auf 25° Bé gestellt. Die Seife kornt gut aus, wird aber, nachdem sie 5—6 Wochen in Kübeln steht, dünnflüssig und beschlägt. Woran liegt hier der Fehler? Kann man bei dieser Seife auch 10—15% spanisches Harz mitverwenden? Eignet sich technischer Talg besser als amerik. Speisetalg dazu, oder wie kann sonst dem Übelstande abgeholfen werden? G. S. in Fr.

587. Welches war der Preis für techn. helles Rüböl in der Zeit vom 1. mit 15. September 1922. M. L. in D.

588. Es existieren Präparate, mit denen man durch Bestreichen eines Blattes Papier von Druckschriften negative Abzüge machen kann, die dann wiederum einen positiven Abdruck geben. Es sind meist wachsartige Produkte. Wie sind diese zusammengesetzt? W. G. in L.

589. Gibt es eine Methode, um den Beginn der Ranzidität von Grundseifen festzustellen? Die Prüfung von Neutralfett, bezw. abgeschiedenen Fettsäuren mit 1%iger ätherischer Phloroglucinlösung und konzentrierter Salzsäure ist bekannt. G. R. in M.

590. Wie bleicht man chemisch gelbes Bienenwachs? G. M. in P.

591. Wie wird ein Patentachsenspritzfett, hellgelb oder gelb, hergestellt? H. R. in Gl.

592. Bitte um ein Rezept für Seifenschnitzel, wie sie gegenwärtig in den Handel gebracht werden. Auf welche Art und Weise werden diese getrocknet, daß man eine schöne versandfähige Ware bekommt? L. K. in G. Z.

593. Wir beabsichtigen die Herstellung von Wachs-Streichhölzern im Großen und bitten um möglichst genaue Angaben über den Gang der Fabrikation und die hierfür notwendigen maschinellen Einrichtungen. V. W. F. in D.

594. Aus blondem destillierten Olein stelle ich ein 30%iges Seifenpulver her. Dasselbe ist ausgezeichnet in der Verwendung, hinterläßt aber einen tranartigen Geruch, welcher sich sogar in der getrockneten Wäsche etwas bemerkbar macht. Welches Mittel ist nun am geeignetsten und am billigsten, um diesen Geruch zu verflüchtigen? Ich habe früher auf 100 kg Pulver ca. 100 g Mirbanöl verwendet, jedoch ist auch dieses Öl nicht besonders angenehm, und ich möchte von der Verwendung von Parfümöl Abstand nehmen. W. H. in H.

595. Wie kann ein Parfüm zusammengesetzt werden, daß es einen ähnlichen Geruch bekommt wie die Döbelner Schmierseife? E. P. in K.

596. Seit etwa 3 Monaten habe ich zur Vermeidung des lästigen Spiegelauffüllens bei meiner Schuhcreme und auch zur Verhinderung des Ausschwitzens sowie auch wegen des besseren Aussehens von einer Spezialfabrik Kompositionsfolien (Stanniol) bezogen und damit meine Ware eingedeckt. Jetzt hatte ich Gelegenheit, Ware, die etwa 4—6 Wochen alt ist, einer Prüfung zu unterziehen und mußte feststellen, daß die Stanniolblätter vollständig zersetzt sind und sich nicht mehr von der Masse abziehen lassen. Es ist nur noch eine lästige Schaumschicht auf der Masse. Bei brauner Schuhcreme ist an der Oberfläche die Ware merklich verändert, und auf den Folien ist ein schimmelartiger Ausschlag. Seit etwa 3 Monaten gelieferte Konkurrenzware (Nigrin) weist diesen Übelstand nicht auf. Mein Ansatz besteht mit kleinen Abweichungen aus 3 Montanwachs, 3 Karnauba-, 2 Bienenwachs, 2 Rückstände (Karnauba), 10 Ceresin, 10 Paraffinschuppen, 10 Dekalin, 25 Testbenzin, 25 amerik. Terpentinöl und 10 nordischem Terpentinöl. Letzteres habe ich neuerzeit verwendet, um den Terpentinölgeruch mehr zur Geltung zu bringen, denn bei 50% amerik. Terpentinöl kommt der Benzingeruch zu sehr zum Vorschein. Bei weißer Schuhcreme, bestehend aus gelblichem Karnaubawachs und obigen Lösungsmitteln, sind die Stanniolblätter nicht verändert. Diese Ware neigt jetzt bei der Wärme sehr zum Ausschwitzen. Wie könnte ich diese Übelstände beseitigen? O. P. in B.

Antworten.

537. Zum A b b e i z e n von L a c k- und F a r b a n s t r i c h e n bedient man sich bei rohen Arbeiten alkalischer Lösungen, wie 10%iger Natronlauge, Wasserglaslösungen u. dgl. Für Feinzwecke sind organische Lösungsmittelgemische anzuempfehlen, z. B. Benzol 23, Tetralin 30, Holzgeist 40, Paraffin 5, Naphtalin 2 Gewichtsteile. Dr. *R. H.* in D.

— Ich bitte den Fragesteller, sich mit mir wegen eines vorzüglich und billig herzustellenden Lack- und Farbenentfernungsmittels in Verbindung setzen zu wollen. Ich bin im Besitze eines tadellosen fachmännisch erprobten Rezeptes. Adresse durch die Redaktion gegen Rückporto. *H. K.* in Br.

— Erprobte Vorschrift gibt gegen mäßiges Honorar ab.
Walter Bruckhaus, Chemiker, Krefeld 271.

— Habe erstklassige Vorschriften zur Herstellung eines Lack- und Farben-Entfernungsmittels abzugeben.
Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

538. Eine gute Vorschrift einer brauchbaren Schulkreide habe ich abzugeben. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

540. Auskunft erteilt
Walter Bruckhaus, Chemiker, Krefeld 271.

— Ich bin gern bereit, Ihnen gegen mäßiges Honorar Parfüm-Ansätze mit durchdringenden Gerüchen, die speziell für kaltgerührte Seifen in der Praxis erprobt sind, abzugeben. Adresse gegen Rückporto durch die Redaktion des Blattes.
H. v. N. in L.

544. Vorschriften zur Herstellung von Zahnradglätte können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

545. Zum Bestreichen der Innenwände von Sodakristallisierwannen verwendet man Wasserglas. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

546. Vorschriften zur Herstellung von Kammradfett können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

547. W a l k ö l. Ihre Mißerfolge können lediglich durch die Qualität des Oleins bedingt sein, falls sie für wirklich völlige Verseifung Sorge getragen haben. Beim Arbeiten mit Sojaölsäure habe ich dergleichen Mißerfolge nie beobachtet. Ich habe allerdings Methylhexalin stets vor dem Verseifen mit der Fettsäure gemischt. Dr. *R. H.* in D.

554. Wir sind bereit, Ihnen ein erstklassiges Rezept mitzuteilen.
James Wachtel & Co., Seifenfabrik, Berlin W. 35, Kurfürstenstraße 149.

556. N a t u r k o r n s e i f e n m i t b e s o n d e r s g r o ß e m K o r n werden erhalten, wenn die verwendeten harten, stearinreichen Fette zu den weichen Fetten bezw. Ölen im richtigen Verhältnis stehen, und wenn die Siedelauge mit einer genügenden Menge von Pottasche versetzt ist. Über ein gewisses Maß hinaus läßt sich die Größe des Korns nicht steigern. Dieses und ein sehr reines Material sowie richtige Siedeweise und normale Abrichtung vorausgesetzt, erhalten Sie ein Korn in 3—4 Wochen, wenn der Lagerraum für die Seife 12—18° C hat. Die Seife kornt natürlich unter 12° C noch schneller, aber auf Kosten der Größe und der Qualität der Kornes; ein besonders großes Korn, das Sie bei entsprechend geringerem Talgzusatz und stärkerem Eindampfen der Seife erhalten, erfordert zur Ausbildung mindestens 6 Wochen.

Für A l a b a s t e r - N a t u r k o r n s e i f e n nehmen Sie am besten 1 Teil prima Hammeltalg und 2 Teile bestes helles Baumwollsaatöl, dazu können Sie zur besseren Kornung einen kleinen Zusatz Erdnußöl geben. Damit diese Seifen n i c h t a u s w a c h s e n, dürfen sie nur leicht abgerichtet sein, und die fertige Seife soll sofort in Versandfässer gefüllt werden bei einer Temperatur nicht unter 18—20°. *M. B.*

557. B i r k e n w a s s e r gibt es eine ganze Menge; jede der vielen Parfümeriewaren-Fabriken stellt eines her; z. B. 3,5 kg Alkohol 96%ig, 0,7 kg Wasser, 0,2 kg Kaliseife, 0,15 kg Glyzerin, 0,05 kg Birkenknospenöl (Haensel, Pirna), 0,10 kg Parfüm. Die Abnehmer sind wohl in der Hauptsache Damen. Die Packung in Flaschen können Sie nach Belieben wählen; fragen Sie deshalb bei Glasfabriken an. Der Preis schwankt je nach der Qualität; aus obiger Zusammensetzung können Sie sich einen ungefähren Materialpreis errechnen, dazu kommen die Kosten der Herstellung, Aufmachung, allgemeine Unkosten etc. und schließlich ein Verdienst-Aufschlag. *M. B.*

558. Zur S c h m i e r s e i f e - H e r s t e l l u n g aus L e i n ö l oder Tran würde ich Ihnen raten, den letzteren in Form von Fettsäure oder desodorisiert zu verarbeiten, da sonst der unangenehme Geruch im Fertigprodukt zu stark zum Vorschein kommt. Die Herstellung der verschiedenen Schmierseifen ist immer dieselbe; die weitaus verbreitetste ist die glatte transparente Seife, die eventuell auch gefüllt werden kann. Alle Schmierseifen verlangen in der kalten Jahreszeit einen anderen Fettansatz, wie in der warmen. Im Winter kommen Sie mit Leinöl oder Tran aus, im Sommer ist es nötig, entweder etwas stearinreichere Öle, wie Kottonöl, Arachidöl etc., mitzuverarbeiten, oder Kalilauge mit 25—30% Natronlauge zu verwenden. Angenommen, es sollen ca. 1000 kg einer glatten Schmierseife aus Leinöl hergestellt werden, dann rechnen Sie als Ansatz für den Winter: 426 kg Leinöl, 63 kg Wasser, 468 kg Kalilauge 25° Bé, 43 kg Natronlauge 25° Bé; für den Sommer: 426 kg Leinöl, 63 kg Wasser, 362 kg Kalilauge 25° Bé, 149 kg Natronlauge 25° Bé. Der ganze Ölansatz wird in den Kessel gebracht — ich setze voraus, daß Sie Neutral-Öle versieden — das Wasser und etwa $^1/_5$ der Siedelauge zugegeben, angeheizt und ständig gerührt. Sobald das Gemenge genügend heiß ist, bildet sich eine Emulsion und tritt Verband ein, was daran erkennbar ist, daß die Masse als dicke, gleichmäßige Schmiere vom Spatel läuft. Nun geben Sie

weiter Lauge, wie Sie überhaupt immer dafür zu sorgen haben, daß Lauge im Überschuß vorhanden ist. Ist alle Lauge im Kessel, siedet die Seife schaumfrei und liegt eine Glasprobe ohne Schaum und Luftbläschen auf dem Glase, so ist sie nur noch auf Abrichtung zu prüfen. War die Laugenmenge ausreichend, die Abrichtung der genügend eingedampften Seife also richtig, so zeigt die Glasprobe „Blume". Ist zu viel Lauge vorhanden, dann trübt sich die Blume, ist die Seife auf dem Glas nur klar, also ohne Blume, dann fehlt noch Lauge; im ersteren Fall setzt man nach und nach Öl zu, im letzteren etwas Lauge. Nun kann die Seife auf Lager gepumpt oder geschöpft werden. Der Fettsäuregehalt der Seife wird 40—42% betragen. *M. B.*

559. Bei Ihrer auf halbwarmem Wege hergestellten Rasierseife dürfte der Fehler im Ansatz liegen. Viel Leimfette erzeugen wohl Schaum, der aber großblasig und unbeständig ist. Verwenden Sie etwa folgenden Ansatz: 60 kg frischen Talg, 20 kg frisches Schweinefett, 20 kg Kokosöl, 25 kg Ätznatronlauge 38° Bé, 25 kg Ätzkalilauge 38° Bé. Der graue Ton wird wohl von unreinem Material herrühren; besonders die Lauge soll gut abgesetzt und klar sein, keinen Bodenschlamm enthalten; wenn der Talg nicht frisch ist, muß er vorher geläutert werden. Vergießen Sie die Seife nicht zu heiß! *M. B.*

560. Wenn Ihre Leimseife sich schmierig anfühlt, wird ein Fehler beim Verseifen unterlaufen sein; wahrscheinlich liegt ein fehlerhafter Verband vor. Sie müssen die Seife nach dem Fertigsieden ein paar Stunden im bedeckten Kessel stehen lassen, damit recht inniger Verband eintritt. Dann wird auch die Seife fest und trocken sein. *M. B.*

561. Staubfreies Geigenharz erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von Kolophonium mit etwa 3—10% Lärchenterpentin und Ausgießen der Masse in Formen. *M. B.*

562. Eisengehalt in Fettsäuren, die auf Seife verarbeitet werden, macht sich schon in ganz geringer Menge durch ein Dunkelwerden der Seife bemerkbar. Genaue Untersuchungen darüber, bei welchem Prozentgehalt des Eisens das Dunkelwerden beginnt, liegen nicht vor, doch darf angenommen werden, daß ein paar Zehntel Prozente schon die Farbe verändern. *M. B.*

563. Persil, das bekannte Seifenpulver, enthält 24% Reinseife, 8,4% Wasserglas, 27,2% Soda, 30,12% Wasser und 10% Natriumperborat; es stellt somit eine Mischung eines guten trokkenen Seifenpulvers mit Natriumperborat dar. Heute kommt fast ausschließlich Natriumperborat als wirksamstes und am wenigsten schädliches Bleichmittel bei der Herstellung von Seifenpulver in Verwendung. *M. B.*

564. Kirchenkerzen erhalten am Boden meist eine konische Bohrung, um sie auf die Leuchter aufstecken zu können. Wenn Ihr Kunde solche mit flachem Boden bestellt, dann soll die Kerze keine Bohrung erhalten, sie sieht dann aus wie eine Tafelkerze. *M. B.*

565. Abbeizmittel für Lacke und Farben können hergestellt werden ohne alkalische Wirkung, die also die Hände des Arbeiters nicht angreifen, und mit alkalischer Wirkung: Erstere werden durch Mischen von verschiedenen Lösungsmitteln wie Alkohol, Benzol, Aceton, Schwefelkohlenstoff, Trichloräthylen, Tetrachlorkohlenstoff etc. hergestellt, z. B. 5 Teile Paraffin werden mit je 50 cm³ Aceton und Benzol versetzt. In neuester Zeit sind zu diesen Mitteln noch die hydrierten Naphtaline und Phenole gekommen, die sich zweifellos sehr gut zu Abbeizmitteln für Farben und Lacke verwenden lassen. *D. J.*

566. Seifenöle der chemischen Fabrik Aspe lassen sich wenn sie selbst hell und hochverseifbar sind, mit anderen Fetten wie Talg und mit Harz zweifellos zu einer guten hellen Kernseife verarbeiten. Ob Sie Palmkern- oder Kokosöl verwenden, ist ziemlich gleich, beide sind Leimfette und können sich gegenseitig ersetzen. Letzteres gibt nur eine noch etwas höhere Ausbeute als Palmkernöl, da es eine höhere Verseifungszahl besitzt. *D. J.*

567. Die Ausbeute von Seifen, d. i. die Menge Seife, die aus 100 kg Fettansatz gewonnen wird, errechnet sich verschieden, je nachdem Sie Neutralfette, Fettsäuren oder Gemische der beiden mit oder ohne Harz verarbeiten. Der in der Seife gefundene Fettsäuregehalt muß in richtiger Weise auf den Ansatz umgerechnet werden. Z. B. ist die Ausbeute einer Kernseife bei Neutralfettansatz $x = \frac{100 \cdot b}{a}$, wobei a der gefundene Fettsäuregehalt der Seife, b der des Ansatzes rund 95% ist. Läge nur reine Fettsäure vor, so würde die Gleichung lauten $x = \frac{100 \cdot 100}{a}$. Sie haben also den Fettsäuregehalt im Ansatz und in der Seife zu bestimmen und ihn in obiger Formel gegeneinander auszuwerten. Je mehr Harz Sie verwenden, desto kleiner wird die Ausbeute, einesteils wegen der geringeren Verseifungszahl, anderenteils wegen der Herabsetzung der Grifffestigkeit des Fertigprodukts. *D. J.*

568. Haushaltungskerzen aus Paraffin werden wie die Kompositions- und Stearinkerzen in Kerzenmaschinen gegossen. Das Paraffin, meist weißes, höchstens gelbstichiges Tafelparaffin von 50/52° oder 52/54° C Schmelzpunkt, wird auf Wasser und wenig Schwefelsäure mit Hilfe von Dampf aufgeschmolzen und klar absitzen gelassen; dann wird es mit Kannen in die Maschinen vergossen, die bereits den Docht eingezogen enthalten, und mit Wasser gekühlt. Ist der Überguß hart geworden, so entfernt man ihn mit einer Eisenscharre und windet langsam die Kerzen aus den Formen in die Klemmen. Nach abermaligem Angießen der Maschine schneidet man den Docht zwischen Überguß und Kerzenspitze durch, entfernt die Kerzen aus den Klemmen, bringt sie zur Stutzmaschine, wo sie auf das gewünschte Gewicht durch entsprechendes Kürzen gebracht werden. Dann kommen die Kerzen zur Verpackung und zum Versand. Vorteilhaft ist es, wenn Sie den Paraffinkerzen 2—5% Stearin zusetzen, um sie leichter aus den Formen bringen zu können. Reine Paraffinkerzen kleben stark an den Formwänden und lassen sich daher nur mit Anstrengung aus den Formen drehen, was oft zu Brüchen der Zahnstangen, Schnecken oder der Brücke an der Maschine führen kann. Ein Zusatz von Stearin setzt auch das lästige Rußen an den Paraffinkerzen herab. Paraffin liefern Ihnen in gewünschter Qualität u. a. Gebr. Noggerath, Hannover, Roth & Paschkis, Stuttgart, Hugo Stinnes-Riebeck-Öl- & Montanwerke, Halle a. S., Dr. Gottfr. Hauser & Co., Köln. *M. B.*

569. Im allgemeinen werden Sie so leichte Erdfarbstoffe für Zaponlacke, die sich nicht absetzen, kaum finden. Um eine haltbare Emulsion zu bekommen, muß eine besondere Behandlung Platz greifen, etwa in der Weise, daß man die Lackgrundstoffe und Farbstoffe mit größeren Mengen einer Flüssigkeit (Dispersionsmittel), in welcher der Lackgrundstoff nicht löslich ist (Ammoniakseifen), mit dem Lösungsmittel (in Ihrem Falle Amylalkohol und Azeton) in Schlag-Kreuz-, Dismembrator- oder anderen schnellaufenden Mühlen so fein dispergiert oder suspendiert, daß sie kolloidartig aufgelöst erscheinen und nicht mehr absetzen. Wir verweisen Sie in dieser Beziehung an das Plauson'sche Forschungsinstitut, Hamburg. *D. J.*

— Vorschriften können Sie von mir erhalten.
Wilhelm Reinicke, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

570. In Gemischen von Paraffin mit Montanwachs kristallisiert das höher schmelzende Montanwachs vor dem Erstarren des Paraffins aus, ohne aber den Schmelzpunkt tatsächlich hinaufzusetzen. Schwefelsäure wirkt auf Paraffin überhaupt nicht. Das Montanwachs mit einem Schmelzpunkt von ca. 80° C ist ein Gemenge einer Säure mit einem Alkohol, von welchem nach der Trennung die Säure (nach Boyen Montansäure) nach dem Umkristallisieren bei 80—84° C schmilzt; der zweite Körper schmilzt viel niedriger. Da die Trennung der beiden Körper nach dem Verseifen mit starker Schwefelsäure vorgenommen wird und die höher schmelzende Montansäure dem Montanwachs im Schmelzpunkt gleichkommt, kann eine wesentliche Schmelzpunktserhöhung des Gemisches von Paraffin und Montanwachs nach der Behandlung mit Schwefelsäure nicht eintreten. *M. B.*

571. Medizinische Seifen lassen sich wohl auf kaltgerührtem Wege herstellen; allein die geeignetste Grundseife für eine medikamentöse Seife ist eine reine Grundkernseife, da diese den meisten Anspruch auf Neutralität machen kann. Angaben und Rezepte für medizinische Seifen finden Sie in „Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation" von Julius Schaal. Wissenschaftlicher gehalten ist „Die medikamentösen Seifen" von Walter Schrauth. *M. B.*

— Siehe Dietrich, Neues pharmazeutisches Manual, Berlin, Julius Springer, S. 460 ff.
Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

572. Bei kaltgerührten Seifen, die einen Zusatz von Bienen- und Japanwachs erhalten sollen, ist die Lauge dann einzurühren, wenn das Japan- und Bienenwachs im Fettansatz geschmolzen sind. Die Dauer des Rührprozesses hängt von verschiedenen Umständen ab und läßt sich nur ganz ungefähr angeben, er kann ein bis mehrere Stunden dauern. *M. B.*

573. Leimseifen mit 300—500% Ausbeute sind Rezeptseifen und werden nach einem bestimmten Schema hergestellt. Zunächst wird die Lauge und die Pottaschelösung zusammengemischt; alsdann werden die Fette in den Kessel gebracht, geschmolzen, und bei 75° C wird die Lauge eingekrückt. Ist ein guter Verband eingetreten, so krückt man die übrigen Füllungen ein, immer folgt das Salzwasser zuletzt. Die Seife bleibt dann gut bedeckt im Kessel zwei Stunden stehen, damit ein recht guter Verband eintritt. Eine darnach herausgenommene Probe muß nach dem Erkalten fest sein. Ist die Seife noch zu weich, so gibt man noch etwas 24grädiges Salzwasser zu. Hier einige Ansätze: 303 kg Palmkern- oder Kokosöl, 254 kg Natronlauge 30° Bé, 303 kg Pottaschelösung 30° Bé, 139 kg Salzwasser 24° Bé, etwa 300% Ausbeute; oder 230 kg Kokosöl, 194 kg Natronlauge 30° Bé, 231 kg Pottaschelösung 30° Bé, 116 kg Wasserglas 36/38° Bé, 230 kg Salzwasser, 400% Ausbeute; oder 125 kg Palmkernöl, 53 kg Kokosöl, 204 kg Ätznatronlauge 20° Bé, 264 kg Pottaschelauge 30° Bé, 354 kg Salzwasser 21° Bé, über 500% Ausbeute. Bei letzterer Seife kommt der gesamte Fettansatz in den Kessel und wird mit der ganzen Laugenmenge verseift; ist gut verbunden, so rührt man die Pottaschelösung ein und erhitzt auf 88° C, gibt das Salzwasser zu und erwärmt nochmals auf dieselbe Temperatur. Abschnitte mit 10—20% je nach der

Austrocknung müßten jetzt zugesetzt werden. Nun entfernt man das Feuer, läßt ½ Stunde nachverbinden, während der Kessel gedeckt ist und der Schaum verschwindet, prüft auf Festigkeit (Härtung mit 20grädiger Natronlauge) und formt. *D. J.*

580. In der Bleiche von Putzfedern werden Wasserstoffsuperoxyd und Natriumsuperoxyd, seltener Natriumperborat verwendet, ferner Natriumbisulfit und schweflige Säure. Als steifende Präparate kommen verschiedene Dextrin- und Stärkepräparate zur Anwendung. In der Bleiche geschnittener Blumen, Blätter und Gräser werden die gleichen Chemikalien und Kaliumpermanganat verwendet. Zur Reinigung von Federn vor der Ausfärbung benötigt man Soda, Ammoniak und Seife, seltener Hydralit. Als Farbstoffe kommen sowohl saure als auch basische Farbstoffe in Betracht. Zur Färbung frischer natürlicher Blumen und Blätter verwendet man meist wässerige Lösungen leicht löslicher saurer Farbstoffe. Getrocknete Blumen werden meist mit basischen Farbstoffen gefärbt. Künstliche Blumen werden aus verschiedenen Materialien, Baumwoll-, Seide- oder Halbseidenstoffen hergestellt. Sollen besonders lebhafte Farben erzielt werden, so wird im Stück gefärbt, wobei die dem Rohmaterial entsprechenden Farbstoffe zu verwenden sind. In den meisten Fällen jedoch werden die Stoffe in den Blumenfabriken selbst in rohem Zustande in bereits ausgestanzten Fassonstücken gefärbt. Man bedient sich hierzu in erster Linie alkohollöslicher Farbstoffe. Zur Imprägnierung von Kunstblumen werden Glyzerinpräparate verwendet. In der Bleiche von Strohhüten werden die bereits angeführten Bleichmittel verwendet. Zum Färben von Strohhüten können verwendet werden: 1. basische Farbstoffe, besonders für lebhafte volle Töne, 2. Säurefarbstoffe für alle Nuancen und speziell für schwer durchfärbendes Material und 3. Diaminfarben, vorzugsweise für Schwarz. — Lacke für Strohhüte: Man verwendet alkoholische Lösungen von Schellack, Kopal, Sandarak, Mastix, Rizinusöl und verschiedene alkohollösliche Farbstoffe. Aus der Fragestellung ist nicht zu entnehmen, ob in der Beantwortung auch Hüte aus anderem Rohmaterial zu berücksichtigen sind.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Mineralöle und Trane als Fettstoffe in der Textiltechnik.

Die Ansichten des Herrn *Pomeranz* im Sprechsaal der Nr. 22 dieser Zeitschrift stehen in mehrfacher Hinsicht mit den Erfahrungen des Textiltechnikers und des Textilchemikers nicht in Einklang.

Die Abneigung der Wollindustrie gegen mineralölhaltige Spinn- und Reißöle und gegen Seifen, welche als Fettrohmaterial gänzlich oder zum Teil Tran enthalten, ist nicht allein auf das nicht seltener konservative Verhalten der Meister, Direktoren und Fabrikanten zurückzuführen, sie ist vielmehr durch recht häufige Mißerfolge bedingt, welche sich im Betriebe ergeben haben.

Sehr zutreffend sagt Pomeranz, daß die in richtiger Weise hergestellten mineralölhaltigen Spinnöle keine Schwierigkeiten in der weiteren Veredlung der gefetteten Wollfaser bedingen. Zweckmäßig zusammengesetzte Mineralölemulsionen sind aber im Handel nur äußerst selten anzutreffen. Meist sind es lediglich Gemenge von recht viel Mineralöl, Fettsäure und Alkali, welche mit Spiritus geklärt sind. Im Reagenzglas geben manche dieser Ölpräparate, mit Wasser verdünnt, rein weiße Emulsionen, welche selbst nach Tagen keine Mineralöltröpfchen abscheiden. Auf der gefetteten Wolle verflüchtigt sich aber der Alkohol in ganz kurzer Zeit, und nun läßt sich das Mineralöl mit warmen sodahaltigen Seifenlösungen sehr schwierig und nur ganz unvollständig auswaschen. Man benötigt bedeutend größere Mengen von Seifen, und die Temperatur der Waschlauge muß nicht zum Vorteil der Wollfaser erheblich höher gehalten werden, als sonst üblich. Der Waschprozeß nimmt weit mehr Zeit in Anspruch, und das Ergebnis des ganzen umständlichen Reinigungsvorganges sind stets Rückstände von Mineralöl, welche zu den vom Färber gefürchteten Flecken und Streifen führen.

Durch Mitanwendung wasserlöslicher Entfettungs- und Reinigungsmittel gelingt es allerdings, das Mineralöl restlos zu entfernen, doch sind beträchtliche Mengen dieser Präparate erforderlich.

Die Ersparnis in der Verwendung mineralölhaltiger Spinnöle wird durch den beträchtlichen Mehrverbrauch an Seife, Soda, Dampf, Zeit und diversen Reinigungsmitteln gegenstandlos.

Zudem sind trotz aller Ankündigungen die zahlreichen wasserlöslichen Entfettungsmittel in vielen Betrieben, wenn auch bekannt, so doch nicht eingeführt. Haben unsere Vorfahren diese Mittel entbehrt, so werden auch wir ohne sie auskommen. Daß sich ein in diesen altehrwürdigen Grundsätzen geleiteter Betrieb kaum entschließen wird, grundlegende Fabrikationsänderungen vorzunehmen, ist nur zu begreiflich. Selbst in den maschinentechnisch hochentwickelten Wollspinnereien und Tuchfabriken Nordamerikas sind die meisten in der deutschen Textilindustrie verwendeten Spezialpräparate nahezu unbekannt.

Von sonstigen Mineralölemulsionen älteren Ursprunges, welche als Wollspinnöle empfohlen wurden, wären noch jene zu nennen, welche aus Gemengen von Sulfurierungsprodukten des Rizinusöles, Mineralöl und Alkali, mit oder ohne Zusatz von Fettsäuren, bestehen.

Wenn auch die neutralisierten Ölpräparate bedeutend leichter auswaschbar sind als die mit Alkohol geklärten Mineralölemulsionen, so scheitert ihre allgemeine Verwendung an der Klebrigkeit, welche die gefettete Wollfaser annimmt. Als Reißöle für Lumpen sind derartige Ölpräparate verwendbar.

Ein Fortschritt in der Herstellung und Verwendung auswaschbarer Mineralölemulsionen liegt in dem D. R. P. 159 220 der Firma *Stockhausen & Traiser* in Krefeld, nach welchem Mineralölemulsionen aus Monopolseife und Mineralöl hergestellt werden. Allerdings zeigte die im Handel befindliche Monopolseifenschmälze eine den Patentangaben nicht entsprechende Zusammensetzung. Überdies ist ihr Gehalt an Mineralöl nicht beträchtlich, und da sie vor der Verwendung noch mit Olein gemischt werden soll, erniedrigt sich der Mineralölgehalt auf wenige Prozente. In der Praxis scheint auch dieses Präparat wenig Eingang gefunden zu haben, da auch Monopolseifenlösungen die Wollfaser verkleben. Restlos wurde die Frage der Verwendbarkeit von Mineralölemulsionen als Wollschmälze erst durch die von *Schrauth* empfohlene Verwendung der Cyclohexanole als Emulgierungsmittel gelöst.

Ganz unzutreffend sind die Behauptungen von Pomeranz über den Fett- bzw. Mineralölgehalt der gefetteten Wollfaser und über den experimentellen Nachweis des Mineralölgehaltes nach erfolgter Auswaschung.

In der Streichgarnspinnerei benötigen Wollen 10 bis 16% Fett, um sich als Streichgarn verarbeiten zu lassen, in der Kammgarnspinnerei werden wohl nur 1 bis 3% Fett benötigt. Bei Verwendung der früher als Spinnöl üblichen Mineralölemulsionen bleiben nach erfolgter Auswaschung mit Seife solche Mengen Mineralöl im Garn zurück, daß sie sich nach erfolgter Äther- oder Benzinextraktion wägen und als Mineralöl leicht identifizieren lassen. Bedingung für den einwandfreien Nachweis von Mineralöl ist es jedoch, daß das Wollgarn vor der Einfettung von aus der Wollwäscherei noch zurückgebliebenen Wollfettresten einer Entfettung mit Benzin oder Äther in einem Extraktionsapparat unterzogen wird.

Falls sich Herr Pomeranz der Mühe unterziehen würde, entfettetes Wollgarn mit 6 bis 8% einer mit Alkohol geklärten Mineralölemulsion, welche mit Wasser gut emulgierbar ist und 80% Mineralöl enthält, zu fetten, so würde er bei der einige Stunden nachher erfolgten Auswaschung mit Seife in dem getrockneten Wollgarn durch Ätherextraktion noch 0,5 bis 1% Mineralöl, unter Umständen auch mehr feststellen können. Ebenso unzutreffend ist die Behauptung des Herrn Pomeranz, daß alle Reißöle, Spinnöle, Schmälzöle aus Mineralöl hergestellt werden. Zum Batschen der Jute mögen solche Ölpräparate verwendbar sein, nicht aber zur Verarbeitung feiner Kammwollen und ebensowenig in der Streichgarnspinnerei.

Der Ansicht des Herrn Pomeranz, daß der Verbraucher von Spinnölen keine Analysen machen läßt, pflichte ich nicht bei. Mit der Garantie der vollständigen Auswaschbarkeit begnügt sich der Verbraucher nicht immer. In größeren Betrieben, die über ein eigenes Laboratorium verfügen, werden neu eingeführte Präparate meist untersucht, sonst aber einem öffentlichen Laboratorium zur Untersuchung überwiesen.

Die nicht angenehm riechenden tierischen Stoffwechselprodukte werden heute in keinem modernen Betriebe der Textil- oder Lederindustrie verwendet. An deren Stelle treten die spezifisch wirksamen chemischen Stoffe. Ich erinnere an das „Urigen" der Firma *Röhm & Haas* in Darmstadt, welches als Ersatz für Hundeharn in der Glacélederfärbung verwendet wird, ferner an die „Escobeize" der Firma *Jucker & Co.* in Haltingen (Baden), welche als Ersatz für Hundekot in der Lederfabrikation zur Anwendung gelangt.

Es scheint weiterhin Herrn Pomeranz unbekannt zu sein, daß der Geruch faulenden Harnes hauptsächlich durch kohlensaures Ammon bedingt ist (alkalische Harngärung). Im Gegensatz zu Transeifenlösungen sind die Zersetzungsprodukte faulenden Harnes aus der Wollfaser leicht auswaschbar. Versuche, Tranfettsäuren sowie Trane überhaupt zur Herstellung von Wollschmälzen zu verwenden, sind, von der Feuergefährlichkeit abgesehen, vollständig fehlgeschlagen, da die auf der Faser gebildeten nachriechenden Oxydationsprodukte sich durch Seifenwaschungen nur unvollständig entfernen lassen.

Der Wunsch des Herrn Pomeranz, aus Tranen effektiv gut wirkende Hilfsmittel für die Faserveredlung herzustellen, ist durch die Hydrierung der Trane bereits seit Jahren in Erfüllung gegangen, da gegen eine Mitanwendung gehärteter Trane zur Herstellung von Wasch- und Walkseifen keine Bedenken vorliegen.

Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 26. Juni 1924. Nr. 26

Lederfette und Lederöle.

Von *St. Ljubowski.*

Es gibt kaum aus anderem Material bestehende Gegenstände, welche unter so ungünstigen Einflüssen zu leiden haben, wie diejenigen aus Leder, sei es die Fußbekleidung, Pferdegeschirre, Treibriemen usw. Sie werden bei ihrer Verwendung, abgesehen von den rein mechanischen Beschädigungen wie Durchtreten, Abreiben, Reißen u. dergl., durch Morast, Nässe, Schnee, Staub etc. der ihnen beim Zurichten des Leders einverleibten Fettstoffe beraubt oder durch andere physikalische und chemische Einflüsse, wie Kälte, Hitze, Dämpfe, Gase, Pulver beschädigt, endlich werden durch die in dem Fußschweiß enthaltene Harnsäure die Gerbstoffe zerstört, sodaß der Gegenstand zunächst unnachgiebig, trocken, hart, spröde, wasserdurchlässig und zuletzt völlig unbrauchbar oder vernichtet wird. Um diesem Übelstande vorzubeugen, das Leder möglichst lange in brauchbarem Zustand zu erhalten, die Füße vor dem Naßwerden und Erkältung zu schützen, pflegt man die Ledergegenstände während der Benützung, insbesondere wenn ihnen eine größere Beschädigung droht, jedoch auch beim Aufbewahren wiederholt mit Fettstoffen zu imprägnieren. Die dazu dienenden Schutz- oder Konservierungsmittel werden, falls sie von salbenartiger Beschaffenheit sind, als Lederfette oder -Schmieren, falls von flüssiger, als Lederöle bezeichnet.

Die Verwendung von Einfettungsmitteln für das Leder ist uralt. In dem grauen Altertum, wo die Tierhäute und Tierfelle das erste und alleinige Bekleidungsmaterial bildeten, wurden sie so reichlich eingefettet, daß sie dadurch nicht nur geschmeidig, sondern auch gegerbt (Fett- oder Sämischgerberei) waren. Nach der Einführung der Weiß- und Lohgerberei benützte man die Fettstoffe nicht nur bei der Herstellung oder Zurichtung des Leders, sondern auch für Ledergegenstände während des Gebrauches. Die Fette, allein oder mit Ruß vermengt, stellten bis zur Erfindung der Schuhwichse etwa am Ende des 18. Jahrhunderts das einzige Schuhwerk-Verschönerungsmittel dar. Aber noch etwa 100 Jahre danach haben sich beide Behandlungsmittel, die Lederschmieren und die Wichse, da sie sich gegenseitig ergänzten, behauptet. Als sich aber gegen Ende des vorigen Jahrhunderts die trockeneren chromgaren Ledersorten für die Herstellung des Schuhwerks einführten, wurden dadurch, namentlich aber durch die Ledercremes und Lederappreturen die Lederfette stark zurückgedrängt, sodaß sie heute mehr für die ländliche Bevölkerung, Militär, Touristen oder sonst dort, wo keine Chromlederschuhe getragen werden, als für Stadtbewohner in Anwendung kommen. Wenn auch durch diese Neuerung der Verbrauch an Lederfetten, die bei den Pferdegeschirren oder Treibriemen nie in größeren Quantitäten verbraucht wurden, geschmälert wurde, bilden sie während der Herbst-, Winter- und Frühjahrssaison einen ziemlichen Bedarfsartikel.

Die Rohstoffe.

Von den Fettarten, welche sich für unseren Zweck am besten eignen, nehmen die tierischen Fette und Öle, da sie am schlüpfrigsten sind und zu der Haut bezw. dem Leder die nächste Verwandtschaft haben, die erste Stelle ein. Das erste Glied dieser Gruppe der Talg wurde früher für die Einfettung von Leder in unvergleichlich größerem Maße verwendet als heute, da es für diesen Zweck zu teuer ist. Man verwendete ihn meist in Gemeinschaft mit billigeren Mineralölen für bessere Lederfettsorten. Infolge seines geringeren Stearingehaltes eignet sich dazu besser der Rindstalg als der Hammeltalg, jedoch noch besser der Weichtalg oder Faßtalg. An deren Stelle kann auch das billigere Naturknochenfett oder Sudfett oder, wo die dunkle Farbe und der unangenehme Geruch nicht hinderlich sind, das Benzinknochenfett oder Extraktionsfett genommen werden. Das gegenüber dem Talg bedeutend weichere und schlüpfrigere Schweinefett würde sich, wenn es billiger wäre, als Lederfett besonders gut eignen; wo aber ein für Speisezwecke ungeeignetes unreines verdorbenes Schweinefett oder Wurstfett sowie gleich gut brauchbares Kammfett und Pferdefett gelegentlich vorteilhaft zu beschaffen sind, ist ihre Mitverwendung zum Lederfett sehr empfehlenswert.

Von den festen tierischen Abfallfetten wären die billigen Wollfette, namentlich die neutrale Gattung, in ihren Eigenschaften und Verhalten zum Leder vorzuführen. Sie emulgieren sich sehr leicht mit Wasser, infolgedessen werden sie von nassem Leder mit Leichtigkeit aufgenommen. Das Wollfett verändert sich auch nach langem Lagern oder Benützen der Ledergegenstände nicht im geringsten, es wird weder ranzig, noch oxydiert es sich, es verharzt nicht und schlägt auch nicht aus. Dagegen wird sein klebriger Charakter öfters unangenehm, wie auch bei den Rohwollfetten der so oft anzutreffende Schwefelsäuregehalt sehr schädlich wirken kann. Für sich allein wird das Wollfett zum Einfetten des Leders nicht verwendet, hingegen pflegt es in Gemeinschaft mit Paraffin und Mineralölen oder mit Vaselin zu billigeren Lederfetten, wobei es bessere Dienste tut als die Mineralfette allein, genommen zu werden.

Die Fischtrane sind bekanntlich aus dem Speck und den übrigen Fetteilen der verschiedenen Seetiere, wie der Walrosse, Seehunde, Delphine, Robben, die Fischöle aus dem ganzen Tiere oder Abfällen, wie der Heringe, Menhaden, Sardinen, Sprotten, die Lebertrane aus der Leber der Dorsche, Hai-, Rochen- und Kohlfische durch Auskochen, Dämpfen, Ausziehen mit Fettlösungsmitteln gewonnene Fettstoffe. Die aus frischen Rohstoffen gewonnenen Trane und Fischöle sind heller, geruchsschwächer und haben einen geringeren Gehalt an freier Fettsäure als die aus angefaulten oder halbverwesten Seefischen erzeugten. Für unseren Zweck werden die hellblanken bis schwarzen Tran- und Fischölsorten genommen. Im allgemeinen bestehen diese Fettarten aus flüssigen Glyzeriden der Öl-, Eruka-, Physetöl- und Gadoleinsäure und enthalten einen kleineren Anteil an festen Fettsäureglyzeriden, namentlich das Palmitin, welche, von den flüssigen isoliert, als Fischstearin oder Fischtalg bezeichnet werden. Als Ledereinfettungsmittel zeichnen sich die Trane durch ihr leichtes Eindringungsvermögen und Oxydierbarkeit aus, welche zu einer Art Linokynbildung führt, die die einzelnen Lederfasern mit einer sehr elastischen, zähen, geschmeidigen und wasserdichten Schicht überzieht, ohne daß die helle Farbe des Leders wie durch die Mineralöle in eine dunklere verändert wird. Lederfette oder Lederöle, an die hohe Ansprüche gestellt werden, sind ohne Zusatz von Tran undenkbar. Verfälscht werden die Trane und Fischöle durch Verschneiden mit billigen Abfall- und Satzölen, Harzölen und Mineralölen, vereinzelt kommen auch verschiedene Ölkompositionen oder Präparierungen als Trane, namentlich als Seelöwentran oder Löwentran im Handel vor.

Von den übrigen Tierölen, wie Talgöl, Schmalzöl oder Lardöl, Klauenöl und Knochenöl sind hauptsächlich die zwei letztgenannten als Ledereinfettungsmittel von Bedeutung.

Die Klauenöle. Die Klauen der Hammel, Rinder oder anderen Klauentiere und die Füße der Pferde enthalten eine verhältnismäßig geringe Menge einer Fettart, welche an flüssigen Anteilen besonders reich ist. Je nach der Tiergattung unterscheidet man im Handel das Hammelklauenöl, Ochsenklauenöl und das Pferdefußöl, meistens aber werden sie als Gemische unter der Kollektivbezeichnung „Klauenöl" gehandelt. Das Klauenöl bildet ein farbloses, strohgelbes bis gelbbraunes fast geruch- und geschmackloses, sehr schlüpfriges, schwer ranzig werdendes, langsam eindickendes Öl, das ziemlich hoch im Preise steht, sodaß oft das ihm ähnliche Knochenöl an seiner Stelle abgegeben wird.

Das Knochenöl ist entweder der flüssige Anteil des Knochenfettes oder das bei der trockenen Destillation der Knochen gewonnene Fettprodukt. Soll das Knochenöl das Klauenöl ersetzen, so muß es durch Ausfrierenlassen von den stets noch vorhandenen festen Anteilen befreit, ferner müssen die Leim- und Eiweißstoffe mittels Tanninlösung herausgefällt werden. Ein ähnliches Öl läßt sich aus dem Pferdefett isolieren. Alle diese Öle pflegen oft mit billigeren Pflanzenölen, jedoch auch mit Vaselinölen verschnitten zu werden.

Zum Einfetten von Leder eignen sich die Klauenöle und Knochenöle wegen ihrer vollen fettigen und stark schlüpfrigen Beschaffenheit von allen Fettstoffen am besten, eine Eigenschaft, die schon von alters her anerkannt ist. Die Bezeichnung dieser Öle als „Spicköl" oder „Spick" war vor der Einführung der jetzigen Lederöle längst populär, eine Mischung von Klauenöl mit Tran war noch vor ca. 60 Jahren beliebt. Auch heute noch bilden Mischungen von Klauenöl mit Tran, Rüböl bezw. auch mit schwereren Vaselinölen das Beste und Geeignetste, was auf diesem Gebiete geliefert werden kann.

Die Pflanzenöle und Pflanzenfette haben für unsere Zwecke keine besondere Bedeutung. Das Palmöl diente bei der Bereitung von künstlichem Degras als Färbemittel, das Palmkernöl hat der Verfasser vor etwa 35 Jahren mit Fischtran und Ceresin auf eine Lederfettspezialität verarbeitet. Das Baumöl und Rüböl waren früher zum Einfetten von Ledersachen in den Hauswirtschaften ziemlich viel benützt. Das Leinöl ist infolge seiner trocknenden Eigenschaft und ziemlichen Magerkeit nicht mit Vorteil zu verwenden. Mit gleichen Teilen Vaselinöl vermischt, dient es zum Einfetten der Treibriemen. Eine Lösung von Leinöl in Benzin oder eine Emulsion desselben mit Wasserglas wird als Sohlenimprägnierungsmittel verwendet. Das Rizinusöl kann wegen seines schweren Eindringungsvermögens für sich allein zum Einfetten von Leder nicht genommen werden, dagegen in Gemeinschaft mit anderen Fetten und Ölen, nicht aber mit bloßen Mineralölen oder Paraffinen, mit welchen es nicht mischbar ist, und es ist auch ganz widersinnig, wenn in Lederfettvorschriften solche Kompositionen angegeben werden.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Was ist Firnis. Dr. *Hans Wolff*-Berlin verteidigt die Ansicht der Berliner Handelskammer, nach der die Bezeichnung „Firnis" schlechthin kein bestimmter Begriff ist und nicht den Anspruch machen kann, Leinölfirnis zu bezeichnen. Die Ansicht, die eine Rundfrage der Zeitschrift „Der Drogenhändler" zu Tage förderte, daß Firnis und reiner Leinölfirnis das gleiche sei, trifft nicht zu und nicht etwa erst seit der Kriegszeit, wo die „Ersatzstoffe" überhand nahmen. Vielmehr war schon vor 1913 durch die Handelskammer festgelegt worden, daß „Firnis" eine allgemeine Bezeichnung sei, unter der „die verschiedensten Materialien geliefert werden können." Beachtenswert ist, daß auch Glättefirnis ein unbestimmter Begriff ist und nicht etwa ein reiner, mittels Bleiglätte als Trockner bereiteter „Leinölfirnis." *Wolff* empfiehlt, die Definition der Handelskammer zu verbreiten, nachdem sie über 10 Jahre unangefochten bestand. Dadurch würde mehr genützt als durch Abänderungen, die nur Verwirrung stiften können. Es sei deshalb die Definition der Handelskammer (Juni 1913) in Wortlaut hier angeführt:

Leinölfirnis (reiner Leinölfirnis) ist Leinöl, dem durch Zusatz von Trockenstoffen die dem Leinölfirnis eigene schnelle Trockenfähigkeit gegeben ist. Leinölfirnis darf nicht mehr als 2% Trockenstoff, bei Verwendung von harzsauren Verbindungen nicht mehr als 5% enthalten.

Die Bezeichnung „Firnis" ist eine allgemeine, unter der die verschiedensten Materialien geliefert werden können. Firnisersatz und Glättefirnis sind Ersatzprodukte für Leinölfirnis, die nicht aus Leinöl zu bestehen brauchen, sondern aus den verschiedensten Materialien hergestellt sind.

Will also jemand reinen Leinölfirnis haben, so muß er „Leinölfirnis" verlangen. Der Zusatz „rein" oder „garantiert rein" u. dgl. ist dagegen überflüssig.

(Farben-Ztg. 1924, S. 894 d. Chem. Umschau.)

Beizmittel zum Lösen bzw. Entfernen von veralteten Farb- und Lackanstrichen, insbesondere auf Holzunterlagen. (D. R. P. 395 223 v. 19. IV. 1922. *Wilhelm Immel* in Bad Homburg.) Gegenstand der Erfindung ist ein Beizmittel, das besonders geeignet ist, veraltete Lack- oder Farbanstriche auf Holz in kurzer Zeit und vollständig zu entfernen, ohne dabei das Holz anzugreifen, wobei ein weiterer Vorteil, die verhältnismäßige Wohlfeilheit dieses Beizmittels für die gewerbliche Verwertung weiterhin fördernd in Betracht kommt.

Das neue Beizmittel besteht im wesentlichen aus einer Zusammenmischung gleicher Gewichtsteile von Kaliumhydroxyd oder Kalilauge, Wasserstoffsuperoxyd, Chlorwasser und gewöhnlichem Wasser, wozu zweckmäßig eine kleine Hinzufügung von Amylacetat beigemengt wird.

Die besondere Zusammenstellung des Beizmittels ist zur Erzielung des nachstehenden technischen Effektes gewählt worden: Das Chlorwasser soll eine Aufweichung der vegetabilen Faser herbeiführen, während das Kaliumhydroxyd die Verharzungsprodukte aus den Holzfasern herauslöst und das Wasserstoffsuperoxyd die so gelockerten bzw. gelösten Farben und Lacke oxydiert; die hinzugefügten Spuren des Amylacetats endlich bezwecken, den Vorgang des Eindringens der vorgenannten Reagenzien in die Farben, Lacke und Holzfasern zeitlich und in ihrer Intensität zu regulieren.

Zur Zusammenstellung von 1 kg Beizmasse wird zweckmäßig verwendet:

1. 245 g Kalilauge (Kaliumhydroxyd),
2. 245 g Wasserstoffsuperoxyd,
3. 245 g Chlorwasser,
4. 245 g Wasser,
5. 20 g Amylacetat.

Das Beizmittel gemäß der Erfindung wird in einem dickflüssigen, breiigen Zustand hergestellt und läßt sich daher schneller und billiger anfertigen als bekannte Beizmittel.

Da das neue Beizmittel weder Essig- noch Salzsäure enthält, wird das mit ihm behandelte Holz o. dgl. nicht angegriffen, sodaß später aufgetragene Farbe gut anhaftet und keineswegs durch das früher angewandte Beizmittel beeinflußt wird.

Patent-Anspruch: Beizmittel zum Lösen bzw. Entfernen von veralteten Farb- und Lackanstrichen, insbesondere auf Holzunterlaugen, gekennzeichnet durch etwa gleichprozentige Zusammenmischung von Kalilauge, Wasserstoffsuperoxyd und Chlorwasser, verdünnt durch gewöhnliches Wasser, unter Hinzufügung von Spuren von Amylacetat.

Herstellung von festen, in kaltem Wasser leicht auflösbaren, wachsfreien Putz-, Polier- und Schmiermitteln für Metalle. (D. R. P. 395 224 v. 16. XII. 1922. Zusatz zum Patent 393 275. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.*). In dem Patent 393 275[1]) wurde die Herstellung pulverförmiger, in kaltem Wasser leicht auflösbarer, Wachse, feste Paraffine, Harze usw. als Glanzstoffe enthaltender Putzmittel für Schuhe, Möbel, Böden usw. beschrieben.

In weiterer Bearbeitung des Gegenstandes des Hauptpatentes wurde nun gefunden, daß es in besonders einfacher, insbesondere nicht mehr an bestimmte, niedere Temperaturgrenzen gebundener Arbeitsweise gelingt, wachsfreie, feste — sei es pulverförmige, sei es stückige, sei es geformte —, in kaltem Wasser lösliche Putz-, Polier- und Schmiermittel für Metalle und Metallgegenstände, wie z. B. Ofenwichsepulver, Ofenwichse-Preßsteine, Messingputzpulver, Scheuerpulver, Bohrpulver, Bohrmasse granuliert, Schleifpulver usf., herzustellen, wenn man anstatt der in dem Hauptpatent als Glanzstoffe benutzten festen Wachse, Paraffine, Harze u. dgl. sonstige polierende, Metallglanz erzeugende oder schmierende Mittel (z. B. Graphit, Sand, Kieselkreide, Schmirgel, Öl, Ammoniak entwickelnde Chemikalien usf.), mit den in dem Hauptpatent benutzten Mitteln: huminsauren oder ligninsauren Alkalien oder diesen nahestehenden Produkten, vermischt, unter Erzielung von Pulver, Preßstücken u. dgl. Diese in Papier verpackbaren Produkte stellen sich für den Konsumenten natürlich erheblich billiger als die bislang wesentlich in flüssiger oder cremeartiger Form gehandelten Vergleichsprodukte, infolge des Fortfalls der teuren Emballage (Flaschen, Kannen, Büchsen) und infolge der Frachtersparnis.

Beispiele: 1. Ofenwichsepulver erhält man auf folgende Weise: 2700 Teile Graphit, 300 Teile Ruß werden mit 3000 Teilen Wasser aufs feinste gekugelt, abgenutscht oder abgeschleudert, getrocknet und mit 1000 g 90prozentigem huminsauren Natron aufs feinste pulverisiert. Zum Gebrauch schüttelt man 50 g Pulver mit 100 bis 150 g Wasser in einer Flasche, wodurch ein rasches Anteigen und Auflösen eintritt. Die Mischung wird aufgepinselt, antrocknen gelassen und gebürstet. Der Überzug haftet sehr fest, staubt beim Bürsten nicht ab, schützt gegen Rost, ist hitzebeständig und erzeugt keine Ausdünstungen. Man kann auch der Mischung 44 g 5prozentigen Essig zusetzen, wodurch das aufgelöste huminsaure Natron als Huminsäure in feinster Verteilung ausgefällt wird. Dadurch wird der Ofenglanz wasserecht, z. B. für Herdplatten geeigneter. Statt Essigsäure können auch andere Säuren oder Metallsalze verwendet bzw. direkt dem Pulver beigemengt werden, insbesondere wenn sie die Eigenschaft haben, sich langsamer aufzulösen als das huminsaure Natron. Durch Pressen des Pulvers erhält man leicht zerreibliche, in kaltem Wasser lösliche Preßstücke.

2. Ein Messingputzpulver erhält man, wenn man 200 Teile Kieselkreide mit 200 Teilen einer an Trockensubstanz etwa 25prozentigen, ligninsaures Natron nebst freier Natronlauge bzw. Soda enthaltenden Holzstoffablauge kugelt, trocknet, pulverisiert und mit so viel Ammonchloridpulver vermischt, daß das freie Ätznatron des Putzpulvers ganz oder teilweise beim Hinzutreten von Wasser in Na Cl übergeführt und die entsprechende Menge Ammoniak in Freiheit gesetzt wird. Das Pulver wird mit 3 bis 10 Teilen Wasser in einer Flasche durch Schütteln gelöst und die Mischung wie Kaol verwendet. Nimmt man Sand statt Kieselkreide, so erhält man mannigfaltig anwendbare Scheuermittel. Mit Schmirgel erhält man Schleifmittel.

3. Ein Bohrpulver erhält man auf folgende Weise: 9 kg naturfeuchte Kasseler Braunkohle werden mit 15 kg Wasser aufs feinste gekugelt, nach Zugabe von 8,5 kg Wasser und 1,5 kg 35prozentiger Natronlauge weitergekugelt, mit 26 kg Braunkohlenteeröl innig vermischt, mit 40 kg kalzinierter Soda möglichst rasch vermischt, worauf man in Ruhe zu einer porösen Masse erstarren läßt und hinterher eventuell noch weiter zerkleinert.

Zur Herstellung von Bohrwasser löst man 1 Teil Stücke oder Pulver in 25 Teilen kalten Wassers auf.

Patent-Anspruch: Abänderung des Verfahrens des Patentes 393 275, dadurch gekennzeichnet, daß zwecks Herstellung fester, in kaltem Wasser auflösbarer Putz-, Polier- und Schmiermittel für Metalle anstatt fester wachsartiger Glanzstoffe sonstige polierende, Metallglanz erzeugende oder schmierende Mittel mit huminsaurem Alkali, ligninsaurem Alkali bzw. mit solche enthaltenden oder sich chemisch ähnlich verhaltenden Materialien bei beliebiger Temperatur in fein verteilter Form vereinigt werden.

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Karl Daimler* in Höchst a. M.

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 17, S. 280.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Das Programm der neuen Regierung in Frankreich sieht gerade nicht darnach aus, als wenn jetzt der Weltfrieden zur Tatsache werden sollte. Die Prestigepolitik Frankreichs wird nach den Äußerungen der neuen Männer unverändert fortgesetzt. Amerikanische Handelsblätter geben dem Reichsbankpräsidenten den Rat, mit seiner Politik hinsichtlich Stützung der Mark zu brechen. Es könnte das den Ratgebern so passen und würde nichts anderes als eine neue Inflation bedeuten. Das Geschäft mit Ölsaaten wie Öl war am einheimischen Markt wiederum ohne Belang. Die in dieser Woche gelegentlich etwas bessere Nachfrage bezog sich auf ganz geringe Mengen, sonst bewegte sich das Geschäft ganz im alten Geleise. Für rohes Leinöl forderten Abgeber am Schluß der Woche Fl 48,50, gekochtes Fl 49,50, Kokosöl Fl 53,50 für 100 kg, für Palmöl, Lagos £ 37, Palmkernöl £ 41.10, Palmkernölfettsäure £ 40, Rizinusöl erster Pressung £ 61 bis 61.10, zweiter Pressung £ 60 bis 60.10 die t ausschließlich Faß ab Lager.

Die feste Haltung von Leinsaat am La Plata hat an den europäischen Märkten nicht wenig überrascht, wenn auch die benachbarten Gebiete von Ölsaaten und Pflanzenölen davon nur wenig berührt wurden. Die Meinung hinsichtlich des Ausfuhrüberschusses von Leinsaat am La Plata wie in Indien hat sich mittlerweile etwas geändert. Das Ergebnis der indischen Ernte ist nicht so groß, als man vorher allgemein erwartete, was dazu beitrug, daß sich die Abgeber am La Plata reserviert verhielten. Die Vorräte am La Plata befinden sich in festen Händen, die demnach bis zu einem gewissen Grade die Preise leicht selbst bestimmen können. Es fragt sich aber, ob das auf die Dauer auch durchgeführt werden kann. Augenblicklich wird wegen des geringen Kuchenbedarfes mit der Verarbeitung von Ölsaaten in allen Ländern zurückgehalten. Später wird man vielleicht daher in den Kreisen der Eigner schon nachgiebig gestimmt sein. Argentinien verschiffte in dieser Woche 10 000 t Leinsaat nach Nordamerika, 3000 t nach England und an Ordre und 6000 t nach dem Festlande, insgesamt 19 000 t gegen 26 900 t in der Vorwoche. Die indischen Verschiffungen bestanden in dieser Woche aus 8300 t Leinsaat, 5850 t Rübsaat und 2200 t Baumwollsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche aus 19 200 t Leinsaat, 11 525 t Rübsaat und 2500 t Baumwollsaat, die am Schluß der Woche nach Europa schwimmenden Vorräte u. a. aus 129 500 t Leinsaat, 39 300 t Rübsaat und 12 100 t Baumwollsaat. London notierte für Leinöl £ 40.15, Rüböl, roh, £ 45, technisch raffiniert £ 48, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches £ 46, Sojaöl, extrahiert, £ 41, geruchfrei £ 49.10 pro t. Amsterdam erhöhte Rüböl auf Fl 49 und Leinöl auf Fl 46 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 19. Juni 1924.

Das Geschäft nach dem Inlande zeigte in der abgelaufenen Woche eine kleine Belebung, während am hiesigen Markt von größeren Abschlüssen in Abladungsware nichts gehört wurde. An den englischen Märkten war die Lage ziemlich unverändert und herrschte für einige Ölsorten etwas festere Stimmung.

Rindertalg lag interesselos. Loko- und schwimmende Partien wurden nur zu gedrückten Preisen gehandelt. Die Forderungen für Abladung waren unverändert, doch ist es kaum zu Abschlüssen gekommen. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1219 Faß 306 zu unveränderten Preisen verkauft.

Leinöl war angesichts der anziehenden Saatpreise fest. Die hiesigen Ölfabriken erhöhten heute ihre Forderungen um 2 Hfl.

Kokos- und Palmkernöl: Vereinzelte Partien wurden ziemlich unter Preis angeboten. Die englischen Verkäufer zeigten jedoch keine Neigung, von ihren Forderungen abzulassen.

Sojabohnenöl: Das Abladegeschäft lag nach wie vor gänzlich vernachlässigt. Billige greifbare Partien boten vereinzelt Kaufinteresse.

Kottonöl: Bei unverändertem Preise ein belangloses Geschäft.

Rizinusöl: Lokoware war vom inländischen Konsum gut gefragt. Greifbare Ware blieb knapp angeboten, sodaß sich die Preise leicht erholen konnten.

Fettsäuren zeigten sich unverändert.

Tran lag nach wie vor ruhig.

Harz: Bei gänzlich ruhigem Geschäft blieben die Preise weiter gedrückt.

Hamburg 11, den 21. Juni 1924.

Leinöl Hfl. 51, Leinölfirnis Hfl. 51,50, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 44.10, Kokosölfettsäure £ 41, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 37.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl, loko £ 42.10, Palmkernölfettsäure £ 40, Baumwollsaatöl, hell £ 44, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 40, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl ital. Lire 490, Rindertalg je nach Qualität £ 40 bis 42, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 90, Dorschtran, hellblank £ 35, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 32.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,10, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80. Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 83, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 106,10, Flockenlederleim, Darmstädter GM 106,10 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Auch heute zeigten die Preise eine Aufwärtsbewegung, das Geschäft war jedoch nur kleineren Umfangs.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 21. Juni 1924.

Es ist von der Lage des Öl- und Fettmarktes in der abgelaufenen Woche nichts Neues zu melden. Das Geschäft ist sowohl im Auslande, als auch am hiesigen Platze sehr ruhig. Die Preise konnten sich behaupten; es wird kaum in den nächsten Wochen mit einem Aufschwunge des Geschäftes zu rechnen sein.

Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 12 700 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 11 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 10 500, Leinöl, holl. K 15 500, Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 700, Rizinusöl II. Pressung K 21 700, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 300, Elain, sap. K 16 900, Elain, dest. K 16 800, Arachidölfettsäure K 14 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 21. Juni 1924.

Weitere Festigkeit auf dem Saaten- und Ölmarkt ist auch dieses Mal wieder zu berichten, und einzelne Tage hatten wir sogar eine ausgesprochene Hausse zu verzeichnen. Fragt man nach den positiven Gründen, so weiß niemand wirklich überzeugende Gründe ins Treffen zu führen, aber trotz der allgemeinen Kreditnot und trotz schlechten Konsums setzt sich die Steigerung fort, und wenn wir auch mit gelegentlichen Preisrückschlägen rechnen können, so bleibt doch die Grundtendenz fest, und nach unserer Ansicht haben wir nicht zu erwarten, daß die Saat- und Ölpreise eine wesentliche Reduzierung erfahren werden.

Die Hauptrolle spielen nach wie vor die Börsen in Buenos-Aires und Rosario, wobei allerdings nicht zu vergessen ist, daß dieses ausgesprochene Terminbörsen sind, wo einmal der Haussier und das andere Mal der Baissier oben oder unten liegt.

Von wesentlicher Bedeutung ist naturgemäß der Markt in Nordamerika. Die zunehmende Bevölkerung, die außerordentliche Erstarkung der nordamerikanischen Industrie verzehren nicht allein die gesamte große Leinsaat-Produktion der Vereinigten Staaten Nordamerikas, sondern stellen auch derartige Ansprüche an die argentinische Produktion, daß man sich tatsächlich schon heute fragen muß, wann der Zeitpunkt eintreffen kann, wo Nordamerika neben der Eigenproduktion fast die gesamte argentinische Ernte aufnehmen wird, und es ist eine bekannte Tatsache, daß für Brotgetreide, Weizen, Roggen, Mais etc. sich leichter neue Produktionsgebiete schaffen lassen als für Leinsaat.

Der weitere Verlauf des Leinsaat- und Leinölmarktes ist sehr schwer zu beurteilen, aber das ist bestimmt, daß wir längst schon viel höhere Preise hätten, wenn der Konsum nicht so miserabel wäre, und wenn auch dafür Deutschland nicht allein maßgebend ist, so darf man doch nicht vergessen, daß gerade Deutschland in der Vorkriegszeit verhältnismäßig sehr große Ansprüche an die Weltproduktion von Leinsaat stellte.

Holzöl.

Hamburg 1, den 19. Juni 1924.

Die dringenden Angebote für angekommene Ware haben aufgehört. Für Loko-Ware notiere ich unverändert £ 68 bis 69 p. engl. ton und Mai-Juni-Abladung gleichpreisig cif Hamburg.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Die Haltung des Weltmarktes in den verflossenen zwei Wochen war überwiegend zu Gunsten der Abgeber, veranlaßt zum Teil durch die feste und steigende Stimmung von Futtergetreide in den Produktionsländern. In London wurde in der

Schlußwoche keine Talgauktion abgehalten. Einzelne Sorten waren vorübergehend teurer, andere gegen Schluß der Berichtsperiode aber doch Kleinigkeiten niedriger. Liverpool notierte schließlich für südamerikanischen Rindertalg Juni-Juli 41 sh 3 d bis 41 sh 6 d, für nordamerikanische Qualitäten Juni-Juli bis zu 41 sh 9 d, für River Plata bester Beschaffenheiten 41 sh bis 41 sh 9 d, für zweite Sorten 38 sh 6 d bis 39 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 44 sh 6 d, für Hammeltalg 43 sh 6 d bis 45 sh 6 d und für guten australischen Mischtalg 43 sh bis 43 sh 6 d, das cwt. cif Liverpool, für einheimischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 40 bis 44 sh pro cwt. Antwerpen war infolge der Verschlechterung des Frankenkurses mit höheren Forderungen am Markt. Rindertalg Matadero notierte am Schluß etwa Frs 392,50 und englischer H. M. bis zu Frs 400 für 100 kg ab Lager. In Nordamerika erholte sich namentlich Schmalz, wogegen Talg etwas nachgab. Chicago notierte für Schmalz Juli 10,70, September 10,95 und Oktober 11,07½ Doll. die 100 Pfd. Talg, Extra, ohne Verpackung senkte sich in Newyork von 7⅛ auf 7 und in Tierces von 7⅜ auf 7¼ Cents das Pfd. Auch Kottonöl erfuhr in Nordamerika bis zum Schluß ansehnliche Preiserhöhungen. Newyork notierte für rohes Öl in-Tanks 8,62½ Cents für 1 Pfd.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 19. Juni 1924.

Infolge des noch stockenden Absatzes ist die Preis-Tendenz der nachstehend besprochenen Artikel nach unten gerichtet.

Paraffin: Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° heute $ 12,25 bis 12,75 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,90 bis 11,50 p. 100 kg und für Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° $ 11 bis 11,25 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin liegt ebenfalls für den Käufer etwas günstiger, und zwar kommen heute folgende Preise in Frage: Für naturgelb 54/56° $ 18,75 p. 100 kg, 58/60° $ 20 p. 100 kg, 66/68° $ 29 p. 100 kg und für weiß 54/56° $ 19,25 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Greifbare Ware ist überhaupt nicht mehr vorhanden; die Abladungspreise haben noch keinerlei Ermäßigung erfahren; ich notiere hierfür je nach Provenienz sh 130 bis 150 p. cwt. Deutsches Bienenwachs wird mit GM 2,75 bis 3 p. kg angeboten. — Japanwachs: Infolge der letzthin geschilderten Situation sind Loko-Ware bezw. nahe Sichten billiger als spätere Abladung. Der erstgenannte Termin ist hier mit sh 84 p. cwt. zu haben, April-Mai-Abladung zu sh 85 p. cwt. — Karnaubawachs hält sich auf der letztgenannten Basis. Für Loko- bezw. schwimmende Ware notiere ich sh 105 bis 106 p. cwt. in fettgrauer und courantgrauer Qualität. Abladungsware ist zu diesen Preisen jedoch immer noch nicht zu haben, die überseeischen Exporteure verlangen nach wie vor sh 112/6 bis 115 p. cwt. für fettgrau, und für courantgrau sh 110 bis 112 p. cwt. — Montanwachs ist im Preise etwas gewichen und zwar auf GM 42 p. 100 kg. — Harz: Die Preise schwanken in den letzten Tagen hin und her. Abladungsware notiert unverändert $ 5,80 p. 100 kg, doch dürfte Loko-Ware mit $ 6 p. 100 kg zu haben sein.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52° und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln sowie München und poln. Tafelparaffin 50/52° ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart, Walldürn und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 19. Juni 1924.

Die unverändert anhaltende Geldknappheit machte sich auch in der vergangenen Woche im Wachsmarkte fühlbar, und das Geschäft beschränkte sich auf den notwendigsten Bedarf.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 2,90 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist schwächer. Wir notieren courante Ware zu 105 bis 106 sh, fettgraue zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs wird billiger angeboten. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 85 bis 86 sh per cwt. netto unverzollt, Juni-Juli-Lieferung zu 85 bis 86 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — Paraffin Dollar 12 bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa, ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 20. Juni 1924.

Im allgemeinen ist die Marktlage unverändert. Jedoch wurden die Notierungen für Bienenwachs und Karnaubawachs etwas erhöht, für Japanwachs dagegen stark ermäßigt. Auch für Ceresin konnten wir unsere Preise herabsetzen. Zurzeit notieren wir unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 137—145, fettgraues Karnaubawachs sh 127—130, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 96—98 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 82, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 86 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 21. Juni 1924.

○ Das Geschäft im allgemeinen, auch in Harz, bleibt immer noch leblos, wennschon sich im Transito-Verkauf anderer Rohstoffe etwas mehr Tätigkeit in der letzten Woche entwickeln konnte. Für Harz scheidet das Transito-Geschäft im Augenblick immer noch aus, da in den betr. Richtungen, die für solche Verkäufe in Frage kommen, die Geldknappheit genau so groß ist wie bei uns und man sich deshalb zurückhalten muß.

Die politische Lage ist für uns vorerst noch undurchsichtig, und solange das der Fall ist, bleibt eine Wiederbelebung der geschäftlichen Tätigkeit ausgeschlossen, da sich auch die preisliche Entwicklung nicht voraussehen läßt. Für Harz ist in diesen Berichten schon früher darauf hingewiesen, daß sich die Käufer resp. Verbraucher bezüglich einer weiteren Preissenkung nicht allzugroße Hoffnungen zu machen brauchen. Die europäischen Industrien sind samt und sonders nur spärlich mit diesem Produkt versorgt und werden, wenn die Betriebe einigermaßen wieder beginnen, zu größeren Eindeckungen genötigt sein. Die amerikanische Industrie fängt gerade jetzt an, sich einige Vorräte zu sichern, und stützt dadurch die Preise, die durch das Ausbleiben der europäischen Frage kürzlich weitere Schwäche zeigten. Bessere Exportfrage vom fernen Osten und von Südamerika tat ein übriges und brachte an den amerikanischen Erstmärkten langsames Steigen der Notierungen, allerdings nur solange, wie die betr. Frage anhielt, um dann von neuem eine gewisse Schwäche zu zeigen. Dabei stehen heute die Notierungen aber immer noch etwas höher als vor 4 bis 6 Wochen, trotzdem inzwischen die neue Ernte in größeren Proportionen in die Märkte kam. Die Harzproduzenten müssen sich mit allen Mitteln für eine Hebung der Harznotierungen einsetzen, da die Unrentabilität der gegenwärtigen Bewertungen immer klarer zu Tage tritt, wo auch für Terpentinöl die Preise immer weiter sanken, sodaß diese den früher bekannten Ausgleich nicht mehr zu bringen vermögen.

Nicht unbeachtet dürfen auch bei uns die Zusammenschlußbestrebungen der amerikanischen Interessenten der gesamten Naval Stores-Industrie bleiben, die ihre Fühler auch schon auf die europäischen Produktionsgebiete ausstrecken! Die demnächst in Frankreich erwartete Studienkommission wird sicherlich die Fäden anzuknüpfen versuchen, welche die gemeinsamen Interessen verbinden sollen, und es ist sehr wohl denkbar, daß sich in dieser Hinsicht eine Entwicklung anbahnt, deren Reichweite sich heute noch gar nicht abschätzen läßt. Zumal bei einer Industrie, die für ihre Produkte einen absolut internationalen Bedarfsmarkt hat!

In gleicher Weise wie in Deutschland aus reinem Geldmangel, liegt auch in England der Harzmarkt schon seit Wochen sehr flau mit fallenden Loko-Preisen, selbst an solchen Tagen, die in Amerika festere Notierungen brachten.

Für die englischen Importeure sind allerdings andere Gründe zur Zurückhaltung maßgebend, die mit Geldknappheit weniger zu tun haben; es ist in erster Linie der in englischen Geschäftskreisen allgemein herrschende Pessimismus bezüglich einer günstigen Abwicklung des nun ins Rollen kommenden Reparationsproblems, mit dessen entsprechender Erledigung ohne Zweifel die gesamte europäische Wirtschaft — und nicht nur die deutsche — steht oder fällt und von deren Ausgang auch die übrigen Teile unserer Weltwirtschaft mehr oder weniger berührt werden. Es bleibt zu hoffen, daß die wirtschaftlichen Seiten des Problems sich über die politischen hinausheben lassen, wie es der Sinn des Dawes-Gutachtens ist, denn bleiben wir wieder am rein Politischen kleben, so läuft die totale Zerrüttung Europas ihren Weg ungestört weiter, solange bis es keinen Halt mehr geben wird. Bis heute scheint man sich in Frankreich noch nicht völlig klar darüber zu sein, was als erste Notwendigkeit geschehen muß, denn noch ist jenseits des Rheines auch die neue Regierung ganz offenbar mehr auf die politische Seite der schwebenden Fragen eingestellt. Die jüngste Geschichte des Frankens hat in dieser Hinsicht nicht durchschlagend genug gewirkt, es scheint aber vielmehr im Gegenteil, als ob der Verlauf der letzten Monate gerade die Kreise, die sich auf dem richtigen Wege glauben, noch mehr ermutigt hat, ihr unheilvolles Beginnen fortzusetzen!

Man scheint sich nicht genügend klar darüber zu sein, daß eine Wiederholung der Frankeninflation schwerlich in gleicher Weise wie die erste ablaufen wird, überhaupt scheint man in Frankreich eine solche Wiederholung, die ganz nahe liegt, für ausgeschlossen zu betrachten.

Die nunmehr erfolgte Änderung der Bestimmungen über die Geschäftsaufsicht wird zu einer schnelleren Lösung resp. Klärung unserer Finanzkrise beitragen und es dem soliden Kaufmann wenigstens wieder ermöglichen zu beurteilen, mit wem er heute noch Geschäfte machen kann. Abzuwarten bleibt aller-

dings noch die praktische Auswirkung bezüglich der Handhabung der abgeänderten Bestimmungen durch die Gerichte, die sich ja sehr bald zeigen muß. Die preislichen Veränderungen für Harz waren während der letzten Woche mehr nomineller Art, namentlich soweit es Loko-Notierungen anbetrifft. Zwangsangebote kamen bei uns für dieses Produkt auch jetzt nicht vor; trotzdem wird mancher solide Inhaber von Ware die Gelegenheit zu Verkäufen gerne ergreifen, auch wenn dabei einige Konzessionen gegenüber den marktmäßigen Bewertungen gemacht und selbst kleine Verluste in den Kauf genommen werden müssen. Die ganze Lage nötigt zu einer Reduzierung der Läger, auch da, wo solche, wie bei Harz, ziemlich unbedeutend, ja man kann sagen, belanglos sind, denn bei der allgemeinen Stockung müssen zum wenigsten die Mittel für den täglichen Bedarf, die Steuern etc. aufgebracht werden, und wo es am Verdienst mangelt, muß die Substanz herhalten. Die Sortierungen hier vorhandener Ware sind nicht mehr komplett; die hellen Sorten sind sehr spärlich am Lager, von den Mittelgraden kommen fast nur noch Bestände in F/G/H und M in Frage. Für F/G loko hörte man zuletzt Preise von $ 5,85, für WW $ 7,70 und zwar für amerikanische Provenienz. Auf Abladung von Amerika wurden zuletzt notiert F/G mit $ 5,90, H/J $ 5,95, M $ 6,15, WG $ 7,10, WW $ 7,75.

Spanische Ware ist gleichfalls nur in zwei Mittelsorten und zwei bis drei hellen Graden vorrätig; neue Zufuhren sind davon nicht herangekommen, von kleineren Posten abgesehen, die bereits früher kontrahiert und an den Konsum verkauft wurden.

Spanisches Nr. 5 und 6 kosteten zuletzt $ 5,70 und 5,90; für 1e fordert man $ 7,55 und für Exzelsior $ 8,60. Spanisches Harz, Abladung: Nr. XII $ 5, XI 5,10, X 5,20, IX 5,35, VIII 5,40, VII 5,45, VI 5,55, V 5,60, IV 6,20, III 6,70, II 6,80, 1c 6,85, 1s 6,90, 1e 7,10, Exzels. 8.

Für französische Ware blieb das Interesse bei uns immer noch aus, Kleinigkeiten wurden nur in ganz dringenden Bedarfsfällen, wo andere Ware nicht dienen konnte, herangezogen.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 20. Juni 1924.

Die Witterungsverhältnisse für die Harzwaldungen scheinen für dieses Jahr sehr günstig. Die Hitze setzt jetzt tüchtig ein in Spanien, und die Harzstämme können nun das in diesem Winter so reichlich aufgenommene Wasser wieder ausschwitzen in Form von schönem, weißem Rohharz, das ja, wie bekannt, in einer Art von Blumentöpfen (aber ohne Loch) aufgefangen und dann destilliert wird. Die Harzstämme scheinen nachholen zu wollen, was sie durch die verspätete Ernte versäumt hatten, und die Berichte aus den Waldungen sind vorläufig sehr günstig. Die Sonnenbleichung war allerdings etwas beeinträchtigt durch eine vierzehntägige Regenperiode, besonders in Frankreich, und daher sind noch verhältnismäßig wenig weiße Harze am Markt oder gehen teilweise in den Konsum über, da ja aus alter Ernte so gut wie keine Bestände mehr herübergenommen wurden.

In Spanien werden jetzt sehr viele weiße Harze für den inländischen Markt, besonders für Seifenfabriken, verarbeitet, sodaß nicht mehr soviel für den Export verfügbar bleiben. Von seiten Englands wurden auch verschiedene bedeutende Abschlüsse getätigt, da spanische Harze sich weit günstiger als amerikanische und französische Harze stellten.

Frankreich hat durch den Valutasturz die Preise dermaßen erhöht, daß diese heute kaum für den Export in Frage kommen. Allerdings wurden verschiedene Kontrakte seinerzeit, als die Valuta noch niedrig war, abgeschlossen. Aber diese fortwährenden Valutaschwankungen machen das Geschäft derart unsicher, daß man im allgemeinen vorzieht, den Einkauf mit valutasicheren Ländern zu tätigen, da sonst der schon an und für sich spekulative Artikel ein wirkliches Spiel wird. In der großen französischen Jahresmesse in Labouheyre wurden schon hohe Preise von den Fabriken verlangt, woraus zu schließen ist, daß diese kein großes Vertrauen zur neuen Regierung haben und ein weiteres Fallen der französischen Valuta befürchten. Auch das Rohharz wurde sehr teuer eingekauft, was von einer großen Bedeutung für die Verkaufspreise sein wird. Die Nachrichten aus Amerika betreffs des Zusammenschlusses der Produzenten haben auch in Frankreich und Spanien Widerhall gefunden, und die Fabriken rechnen damit, in diesem Jahre gute Preise für Harz zu erzielen.

In Terpentinöl liegt die Sache anders. Die seit Jahren anormalen hohen Preise für diesen Artikel müssen nachgeben, wenn man nicht will, daß weitere Surrogate auf den Markt kommen. Langsam, aber ständig ist Savannah und London zurückgegangen, doch scheint, daß man in Amerika nicht gewillt ist, weiter nachzugeben, und in den letzten Tagen zieht auch Savannah wieder an. Die Folgen davon machen sich auch hier bemerkbar, die besseren Fabrikanten verhalten sich abwartend oder verlangen höhere Preise als Amerika und Frankreich. Die Bestände sind noch zu unbedeutend, um auf den Markt einen Druck ausüben zu können.

Die ungefähren Notierungen sind wie folgt:

Spanisches Terpentinöl Pesetas 200/210. Spanische Harze: Cristal Pes. 60, Excelsior Pes. 55, Extra Pes. 50, I/III Pes. 47, IV/V Pes. 44, VI/IX Pes. 40, X/XII Pes. 38.

Französisches Terpentinöl frs. 500. Französische Harze: 6 A frs. 170, 5 A frs. 160, 4 A frs. 150, 3 A frs. 145, AA/DD frs. 140, WW frs. 135, WC/M frs. 130, K/F frs. 125, B. frs. 115.

H. G.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 19. Juni 1924.

Durch die anhaltende Kreditnot bot der Markt ein unverändert ruhiges Bild. Nichts kann den Mangel an flüssigem Kapital in Deutschland besser illustrieren als folgender Vorfall: Von Lettland lag hier ein größerer Auftrag auf Schwefelsäure vor. Bedingung war Zahlung nach zwei Monaten. Mit Rücksicht auf die schwierigen Geldverhältnisse wurde dieses Verlangen abgelehnt. Nunmehr ist das Geschäft durch eine englische Firma abgeschlossen worden. Die Lieferung der Ware erfolgt dagegen ab deutschem Werk gegen sofortige Zahlung. Kommt dieser Auftrag letzten Endes also doch noch der heimischen Industrie zugute, so besteht doch die Gefahr, daß die zwischen der englischen und lettischen Firma angebahnte Geschäftsverbindung sich zum Schaden des deutschen Wirtschaftslebens zu einer dauernden gestalten kann.

Ätznatron, Lokoware blieb weiter gefragt. Die Forderungen lauteten unverändert auf M 32,50 per 100 kg.

Ätzkali wurde bei geringen Umsätzen mit GM 53 per 100 kg notiert. Bei GM 52,50 wechselten einige Partien den Besitzer.

Kalilauge. Lebhafte Nachfrage bestand für greifbare Posten. Die Bestände waren gering und wurden mit GM 28,50 bis 29 bewertet.

Pottasche zeigte weiter weichende Tendenz. Es lagen bereits Offerten zu GM 43 vor, ohne Käufer zu finden.

Soda, kalz., lag wieder etwas ruhiger. Lokoware fand jedoch dauernd Interesse. Für schwimmende Partien wurden GM 14 bis 14,25 gefordert.

Metallfarben lagen ruhig und notierten unverändert. Essigsäure 80% interessierte wenig. Die Forderungen lagen unverändert um M 144 per 100 kg. In Eisenvitriol lagen Angebote zu M 38 per 100 kg lose zur Lieferung in 10 Tagen vor. Prompte Ware war ausverkauft. Chlorcalcium zog an. Die Vorräte in Mitteldeutschland sind ziemlich geräumt. Die Forderungen lagen um M 9 per 100 kg. Der Bedarf in Chlorkalium 80/85% wurde unverändert zu M 17,50 ab Mitteldeutschland oder M 23 ab Hamburger Lager gedeckt.

Der Exportmarkt war sehr ruhig. Bittersalz und Chlorcalcium wurden vorübergehend etwas lebhafter gehandelt. Schwefelnatrium fand mit £ 10.10 per ton Käufer. Kali-Alaun in 100-kg-Fässern war mit £ 7.10 im Markt. Pottasche lag etwas schwächer.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rud. Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 21. Mai 1924.

Über die Entwicklung des Geschäftes in der vergangenen Berichtswoche ist wenig Erfreuliches zu berichten. Nach wie vor halten die finanziellen Schwierigkeiten an, und man ist heute noch nicht in der Lage, sich ein klares Bild über ihre endgültige Auswirkung zu machen. Die von der Reichsbank mit allen Mitteln aufrecht erhaltene und in gewissem Sinne verschärfte Krediteinschränkung hat überall einen Rückgang des Absatzes gebracht. Unter dem Zwang der akuten Geldmittelknappheit und Kreditnot hat sich der Konsum nur zur Hereinnahme der notwendigsten Chemikalien für die Fortführung des Betriebes verstehen müssen. Durch den Mangel an flüssigen Mitteln wurden wiederum zahlreiche Notangebote herausgelegt, welche naturgemäß einen Druck auf die Preisgestaltung ausübten.

Vorübergehender Bedarf zeigte sich für

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, welches zu M 54 gehandelt wurde. Ständige Nachfrage fand

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, welches in einzelnen Trommeln zu M 36 bis 37 guten Absatz fand.

Ameisensäure, techn. rein 85% notierte unverändert M 110.

Bleizucker, dreifach raff., krist. weiß bot man zu M 85 an. Der Bedarf in

Blutalbumin, hell, hat nachgelassen. Bei knappen Beständen stellte sich der Artikel auf M 4,20 je Kilo.

Blutalbumin, schwarz, war reichlich am Markte und notierte unverändert M 1,65 je Kilo. Wenig Kaufneigung bestand für

Blutlaugensalz, gelb. krist. (Gelbkali) zu M 155. In

Borax, raff. krist. und rein pulv. wurden ständig kleine Mengen zu M 53 bezw. 55 umgesetzt. Die Nachfrage nach

Bittersalz, fein krist. weiß war sehr lebhaft, und es wurden, wo greifbare Bestände vorhanden waren, größere Umsätze zu M 4,90 erzielt.

Brechweinstein, 43/44% krist. wurde zu M 200 angeboten. Bei den jüngsten Umsätzen in

Chlorbarium, Kristallmehl 98/100% wurden etwa M 22 erzielt.

Chlorcalcium, 70/75% geschmolzen lag zu M 7,40 lustlos. Das Geschäft in

Chlormagnesium, geschmolzen bewegte sich in ruhigen Bahnen. Größere Mengen waren zu M 4,30 zu haben.

Chlorzink, pulv. 88/99% fand zu M 86 wenig Begehr. Kleinere Mengen von

Chromalaun, 15% krist. wurden ständig gesucht und Preise von etwa M 41 bis 42 erzielt. Sehr vernachlässigt wurde

Formaldehyd, 30 Gew.-%, welcher zu M 86 preiswert zu erhalten war. Beschränkte Mengen von

Formaldehyd, 40 Vol.-% wurden zu M 122 aus dem Markte genommen. Was sich von

Glaubersalz, feinkrist. auf dem Markte befand, bewertete man mit M 2,80. Geringe Nachfrage lag nach

Glyzerin, dopp. dest. chem. rein 28° vor. Prompt greifbare Ware kostete M 147.

Hirschhornsalz, pulv. wurde nur in kleinen Mengen zu M 55 gehandelt. Das Geschäft in Eipräparaten hat sich nicht gut angelassen.

Hühnereigelb, leicht dick bot man zu M 102 an.

Hühnereiweiß, rein krist. Ia kostete M 1200.

Kalialaunmehl, techn. eisenfrei, fand zu M 14,50 geringen Absatz.

Kaliumbichromat, krist. erfreute sich in der vergangenen Woche einer besseren Nachfrage. Der Preis stellte sich bei Abnahme kleiner Mengen auf M 85. Die letzten Forderungen für

Kaliumpermanganat, klein krist. lauteten etwa M 95.

Kleesalz, pulv. lag zu M 108 leblos.

Milchsäure, techn. rein eisen- und säurefrei 43½ Gew.-% fand zu M 55 nur geringen Absatz. Das Interesse für

Naphtalin, weiß in Schuppen war außergewöhnlich gering, obwohl der Artikel billig zu M 31 erhältlich war. Was sich von

Natrium bicarbonicum venale auf dem Markte befand, bewertete man mit M 14,75.

Natriumbichromat, krist. od. geschmolzen, notierte M 75. Eng begrenzt war das Geschäft in

Natriumbisulfat, 30/32% in Stücken, das wieder in reichlichen Mengen zu M 4,75 angeboten wurde. Für

Natriumbisulfit, 60/62% pulv. zeigte sich etwas mehr Kaufinteresse. Bei Ladungsbezug kostete der Artikel M 33.

Natriumsulfit, krist. wurde zu M 18 angeboten, ohne sonderlich beachtet zu werden.

Natriumsulfit, wasserfrei 88/90% offerierte man zu M 35.

Pottasche, 96/98% kalz. gem. ging ständig in kleinen Mengen zu M 40 in Verbrauchers Hand über. Der Absatz in

Salmiak, weiß feinkrist. 98/100% ließ sehr zu wünschen übrig. Prompt greifbare Ware bot man mit M 45 an. Geringer Bedarf lag in

Schwefelnatrium, krist. 30/32% vor. Bei Faßbezug stellte sich der Artikel auf M 14.

Schwefelnatrium, konz. 60/62% eingegossen, wurde reger gefragt, jedoch beschränkte sich der Absatz auf nur kleine Mengen, wobei Preise von etwa M 24 bis 25 erzielt wurden. In

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15% techn. eisenfrei wurde einiges zu M 12,50 von dem Konsum übernommen. Ohne Belang war das Geschäft in

Soda, kalz., 96/98%. Loko-Ware notierte M 14,75 bei Abnahme von 5-Tons-Ladungen.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bot man zu M 250 an. In

Zitronensäure, bleifrei, krist., waren die Umsätze kaum nennenswert; man forderte je nach Abnahme M 350 bis 360.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 21. Juni 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Atznatron 125/8° 32,50 (15.17/6), Atzkali 88/92% 53 (29.5), Antichlor, krist. 14 (8.15), Antichlor, Perlform 15 (9.10), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 2,85 (3.4), Bleiglätte, rein 93 (47), Bleimennige, rein 92 (44.10), Borax, krist. 45 (24), Chlorcalcium 70/5% 9,80 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 4,35 (2.18), Chromalaun 47 (25.15), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17, *Eisenvitriol 3,80 (2.17/6), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 16,50 (7.10), Kalialaun in Stücken 18,25 (8), Kali, chlorsaures 44 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 28,50, Kupfervitriol 98/99% 46 (20), Kaliumbichromat 89 (51), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 30 (15.15), Natrium bic. DAB 5 18,75 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 12,50, Oxalsäure 98/100% 55 (27), Pottasche 96/8% 43,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (25), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (8), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4 (4.5), Soda, kalz. 96/8% 14,25 (7), Soda, krist. 8,75 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 11 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,60 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 69 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 17. Juni 1924.

Atzkali, 88/92 K 10 500, Atznatron, 128/130 K 6500, Alaun, in Stücken K 3600, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4000, Bleiglätte, B. B. U. K 12 600, Bleiweiß, chem. rein K 13 600, Borax, krist. K 9300, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, *Chlorbarium, krist. 96/98, per 100 kg Passau $ 5,80 Chlorkalk, 110/115 K 2400, chlorsaures Kali K 6000, Chromalaun K 7200, Chromkali K 17 400, Chromnatron K 15 200, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure 80%, für Genußzw. K 23 500, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 200, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 17 800, Gummi, cord. K 19 000, *Harz, franz., WW K 6400, *Harz, franz., AAAA K 7400, Kali gelbblausaures K 30 000, Kremserweiß K 17 000, Kupfervitriol K 7600, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 800, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5800, Oxalsäure K 12 800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9300, Pottasche, 96/98 K 8200, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, *Salmiaksalz K 8500, Schellack T. N. orange K 98 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5700, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2950, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1800, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. (verk. zu K 27 500) K 27 500, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 39 000, Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck, per 100 kg $ 10, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 15 800, Leinöl, holländ., Ia K 15 400, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap., 97/98 K 16 900, Kerntalg, Ia K 12 500, Knochenfett, 38°, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 700.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer. Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Ulco, Gesellschaft für chemische Industrie m. b. H. Vertrieb von Erzeugnissen der chemischen und chemisch-technischen Industrie, von Ölen und Fetten. Stammkapital 20 000 GM. Geschäftsführer: Kaufleute Kurt Döring und Otto Karl Ullner.

† Berlin. Dr. Damm & Co. Vertrieb für biosanitäre, pharmazeutische, chemische und kosmetische Präparate G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von biosanitären, pharmazeutischen, chemischen und kosmetischen Präparaten und ähnlichen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Apotheker und Nahrungsmittelchemiker Dr. Adolf Bauer in Berlin-Schlachtensee. — † Deutsche Öl- und Benzin-Import- und Tankstellen-Gesellschaft m. b. H. Import, Ein- und Verkauf von Erdöl und dessen Produkten sowie Errichtung und Betrieb von Tankstellen und damit in Zusammenhang stehende Handelsgeschäfte. Stammkapital 100 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Leo Forsbeck, Hamburg. — † Baranowsky, Gerhards & Comp. G. m. b. H. Vertrieb von Ölen und Fetten und sonstiger Bäckereikonsumartikel. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer: Kaufmann Willy Gerhards. Dem Dr. Wolfgang Baranowsky und dem Kaufmann Hellmuth von Safft ist Kollektivprokura erteilt. — † Titan-Öl-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Mineralöl- und Mineralölprodukten jeglicher Art und Herkunft im Inland und Ausland. Herstellung und Vertrieb von Spezialmarken und Spezialprodukten aus Mineralöl und Mineralölprodukten in eigener Regie oder durch Beteiligung. Stammkapital 10 000 GM. Geschäftsführer Kaufmann Carl Kuenzel und Ingenieur Reinhard Wollschlaeger.

† Berlin. Chem. Fabrik Freiburg A.-G., Berlin, wohin der Sitz von Freiburg i. Br. verlegt worden ist. Erwerbung und Verwertung von Patenten zwecks Herstellung von Teer-, Harz- und Mineralölen, deren Derivate und sonstiger chemischer technischer Produkte. Grundkapital 800 000 Mark. Zu Vorständen sind bestellt: Fabrikant Louis Grötzinger, Freiburg, I. Vorstand, Chemiker Dr. Meilich Melamid, Freiburg, II. Vorstand. Geschäftsstelle Berlin-Schmargendorf, Hohenzollerndamm 110.

† Bonn. Chemische Fabrik Rhena G. m. b. H., Marienstraße 30. Herstellung und Vertrieb von chemisch imprägnierten Putzmitteln und allen einschlägigen Erzeugnissen. Stammkapital 5000

Goldmark. Der Fabrikant Walther Meyer in Crefeld bringt in Anrechnung auf seine Stammeinlage das von ihm erfundene Herstellungsverfahren von chemisch imprägnierten Putzmitteln ein, das mit 1500 Goldmark bewertet worden ist. Als Geschäftsführer ist Walther Meyer, Fabrikant in Crefeld, bestellt.

† Dresden. Hildisch & Barthold. Gesellschafter Fabrikant Karl Emil Hildisch und Drogist Theodor Alfred Barthold. Fabrikation chem.-techn. Artikel und Schuhreinigungsmittel „Leipziger Straße 49.

† Hamburg. Schneemann & Co. Chemische Fabrik G. m. b. H. Betrieb einer chemisch-technischen Fabrik, sowie Handel mit chemischen Produkten aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Guido Schneemann und August Johannes Max Hugo Kentzler, Kaufleute.

† Hameln. Seifen- und Parfümerie-Großhandelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Seifen und Parfümerien. Stammkapital 5000 Goldmark; davon ist die Hälfte in bar einzuzahlen; auf die andere Hälfte des Stammkapitals sind Waren, wie Parfümerien, Seifen u. dgl. für im ganzen denselben Betrag einzulegen. Geschäftsführer Kaufleute Rudolf Bernhardt und Friedrich Steging.

† Innsbruck. Alois Epps Söhne, Hermann und Ernst Epp, Seifen, Fettwaren und Parfümerien.

† Neisse. Fritz Englisch, landwirtschaftliche und technische Bedarfsartikel, Öl und Fettwaren. Inhaber Kaufmann Fritz Englisch in Neisse II, Rochusallee 34.

† Rorschach, Kt. St. Gallen. Ernst Kellenberger-Pillot. Fabrikation chemisch-technischer Produkte (Saponarienprodukte). Löwenstraße 37.

† Stettin. A. Herde & Co., Gesellschaft für technischen Industrie- u. Schiffsbedarf m. b. H. Handel mit sämtlichen technischen Industrie- und Schiffsbedarfsartikeln, insbesondere mit Mineralölen, technischen Ölen und Fetten. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Alfred Herde.

† Wien X., Alxingergasse 105. Viktor Seidl & Co., Seifen-Erzeugungsgesellschaft.

Altona a. E. Seifenwerke Hermann Vocke, Altona. Firma geändert in Hermann Vocke, Altona. — Dampf-Seifen-Fabrik Hansa G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet. Firma erloschen.

Augsburg. Beim Amtsgericht Augsburg bestehen Geschäftsaufsichten zur Abwendung des Konkurses gegen Fa. Christian Wilhelm Schmid & Co., A.-G. für Seifen und Waschmittel, Kaiserstr. 31; Fa. Wagner & Co. G. m. b. H., Kolonialwaren techn. Öle, Fette und Seifen, Ulmer Str. 52.

Basel. Die Firma Emil Faak, Fabrikation und Großhandel in Seifen aller Art, Toilette-Artikeln, Parfümerien, chemisch-pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten, Spezialität in Fichtennadelseifen, ist infolge des Verzichtes des Inhabers erloschen.

Berlin. Chemische Werke Lubszynski & Co. A.-G. Kaufmann Ernst Lubszynski ist durch Tod aus dem Vorstande ausgeschieden. Zum Vorstand ist bestellt Kaufmann Ernst Becht.

Berlin. Klebstoffabrik Barphil, Baruch & Philipp. Die Firma lautet jetzt: Klebstoffabrik Barphil, Baruch & Philipp Nachfolger, Inhaber Max Wiedenhöft. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe durch Max Wiedenhöft, Kaufmann und Buchbindermeister, ausgeschlossen. — „Merkur“, Chemisch-Technische Industrie-Gesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Siegfried Walter Sieg.

Berlin. Vom 1. Juni ab lassen die A.-G. für Anilinfabrikation und die Chemische Fabrik Griesheim-Elektron ihre Verkaufsinteressen durch ein gemeinsames Verkaufsbüro Agfa-Griesheim, Stuttgart, Königstr. 4 unter Leitung des Herrn Otto Scherer und Oscar Tscherning vertreten. Für den bayerischen Teil des süddeutschen Verkaufsbezirks ist der langjährige Vertreter der Agfa, Herr Alois Schwaninger, Augsburg als Untervertreter des Verkaufsbüros Stuttgart bestellt. Die genannten Firmen unterhalten sowohl in Stuttgart als auch in Augsburg für eilige Bestellungen ein entsprechendes Lager ihrer Produkte.

Bremen. Georg A. Otten Speisefett Aktien-Gesellschaft. Der Bücherrevisor Carl Claus Friedrich Kohrs ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Derselbe kann die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit dem Vorstandsmitglied Georg Arnold Otten vertreten.

Bremen. Deutsche Mineralölwerke G. m. b. H. In der Gesellschafterversammlung vom 15. Mai 1924 ist das Stammkapital auf 175 200 Goldmark umgestellt. Gleichzeitig ist beschlossen worden, das Stammkapital um 49 800 Goldmark auf 225 000 Goldmark zu erhöhen.

Bremen. Geschäftsaufsicht wurde angeordnet über das Vermögen der C. H. Pein jr. Aktiengesellschaft. Aufsichtsperson: beeid. Bücherrevisor Alois Erbrich in Bremen, Häfen 84.

Bielefeld. Gebr. Ruschhaupt. Dem Kaufmann Wilhelm Pfenningschmidt ist Prokura erteilt. — Weißwerk Bielefeld, Fabrik chemischer pharmazeutischer und kosmetischer Präparate, Seifen und Parfümerien. Firma erloschen.

Elsterberg. Über das Vermögen des Seifenpulverfabrikanten Max Rössel in Brockau ist am 13. Juni 1924 das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Lokalrichter Max Singer in Netzschkau. Anmeldefrist bis zum 12. Juli 1924. Wahltermin am 4. Juli 1924, Nachmittags 3 Uhr. Prüfungstermin am 1. August 1924, Nachmittags 3 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 4. Juli 1924.

Hamburg. Holsteinische Öl- und Fettfabrikation, G. m. b. H. Heinrich Wilhelm Meyer, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden. Er ist von den Beschränkungen des § 181 B. G.-B. entbunden.

Heidelberg. Deutsche Bergin-Aktiengesellschaft für Kohle- und Erdölchemie. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Heidelberg verlegt, und Heidelberg ist nunmehr die Hauptniederlassung der Firma.

Jever. Über das Vermögen der Margarinewerke „Jeverland“ Aktiengesellschaft in Heidmühle wurde am 12. Juni 1924, Nachmittags 1 Uhr das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Rechtsanwalt Christians in Jever. Offener Arrest und Anmeldefrist bis 1. August 1924 und Anzeigepflicht bis zum 15. Juli 1924. Erste Gläubigerversammlung am 4. Juli 1924, Vormittags 9 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 27. August 1924, Vormittags 9 Uhr.

Lauban. Chemisches Laboratorium u. Handelskontor, Lauban, vorm. Born & Co. Gesellschaft aufgelöst, Firma erloschen.

Leipzig. Über das Vermögen der Firma Hofmann, Günther & Co., Ölimport-Aktiengesellschaft in Leipzig, Körnerstr. 12/14, wurde am 13. Juni 1924, mittags 9¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Rechtsanwalt Dr. Hedrich in Leipzig, Burgstr. 16/I. Wahltermin am 12. Juli 1924, Vormittags 9 Uhr. Anmeldefrist bis zum 1. Juli 1924. Prüfungstermin am 28. Juli 1924, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 24. Juni 1924.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Kurt Zeisler in Leipzig-Lindenau, Albertinerstraße 3g, all. Inhabers einer Seifengroßhandlung unter der eingetragenen Firma Kurt Zeisler in Leipzig-Plagwitz, Jahnstraße 36, wurde am 16. Juni 1924, Nachmittags 2½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Diplomkaufmann Carl Born in Leipzig, Simsonstraße 8. Anmeldefrist bis zum 8. Juli 1924. Wahl- und Prüfungstermin am 19. Juli 1924, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 2. Juli 1924.

Leipzig-Gohlis. Die Firma Seifenfabrik „Labor“ beabsichtigt, im Feldfahrzeugschuppen der früheren Feldartillerie-Kaserne an der Planitzstraße 31 eine Seitensiederei einzurichten.

Lüdenscheid. Die Geschäftsaufsicht ist angeordnet worden über das Vermögen der Firma Lüdenscheider Seitenindustrie Paul Herziger in Lüdenscheid am 17. Juni 1924. Aufsichtsperson: Bücherrevisor Louis Rüggeberg in Lüdenscheid.

München. Extraction G. m. b. H. Fabrik zur Erzeugung von Öl, Fett, Futter- und Düngemittel. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator Fritz Lotter, Kaufmann in München.

Rees. Reeser-Margarine-Fabrik G. m. b. H. Sitz der Gesellschaft nach Cleve verlegt.

Regensburg. Steaua Romana Petroleum-Gesellschaft in Regensburg. Dr. Ernst Lehner ist als Geschäftsführer zurückgetreten. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 22. März 1924 wurde das Stammkapital der Gesellschaft um 1 200 000 Papiermark auf 1 600 000 Papiermark erhöht.

Rüti, Kt. Zürich. G. Mettler verlegte seine Seifenfabrik von Luzern, Horwerstr. 30, nach hier.

Stettin. Fett- und Öl-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 15. Mai 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Fleischermeister Julius Basel in Stettin ist Liquidator.

Stuttgart-Cannstatt. Über das Vermögen des Wilhelm Haas, Chem.-techn. Produkte, Hofener Straße 82c, ist am 17. Juni 1924, Nachmittags 4,30 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Bezirksnotar Möhle in Cannstatt. Termin zur Anmeldung der Konkursforderungen bis zum 19. Juli 1924. Wahl- und Prüfungstermin am 5. Juli 1924, Vorm. 10 Uhr. bzw. 9. August 1924, vorm. 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 19. Juli 1924.

Wien. IV., Argentinierstr. 21. „Orry-Paris“. Parfümerie- und Toiletteartikel-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Als Geschäftsführer gelöscht Andreas Leopold, eingetragen als solcher ist Julius Osvath. — IV., Schäffergasse 15. Dominik Koch nahm die Erzeugung chemischer Fettwaren auf.

Wien. Die Wiener Repräsentanz der Schicht A.-G. wurde unter der Firma Österreichische Georg Schicht A.-G., Wien, in eine selbständige A.-G. mit 1500 Millionen Kronen Kapital umgewandelt. Verwaltungsrat: G. Schicht, F. Fischer, M. Fischer, Komm.-R. C. Sarg, Dr. F. Dafert, C. Hartl, G. Geyer.

Die Großeinkaufsgesellschaft Deutscher Konsumvereine verzeichnete in 1923 60 (wie i. V.) Einkaufsbeteiligungen und 1020 (1030) Gesellschafter. Über das Finanzergebnis fehlen noch Daten. Die Lagerbestände erwiesen sich als wertvolle Stützpunkte für die Versorgung der Abnehmer. Die Produktionsbetriebe erlitten namentlich im zweiten Halbjahr einen starken Rückgang. Erst die Markstabilisierung brachte sie allmählich wieder in Gang. Besonders hart wurden die Tabakfabriken betroffen auch die Seifenfabriken Gröba. Die Zündholz-

Eigenproduktion erfuhr durch die Fertigstellung der zweiten Zündholzfabrik Gröba eine Bereicherung. Neu in Betrieb genommen wurde die Chemische Fabrik Gröba. Die im ersten Halbjahr zufriedenstellend beschäftigte Weberei und Konfektion Oppach konnte im zweiten Halbjahr nur an zwei Tagen wöchentlich arbeiten, ähnlich die Bürstenfabrik Schönheide. Mit der Erbauung einer neuen Bürstenfabrik sei begonnen. Die Malzfabrik Chemnitz nahm im Dezember den Betrieb versuchsweise auf mit 10 000 kg täglich. Gleichzeitig wurde die Nährmittelfabrik Magdeburg in Betrieb gesetzt. (Frkf. Ztg.)

= **Süddeutsche Fettschmelze, e. G. m. b. H.,** Mannheim. Wie man uns berichtet, war das Jahr 1923 für die Genossenschaft nicht nur wegen der Inflation und der daraus folgenden Entwertung der Kapitalien besonders trübe, sondern auch durch den Ausfall der Anlieferungsplätze wie Ludwigshafen a. Rh. (durch den Rheinzoll getrennt), Offenburg, Bruchsal und zuletzt Heidelberg. Die Fettanlieferung ließ, wie überall, zu wünschen übrig, sodaß die Genossenschaft einen neuen Zweig, die Herstellung von Seife, Seifenpulver und Schmierseife, aufgenommen hat, ferner die Verwertung von Blut und Knochenmehl. Gut entwickelt hat sich das Seifengeschäft und verspricht auch weiterhin ein befriedigendes Geschäft. Die Papiermarkbilanz schließt mit einem Überschuß von 42 599 Goldmark ab. Vorstand und Aufsichtsrat wurde Entlastung erteilt und der vorgeschlagenen Verwendung des Überschusses, die außer der Neuaufstellung der Reserven eine 25prozentige Aufwertung der seinerzeitigen Anteilscheine vorsieht, zugestimmt. Für das freiwillig ausscheidende Vorstandsmitglied Metzgermeister Kurz wurde Metzgermeister Christian Hofmann neu- und das turnusgemäß ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Metzgermeister Klein wiedergewählt. Lebhaft bedauert wurde in der Genossenschaftsversammlung das Ausscheiden des pfälzischen Häutegefälles durch die Rheinzollgrenzmaßnahmen der Franzosen und der Wunsch ausgedrückt, daß bei Fortfall der künstlichen Zollschranken das ganze Gefälle der Rheinpfalz, das ja von Anfang an bei der Genossenschaft war, wieder nach Mannheim kommt. In der heutigen Zeit könne nur eine große Auktion und eine geschlossene wirtschaftlich starke Organisation jedem einzelnen Vorteil gewähren. *Sh.*

Verein Deutscher Ölfabriken, Mannheim. In der G.-V., die den Abschluß genehmigte, wurde mitgeteilt, daß der Absatz von Öl — im allgemeinen recht schleppend — bei der Gesellschaft nicht gerade schlecht sei; man leide aber unter sehr drückenden Verkaufspreisen und langsamen Zahlungseingängen. Vor Verlusten in größerem Maßstabe sei die Gesellschaft bis jetzt bewahrt geblieben. Die Ergebnisse der ersten fünf Monate seien keine befriedigenden. Es lasse sich heute nichts sagen, wie sich solche bis zum Jahresschluß gestalten werden. (Frkf. Ztg.)

Byk-Guldenwerke Chemische Fabrik A.-G., Berlin. Die Generalversammlung beschloß, das Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr schließen zu lassen. Für die Zeit vom 1. Juli 1923 bis 1. Dezember 1923 wird ein Reingewinn von 43 425 Bill. M ausgewiesen, der auf neue Rechnung vorgetragen wird. An Stelle des wegen der Übernahme des Reichsbankpräsidiums aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedenen Dr. Schacht wurde Dr. Bodenheimer von der Darmstädter und Nationalbank neu in den Aufsichtsrat gewählt. In der letzten Periode des abgelaufenen Geschäftsjahrs war der Absatz unter dem Einfluß der Markstabilisierung stark ins Stocken geraten. Im neuen Geschäftsjahr trat jedoch eine erfreuliche Belebung ein, so daß zurzeit nach den meisten Fabrikationsartikeln gute Nachfrage herrscht. Mit der Aufstellung der Goldbilanz ist die Gesellschaft zurzeit beschäftigt. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Verbände und Vereine.

Deutsch-schwedischer Wirtschaftsbund, E. V., Berlin SW 68, Lindenstr. 26. Der Verband teilt uns mit, daß er dazu übergegangen ist, für seine Mitglieder kostenlos Berichte über Absatzverhältnisse, Preise und Konkurrenzlage auf dem ausländischen Markte mindestens monatlich zweimal zu übermitteln. Eine Berichterstattung, die zu einer großen Organisation ausgebaut ist und sich über 15 Länder des Auslandes erstreckt, hat bei den deutschen Firmen lebhaftes Interesse gefunden. Die von ihm neuerdings herausgegebenen Berichte beziehen sich auf die Absatzmöglichkeiten und Preise für Seifen auf dem schwedischen Markte sowie auf die Wirtschaftslage der amerikanischen Industrien im allgemeinen. Firmen, die an diesen Berichten Interesse haben, wollen sich mit dem Verbande in Verbindung setzen. Auch über die Einziehung von Forderungen und Verfolgung von Rechtsansprüchen in Schweden kann der Verband den einzelnen Firmen entsprechende Auskunft geben.

Vom Weltmarkt.

Großbritannien. Einfuhr und Ausfuhr von ätherischen Ölen im 1. Quartal von 1924. Die Einfuhr und Wiederausfuhr von ätherischen Ölen (außer Terpentinöl) in den 1. Quartalen der Jahre 1922—1924 betrug:

	1922	1923	1924
Einfuhr:			
Menge (in 1000 lbs.)	777	1 025	994
Wert (in 1000 £)	213	242	245
Ausfuhr:			
Menge in 1000 lbs.)	242	205	262
Wert (in 1000 £)	110	83	88

— **Terpentinöleinfuhr im 1. Quartal 1924.** Die englische Terpentinöleinfuhr im 1. Quartal 1924 betrug 2913 t im Wert von 201 106 £, gegen 3305 t im Wert von 321 025 £ im gleichen Zeitraum von 1923; hieraus ergibt sich ein Preis von etwa 69 sh per cwt. gegen 97 sh im Vorjahr.

Industrie des Auslandes.

Die Begründung von chemischen Industrien in den „Landes" durch das „Institut du Pin". Das „Institut du Pin" in Bordeaux hat sich die Förderung der industriellen Ausbeutung des Wald- und Heidegebiets der „Landes" am Unterlauf der Garonne zum Ziel gesetzt. Der Direktor des Instituts gab einem Vertreter der „Journée industrielle" nachstehende Darstellung über das bereits Erreichte und die Pläne für die weitere Entwicklung:

Das Waldgebiet der „Landes", das fast ausschließlich von der Seekiefer (Pinus maritima) bestanden ist, bedeckt einen Flächenraum von mehr als einer Million Hektar. Diese Kiefernbestände bilden die Quelle großer und leicht zugänglicher Reichtümer, aber die Bevölkerung begnügt sich in den meisten Fällen damit, einfach die Rohstoffe, Holz, Terpentinöl und Kolophonium zu gewinnen, und überläßt anderen, häufig Ausländern, die Gewinne, die aus einer systematischen Ausbeutung und Verarbeitung der Rohmaterialien erzielt werden könnten.

Diesen Zustand zu ändern und den Bewohnern der „Landes" klarzumachen, daß sie in der Lage wären, ihre Erträge zu verzehnfachen, hat sich das „Institut du Pin" vorgenommen. Folgende Industrien können eingeführt werden: die Destillation des Holzes und der Kiefernadeln, die Harzextraktion aus dem geschlagenen Holz, die Herstellung von Nitrocellulose und Celluloseacetat, die Gewinnung von gewerblichem Alkohol aus Sägemehl, die Erzeugung von Textilfasern aus den Nadeln durch chemische Behandlung derselben, die Fabrikation von Farb- und Gerbextrakten aus dem Heidekraut. Für weitere Industrien kann die Produktion von Terpentinöl und Kolophonium die Grundlage bilden; es sind dies die Fabrikation von Lacken und Firnissen, von Druckfarben, von Sikkativen und Malerfarben, von synthetischen Riechstoffen und pharmazeutischen Präparaten z. B. Borneol, Campher, Terpen, Terpenäther), von Harzölen, Teerölen, plastischen Stoffen, Celluloid und seinen Ersatzstoffen, Linoleum und seinen Ersatzstoffen, elektrischen Isoliermaterialien, harzsauren Verbindungen, Wichse, Wachs, Bohnerwachs, Siegellack, Brauerpech, Ruß u. v. a.

Aber alle diese Industrien können nicht improvisiert werden, es sind chemische Industrien, die eine besonders enge Zusammenarbeit mit der Wissenschaft zur Voraussetzung haben.

Diese Überlegungen haben zur Begründung des „Instituts du Pin" geführt, das die Nachfolge des vor 20 Jahren von Professor Vezes ins Leben gerufenen „Laboratoire des Résines" übernommen hat. Trotz der wenig günstigen wirtschaftlichen Lage bildete sich im Jahre 1921 in Bordeaux ein Komitee, das den Organisationsplan für das Institut entwarf; am 11. März 1922 wurde dann das Statut der neuen Gesellschaft im „Journal officiel" veröffentlicht. An der Spitze des Instituts steht eine aus Grundbesitzern und Industriellen der „Landes" bestehende Kommission.

Da aber — was man in Frankreich noch immer nicht genügend begriffen hat — die Zusammenarbeit der Industrie mit der Wissenschaft stets daran scheitern wird, daß der Industrielle seine Fabrikgeheimnisse dem Forscher nicht mitteilen wird, wenn er damit rechnen muß, daß sie durch dessen Veröffentlichungen Allgemeingut werden, wurde eine besondere Gesellschaft, die „Société d'Etudes et d'Applications pour le progrés de l'Industrie résinière", mit dem bescheidenen Kapital von 100 000 Francs gegründet, die alle Erfindungen und Verbesserungen der Forscher des Institutes oder der Industriellen durch Patente sichert.

Während das Institut anfänglich auf gelegentliche Stiftungen angewiesen war, verfügt es jetzt über regelmäßige und wachsende Einnahmen aus Beiträgen von Fabriken, Analysengebühren, sowie Subventionen der Departements Gironde, Landes, Lot-et-Garonne und des Finanzministeriums. Das Institut ist vorläufig in den Kellern der Universität sehr wenig komfortabel untergebracht in Räumen, „die einen schroffen Gegensatz zu den luxuriösen deutschen Laboratorien bilden". Das Institut ist in vier Abteilungen gegliedert:

1. Sammlung und Behandlung der Harzflüsse;
2. Terpentinöl und seine Derivate;
3. Kolophonium und seine Derivate;
4. Holzverarbeitung (Holzdestillation).

Über die in diesen Abteilungen ausgeführten Arbeiten hat das Institut im Jahre 1923 in etwa 30 Originalabhandlungen und einer Reihe von Artikeln in Zeitschriften berichtet. (Chem. Industrie).

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Umsatzsteuerrückvergütung an den Ausfuhrhändler. Der Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels ist zusammen mit dem ihm angeschlossenen Verein Hamburger Exporteure beim Reichsfinanzministerium gegen die Entscheidung des Landesfinanzamtes Unterelbe vorstellig geworden, daß der Exporteur, der die von ihm ausgeführten Gegenstände aus dem besetzten Gebiet erworben hat, anstatt 2½% nur 2% von 92% seines Verkaufspreises reklamieren kann. Der Reichsminister der Finanzen ist den vorgebrachten Gründen beigetreten und hat dem Landesfinanzamt Unterelbe folgende Anweisung zugehen lassen: „Mit Rücksicht auf die entstehenden Schwierigkeiten bei der Berechnung und mit Rücksicht darauf, daß die zweite Steuernotverordnung inzwischen von der Interalliierten Rheinlandkommission für das besetzte Gebiet genehmigt worden ist, ersuche ich ergebenst, die Anordnung, daß bei Ausfuhr von den aus dem besetzten Gebiet bezogenen Waren statt 2½% nur 2% vergütet werden, aufzuheben."

— **Zolltarifentscheidung.** Pflanzenschutzmittel Pantox. Die Ware stellt eine braunrote Flüssigkeit von alkalischer Reaktion und phenolartigem Geruch dar. Die chemische Untersuchung ergab, daß sie in Wasser löslich ist und sich bei Zugabe einer größeren Menge Wassers mehr oder weniger trübt. Auf Zusatz von Säure tritt eine milchige Trübung, sodann allmählich eine Abscheidung eines auf der Oberfläche der Flüssigkeit schwimmenden braunroten Öles ein. Dieses Öl ist größtenteils mit Wasserdämpfen flüchtig. Der mit übergehende wäßrige Anteil gibt mit Eisenchlorid eine stark violette Färbung.

Der Aschengehalt der Probe betrug etwa 4,8%. In der Hauptsache bestehen die Mineralbestandteile aus Kaliumkarbonat.

Nach diesem Befund liegt ein kaliseifehaltiges Teeröl in wäßriger Lösung nach Art des Lysols vor.

Die Ware ist somit als nicht äther- oder weingeisthaltiges, seifehaltiges, flüssiges Desinfektionsmittel, und zwar beim Eingang in Fässern oder anderen größeren Behältnissen der Tarif-Nr. 254 mit dem Zollsatze von 5 M Gold für 1 dz, beim Eingang in Büchsen, Flaschen, Krügen, Tiegeln, Töpfen oder dergleichen der Tarifnr. 256 mit dem Zollsatze von 60 M Gold für 1 dz zuzuweisen. (W. V. Stichwort „Desinfektionsmittel" Ziffer 1a 1). Herstellungsland: Niederlande. („Reichszollblatt" Nr. 14 vom 31. Mai 1924.)

Litauen. Freie Einfuhr von Toilettewässern etc. Nach einer Meldung der „Danziger Zeitung" werden verschiedene Toilettewässer und aus Spiritus hergestellte kosmetische Mittel, Kölnisches Wasser usw. ohne Akzise über die Grenze gelassen.

Gesetze und Verordnungen.

Die Änderung der Geschäftsaufsichtsverordnung. Die Verordnung zur Änderung der Geschäftsaufsichtsverordnung vom 14. Juni 1924 ist nunmehr erschienen. Sie tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft. In Artikel I Ziffer 1 wird zunächst § 1 Absatz 2 der bisherigen Vorschrift über die allgemeinen Voraussetzungen für die Aufsichtsgenehmigung dahin geändert, daß dem Antrag nur dann stattzugeben ist, wenn begründete Aussicht besteht, daß in absehbarer Zeit die Zahlungsunfähigkeit oder die Überschuldung behoben oder der Konkurs durch ein Übereinkommen mit den Gläubigern abgewendet werden wird. Die Worte „begründete" und „in absehbarer Zeit" sind neu eingefügt. Abzulehnen ist nunmehr der Antrag, wenn die Zahlungsunfähigkeit oder Überschuldung auf ein unredliches oder, wie eingeschaltet wird, leichtsinniges Verhalten des Schuldners zurückzuführen ist.

Ziffer 2 sieht vor, daß während der Geschäftsaufsicht die Entscheidung über Anträge auf Konkurseröffnung auszusetzen ist, also eine gemilderte Form des bisherigen generellen Verbotes, für die Dauer der Aufsicht das Konkursverfahren zu eröffnen.

Ziffer 3 bringt eine teilweise Umwandlung der bisherigen Kann- in eine Mußvorschrift bei Nachprüfung der Verhältnisse des Schuldners durch Zeugen, Sachverständige und Gläubiger und hat folgenden Wortlaut: Das Gericht hat zur Aufklärung aller das Verfahren betreffenden Verhältnisse die erforderlichen Ermittelungen anzustellen. Es kann die Vernehmung von Zeugen und Sachverständigen anordnen sowie zur Erörterung der Verhältnisse eine Gläubigerversammlung berufen. Die Berufung muß erfolgen, wenn sie von der Aufsichtsperson, dem Gläubigerbeirat oder von Gläubigern beantragt wird, die im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligt sind, sofern deren Forderungen nach der Schätzung des Gerichts zusammen den fünften Teil der Forderungen der beteiligten Gläubiger erreichen.

Ziffer 4 streicht die Bestimmung, daß öffentliche Bekanntmachungen nicht stattfinden. An ihre Stelle tritt die Publikationspflicht, die in einem anderen Abschnitt ausgesprochen wird.

Ziffer 5 ergänzt die Vorschrift des § 19, nach der die Entscheidungen des Gerichts grundsätzlich unanfechtbar sind, durch die Anfügung, daß eine weitere Beschwerde in keinem Falle stattfindet.

Ziffer 6 ordnet die obligatorische Heranziehung der Berufsvertretung unter Modifizierung des § 21 Absatz 2 an. Die neue Fassung bringt in ihrem ersten Satz eine Umwandlung einer ungefähr ähnlich lautenden Soll- in eine Mußvorschrift und hat folgenden Text: Vor der Entscheidung hat das Gericht, wenn der Schuldner Handel- und Gewerbetreibender oder Landwirt ist, die zuständige amtliche Vertretung des Handels, Handwerks (Gewerbes) oder der Landwirtschaft oder einen Sachverständigen zu hören, es sei denn, daß diese Anhörung nicht ohne eine die Gesamtinteressen der Gläubiger gefährdende Verzögerung erfolgen kann. Die Vertretung hat sich über den Antrag unverzüglich, jedenfalls vor Ablauf einer Woche zu äußern. Vor der Entscheidung über den Antrag kann das Gericht von Amtswegen dem Schuldner besondere Verpflichtungen zur Sicherung der Gläubiger auferlegen. Arreste und Zwangsvollstreckungen, die zugunsten der nach Anordnung der Geschäftsaufsicht von dem Verfahren betroffenen Gläubiger in der Zeit nach Eingang des Antrages, aber vor der Entscheidung über ihn eingeleitet werden, sind für das Verfahren der Geschäftsaufsicht ohne rechtliche Wirkung.

Ziffer 7 enthält den Veröffentlichungszwang (Reichsanzeiger), der sich wie beim Konkursverfahren auch auf die Namhaftmachung der Aufsichtsperson oder-personen erstreckt. Die Verpflichtung zur Unterrichtung der Gläubiger bleibt natürlich bestehen. Ferner wird folgende Vorschrift eingestellt: Mit der Mitteilung an die amtliche Vertretung (Handels-, Gewerbe-, Landwirtschaftskammern) ist, sofern diese vor der Anordnung des Verfahrens nicht gehört worden sind, die Aufforderung zu verbinden, sich unverzüglich, jedenfalls vor Ablauf einer Woche, darüber zu äußern, ob die Voraussetzungen der Geschäftsaufsicht für vorliegend erachtet werden.

Ziffer 8 beschäftigt sich mit der Kontrolle bzw. Bestrafung der Aufsichtspersonen. § 25 Absatz 2 besagt, daß das Gericht gegen die Aufsichtspersonen Ordnungsstrafen bis zu 200 Mark festsetzen und sie aus wichtigen Gründen ihres Amtes entheben kann. Eingefügt wird hier: Als ein wichtiger Grund ist namentlich anzusehen, wenn in einer Gläubigerversammlung die nach den Forderungsbeträgen zu berechnende Mehrheit die Entlassung beantragt; bei Gleichheit der Summen entscheidet die Zahl der Gläubiger.

Eine bedeutsame Neuordnung schafft Ziffer 9. An Stelle von § 28 Absatz 1 Satz 1 (tunlichste Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebes, keine Schmälerung des Schuldnervermögens) heißt es nun: Die Aufsichtsperson hat darauf Bedacht zu nehmen, daß das Geschäft des Schuldners soweit angängig weiterbetrieben wird, daß dabei aber vorhandene Bestände verwertet und eingegangene Verpflichtungen abgewickelt werden. Ferner wird verfügt, daß die Berichte der Aufsichtspersonen Äußerungen darüber zu enthalten haben, ob die Voraussetzungen für eine Fortdauer der Geschäftsaufsicht vorliegen, sowie darüber, ob und inwieweit der Schuldner seine und seiner Familie Lebensführung gemäß der Vorschrift des § 5 auf eine „bescheidene" eingeschränkt hat. Die Bemessung einer Höchstgrenze für den Familienunterhalt ist also unterblieben.

Mit der Ziffer 10 wird der Gläubigerbeirat (bislang Kann-Vorschrift) obligatorisch eingesetzt, „es sei denn, daß der geringe Umfang der Geschäfte dies entbehrlich erscheinen läßt". Die Gläubigerversammlung kann jederzeit eine anderweitige Zusammensetzung des Beirats beschließen.

In Ziffer 11 wird die Frage der Dauer der Geschäftsaufsicht geregelt. Insbesondere wird die Möglichkeit der Aufhebung schon bestehender Aufsichten vergrößert, indem zwingend die Rückgängigmachung vorgeschrieben wird, „wenn sich ergibt, daß die Voraussetzungen für die Anordnung der Geschäftsaufsicht nicht vorhanden waren". § 66 Absatz 3 (Aufhebung nach einem Jahr) wird durch folgende Maßgaben ersetzt: Die Geschäftsaufsicht ist ferner aufzuheben, 1. wenn sich in einer Gläubigerversammlung die Mehrzahl der im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligten Gläubiger gegen die Fortdauer des Verfahrens erklärt; die Forderungen der Mehrzahl müssen bei entsprechender Anwendung der §§ 40, 46 und des § 47 Abs. 1—3 (Berechnungsarten) wenigstens die Hälfte der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger betragen; 2. wenn der Schuldner nicht bis zum Ablauf der Frist von einem Monat seit der Anordnung einen den Erfordernissen des § 41 Absatz 1 (Vorschlag mit Angabe der Sicherheiten, schriftliche Zustimmung der Gläubigermehrheit, Vermögensverzeichnis) genügenden Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens einreicht. Die Frist kann auf Antrag des Schuldners verlängert werden, wenn er nachweist, daß die Mehrzahl der im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligten Gläubiger der Verlängerung zustimmt; die Forderungen der zustimmenden Gläubiger müssen nach der unter entsprechender Anwendung der §§ 40, 43 (Bewertung der Forderungen) erfolgenden Schätzung des Gerichts

wenigstens die Hälfte der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger betragen; 3. wenn drei Monate seit der Anordnung verstrichen sind; ist vorher ein Zwangsvergleich bestätigt worden, so endet die Frist nicht vor Rechtskraft der Entscheidung über den Zwangsvergleich. Die Frist kann auf Antrag des Schuldners verlängert werden, wenn er nachweist, daß dreiviertel der im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligten Gläubiger der Verlängerung zustimmen; die Forderungen der zustimmenden Gläubiger müssen nach der unter entsprechender Anwendung der §§ 40, 43 erfolgenden Schätzung des Gerichts wenigstens dreiviertel der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger betragen.

Ziffer 12 enthält einige Formalvorschriften über die Mitteilung eines Schuldnerantrags auf Aufhebung an Aufsichtspersonen und Gläubigerbeirat.

Ziffer 13 entfernt die Zulässigkeit der Schuldnerbeschwerde gegen Aufhebung der Geschäftsaufsicht.

Ziffer 14 verfügt Publikation auch für Beendigung der Aufsicht „in der vom Gericht zu bestimmenden Art unter Angabe des Grundes".

Ziffer 15 beseitigt die Gebührenfreiheit. Für das Verfahren der Geschäftsaufsicht und das Vergleichsverfahren wird je eine volle Gebühr (§ 8 des Gerichtskostengesetzes) erhoben. Die Gebühr ermäßigt sich auf die Hälfte, wenn der Antrag auf Geschäftsaufsicht oder auf ein Vergleichsverfahren zurückgenommen oder zurückgewiesen wird. Für das Beschwerdeinstandsverfahren wird, soweit Zurückweisung erfolgt, halbe Gebühr berechnet.

Nach Artikel II findet die vorliegende Verordnung auf die bei ihrem Inkrafttreten bestehenden Geschäftsaufsichten Anwendung, „jedoch kann die Aufhebung aus dem im § 66 Absatz 3 Nr. 2 (Fortfall der Voraussetzungen) bestimmten Grunde nicht vor Ablauf von 2 Wochen und aus dem in § 66 Absatz 3 Nr. 3 (Jahresdauer) bestimmten Grunde nicht vor Ablauf von 2 Monaten seit dem Inkrafttreten erfolgen, es sei denn, daß die Geschäftsaufsicht nach der bisherigen Vorschrift des § 66 Absatz 3 (Schuldnerantrag, Pflichtverletzung, Handlung gegen die Gläubigerinteressen) zu einem früheren Zeitpunkt aufzuheben ist. Soweit dem Schuldner nach dem bisherigen Absatz 2 des § 67 (Glaubhaftmachung der unmöglichen rechtzeitigen Regelung) bereits eine Nachfrist bestimmt war, bleiben die bisherigen Vorschriften maßgebend; jedoch kann eine weitere Verlängerung der Frist nur nach Maßgabe des § 66 Absatz 3 Nr. 3 erfolgen. Außerdem wird die nachträgliche Veröffentlichungspflicht für seit dem 1. Mai bestehende Geschäftsaufsichten angeordnet. Bei früher erteilten Aufsichten kann das Gericht von der Veröffentlichung absehen. (Frkf. Ztg.)

Rechtsprechung.

= *rd.* **Aufwertung von Sterbegeld.** (Nachdr. verb.) Der Angehörige einer Krankenkasse, der in der höchsten Lohnstufe versichert war, war gestorben, und seine Witwe forderte das ihr statutengemäß zustehende Sterbegeld — es war in der Zeit der stärksten Inflation, im Oktober 1923. Das satzungsgemäße Sterbegeld, das Vierzigfache des Grundlohnes, machte einen Betrag von 16 Milliarden aus. Damit war die Witwe nicht einverstanden, da dieser Betrag weniger sei, als die Kosten einer Straßenbahnfahrt betragen. Sie forderte ein „angemessenes" Sterbegeld.

Da die Krankenkasse zu einer Mehrzahlung nicht zu bewegen war, klagte die Witwe. Das Versicherungsamt versuchte, die Kasse zu einer freiwilligen Aufwertung zu bewegen, indem es auf § 191a der Reichsversich.-Ordnung hinwies, wonach eine Aufwertung zulässig ist. Indessen sah sich der Kassenvorstand auch jetzt nicht zu einer freiwilligen Aufwertung veranlaßt und ließ es auf eine Verurteilung ankommen.

In der Begründung führte das Versicherungsamt Berlin folgendes aus: An sich ist der Standpunkt des Beklagten berechtigt, und bei Anwendung des nackten Rechts müßte der Anspruch der Klägerin abgewiesen werden. Indessen sind in einem Falle wie dem vorliegenden auch soziale Gesichtspunkte zu berücksichtigen, denn die soziale Fürsorge ist eine der höchsten Aufgaben eines jeden Gemeinwesens. Die Schöpfer der sozialen Versicherung haben auch den Anspruch auf Fürsorge, den das Gesetz verlieh, nicht lediglich auf den Boden des Rechts, sondern auch zugleich auf den des Gebotes der Nächstenliebe stellen wollen.

Was den zur Entscheidung stehenden Fall betrifft, so ist zu berücksichtigen, daß in der Zeit eines trostlosen Währungsverfalls der Wille des Gesetzgebers nicht immer schnell genug durch Erweiterung oder Änderung des Gesetzes zum Ausdruck gebracht werden kann. Wenn in solchen Lagen engherziges oder bürokratisches Empfinden und Mangel an Nächstenliebe einzelner Organe der Sozialversicherung schädigend wirken, so muß es Aufgabe der Rechtsprechung sein, den Hilfsbedürftigen den notwendigen Beistand zu gewähren. Aus diesen Gesichtspunkten heraus ist der Klägerin ein Sterbegeld in Höhe von 50 Goldmark zuerkannt worden. Das ist der Mindestsatz an Sterbegeld, wie ihn die Satzung in normaler Zeit vorsah. (Vers.-Amt Berlin, 18. II. 24.)

= *rd.* **Anfechtung und Wiederaufgabe der Anfechtung eines Kaufvertrages.** (Nachdr. verb.) Ein Kaufmann hatte von einem Großhändler 400 Zentner Ware gekauft. Später stellte sich heraus, daß die Vertragsparteien bezüglich des Preises sich geirrt hätten. Der Käufer meinte nämlich, der vereinbarte Preis solle für 100 Kilo gelten, während der Verkäufer behauptete, dieser Preis solle für 100 Pfund gelten. Daraufhin focht der Käufer den Abschluß durch Telegramm an, wogegen der Verkäufer diese Anfechtung zurückwies. Der Käufer will sodann aber durch Telephongespräch den Vertrag im Sinne des Verkäufers bestätigt haben, was letzterer jedoch bestreitet. Der Verkäufer hat jedenfalls seinen Standpunkt geändert und telegraphisch die Lieferung abgelehnt.

Der Käufer klagte nun auf Lieferung, er war jedoch vom Oberlandesgericht Celle mit der Begründung abgewiesen worden, der Kläger habe den Vertrag angefochten; dadurch sei der Abschluß aus der Welt geschafft gewesen, und es sei nunmehr ein neuer Abschluß erforderlich gewesen. Ein solcher sei jedoch nicht in der angeblichen telephonischen Erklärung des Käufers zu erblicken, da zu einem ordnungsmäßigen Abschluß das Einverständnis des Verkäufers notwendig sei.

Das Reichsgericht war indessen anderer Meinung. Der Käufer, so heißt es in den Gründen, hatte ursprünglich den Vertrag angefochten. War diese Anfechtung noch in Kraft, als der Verkäufer seinerseits telegraphisch die Lieferung ablehnte, so ist der Standpunkt des beklagten Verkäufers berechtigt. Er durfte dann rechtswirksam erklären, daß er der Anfechtung zustimme und die Lieferung ablehne. Der Käufer hatte in diesem Falle kein Recht mehr, Schadensersatzansprüche wegen Nichtlieferung zu erheben. — Anders aber liegt der Fall, wenn der Kläger wirklich, wie er behauptet, vor der endgültigen Ablehnung des Verkäufers erklärt haben sollte, er bestätige den Vertrag, d. h. er sei mit dessen Ausführung einverstanden. Dann stand der Abschluß in Kraft, und es gab keine Möglichkeit mehr, daß der Verkäufer noch später die Lieferung ablehnen durfte.

Die Entscheidung ist also davon abhängig, ob der Käufer vor der endgültigen Ablehnung durch den Verkäufer den Abschluß ordnungsgemäß bestätigt hatte. Da der Vorderrichter hierüber nichts festgestellt hat, so mußte die Sache in die Vorinstanz zurückverwiesen werden. (Reichsger. I. 113/22.)

Wirtschaftliches.

Beteiligung ausländischen Kapitals an der deutschen Fettversorgung. Über den bedeutenden Einfluß, welchen die holländische Margarine-Industrie auf die deutsche Fettversorgung hat, erfährt man, soweit der Umfang des Einflusses in Betracht kommt, zum erstenmal Näheres aus dem Prospekt von Anton Jurgens Margarinefabriken gelegentlich der Einführung der letzten Anleihe dieser Gesellschaft zum Handel an der Börse. Es sind bekanntlich zwei große holländische Konzerne, die bis vor nicht langer Zeit sozusagen ein Monopol in der Versorgung Deutschlands mit Rohstoffen für die Margarinefabrikation und zu einem großen Teil auch mit Margarine hatten: der obengenannte Jurgens-Konzern und die van den Bergh's Vereinigte Margarinefabriken. Von deutschen Unternehmungen der gleichen oder ähnlichen Art werden maßgebende Beteiligungen ausgewiesen bei der Jurgens & Prinzen G. m. b. H. in Goch (Rhld.), der A.L. Mohr Margarinefabrik in Altona-Bahrenfeld, der Firma Rositzky & Witt in Altona-Ottensen, der Firma Krog & Ewers daselbst, den Holstein-Ölwerken G. m. b. H. in Altona, den Ölwerken Germania in Emmerich, den Hanseatischen Pflanzenbutterwerken G. m. b. H. in Hamburg, den Krefelder Margarinewerken J. C. Uhlenbrock in Krefeld, den Deutschen Jurgenswerken in Hamburg, den Niederrheinischen Ölwerken A.-G. in Hamburg, den Neußer Margarinewerken G. m. b. H. in Neuß, den Kaisalin-Werken und der Mohr & Co. G. m. b. H. sind über 50% der gesamten Anteile in dem Besitz der holländischen Jurgenswerke, die außerdem über zahlreiche andere Tochterunternehmungen außerhalb Deutschlands verfügen. In den holländisch-indischen Kolonien besitzen sie ausgedehnte Unternehmungen zur Versorgung des Gesamtkonzerns mit Rohmaterial. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Untersuchung pflanzlicher und tierischer Öle in den Vereinigten Staaten. Die Zollkommission der U. S. A. hat kürzlich eine Untersuchung über die pflanzlichen und tierischen Öle angeordnet, die nach den Vereinigten Staaten eingeführt werden. Es kommen besonders in Betracht Baumwollensaatöl, Kokosnußöl, Soja-, Arachiden-, Olivenöl und ihre Derivate. Man nimmt an, daß nach einer in Washington abzuhaltenden Beratung besondere Agenten in die einzelnen ölerzeugenden Länder geschickt werden.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 462.)

um die Herstellungskosten der Öle zu ermitteln. In den Mittelmeerländern sollen die Herstellungskosten des Olivenöls auf den Philippinen die des Kokosnußöls, in Japan die des Sojaöls und in den skandinavischen Ländern die Produktionskosten des Walfischtrans ermittelt werden. Die Ankündigung dieser Maßnahmen hat zu sehr lebhaften Protesten Anlaß gegeben. Zu den Gegnern sind besonders die „Southern Tariff Association", die Produktionsgenossenschaften von Baumwollensaatöl und andere ländliche Genossenschaften zu zählen. Man befürchtet, daß durch diese Untersuchung die heikle Frage der Pflanzenöle wieder aufgerollt wird, die nach langen Kämpfen durch die bekannte gleitende Skala gelöst schien. Die Presse zeigt lebhaftes Interesse für diese viele äußerst wichtige Industrien beschäftigende Frage. Die Untersuchung wird von der chemischen Sektion der Tarifkommission geleitet werden. Man meint, daß zwei Jahre nötig sein werden, um zu brauchbaren Ergebnissen zu gelangen. Die ganzen Maßnahmen wurden von vielen ölverbrauchenden Industriellen gefordert, um eine 50%ige Herabsetzung der jetzt bestehenden Zollsätze zu erlangen.

Verschiedenes.

Was heißt „Netto Kasse". Käufer und Verkäufer hatten ein Handelsgeschäft „Netto Kasse" vereinbart. Es kam zum Streit über den Begriff „Netto Kasse". Der Verkäufer verstand darunter die Pflicht des Käufers zur sofortigen Zahlung bei Abnahme ohne Abzug eines Skontos. Der Käufer hingegen behauptete, er sei nicht verpflichtet, gegen gleichzeitige Zahlung abzunehmen, und klagte auf Lieferung, wurde jedoch mit seinem Anspruch abgewiesen. Das Gericht stützte sich in seiner Entscheidung auf ein eingeholtes Gutachten der Handelskammer. Diese war der Ansicht, daß unter „Netto Kasse" Zahlung ohne Skontoabzug sofort bei Lieferung zu verstehen sei. (Drogenhändler, Berlin.)

Bessere Margarine — bessere Preise. Es ist in letzter Zeit vielfach über Preis- und Qualitätsschleuderungen im Margarinehandel geklagt worden, weil tatsächlich verschiedene neuere Fabriken, die sich nicht mehr über Wasser halten konnten, durch Schleuderhandel versuchten, sich am Leben zu halten. Das hat jedoch nicht viel geholfen, und es ist erfreulich, feststellen zu können, daß die Einsicht der Verbraucher immer mehr durchdringt, bei guten Qualitäten von Margarine besser zu fahren als bei geringeren Erzeugnissen. In letzter Zeit mehren sich die Bemerkungen in den Handelsberichten, die darauf hindeuten, und zwar wird dies von den verschiedensten Märkten berichtet. So z. B. aus Dresden: „Die Spitzenmarke findet glatten Absatz, wogegen die billigen, sogenannten Kampfmarken wenig beachtet werden." Berlin: „Beste Ware ging nach wie vor gut." München: „Neuerdings hat sich größere Nachfrage nach besseren und teueren Margarinequalitäten eingestellt." Derselben Quelle („Münchener Zeitung" vom 1. Mai) entnehmen wir die ebenfalls recht erfreuliche Nachricht, daß nach energischem Einschreiten der Behörden im besetzten Gebiet gegen verbotene und irreführende Verpackungsarten das Geschäft für Margarine sich dortselbst gebessert hat, da „das Publikum bei gleichen Preisen der deutschen Margarine den Vorzug gibt".

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12c, 2. P. 45 001. Emil Paßburg, Berlin, Brückenallee 33, u. Hugh Griffiths, London; Vertr.: E. v. Niessen, Pat.Anw., Berlin W 15. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung möglichst gleichmäßiger, großer Kristalle aus Lösungen. 23. 9. 22. — **12o**, 25. P. 44 640. Louis Peufaillit u. Dr. Geza Austerweil, Paris; Vertr.: H. Springmann, E. Herse, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Camphen. 21. 7. 22. Frankreich. 20. 5. 22.

22i, 2. L. 55 983. Fa. Georg Lauter, Frankfurt a. M., Klebmittel für fettes Schuhleder. 6. 7. 22.

23c, 1. A. 39 777. Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft, Berlin. Verfahren zur Konservierung von Transformatorölen. 12. 4. 23. — 1. F. 54 987. Fischmann & Franke, Trikotagenfabrik, Glauchau. Schmieröl. 17. 11. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

273. Terlitol (Lösungsmittel) für Bohnerwachsfabrikation. F. H. in P.

274. Birkensaft. S. C. in H.

275. Kleine Rührbottiche von 25—50 kg Inhalt mit Handbetrieb für Metallputz. L. P. in F.

276. Welche leistungsfähigen französischen Firmen liefern Seifenspäne à la „Lux"? C. F. in P. (Tschechoslowakei).

277. Parfümierte Schaumsoda. C. F. in P. (Tschechoslowakei).

278. Einfache Stanzteile aus Blechen 1 bis 1,5 mm Stärke (Süddeutschland bevorzugt!) I. S. in S.

279. Kunstkörner für Kunstkornseife. N. C. in B.

280. Wer ist Fabrikant oder Lieferer von Hautcreme-Dosen aus Porzellan und Glas, besonders aus blauem Glas mit Aluminiumdeckel? S. in W.

Beantwortungen.

257. Nähmaschinenöl liefert Chemische Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau 2, Schließfach 47.

260. Talgfettsäure liefern vorteilhaft F. Wilhelm Sengewald, Mannheim, Tattersallstr. 2; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

263. Knochenkohle liefert preisgünstig Otto Cramer, Charlottenburg 4.

269. Kleine Wasserbadkesselchen liefern Vereinigte Fabriken für Laboratoriumsbedarf, G. m. b. H., Berlin N. 39, Scharnhorststr. 22.

270. Handmühlen liefern Maschinenfabrik Soltau, Altona-Hamburg, Langenfelderstr. 111; C. E. Rost & Co., Maschinenfabrik, Dresden-A. 206; „Mag" Maschinenfabrik A.-G., Geislingen, Steige, 12 B., Württbg.; Carl Osterloh, Maschinenfabrik, Lübeck.

271. Korkeinlagen für Schraubdeckel zu Glasdosen liefern Eichhorn & Mester, G. m. b. H., Dermbach 17 (Thür.); M. L. Kettemes, Berlin W. 57, Dennewitzstr. 33; Bruno Ostwald, Hannover-Hainholz, Turmstr. 12; Erste Süddeutsche Isolier-Anstalt, Fritz Wörz, München.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Niveh", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 2.50 G.-M.; für das **Ausland 3.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) der Monat. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— GM. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.
Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.
Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 3. Juli 1924.** **Nr. 27.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Über ein kolorimetrisches Verfahren zum Nachweis und zur Bestimmung des aktiven Sauerstoffes in sauerstoffentwickelnden Salzen und Waschmitteln.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Eing. 3. V. 1924.)

In ihrer sehr ausführlichen Arbeit „über Bestimmungsmethoden des aktiven Sauerstoffes in Perboraten und in perborathaltigen Waschmitteln" haben *F. M. Litterscheid* und *P. B. Guggiari*[1]) die verschiedenen Bestimmungsmöglichkeiten für den aktiven Sauerstoff nachgeprüft und dazu

1. maßanalytische
2. gasvolumetrische und
3. gewichtsanalytische Methoden benützt.

Ein quantitatives kolorimetrisches Verfahren für die genannten Zwecke wird in der einschlägigen Literatur nicht erwähnt. Obwohl für den qualitativen Nachweis eine Anzahl Farbenreaktionen bekannt geworden sind, so scheiterte der Ausbau derselben zu quantitativen Verfahren einerseits an der Unbeständigkeit der erzielten Färbungen, andererseits aber an der Beeinflussung derartiger Färbungen durch Nebenreaktionen (im Prüfungsgemisch anwesende Oxydationsmittel etc.).

Interesseshalber mögen einige solcher qualitativen Nachweise für aktiven Sauerstoff resp. superoxydische Verbindungen hier angegeben sein.

Als älteste Reaktionen dürften diejenigen nach *Schönbein*,[2]) *Thoms*[3]) und *Schöne*[4]) anzusehen sein. Nach *Schönbein* gibt Wasserstoffsuperoxyd bei Anwesenheit von Guajac-Harz und Malzauszug oder Diastase eine hellblaue Färbung.

Thoms benutzte die Eigenschaft des aktiven Sauerstoffs, aus Jodkalium in saurer Lösung Jod frei zu machen, welches mittels Stärkelösung Blaufärbung erzeugt. Das Reagens von *Schöne* ist Jodkaliumstärkekleister. Ferner sind als neuere, bekannte Reaktionen zu erwähnen die Titansäure- und die Chromsäurereaktion, wie sie in den Einheitsmethoden[5]) beschrieben sind.

Außer diesen angegebenen Nachweisen sind noch eine weitere Anzahl bekannt; es erübrigt sich jedoch, auf diese hier näher einzugehen, da man bei Waschmittelprüfungen meistens die empfindliche Titan- oder die Chromsäurereaktion für den Nachweis des aktiven Sauerstoffes benutzt.

Für die quantitative Bestimmung des aktiven Sauerstoffes in Waschmitteln kommt u. a. hauptsächlich das „Kieselgurverfahren" von *Litterscheid* und *Guggiari* (a. a. O.) in Betracht, welches auch infolge seiner einfachen Ausführung und hinreichend genauen Resultate in die „Schweiz. Beschlüsse"[6]) aufgenommen worden ist.

[1]) Chem.-Ztg. 1913, S. 677 und S. 691.
[2]) König, Chemie der menschl. Nahrungs- und Genußmittel III. Bd., III. Teil, S. 743.
[3]) Arch. Pharm. 1887, S. 335.
[4]) Zeitschrift f. analyt. Chemie 1879 [18], S. 133.
[5]) Einheitsmethoden zur Untersuchung von Fetten, Ölen, Seifen etc., herausgegeben vom Verbande der Seifenfabrikanten Deutschlands 1910.
[6]) Herausgegeben vom Verbande der Schweiz. Seifenfabrikanten mit dem Schweiz. Verein analyt. Chemiker.

Bei Serien- oder Betriebsuntersuchungen dürfte es nun manchmal von Vorteil sein, an Stelle des Titrationsverfahrens eine rasche kolorimetrische Vergleichsprüfung heranziehen zu können. Im folgenden sollen deswegen weitere Einzelheiten für ein derartiges kolorimetrisches Verfahren, das sowohl qualitativ als auch quantitativ benutzt werden kann, bekannt gegeben werden.

Von *Déniges*[7]) stammt eine Reaktion auf Wasserstoffsuperoxyd, welche mittels Molybdänschwefelsäure (5 g Ammonmolybdat + 50 cm³ dest. Wasser + 50 cm³ konz. Schwefelsäure) eine Gelbfärbung ergibt, die noch 1 mg H_2O_2 anzeigt. Da nun diese Reaktion bei Gegenwart von Phosphorsäure nicht immer eindeutig war, wurde sie von *Crismer*[8]) in der Weise modifiziert, daß an Stelle von Schwefelsäure Zitronensäure zu benutzen ist.

Da sich nun wie Wasserstoffsuperoxyd in ähnlicher Weise auch organische Peroxyde und Persalze nachweisen lassen, prüfte ich diese Reaktion zunächst an Hand eines Natriumperborates nach.

Zu 0,1 g Natriumperborat wurde 1 cm³ einer 20%igen Zitronensäurelösung gegeben und sofort 1 cm³ einer 10%igen Ammonmolybdat-Lösung zugefügt. Es entstand sofort eine deutliche zitronengelbe Färbung, die bei späteren weiteren Versuchen je nach der Menge des verwendeten Natriumperborates intensiver oder schwächer ausfiel. Dabei konnte auch die Feststellung gemacht werden, daß die erzielte Färbung sowohl abhängig ist vom Gehalte an aktivem Sauerstoff, der in der zu prüfenden Lösung zugegen ist, als auch von der zugefügten Menge an Ammonmolybdat. Ein Überschuß an Ammonmolybdat störte nicht, während ein zu geringer Zusatz bei höheren Gehalten an aktivem Sauerstoff wohl Gelbfärbung erzeugte, jedoch dem anwesenden aktiven Sauerstoff nicht proportional war.

Da es mich lebhaft interessierte, welchem Umstande resp. welcher neuen Verbindung diese Gelbfärbung zuzuschreiben ist, suchte ich zunächst in der Literatur nach, ob diese Farbenreaktion ev. schon Anlaß zu eingehenden Arbeiten gegeben habe. Dabei stieß ich auf eine Veröffentlichung von *Komarowsky*[9]), die sich mit einer Arbeit von *P. Mélikoff*[10]) befaßt, welche letztere eine empfindliche Reaktion auf Molybdän behandelt.

Wird nämlich nach *P. Mélikoff* eine molybdänsäurehaltige Lösung bis zur Trockne eingedampft, mit Ammoniak und Wasserstoffsuperoxyd versetzt, so entsteht eine rosa bis braunrote Färbung. *Mélikoff* erklärt den Vorgang folgendermaßen: Ist Molybdänsäure vorhanden, so geht diese in das Ammoniumsalz der Permolybdänsäure über, und es wird von gen. Verfasser die Formel $(NH_4)_2O_2 . Mo_4 . H_2O_2$ für diese neue Verbindung angegeben. Bei *Treadwell*[11]) ist nun eine weitere diesbezügliche Angabe zu finden, die besagt, daß beim Versetzen des wasserstoffsuperoxydhaltigen ammoniakalischen Gemisches mit Schwefelsäure oder Salpetersäure Gelbfärbung eintritt, welche einer weiteren Arbeit *Mélikoff's*[12]) zufolge der Bildung von Permolybdänsäure, $HMoO_4$, zugeschrieben wird.

Ein Versuch unter Benutzung von Zitronensäure an Stelle der angegebenen Mineralsäuren ergab genau die gleiche gelbe Färbung.

[7]) Compt. rend. 1890, S. 1007; Journ. de Pharm. et de Chimie 1890, II., 62 und 1893, I., 523.
[8]) Bull. Soc. Chim. Paris (3) 6, 22. Pharm. Journ. (3), 23, 757.
[9]) Chem.-Ztg. 1913, S. 957.
[10]) Journ. d. russ. physik. Ges. 1912, 44, 608.
[11]) Lehrbuch der analyt. Chemie 1922 I. Bd., S. 508.
[12]) Chem. Zentralblatt 1912 II., S. 1579.

Nach den Angaben Mélikoff's stellte ich mir dann noch die Wasserstoffsuperoxydderivate der Molybdänsäure in ammoniakalischer wie auch saurer Lösung dar und prüfte ihr Verhalten beim Erhitzen. Dabei zeigte es sich, daß das sog. Ammoniumpermolybdat sehr rasch zerstört wird und die Lösung unter starkem Schäumen in farblos übergeht, während die Färbung durch Permolybdänsäure auch bei längerem Kochen nicht verloren geht.

Die Existenz und der Nachweis der Permolybdänsäure durch Mélikoff ist umso bemerkenswerter, als von allen bisher bekannten Persäuren und Peroxydsäuren mit Ausnahme derjenigen des Schwefels die anderen nur in Form ihrer Salze bekannt sind.

Eine weitere diesbezügliche Beobachtung wurde von *Henrik Enell*[13]) gemacht und zwar in einer „Titrimetrischen Studie über Versuche mit Wasserstoffsuperoxyd", deren Ursache aber von *Enell* nicht erkannt wurde. Der gen. Autor schreibt: „Mit Eggertz' Molybdänflüssigkeit gab es (H_2O_2) eine kräftig gelbe Lösung, aber dies tat auch Perhydrol, gemischt mit Wasser." Daß *Enell* Verdacht auf Phosphorsäure hatte, geht aus seinen folgenden weiteren Aufzeichnungen hervor: „Demjenigen, der sich für diese Sachen interessiert, möchte ich weitere Untersuchungen auf Zitrophen und Glyzerinphosphorsäure oder event. Metaphosphorsäure empfehlen."

Durch die oben gemachten Angaben von *Déniges*, *Crismer* und *Mélikoff* dürfte die Beobachtung von *Enell* eine Erklärung gefunden haben.

Im Verlaufe der weiteren Prüfungen, die ich zwecks Ausarbeitung der angegebenen Reaktion zur quantitativen Bestimmung des aktiven Sauerstoffes vorgenommen habe, konnte festgestellt werden, daß die entstandenen Färbungen tagelang unverändert bestehen bleiben und daß die Farbnuance von Orange bis Hellgelb große Ähnlichkeit mit einer $n/_{10}$ Kaliumbichromatlösung aufwies. Als Vergleichstyp für quantitative Bestimmungen kann nun sehr wohl eine genau bekannte Lösung von Natriumperborat o. dgl. benutzt werden. Um jedoch von solchen unbeständigen Lösungen unabhängig zu sein, versuchte ich, die $n/_{10}$ Kaliumbichromatlösung einer Lösung mit bekanntem Gehalte an aktivem Sauerstoff anzupassen, um so jederzeit einen haltbaren geeichten Vergleichstyp bei der Hand zu haben. Die Versuchsbedingungen waren folgende:

5 cm³ einer ca. 0,8% aktiven Sauerstoff enthaltenden Lösung werden mit 5 cm³ Zitronensäurelösung (20%ig) angesäuert und darauf mit 5 cm³ wässeriger Ammonmolybdatlösung (10%ig) versetzt. Die entstandene Färbung stimmte ziemlich mit der Farbstärke der $n/_{10}$ Kaliumbichromatlösung überein.

Qualitativ wurde dann das Verfahren nachgeprüft an

1. Natriumsuperoxyd
2. Natriumperborat
3. Waschpulver (10% Fettsäuren + 45% Na_2CO_3) mit 2% Natriumperborat
4. Kaliumpersulfat.

Bei den unter 1 bis 3 aufgezählten Produkten trat die Reaktion (Gelbfärbung) prompt ein. Wie zu erwarten war, und in Übereinstimmung mit anderen derartigen Farbenreaktionen gab Kaliumpersulfat die Gelbfärbung nicht.

Endlich waren noch die Bedingungen festzulegen, unter welchen bei Waschpulvern vorgegangen werden muß. Da event. zu befürchten war, daß mitunter anwesende Phosphate die Reaktion bei Waschmitteln stören könnten, wurde auch dieser Punkt einer Überprüfung unterzogen.

Dabei stellte sich heraus, daß bei Abwesenheit von Phosphaten auch mit Schwefelsäure angesäuert werden kann. Sind dagegen Phosphate vorhanden, so muß unbedingt mit Zitronensäure angesäuert werden; würde man in diesem Falle mit Schwefelsäure ansäuern, so tritt die Reaktion zunächst intensiver auf, die Intensität der Färbung nimmt aber bald, infolge langsamer Ausscheidung von Ammoniumphosphormolybdat, ab.

Es soll daher nicht unterlassen werden, hier darauf hinzuweisen, daß bei der in der qualitativen Analyse üblichen Prüfung auf Phosphorsäure bei positivem Ausfall eventl. auf anwesenden aktiven Sauerstoff abgebende Verbindungen Rücksicht zu nehmen ist.

Auf Grund der im Verlaufe dieser Arbeit gemachten Beobachtungen und Erfahrungen hätte Nachweis und Bestimmung bei Waschmitteln ungefähr folgendermaßen zu geschehen.

a) Nachweis von aktivem Sauerstoff.

Ca. 1 g Substanz werden im Reagenzglase mit wenig Wasser geschüttelt, mit 20%iger Zitronensäurelösung im Überschuß versetzt und ca. 2 cm³ wässerige Ammonmolybdatlösung zugegeben. Tritt sofort eine Gelbfärbung auf, so ist auf Anwesenheit von aktivem Sauerstoff zu schließen.

Um die auftretende Färbung besser beobachten zu können, ist es vorteilhaft, jedoch nicht nötig, die angesäuerte Lösung zwecks Entfernung von Fettsäuren und Unlöslichem durch ein angefeuchtetes Filter zu filtrieren.

b) Bestimmung des aktiven Sauerstoffes.

Hierzu ist vor allen Dingen eine völlig blanke, farblose Lösung nötig. Ferner muß das Waschmittel nebst dem Sauerstoffträger so in Lösung gebracht werden, daß keine Verluste an aktivem Sauerstoff entstehen können, daß aber zugleich sämtlicher aktive Sauerstoff in der Lösung enthalten ist.

Da das schon erwähnte Kieselgurverfahren von *Litterscheid* und *Guggiari* nach diesen Gesichtspunkten hin sich als gut brauchbar erwiesen hat, habe ich es auch zu den Vorbereitungen dieser Bestimmung in etwas abgeänderter Form benützt.

10 g Substanz werden in einem 250er Meßkolben mit warmem Wasser von 50—60° geschüttelt und weitmöglichst in Lösung gebracht. Nach 5 Minuten wird abgekühlt und vorsichtig (wegen Überschäumens) mit 20%iger Zitronensäure im Überschuß versetzt und endlich auf Marke gefüllt. Um ein klares Filtrat zu erhalten, gibt man noch ca. 1 g ausgeglühte Kieselgur zu. Nach tüchtigem Mischen wird filtriert.

Das Filtrat kann nun kolorimetrisch mit einem Typ von bekanntem Gehalt verglichen werden; als solcher kann eine $n/_{10}$ Kaliumbichromatlösung empfohlen werden, welche nur einmal mit einer bekannten Lösung z. B. von Natriumperborat geeicht zu werden braucht.

Vom Filtrate (4%ige Lösung) werden nun 5 cm³ in einem farblosen Reagenzglase mit 5 cm³ Zitronensäurelösung versetzt, 5 cm³ Ammonmolybdatlösung (10%ig) zugefügt und die Färbung mit der geeichten Bichromatlösung verglichen.

In allen Fällen wird die nach obiger Vorschrift zubereitete Waschmittel-Lösung schwächer sein als der Typ; durch geeignetes Verdünnen des letzteren ist die Farbennuance dann auf diejenige der Waschmittellösung einzustellen. Durch Berücksichtigung der Verdünnung kann dann ohne weiteres der Gehalt an aktivem Sauerstoff in der Lösung resp. im Ausgangsmaterial ermittelt werden.

Forschungen über die Wirkung von Wasch- und Bleichmitteln.

(Schluß.)

Vergleichsversuche mit Chloramin.

Als ein neues Bleichmittel soll Chloramin zufolge den Veröffentlichungen von Prof. *Krais*[1]) und Prof. *Heermann*[2]) berufen sein, in erfolgreichen Wettbewerb mit der Chlor- und Sauerstoffbleiche zu treten. Über die Zusammensetzung von Waschbleichmitteln wie „Zauberin" hat inzwischen auch Dr. *Feibelmann* in der Seifens.-Ztg. 1924, Seite 290, geschrieben, und es kann auf diese Stelle verwiesen werden. Hier ist über die in erstgenannten Publikationen gebrachten Versuche über Faserbeeinflussung und Bleichvermögen zu reden. Jene Arbeiten sind schon deshalb interessant, weil sie auch Vergleiche mit der Chlor- und Sauerstoffbleiche bringen. Leider muß konstatiert werden, daß direkte Vergleiche mit den Ergebnissen der anderen, bereits besprochenen Arbeiten nicht immer in der wünschenswerten Weise möglich sind, denn bei fast allen verschiedenen Arbeiten hat man nicht die gleichen Versuchsbedingungen. Interessant ist es im einzelnen, dieses neue Material in Kenntnis der Arbeit von *Kind* über die Bedeutung des Chemikalienansatzes daraufhin zu prüfen, wie die Chemikalienmengen dem Versuchsgut angepaßt worden waren.

Krais stellte drei Methoden zum Vergleich.

1. Mit Persil. 60 g entschlichtetes Halbleinen wurden in eine kalte Lösung von 9 g Persil in 1200 cm³ Wasser eingelegt und unter Umrühren in ½ St. zum Kochen gebracht, ½ St. gekocht, dann 2 St. in der Flotte abkühlen gelassen, dreimal warm gespült, ausgequetscht und an der Luft getrocknet.

2. Mit Thompsons Seifenpulver und dann mit Chlorkalk.

a) 60 g Stoff mit 8,5 g Seifenpulver in 1200 cm³ heißem Wasser bei etwa 60° C eingelegt, 2 St. mehrmals gewendet,

[13]) Zeitschrift für analyt. Chemie 1916 [55], S. 455.

[1]) Leipziger Monatsschrift f. Textilindustrie 1923, 224.

[2]) Textilberichte 1924, 181.

dann herausgenommen, dreimal warm gespült, ausgequetscht und dann

b) in 1200 cm³ einer 0,5 g aktives Chlor im Liter enthaltenden Chlorkalklösung etwa 16 Minuten bei 20° C behandelt, gespült, mit einer etwas Natriumthiosulfat enthaltenden Lösung ¼ Stunde behandelt, nochmals warm und kalt gespült, ausgequetscht und getrocknet.

3. Mit Thompsons Seifenpulver und dann mit Chloramin.

a) 60 g Stoff behandelt wie in 2a, hierauf

b) in eine kalte Lösung von 2,4 g Bleichmittel in 1200 cm³ Wasser (entsprechend einer 0,5 g aktives Chlor im Liter enthaltenden Chlorkalklösung, da Chloramin etwa 25% aktives Chlor liefert) eingelegt, innerhalb 1½ St. zum Kochen erhitzt, ½ St. gekocht, hierauf dreimal warm gespült und fertig gestellt.

Nach 10 derartigen, unter Verwendung von Dresdener Leitungswasser durchgeführten Versuchen ergaben sich als auf die Anfangsfestigkeit berechnete Werte:

	Kette, Baumwolle	Schuß, Leinen
Persil	80,7	75,2
Chlorkalk	79,9	84,6
Chloramin	77,9	94,4.

Solche Zahlen erscheinen recht widerspruchsvoll. Während die Festigkeit der Baumwolle bei allen drei Versuchen praktisch die gleiche, aber an sich mit 20% Rückgang schon anormal hoch und nicht in Einklang zu bringen ist mit den Beobachtungen von *Brauer*, *Heermann*, *Kind*, *Thies*, differieren die Reißzahlen des Leinens erheblich. Man muß sich erstaunt fragen, warum hier Persil bis um 20% zurückbleibt, wenn sich bei Baumwolle gar kein Unterschied ergab? Kann man aus solcher Beobachtung die Folgerung ziehen, daß Chloramin namentlich für Leinen geeignet ist? Den Versuchsvorschriften nach wäre die Behandlung nicht als gleichartig zu bezeichnen. Denn während man die Stoffe in der Persillösung unter Umrühren kochte, legte man sie in die Seifenpulverlauge nur heiß ein und wendete mehrmals. Lehrreich ist vor allem die weitere Angabe, daß bei jedem 2. Versuche festgestellt wurde, wie groß der Verbrauch an Bleichchlor war: bei Chlorkalk 10% und bei Chloramin 9%. Diese Zahlen beweisen unseres Erachtens, daß es allerdings nicht angeht, für solche Dauerversuche „reine" Stoffe zu verwenden, da der Chemikalienüberschuß in fraglicher Weise die Fasern gefährden kann, wobei aufzuklären bleibt, ob solche Gefährdung bei verschiedenartigen Oxydationsmitteln stark schwankt. Leider ist über den Verbrauch an Aktivsauerstoff bei Persil nichts gesagt.

Wie schon der geringe Rückgang um 9% trotz Anwendung in kochender Flotte für Chloramin erkennen läßt, ist das neue Bleichmittel sehr stabil, und eben deshalb glaubt *Krais*, es den Hausfrauen getrost in die Hand geben zu können, da Promptheit der Wirkung und Faserangriff Hand in Hand gehen sollen. Was die fleckenreinigende Wirkung anbelangt, so steht diese nach Versuchen mit mannigartig befleckten Stoffproben in den meisten Fällen gleich mit der des Chlorkalks. Über Dauerversuche mit Taschentüchern ist ein weiterer Bericht in Aussicht gestellt.

Wie schon gesagt, sind die Versuchsanordnungen der einzelnen Forscher wenig einheitlich. *Heermann* nahm zum Teil ganz andere Konzentrationen von Chloramin, als es *Krais* tat. *H.* prüfte das neue Bleichmittel nach drei Richtungen: A. Die Wasch- und Reinigungswirkung gegenüber künstlich mit Indigo angeschmutzten Stoffen, wobei Chloramin als Einweichmittel 1:8000 verwendet wurde. B. Die bleichenden Eigenschaften durch Kontrolle der Selbstzersetzungsgeschwindigkeit und der Bleichgeschwindigkeit gegenüber künstlich verschiedenartig beschmutzten oder angefärbten Lappen und zwar mit Lösungen, welche 0,5 g Aktivchlor äquivalent waren. C. Den Einfluß auf die Faserfestigkeit. Letztere Versuche interessieren hier vor allem. Es wurden drei Reihen mit je 50mal wiederholten Bleichgängen unter Verwendung von reiner Baumwollware durchgeführt. 1. bei Zimmertemperatur mit 0,5 g Aktivchlor im Liter bei ½stündiger Dauer und einem Flottenverhältnis von 1:15. 2. in der Wärme bis zur Siedetemperatur mit einer Chloraminlösung 1:4000, 1½ Stunden, Flottenverhältnis 1:15. 3. In der Hitze und Einlegen über Nacht in das Bad, Bleichzeit 24 Stunden, Flottenlänge 1:10 und Konzentration 1:8000.

Das bedeutet somit für die letzten Reihen eine Konzentration von 0,06 g und von 0,03 g Cl im Liter, und auf das Material bezogen für die dritte Serie einen Ansatz von 0,03%. Für 50 Wiederholungen kamen somit auf 100 g Baumwollstoff 1,5 g Cl. *Krais* hingegen nahm für 60 g Stoff je 0,6 g Cl = 1%, sodaß nach 10 Wiederholungen bereits 10% Aktivchlor zur Einwirkung gestanden hatten. Das Fazit der Versuche *Heermann's* ist ein sehr günstiges. Nach 50 Bleichgängen betrugen die Prozentwerte:

Kaltbleiche	100.
Warmbleiche 1½ Stunden	88.
Warmbleiche 24 Stunden	85.

Ob solche Versuche für die Charakterisierung genügen, muß doch wohl etwas zweifelhaft sein. Jedenfalls sind die mit derart schwachen Lösungen durchgeführten Versuche nicht unmittelbar mit den Proben über die Bleichwirkung, bei denen eine Konzentration 0,5 g Cl im Liter gewählt war, in Beziehung zu bringen. Von einem die Fasern gefährdenden Chemikalienüberschuß ist nicht zu sprechen, denn 1 g Chloramin auf 8000 Wasser bedeutet 1 g Aktivchlor in 32 Liter Flotte. Man muß sich fragen, wie es mit der Bleichwirkung der schwachen Lösungen bestellt wäre, wenn es heißt, daß die 0,5%ige Lösung des Bleichmittels auf einen mit Kaffeeausguß eingeschmutzten Baumwollstoff in der Kälte allmählich, in der Hitze schneller bleichend einwirkte und Kakaoflecken erst in der kochenden Lösung entfernbar waren.

Aus den Versuchen über die Selbstzersetzung und Bleichgeschwindigkeit geht hervor, daß Chloramin sehr stabil ist. Ebendeshalb wird man auch wohl auf eine Wirkung bei Zimmertemperatur nicht groß rechnen dürfen, dahingehende Versuche haben problematische Deutung. So hatte Chloraminlösung 0,5 g Cl im Liter beim Stehenlassen mit weißen und gefärbten Baumwollappen nach 3 Tagen erst einen Rückgang auf 86%. Andererseits bedeutet die Möglichkeit, das Bleichmittel der Kochlauge selbst zuzusetzen, einen technisch wertvollen Vorteil wegen der Abkürzung des Waschverfahrens. Fraglich erscheint noch die Bleichwirkung auf Schmutzwäsche bei Konzentrationen, wie solche praktisch in Betracht zu ziehen wären, was ja zum Teil eine Kalkulationsfrage sein muß, um wettbewerbsfähig gegenüber anderen „selbsttätigen" Mitteln zu sein. Bei der Sauerstoffbleiche rühmt man auch den frischen Geruch der Wäsche im Gegensatz zur Chlorbleiche; ob Chloraminwäsche nach der den Hausfrauen nun einmal unerwünschten Chlorbleiche riechen kann?

Die Hausfrauen werden vermutlich auch über das neue Bleichmittel zu hören sein. „Grau, teurer Freund, ist alle Theorie, und grün des Lebens goldner Baum."

Sommersprossenmittel.

Von *Hans Schwarz*, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

(Eing. 21. VI. 1924.)

Die zahlreichen Fragen nach Sommersprossenmitteln, die in den Fragekästen der Fachzeitungen erscheinen, beweisen, daß hier mindestens ein schlecht gelöstes Problem vorliegt. Die einer gedeihlichen Lösung entgegenstehenden Schwierigkeiten können zweierlei Art sein. Das Leiden, wenn man die in der Epidermis erscheinenden Farbenflecke so nennen will, widersteht einer Behandlung mit äußerlichen Mitteln, oder aber diese Mittel sind auf Grund ihrer Natur oder ihrer Herstellung untauglich. Wenigstens in den meisten Fällen ist die erste Annahme nicht zutreffend, allgemein bekannt ist jedoch die Tatsache, daß die Disposition für Sommersprossen mit der Haarfarbe korrespondiert. Am stärksten treten sie bei Rothaarigen auf, um über Blond, Brünett zu Schwarz in derselben Reihenfolge abzunehmen. Außerdem erscheinen Epheliden, wie der medizinische Terminus der unerwünschten gelben Flecken lautet, ganz entsprechend der Bezeichnung, die ihnen die Volksarznei verliehen hat, häufig, wenn sie schon verschwunden waren, mit zunehmender Sonnenintensität wieder oder sie vermehren sich, wenn sie vorhanden sind. Da sie aber auch an bedeckten Körperstellen vorkommen, so scheint die Sonnenbestrahlung nicht die Ursache ihres Auftretens zu sein, wohl aber als Katalysator zu wirken.

Unter einem Katalysator versteht der Chemiker bekanntlich einen Stoff, der durch seine bloße Anwesenheit eine Reaktion bewirkt oder beschleunigt, ohne daran selbst teilzunehmen oder dabei verbraucht zu werden. Und der mächtigste Katalysator ist die Sonne. Nur bei ihrer Gegenwart können die Pflanzen, um ein augenfälliges Beispiel anzuführen, die aus ihrer Umgebung aufgenommene Kohlensäure in den chemisch hochkomplizierten grünen Pflanzenfarbstoff, das Chlorophyll, verwandeln. Ist hier die Anwesenheit der Sonne von ungeheurem Nutzen, so ist sie allerdings in unserem besonderen Fall weniger erwünscht.

Es ist bekannt, daß das Tragen brauner Schleier oder das Auftragen brauner Salben oder Cremes prophylaktisch gegen das Auftreten von Sommersprossen wirkt. Da diese Farben für die violetten und ultravioletten Strahlen des Sonnenlichtes undurchlässig sind, so folgt daraus, daß diese Strahlen durch ihre katalytische Wirkung für die massenhafte Erscheinung der Ephe-

liden verantwortlich sind. Dagegen besitzen wir aber noch ein besseres Mittel, als die braune — auch die rote, grüne oder gelbe — Farbe, nämlich das salzsaure oder saure schwefelsaure Chinin. Es erscheint deshalb eine fettlose Hautcreme mit einem Gehalt von 5% einer der genannten Chininverbindungen durchaus am Platze, und es ist verwunderlich, daß sich dieser Gedanke praktisch meines Wissens noch nie ausgewirkt hat. Da außerdem Zitronensäure in leichten Fällen wirksam ist, so ist eine vortreffliche Kombination gegeben, die praktisch folgendermaßen ausgeführt wird: Tragant-Pulver 0,75 g, salzsaures oder saures schwefelsaures Chinin und Zitronensäure je 5 g, Glyzerin 10 g, Spiritus 20 g, Wasser 60 g. Mit dieser flüssigen Creme wird die Haut täglich mehrmals eingerieben. Die Technik der Herstellung ist folgende: Man verreibt den Tragant mit Glyzerin, löst das Chinin in Spiritus und die Zitronensäure in Wasser und fügt der Tragantverreibung erst die Zitronensäurelösung und dann die weingeistige Chininlösung zu. Auch kann man Kleinigkeiten Parfümöl und roten Farbstoff zufügen. Das Mittel ist haltbar.

Die dauernde Haltbarkeit ist neben der Wirksamkeit die erste Forderung, die an ein Mittel, das fabrikatorisch hergestellt werden soll, gerichtet werden muß. An haltbaren Präparaten, die auch wirksam sind, haben wir unter den älteren Mitteln nur eines, nämlich eine fetthaltige oder fettfreie Salbe mit Quecksilberpräzipitat und Wismutsubnitrat. Diese Salbe unterliegt wegen ihres Gehaltes an giftigem Quecksilberammoniumchlorid dem Apothekenverkauf.

Alle anderen Vorschriften konnten keinen allgemein sichtbaren Erfolg erzielen. An Arzneisubstanzen gegen unsere Pigmentanomalie werden genannt der Schwefel, der als Kummerfeld'sches Waschwasser am häufigsten verwendet wird, die Kaliseife, die Salizylsäure, das Betanaphthol, der Borax. Eine Vorschrift der Realenzyklopädie der Pharmazie hat alle diese Mittel in einer Seifencreme summiert: 10 g Salizylsäure, 10 g Betanaphthol, 50 g Glyzerin, 50 g Borax, 75 g Schwefel (präzipitierter) und 80 g Seifenmasse. Auch das Jod, das am besten in Form des Sozojodol-Zinks in 5- bis 10%igen Salben verwendet wird, ist noch zu erwähnen.

Die moderne Chemie hat uns in den Superoxyden, die ihren Sauerstoff verhältnismäßig leicht abgeben, wirksame Mittel gegen die Epheliden beschert. Leider hat die leichte Abspaltbarkeit des Sauerstoffs aus den Superoxyden auch ihre Schattenseiten, weil er zu früh frei werden kann, nämlich zu einer Zeit, da das Präparat noch am Lager liegt, wodurch dieses seine Wirksamkeit verliert. Die Herstellung der Sauerstoffpräparate erfordert deshalb genaue Sachkenntnis.

Das bekannteste Superoxyd ist das Wasserstoffsuperoxyd. Das gewöhnlich im Handel befindliche Produkt hat einen Gehalt von drei Gewichts- oder zehn Volumprozenten Wasserstoffsuperoxyd. Durch Touchieren der Haut, das täglich zweimal vorgenommen wird, vermag man in vielen Fällen die Sommersprossen zum Verschwinden zu bringen. Bequemer ist folgende Salbe anzuwenden, die man täglich ein- bis zweimal einreibt: 10 g wasserfreies Lanolin mischt man mit 10 g amerikanischem Vaselin und rührt unter diese Mischung eine Lösung von 1 g Zitronensäure in 10 g Wasserstoffsuperoxyd. Leider ist diese Salbe sehr zersetzlich, sie hält gerade die Zeit über, die für die Behandlung von Sommersprossen notwendig ist. Will man sie jemand verabreichen, so muß sie unmittelbar vor dem Gebrauch frisch hergestellt werden.

Die ungemeine Zersetzlichkeit des Wasserstoffsuperoxyds gab Veranlassung, feste Superoxyde in Salbenform zu versuchen. Aber auch hier ist der Sauerstoff so locker gebunden, daß er die Fettsäureester spaltet, wodurch einerseits die Salben ranzig werden, andererseits der wirksame Sauerstoff verloren geht. Man muß deshalb möglichst oxydationsbeständige Fette verwenden, wie sie die reinen Vaselinsorten darstellen. Außerdem ist besonders darauf zu achten, daß die Fette wasserfrei sind. Auch der Zusatz von Parfümölen und Riechstoffen ist zu vermeiden. Von den Superoxyden eignet sich am besten das Zinksuperoxyd oder Zinkperhydrol, wie ein von E. Merck in Darmstadt hergestelltes, besonders reines Präparat, heißt. Da das Zinksuperoxyd 50% Zinkoxyd enthält, ist es in ziemlich hoher Konzentration zu verwenden. Man bereitet eine Salbe zweckmäßig mit 200 g Zinkperhydrol und 800 g weißem amerikanischen Vaselin. Auch das Natriumperborat oder überborsaure Natrium ist eine Perverbindung und kann ebenso wie das Zinksuperoxyd zu Sommersprossensalben verarbeitet werden, wobei gleichfalls alle Zusätze zu vermeiden sind.

Noch weniger zersetzlich wie die Salben sind die Puder, freilich ist auch ihre Wirkung nicht so energisch. Man mischt Zinksuperoxyd oder Natriumperborat mit gleichen Teilen Talcum. Die Anwendung hat täglich einige Male zu geschehen. Die Wirkung des Zinksuperoxydpuders kann dadurch erhöht werden, daß man die Haut, bevor man ihn benützt, mit einer mit 5% Weinsäure versetzten fettlosen Hautcreme behandelt. Man kann diese genau so herstellen, wie die Chinin-Zitronensäurecreme; an Stelle des wegfallenden Chinins erhöht man die Wassermenge um 5 g.

Hat man durch irgendeine Art der Sauerstoffbehandlung die Bleichung der Sommersprossen erreicht, so ist eine Nachbehandlung mit Chinin-Zitronensäurecreme am Platze.

Zum Schluß sei noch erwähnt, daß *Unna* eine Vorschrift mit Natriumsuperoxyd gegen verhornte Mitesser angegeben hat. Sie lautet: Flüssiges Paraffin und medizinische Seife gleiche Teile, Natriumperoxyd 2,5—5—10%. Auch für Sommersprossen finde ich eine ähnliche Vorschrift von Unna: Natriumperoxyd 15 g, flüssiges Paraffin 30 g, medizinische Seife 70 g. Beim Verarbeiten von Natriumperoxyd ist stets eine gewisse Vorsicht geboten, da es sehr reaktionsfähig ist. Zur fabrikmäßigen Herstellung von Präparaten dürften sich diese Vorschriften nicht eignen.

(Literaturangabe: Realenzyklopädie der Pharmazie, Berlin-Wien 1912; *Mann*, Die moderne Parfümerie, Augsburg 1912; *Truttwin*, Kosmetische Chemie, Leipzig 1920.)

Chemische Mitteilungen

Lösliche Stärke.

In Melliands Textilberichten (1924, Heft 6, Seite 389) gibt Dr. *R. Haller* ein neues Verfahren bekannt, um Stärke löslich zu machen. Es beruht auf der Entwickelung von aktivem Sauerstoff, der aus Aktivin*) beim Kochen mit Stärkekleister frei wird.

Aktivin ist Paratoluolsulfochloramidnatrium, das nach der Gleichung

$$CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . N\langle{}^{Cl}_{Na} + H_2O \longrightarrow CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . NH_2 + NaCl + O$$

zerfällt. Es entstehen also Paratoluolsulfonamid, Kochsalz und Sauerstoff. Das Verfahren wird derart ausgeführt, daß man die Stärke mit dem erforderlichen Wasser anrührt (etwa 10 Teile), 1% Aktivin zusetzt und mit direktem oder indirektem Dampf unter dauerndem oder zeitweisem Rühren kocht. Dabei verkleistert die Stärke zunächst, um bei weiterem Erhitzen in eine dünnflüssige, klebrige Flüssigkeit überzugehen, die insbesondere für die Appretur und Schlichte ausgedehnte Anwendung findet. Der Prozeß ist bei guten Dampfverhältnissen in höchstens 10 Minuten beendet, die erhaltene Stärkelösung ist wasserhell, zeigt noch alle Reaktionen der Stärke, insbesondere die Färbung mit Jod, die rein blau ist, ohne Stich ins Rötliche, die beweist, daß der Abbau der Stärke nicht bis zum Dextrin vorgeschritten ist.

Die mittels Aktivin aufgeschlossene Stärke hat gegenüber der nach anderen Verfahren hergestellten nicht zu unterschätzende Vorteile. Vor allen Dingen enthält sie, außer dem Abbauprodukt der Stärke, keinerlei für ihre weitere Verwendung störende Verbindungen. Außer dem absolut indifferenten Paratoluolsulfonamid bilden sich nur sehr geringe Mengen Kochsalz, deren Unschädlichkeit in jeder Richtung auf der Hand liegt. Das Chlor ist aus der Lösung vollständig verschwunden, was sich durch Versetzen einer Probe derselben mit Jodkalium leicht nachweisen läßt.

Die mit Aktivin erhaltene Stärkelösung ist weder sauer noch alkalisch, enthält keine störenden anorganischen Salze, sie ist infolgedessen mit Seifen, Ölen und Fetten vollkommen mischbar.

Dr. *Haller* führte dieses Verfahren zur Appretur von Indigoware ein und rühmt die bekanntlich sonst schwierige Erhaltung des blumigen Tones der Färbung. Auch für die Wollschlichterei hat Dir. *Kaden* von Gebr. Zschille A.-G. in Großenhain vorzügliche Resultate erzielt. So ist es nicht zweifelhaft, daß auch in den anderen Gebieten der Textilindustrie, in denen mit aufgeschlossener Stärke gearbeitet wird, günstige Erfahrungen mit dem neuen Verfahren erzielt werden. *Fbm.*

Kleine Zeitung

Gewinnung von Oxysäuren. (D. R. P. 397 211 v. 22. VII. 1921. *Grigori Petroff* in Moskau.) Bekanntlich absorbieren die sogenannten trocknenden Öle, die Glyzeride von Linol- und Linolensäuren enthalten, den Sauerstoff der Luft und bilden in Öl lösliche Glyzeride von Oxysäuren.

Wenn fette Säuren oxydiert werden, wie z. B. Leinölsäure, oder wenn stark oxydiertes Leinöl verseift und die Seife durch

*) Von der Chemischen Fabrik Pyrgos, G. m. b. H., Radebeul-Dresden.

Säure zersetzt wird, so ergibt sich eine Mischung von nichtoxydierten und oxydierten Fettsäuren und Oxysäuren.

Die oxydierte Fettsäure oder Oxysäuren, pechartige Stoffe, die in Spiritus und z. T. in Petroläther lösbar sind, werden für analytische Zwecke vermittels Benzin (Siedepunkt bis 80°) entnommen, zu welchem Zwecke die fetten Säuren in einem Überschuß leichten Benzins gelöst werden und die Oxysäuren in Gestalt einer klebrigen, dehnbaren Masse ausscheiden.

Technische Verwendung haben die Oxysäuren nicht gefunden, und gibt es kein Fabrikverfahren zu deren Erzeugung.

Ihre Feststellung vermittels leichten Benzins ist bei Gewinnung größerer Mengen nicht nur unmöglich, sondern sie ergibt keinerlei positive Resultate sogar bei analytischen Feststellungsmethoden in jenen Fällen; wenn die Mischungen fetter Säuren viel Oxysäuren und wenig fette Säuren enthalten, dann ist das Benzin nicht fähig, alle nichtoxydierten Säuren aufzunehmen.

Durch die Erfindung ist festgestellt, daß Oxysäuren in höhersiedenden Naphthafraktionen weniger löslich sind als Benzin, das bis zu 80° abdestilliert werden kann, und daß außerdem die Ausscheidung der Oxysäuren aus einer Mischung von Fettsäuren am besten vor sich geht, wenn letztere in Spiritus gelöst und durch Benzin extrahiert werden, oder auch durch Petroleum und andere Lösungsmittel, in denen nichtoxydierte fette Säuren löslich und Oxysäuren nicht löslich sind.

Beispiel 1. Als Ausgangsmaterial dient das harte, nicht schmelzende, in gewöhnlichen auflösenden Substanzen unauflösliche Abfallprodukt der Linoleumfabrikation aus Leinsamenöl. Das spezifische Gewicht dieses oxydierten Öles war 1,06, der Verseifungskoeffizient 225, die Jodmenge 52,1.

Um fette Säuren zu gewinnen, wurden 200 Teile des gehärteten Leinsamenöls zermahlen und mit 80 Teilen 40prozentigen Ätznatrons vermischt. Alsdann läßt man die Masse 10 bis 12 Stunden lang abkühlen, dann wird sie mit 300 Teilen Wasser verdünnt und die Verseifung durch Erwärmung abgeschlossen.

Nachdem der Prozeß der Verseifung vollständig abgeschlossen ist, wird die Seife durch Kochen mit 20prozentiger Schwefelsäure aufgeschlossen, wobei die gewonnenen fetten Säuren sich als eine dicke, dehnbare, klebrige Masse abscheiden. Die fetten Säuren wurden mittels einer 20prozentigen Salzlösung von der Schwefelsäure befreit. Man erwärmt alsdann durch Dampf zur Abtrennung der Salzlösung.

Die so gewonnenen fetten Säuren (100 Teile) werden in 50 Teilen Äthylalkohol aufgelöst, dann extrahiert, zweimal mit 70 Teilen Petroleum vom spezifischen Gewicht 0,834 und das dritte Mal mit Benzin, welches zwischen 90 und 100° siedet.

Der Äthylalkohol wird von der Oxysäure abdestilliert. Die nichtoxydierten fetten Säuren werden aus der Petroleumlösung mittels einer 8prozentigen Ätznatronlösung abgeschieden.

Bei diesen Operationen werden aus 200 Teilen harten Leinsamenöles 186 Teile Säuren gewonnen und aus 100 Teilen Säuregemisch 59 Teile Oxysäuren.

Die gewonnenen Oxysäuren sind in Spiritus auflösbar, nicht aber in Benzin und Benzol.

Beispiel 2. Es werden 100 Teile der durch Verseifung des Leinsamenöles gewonnenen fetten Säuren genommen. Die Verseifungszahl ist 198,5 die Jodzahl 165. Diese Säuren werden 24 Stunden lang einem Durchblasen mit Sauerstoff bei 95° ausgesetzt. Nach der Einwirkung des Sauerstoffes war die Verseifungszahl 253,0, die Jodzahl 117,1.

Die so bearbeiteten Säuren werden in 50prozentigem Holzspiritus aufgelöst und dreimal in einem Trichter mittels Benzin, das zwischen 80 und 150° kocht, extrahiert, wobei jedesmal 50 Teile Benzin verwendet werden. Es ergeben sich 67 Prozent Oxysäuren und 32 Prozent nichtoxydierte fette Säuren.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Oxysäuren aus den Oxydationsprodukten trocknender Öle, dadurch gekennzeichnet, daß man die durch Verseifung des Oxydationsprodukte erhaltenen Säuregemische in Methyl- oder Äthylalkohol auflöst und die Lösung mit einem Lösungsmittel, wie Petroleum, Benzin oder Benzol, behandelt, in dem die Oxysäuren unlöslich sind.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

597. Welche maschinelle Anlage ist die billigste und rentabelste zur Kraft- und Dampferzeugung? Es kommen in Frage: für Siederei Dampf und Kraft, für andere Artikel Anlagen, die nur Kraft benötigen. 1. Es ist mir schon oft eine Generatoren-Anlage als praktisch bezeichnet worden, wobei das Gas unter die Dampfkessel geleitet werden soll, vom Dampfkessel kann man ja eine Dampfmaschine leiten lassen. Kann man die Rückstände aus der Generatoren-Anlage gewinnen? Kann man z. B. das Paraffin rein heraus ziehen? 2. Wie verhält es sich mit einem Kessel mit Ölfeuerung? 3. Sind die Dampfkessel mit Kohlenfeuerung noch immer das rentabelste? Bemerkt wird, daß ich übermäßig viel Dampf nicht benötige, nur zur Speisung von 5 Kesseln à 1000 l zur Seifenherstellung, wozu ich bis jetzt eine Niederdruck-Dampf-Anlage benutze. Die Hauptsache ist die billigste Kraftanlage. Oceano.

598. Wie lassen sich Unterlaugen, die 2—3% Soda enthalten, technisch am rationellsten neutralisieren? Ein Ausstechen mit Fettsäure führte zu keinem befriedigenden Resultat, da hierbei mit einem Verlust von über 10% der glyzerinhaltigen Lauge zu rechnen ist und die aus dem Kern hergestellte Seife, infolge des hohen Gehaltes an Oxyfettsäuren stark nachdunkelt. Ein sofortiges Neutralisieren der Laugen mit Salzsäure kommt zu teuer und kommt darum nicht in Frage. Ist nicht ein Verfahren bekannt, welches sich praktisch als rationell durchführbar bewährt hat? E. K. in M.

599. Kann mir vielleicht ein Kollege mitteilen, ob Ziegenmilch aromatisch gemacht werden kann, damit sie für empfindliche Naturen leichter trinkbar ist. Der Milchgeschmack soll ganz verschwinden. W. B. K.

600. Ein Extraktionswerk, das Knochen extrahiert, bittet um Mitteilung eines wirksamen Fliegenabwehrmittels. H. S. in E.

601. Meine Terpentinölcreme schwindet nach längerem Lagern etwas, so daß zwischen Masse und Dosenrand eine Spalte entsteht, besonders bei Dosen, die leicht schließen. Mein Lösungsmittel besteht aus 25% amerikanischen, 25% eines wasserhellen reinen deutschen Terpentinöles und 50% eines guten leichten Terpentinölersatzes. Ist diese Zusammensetzung praktisch, oder soll ich eine Änderung vornehmen, mit welchen Sorten von Ölen, da es doch vom wirtschaftlichen Standpunkt nicht gerechtfertigt ist, rein amerikanisches Terpentinöl wie früher zu verwenden? P. G. H. in K.

602. Bitte um Auskunft über Bleichen von festen und flüssigen Fettsäuren. G. V. in H.

603. Wie erziele ich ein 10- und 15%iges Seifenpulver mit größtmöglichster Beigabe von amerik. Harz. Welche Harz-Typen eignen sich am besten? X.

604. Aus welchen Rohprodukten stellt man Momentschwärze her? W. in R.

605. Ist das Rezept für Pantherschwärze bekannt? W. in A.

606. Durch welchen Zusatz erreicht man, daß auch die Haken und Ösen geschwärzt werden? W. in A.

607. Welche Transorte eignet sich am besten für Sulfurierung zur Umarbeitung für Hilfsmittel in der Textilindustrie? K. in A.

608. Ein von uns aus Palmkernfettsäure, Knochenfett und Talg hergestelltes Seifenpulver mit 30% Fett und 10% Perborat zeigt sehr bald starken Sauerstoffrückgang. Wie ist diesem Mangel abzuhelfen? B. in H.

609. Wie wird ein gutes Dampfhahnfett unter Verwendung von Graphit hergestellt? Dasselbe soll dick salbenartig und säurefrei sein und darf nur Spuren von Wasser und mechanischen Verunreinigungen aufweisen. A. P. in S.

610. Eine mir gelieferte Kokosölfettsäure zeigte einen etwas eigentümlichen Geruch und wurde mit Harz vorgesotten. Trotzdem kam in der fertigen Seife ein ausgesprochener Chlorkalkgeruch zum Vorschein. Die Seife ließ ich mit neuem einwandfreien Fettansatz umsieden, und trotzdem hat sich der Chlorkalkgeruch noch nicht verloren. Wie ist der Chlorkalkgeruch zu beseitigen? Parfümieren in den Formen hat nur etwas abgeholfen, da der Chlorgeruch beim Waschen sich wieder zeigte. O. J. in A.

611. Aus welchem Material besteht Eripuder für Sämischleder (Wildleder)? Wie ist die Herstellung, und wer liefert solches Material? Gute Vorschriften werden ev. honoriert. Ing. J. in S.

612. Bei meiner kaltgerührten Kokosseife, hergestellt wie nachstehend: 28 kg Kokosöl (frisches Öl), 2 kg bester Talg (Rindertalg), ½ kg Japanwachs, ½ kg Ceresin, weiß, 15 kg Lauge 38° Bé, 10 g Farbe, Zartrosa, 250 g Parfüm haben sich beim Schneiden der Seife in dieser kleine gelbliche Punkte bemerkbar gemacht, ich halte sie für unaufgelöste Farbe. Der Sud ist meiner Ansicht nach richtig durchgeführt. Der Öl-Wachsmischung habe ich die mit 50 Teilen kochendem Wasser aufgelöste Farbe zugegeben und dann bei 35° C zusammengerührt, dann die Form sich gut erhitzen gelassen und abgedeckt. Können Sie mir den Fehler richtigstellen? Bei einem anderen Ansatz: 37 kg Kokosöl, 8 kg guter Talg, 2½ kg weißes Ceresin, 2½ kg Japanwachs, 24 kg Lauge 38° Bé 16 g Orange-Farbe, 300 g Parfüm, nach demselben Verfahren gearbeitet wie oben, nur daß die Öl-(Wachs-)mischung bei 40° C zusammengerührt wurde, haben sich diese Flecke nicht ergeben, dagegen war die Seife nur an den Rändern glatt, in der Mitte war sie etwa rauh. Dieses führe ich darauf zurück, daß ich die Seife zu lange der Selbsterhitzung ausgesetzt habe, denn die Seife bekam oben einen 3 cm breiten und 50 cm langen tiefen Riß. Wie ist in beiden Fällen abzuhelfen? S. in O.

613. Wie werden Seifenflocken, ähnlich „Lux"-Seifenflocken, fabrikmäßig erzeugt? J. H. in L.

614. Ich erbitte einen Ansatz für Oranienburger Kernseife nebst Angabe der Ausbeute, dessen Kalkulation rentabel ist. E. in N.

615. Wie wird ein Trockenkleister hergestellt, der in 12 Teilen Wasser einen guten neutralen Kleister gibt? C. S. in W.

616. Wie lautet der Ansatz zu einer flüssigen Seife mit 33% Fettsäure? J. M. in E.

617. Wie ist die Zusammensetzung und Herstellung des Rudol-Schuhkittes (Zement)? Ich bitte um eine möglichst ausführliche Vorschrift. A. S. in M.

618. Die Verzinnung der Raffinierapparate, der Waschkessel und besonders der Desodorisierapparate ist gewöhnlich schon nach 2jährigem Dienst ganz verschlissen. Neuverzinnung an Ort und Stelle durch Spritzverfahren ist in diesem Falle nicht haltbar. Die Feuerverzinnung erfordert aber Abmontierung, und bei doppelmantligen Apparaten wird durch das Anwärmen auch die Nietung leicht undicht. Galvanisierung mit reinem Zink, das viel höheren Schmelzpunkt hat, widersteht dem Angriff überhitzten Dampfes in den Destillatoren viel länger als Zinn, auch ergibt Galvanisierung nach Belieben einen dickeren Überzug. Die Frage ist aber, ob Zink die Ölqualität nicht irgendwie schädlich beeinflußt. Kann man eiserne Apparate mit Aluminium oder Chrom haltbar galvanisieren, und wie ist der Einfluß dieser Metalle auf Speiseöle?

Ing. B. J. in K. (Skandinavien).

Antworten.

525. Um das Schwitzen in den Kisten zu vermeiden, müssen Sie die Seife bei der Abrichtung mit weniger Salz trennen und mit mehr starker Ätznatronlauge (40° bei direktem Feuer, 45° bei direktem Dampf) arbeiten; das überschüssige Alkali müssen Sie in den Formen oder im Zubringer neutralisieren. Darnach darf eine Phenolphtaleinprobe nur schwach rosa im Sommer, im Winter neutrale Reaktion zeigen. *J. N. Chr.*

529. Die in Nr. 25 unter obiger Fragenummer erfolgte Antwort, daß Naphtalinkugeln nicht gepreßt, sondern gegossen werden, ist irrig, im Gegenteil alle bekannten deutschen, Naphtalinkugeln herstellenden Firmen pressen ihre Naphtalinkugeln, da diese Arbeitsmethode gegenüber dem Gießen der Kugeln ungleich rentabler ist. Der Interessent wolle sich mit der Firma Fritz Kilian, Maschinenfabrik, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 102—104, die Spezialmaschinen zur Herstellung von Naphtalinkugeln baut, in Verbindung setzen, auch dann, wenn es sich nicht um das Pressen von Naphtalin, sondern von anderen Produkten handelt. *K.*

557. Vorschriften zur Herstellung von Birkenwasser, Bezugsquellen etc. können Sie von mir erhalten

Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

561. Rezept zur Herstellung von Geigenharz gibt ab

Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

562, 574, 591, 596. Ich bitte den Fragesteller, sich mit mir in Verbindung setzen zu wollen.

Arthur Wetzel, Leipzig-Lindenau, Lütznerstr. 5.

563. Persilvorschrift gibt ab Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

565. Abbeizmittel flüssig und in Seifenform stelle ich in eigenem Betriebe mit großem Erfolg her und bitte, sich mit mir in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

— Ein erstklassiges Abbeizmittelrezept hat abzugeben

Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

574. Ein praktisch erprobtes wasserlösliches Bohröl stellen Sie nach folgender Vorschrift her, wobei wir jedoch bemerken, daß die Verwendung von Hexalin oder Methyl-Hexalin unter Patentschutz steht: 9,70 T. Tranfettsäure oder Olein, 3,10 T. Natronlauge 40° Bé, 6,20 T. Spiritus oder Hexalin, 80,90 T. raff. Spindelöl 0,880/5; oder: 450 T. Rizinolschwefelsäure, 1400 T. Harz, 1000 T. Spindelöl, raff., 0,880/5, 120 T. Natronlauge 20° Bé, 150 T. Olein, 1800 T. Wasser. Nach dem Zusammenmischen wird das Ganze mit Sprit oder Hexalin geklärt.

W. Münder.

— Setzen Sie sich, bitte, mit mir in Verbindung.

A. Petersen, Duisburg, Postfach 168.

575. Die von Ihnen für Ihre Marseiller Seife verwendeten Sulfuröle können trotz des gleichen äußeren Aussehens recht verschieden voneinander sein. Die Farbe kann gleich sein, aber der größere oder kleinere Gehalt an Schmutzstoffen, Oxysäuren und besonders Laktonen, bedingt eine Änderung des Öles auch hinsichtlich der Eigenschaften der Farbe in der Seife. Wenn Ihnen nicht an einer bestimmten Farbe liegt, versuchen Sie, das Öl mit Natriumbichromat und Salzsäure oder dem für diese Zwecke besonders empfohlenen „Lucidol" oder „Blankol" zu bleichen. Dadurch erzielen Sie gleichzeitig eine Reinigung und erhalten eine homogeneres Material, das auch eine in der Farbe gleichmäßigere Seife gibt. *M. B.*

576. Im allgemeinen wird das Glyzerin in der Unterlauge nach der Bichromatmethode bestimmt, noch genauere Werte erhält man nach der Zeißl-Fanto oder verbesserten Neumann-Methode durch Überführung des Glyzerins in Isopropyljodid. Diese Verfahren bedingen aber schon gut eingerichtete Laboratorien und eingehende chemische Kenntnisse. Leichter verfahren Sie nach der Differenzmethode, indem Sie 20 g des Glyzerins in einer flachen Platinschale oder in einem Platintiegel zuerst auf 100°, dann auf 180° C bis zur Gewichtskonstanz erhitzen. Der Rückstand enthält die organischen und anorganischen Bestandteile; die ersteren werden durch weiteres Glühen verjagt. Den reinen Glyzeringehalt erhalten Sie aus der Differenz des ursprünglich angewendeten Glyzerins und der bei 180° gefundenen flüchtigen Bestandeile, nachdem von dieser Differenz das bei 100° flüchtige Wasser subtrahiert ist. Wenn Sie eine mindestens 4% Glyzerin enthaltende Unterlauge haben, rentiert sich die Aufspeicherung. Haben Sie Abdampf oder Abwärme zur Verfügung, so rate ich Ihnen, die Unterlauge vorzudampfen. *M. B.*

577. Eine zweckmäßige Herstellung von Haarölen setzt ziemliche Kenntnis der Materialien voraus. Die zur Verwendung kommenden Öle (nicht trocknende) wie Olivenöl, Arachidöl, Mandelöl, entscheintes Mineralöl etc. sind dunkel, kühl und luftig zu lagern. Als eines der besten fetten Öle gilt kalt gepreßtes Rüböl. Die Haaröle sind im Verbrauch sehr zurückgegangen, am meisten gehen noch die Blumenhaaröle, z. B.: 1000 g Olivenöl, 1500 g Vaselinöl, weiß, 1 g Chlorophyll (als Farbe), dazu an Parfüm: 3 g Thymianöl, weiß, 17 g Neroliöl, künstl., H. & C., 18 g Bergamottöl, 17 g Portugalöl, oder: 2,5 kg Olivenöl, 7,5 kg Arachisöl, 0,175 kg Parfüm. Klettenwurzelöl hat in den wenigsten Fällen etwas mit Klettenwurzel zu tun; echtes findet sich kaum im Handel. Hier ein Rezept: 5000 g Vaselinöl, entscheint, dünnflüssig, 60 g Zitronellöl Java, 40 g Zitronenöl. *D. J.*

— Wirklich gute Haaröle stellt man her, indem man nur nicht trocknende Öle verwendet, die man nach Belieben parfümiert. Als solche kommen in Frage: Mandelöl, kaltgepreßtes Pfirsichkernöl, Olivenöl, fettes Senföl. Um sie vor dem Ranzigwerden zu schützen, behandelt man sie gerne mit Siambenzoë, fettes Senföl ist jedoch ohnehin sehr beständig. Klettenwurzelöl stellt man her, indem man 100 g klein geschnittene Klettenwurzel mit 75 g Weingeist von 95% 12 Stunden stehen läßt, dann 1000 g Olivenöl zusetzt und auf dem Wasserbade solange erwärmt, bis der Weingeist verflüchtigt ist; dabei wird wiederholt umgerührt. Nach dem Erkalten wird abgepreßt und filtriert.

Hans Schwarz, Pharmacochemiker, Ebenhausen-München.

577 u. 588. Bewährte Herstellungsverfahren liefert

Dr. *J. Wagner*, beeid. Handelschemiker, Köln, Salierring 27.

578. Ein erstklassiges, praktisch erprobtes Ausputzwachs erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 15 T. raff. Karnaubawachs, 15 T. Bienenwachs, 10 T. Ceresin, 60 T. amerikan. Terpentinöl. Das Terpentinöl können Sie zum Teil durch White Spirit ersetzen. *W. Münder.*

579. Rizinusöl I. und II. Pressung wird außer der von Ihnen angegebenen Anwendung noch gebraucht in der Medizin, als Brennöl, als Rizinusölnatronseife mit Olein und Wasser als Wollspickmittel, infolge seiner hohen Viskosität als Schmiermittel, nach Umarbeitung (Florizinöl, Derizinöl) zur Erhöhung der Viskosität der Mineralöle. Andere bedeutendere Verwendungsarten sind mir nicht bekannt. *D. J.*

— Rizinusöl I. und II. Pressung findet Verwendung zur Herstellung hochschmelzender, konsistenter Fette, sog. Kalypsolfette, sowie als Schmiermittel für Flugzeugmotore. *W. M.*

580. An den chemischen Produkten, die in der künstlichen Blumen-, Putzfedern- und Hutbranche benötigt werden, ist der chem.-techn. Fabrikant nur wenig beteiligt, da die Mehrzahl dieser Produkte in den Betrieben selbst hergestellt werden. In Betracht kommen Kaltleime (Kaseinleim für Stoff und Papierblumen), Kautschuklösung (Putzfedern), streichfertige Lacke und Ölfarben (Metallblumen, Kränze, Palmwedel) evtl. für Wachsblumen, unter Umständen auch die Steif- und Glanzmittel für Textil-, Blumen- und Hutbranche. Die in Frage kommenden Farbstoffe, Bleich- und Reinigungsmittel (auch zum Entfetten der Putzfedern) werden sämtlich aus der Großindustrie bezw. dem Großhandel bezogen. *F. K.*

581. Der schleimige Auszug von Labextrakt wird durch aufgehängte Leinensäcke filtriert; für eine Tagesfiltration von 1000 kg flüssigem Lab brauchen Sie etwa 25—30 Leinensäcke. Wahrscheinlich lassen sich auch Filterpressen für diesen Zweck verwenden, doch müssen der zum Durchdrücken aufgewendete Druck und die Dichte der Filtertücher in einem bestimmten Verhältnis zueinander stehen, damit nicht auch der Schleim durch die Tücher geht. Eine besonders vollkommene Klärung erreichen Sie in der A. L. G. Dehne, Halle a. S., hergestellten Dreikammerpresse, wobei das Filter durch Sand, Kohle etc. in der Presse selbst gebildet wird. Auch durch Abnutschen oder Zentrifugieren läßt sich der Schleim entfernen. *M. B.*

582. Stark schmutz- und fettlösende Seife oder Seifenpulver erhalten Sie durch Überalkalisieren der Seife im Verein mit mechanisch wirkenden Mitteln (Zusatz von feinem Flußsand, Bimsstein etc.); geben Sie dem Produkt noch einige Prozente Hexalin oder Methylhexalin mit Benzin zu, so haben Sie alles, was Sie erreichen wollen. *M. B.*

583. Theobromin können Sie durch E. Merck in Darmstadt beziehen. Wegen seiner schweren Löslichkeit findet es nur wenig Verwendung, dagegen wird ein leichtlösliches Salz, das Theobrominnatriosalizylat, ein weißes, amorphes, geruch-

loses Pulver, wegen seiner stark harntreibenden Wirkung bei Gicht, Wassersucht und Nierenleiden häufig angewendet. *M. B.*

584. Nichtbildung eines Kornes in der Schmierseife kann in fehlerhaftem Ansatz liegen, wenn die harten Fette nicht im richtigen Verhätnis zu den weichen bezw. Ölen stehen, oder wenn zu unreine Materialien verwendet wurden, oder wenn die Siedelauge zu viel Natron entält, oder aber wenn der Lagerraum zu hohe Temperatur hat. Die Erfahrungen, die man bei Verwendung von gehärteten Fetten für Naturkornseifen gemacht hat — sie kornen schwer —, lassen es angezeigt erscheinen, nur einen Teil des Talges durch gehärtete Fette zu ersetzen. *D. J.*

585. Um viel Ätzkalilauge mit dem Kalk zu einer preßfähigen, danach fest erhärtenden Masse zusammen zu bringen, wäre es nötig, das feste Ätzkali zu mahlen, mit trockenem Kalkhydrat zu vermischen, mit 50gräd. Ätzkalilauge etwas zu benetzen und mit gemahlenem Kolophonium zu vermengen ev. noch etwas Ammoniaksoda zuzusetzen, die Masse nach Durcharbeiten sofort zu pressen oder formen und die Ziegel oder Steine an der Oberfläche durch Eintauchen in geschmolzenes Paraffin vor dem Nässen zu schützen. *K. P. L.*

586. Ihr Ansatz für Naturkornseife enthält zuviel harte Fette; man soll im Sommer etwa die Hälfte Talg im Ansatz verwenden; das Dünnflüssigwerden Ihrer Seife ist aber besonders auf nicht genügendes Abrichten zurückzuführen; daß sie sich dabei 5—6 Wochen hält, haben Sie nur dem hohen Talgzusatz zu verdanken, sonst würde sie schon in kürzerer Zeit auf Lager dünn werden. Richten Sie also kräftiger ab. Ein Harzzusatz ist bei Naturkornseifen nicht zu empfehlen. Der Begriff technischer Talg ist sehr weitreichend, jedenfalls muß er frisch und schmutzfrei sein sowie helle Farbe haben. Hat er diese Eigenschaften, dann ist es ganz gleich, ob Sie technischen oder amerikanischen Speisetalg verwenden. *D. J.*

588. Wie von den Druckschriften zunächst negative Abzüge und dann positive Abdrücke zu machen sind, finden Sie in der Patentschrift des D. R. P. 187 450 samt dazu nötigen Wachsparaffinpapier und Flüssigkeiten ausführlich angegeben. *O. P.*

589. Da das sog. Ranzigwerden der Fette (Gluzeride), vom chemischen Standpunkt aus betrachtet, ein noch nicht völlig geklärter Vorgang ist, so wird dadurch die Ausarbeitung einer diesbezüglichen Erkennungsmethode erschwert. In der Kreis'schen Verdorbenheitsreaktion (gleiche Teile Fett und Salzsäure 1,19 während einer Minute geschüttelt, hierauf mit einem gleichen Teil 1‰iger — nicht 1%iger — ätherischer Phloroglucinlösung versetzt) besitzen wir ein treffliches Reagens zur Prüfung der Fette auf Verdorbenheit. Andere bisher zu diesem Zwecke empfohlenen Methoden haben sich nicht bewährt. Übrigens sollten Seifen, die völlig und richtig verseift wurden, also kein unverseiftes Neutralfett mehr enthalten, m. E. nicht zum Ranzigwerden neigen. *Jungkunz*, Basel.

590. Die Bleichung des Bienenwachses kann sowohl auf natürlichem Wege mit Hilfe des Sonnenlichtes, wie auf chemischem Wege, also auf künstliche Weise vorgenommen werden. Die Verfahren mit Kaliumchlorat und Kaliumpermanganat haben nicht entsprochen. Die einzig wirksame chemische Bleiche ist die Bleichung mit Kaliumbichromat. Man verwendet 12 Teile Bichromat und 35 Teile Schwefelsäure auf 100 Teile Wasser und Wachs. Letzteres wird damit gekocht, bis das Wachs als grüne Flüssigkeit, von dem Gehalt an Chromoxyd herrührend, oben schwimmt. Die grüne Farbe wird mit schwacher Schwefelsäure ausgewaschen. So befriedigend die Resultate mit Kaliumbichromat auch sind, muß dennoch eine wenn auch kurze Nachbleiche durch die Sonne stattfinden. Die Sonnenbleiche läßt sich nicht ersetzen. *M. B.*

— Wir verweisen Sie auf den Artikel „Das Bleichen von Bienenwachs" in Seifens.-Ztg. 1923, Nr. 24, S. 335—336. *Red.*

591. Patentachsenspritzfett, hellgelb oder gelb, stellen Sie nach folgender, praktisch erprobter Vorschrift her: 120 T. Tran, 460 T. Spindelöl, raff. 0,880/5, 30 T. Kalk, 100 T. Wasser, 50 T. Natronlauge 40° Bé. Zur Färbung setzen Sie, je nach dem gewünschten Farbton, mehr oder weniger öllösliches Chinolingelb zu. *W. Münder.*

592. Seifenschnitzel lassen sich aus jeder Kernseife mit einer Spanhobelmaschine herstellen. Wollen Sie sehr dünne Schnitzel haben, dann müssen Sie die getrockneten groben Späne noch über eine eng gestellte Piliermaschine laufen lassen. *D. J.*

593. Bei der Fabrikation von Wachsstreichhölzern bezw. Wachszündkerzchen werden zunächst die aus 4—6 Baumwollfäden bestehenden, auf Spulen aufgewickelten Dochte durch Ziehen in einer aus Zugparaffin, etwas Karnaubawachs oder raff. Montanwachs (als Härtungsmittel) und wenig Dickterpentin (zum Elastischmachen) bestehenden Masse auf Wachsdraht verarbeitet, dieser wird dann maschinell in entsprechend lange Stücke zerschnitten, auf gleiche Art in mit Flanell ausgefütterte Tunkrahmen gebracht, die Köpfe durch Eintauchen in kaltflüssige Zündmasse hergestellt, welche nach dem Eintrocknen noch lackiert wird, wonach die Kerzchen nur zu verpacken sind. Nähere und ausführliche Angaben über die Herstellungsweise und dazu nötige Einrichtung sind in der Fachliteratur, wie z. B. in W. Jettels oder J. Freitags „Die Zündwarenfabrikation" beschrieben. Wegen der maschinellen Einrichtung und näheren Auskünfte können Sie sich an die Spezial-Zündholz-Maschinenfabrik H. Roller, Berlin 20, Prinzen-Allee 27, wenden. *F. K. L.*

594. Der tranige Geruch Ihres Seifenpulvers rührt zweifellos von dem verwendeten Destillat-Olein her. Diese Oleine haben an sich schon einen strengen Geruch, und es ist möglich, daß das Olein aus Tran stammt. Verwenden Sie doch Saponifikat-Olein, am besten geben Sie dem Ansatz noch einen größeren Prozentsatz Palmkernöl oder dessen Fettsäure zu, dann können Sie von einer Parfümierung vollkommen absehen. *M. B.*

— Wenn das verwendete Olein einen tranartigen Geruch hinterläßt, dann ist es kein Olein, welches bei der Stearin-Fabrikation gewonnen wurde, sondern ein Olein, welches aus Tranfettsäuren hergestellt ist. Wenn Sie sich deshalb gegen diese unangenehme Beigabe schützen wollen, dann geben wir Ihnen nur den Rat, bei Ihren Olein-Einkäufen zu verlangen, daß es ein prima Destillat-Olein aus der Stearinfabrikation ist, ohne Zusatz von Tran. Dann sparen Sie alle Unannehmlichkeiten, und es ist auch nicht notwendig, irgend ein Parfümöl zur Verdeckung des schlechten Geruchs zu verwenden. *Overbeck & Sohn*, Neuss a. Rh.

595. Der Geruch der Döbelner Schmierseife ist uns nicht bekannt. Wir können Ihrem Wunsche nach einem ähnlich zusammengesetzten Parfüm daher nicht nachkommen. *M. B.*

596. Die Ursache der Zersetzung bezw. Zerstörung der Kompositionsfolien auf der Oberfläche gefärbter Schuhcreme wäre m. E. in einem Säuregehalt der Farbstoffe oder in der Zusammensetzung der Legierung der Stanniolblätter zu suchen. Daß nicht nur die letztgenannten daran schuld sind, sieht man an dem ebenfalls stellenweise angegriffenen Dosenunterteil sowie daran, daß bei ungefärbter Creme die Folien ohne schädliche Beeinflussung geblieben sind. Um der Sache mit Sicherheit auf den Grund zu kommen, wäre es nötig, in jedes einzelne Schuhcrememateria], insbesondere aber in die Farbstofflösung je ein Stanniolblatt zu legen und ev. unter Warmhalten die Einwirkung zu beobachten. Andererseits empfiehlt es sich, Ihre Creme mit echtem Stanniol oder Blombiol zu überdecken und das Verhalten beim Lagern abzuwarten. Daß eine Anzahl von Teerfarbstoffen sich mit den Metallen nicht gut verträgt, mißfarbige Verbindungen bildet, die Metalle zerfrißt (z. B. zerfrißt das Naphtacylsäureschwarz seine blecherne Emballage schon nach kurzem Lagern völlig), sich die kupferhaltigen Anilinfettfarben für Schuhcreme nicht eignen, und die in Wachs, säurehaltigem Paraffin, saurem Terpentinöl oder mit Salzsäure desodorisiertem Kienöl (bei Ihrer Creme das norwegische Terpentinöl) enthaltenen Säuren ebenfalls die Metalle stark angreifen, oder daß manche zu Folien verarbeiteten Legierungen (wie z. B. das Zinkalium, welches aus Aluminium, Zinn und Magnesium besteht) gegen chemische Einflüsse wenig widerstandsfähig sind, soll als bekannt nur erwähnt werden. Da auch mit den besten Theorien wenig gedient wird, möchte ich Ihnen raten, durch eine entsprechende Auswahl der Materialien und Farbstoffe, gut geleitete Herstellungsweise, richtige Ausfülltemperatur die Schuhcreme so tadellos fertigzustellen, daß sie keines Belegens mit Stanniolblättern bedarf, zumal auch die Kundschaft unter diesem eine mangelhafte Qualität der Schuhcreme erkennt. *St. Lj.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Die Bleichung von Ölen und Fetten.

Herrn Ing.-Chemiker Direktor *Löb* zur Entgegnung.

Ich hätte es durchaus verständlich gefunden, wenn Herr Direktor *Löb* in sachlicher Weise seine Fabrikate, sobald ich diese angegriffen, verteidigt hätte. Nichts lag mir jedoch ferner als das, auch beabsichtigte ich nicht, meinem Artikel „Die Bleichung von Ölen und Fetten, ein kolloidchemisches Problem" eine geschäftliche Tendenz zugrunde zu legen. Anders Herr Direktor Löb!

Scheinbar hat er in meinem Artikel eine Reklame für Alsil oder Albanit gewittert und sucht daher in begreiflicher Erregung hinter jedem Wort einen Angriff auf seine Bleicherden. Ich habe mit keinem Wort Frankonit oder Tonsil herabgewürdigt, was ja auch völlig ungerechtfertigt gewesen wäre. Wäre Herr Direktor Löb meinen Ausführungen mit etwas mehr Objektivität und sachlichem Verständnis gefolgt, so hätte er sich nach gründlicher Durcharbeitung der Materie gewisse Entgleisungen und Verdrehungen nicht geleistet. Infolgedessen muß ihm für seine Ausführungen im Sprechsaal der Nr. 25 jeder Anspruch auf Sachlichkeit gleich von vornherein genommen werden.

Daß z. B. vor dem Kriege überhaupt keine deutschen Bleicherden in Deutschland verarbeitet worden sind, habe ich nicht behauptet. Das ist lediglich Wortklauberei von meinem Gegner und berührt ja auch schließlich nicht das Thema, welches ich behandelt habe. Jedenfalls wurde damals, soweit mir bekannt

war, die amerikanische Floridaerde von den meisten Ölfabriken bevorzugt. Siehe auch Hefter, Technologie der Öle und Fette (Berlin 1906, Band 1). Herr Direktor Löb urteilt ziemlich subjektiv, wenn er schlechtweg behauptet, daß die deutschen die amerikanischen Bleicherden um das $1\frac{1}{2}$—$2\frac{1}{2}$fache in der Bleichwirkung übertroffen hätten. Wenn ich sage, daß die deutschen Bleicherden den amerikanischen in keiner Weise nachstünden, so liegt darin schon ein Kompliment für die Vollkommenheit deutscher Bleicherden und schließt eine bessere Bleichkraft, als sie den amerikanischen Bleicherden innewohnt, durchaus nicht aus.

Herr Direktor Löb bemängelt, daß ich im Falle Frankonit keine nähere Bezeichnung angegeben habe. Andere Fabriken bringen auch mehrere Marken heraus! Hätte ich mir vorgenommen, die Vorzüge dieser oder jener Bleicherde hervorzuheben, so hätte Herr Direktor Löb vollkommen recht gehabt. In der eben genannten begreiflichen Erregung hat Herr Direktor Löb vielleicht die Überschrift außer acht gelassen, die doch besagt, daß ich mich mit den kolloidchemischen Eigenschaften der Bleicherde befaßt habe und die Verschiedenheit der Bleichwirkung mich lediglich dazu führte nachzuspüren, was denn eigentlich die bleichende Wirkung hervorrufe. Ob dabei Frankonit F, das mir aus meiner Praxis selbstverständlich bekannt ist, 100 oder 200% Bleichkraft besitzt oder auch nicht, hat in diesem Zusammenhang gar keine Bedeutung. Ebenfalls ist es völlig nebensächlich, wenn Herr Direktor Löb meinen kolorimetrischen Feststellungen, die, zu seiner Beruhigung sei's gesagt, von mehreren Kollegen bestätigt gefunden wurden, mißtraut. Es steht ihm ja frei, die Versuche zu wiederholen.

Des weiteren bemerkt Herr Direktor Löb, daß es praktisch unmöglich ist, mit trocknen Ölen und Bleicherden zu bleichen, da immer Wasserreste von den Waschungen zurückbleiben. Sie haben vergessen, Herr Direktor Löb, daß ich die Öle vorher über einen kontinuierlichen Vakuum-Trockenapparat zu schicken empfahl (siehe auch Floridin-Prospekt 1908, Seite 17); überhaupt empfehle ich Ihnen, den Artikel erst gut zu lesen und dann ihre Kritik zu üben.

Ihr Angriff betreffs des Erhitzens der Bleicherde wäre dann überflüssig gewesen, auch Ihr Resumé, daß ich von falschen Voraussetzungen ausgegangen bin, kann ich mit dem im vorhergehenden Satz enthaltenen Hinweis erledigen.

Daß die Bleicherde nach einer Trocknung bei 120—150° C ihre Bleichkraft nicht verloren hat, geht aus meinem Versuch klar hervor. Es heißt da wörtlich:

Eine hochaktive Bleicherde wurde mit Wasser aufgeschlämmt (also entladen), filtriert, bei 120—150° getrocknet und darauf gemahlen. Einmal wurde das Versuchsöl mit der so behandelten Erde gebleicht; ein zweites Mal wurde die Erde zuerst im Porzellanmörser mit Eisenpistill k r ä f t i g g e r i e b e n und dann damit das Öl einer Bleichung unterworfen. Das zuerst behandelte Öl war wenig oder gar nicht gebleicht, während das Öl mit der g e r i e b e n e n Bleicherde eine schöne Bleichwirkung aufwies.

Wenn ich hierbei, im Verein mit der Erregbarkeit der Bleicherde durch einen geriebenen Glasstab usw., nicht zu dem Schluß kommen soll, daß die elektrische Aufladung der kleinen Erdepartikelchen die gute Bleichwirkung, wenn auch nicht allein, so doch erheblich mit beeinflußt, dann weiß ich nicht, was ich überhaupt logischerweise daraus schließen soll. Vielleicht folgt Herr Direktor Löb anderen Gesetzen als denen der Logik bei seinen Untersuchungen. Wenn Herr Direktor Löb meine Theorie von den elektrisch aufgeladenen Einzelpartikelchen als nicht stichhaltig verwirft, so kann ich ihm darauf entgegnen, daß selbst eine Kapazität auf dem Gebiete der Kolloidchemie großes Interesse für meinen Artikel zeigte und mir dies schriftlich bekanntgab.

Es ist mir wirklich fremd, wenn ein Bleicherdefachmann, wie Herr Direktor Löb, noch nichts von einer Regenerierung der Bleicherden gehört hat. Wenn sie in der Praxis bisher keinen Eingang gefunden hat, so ist wohl hauptsächlich deren unwirtschaftliche Methode daran schuld, doch liegt sie sicher im Bereich der Möglichkeit.

Nicht nur nach meiner ganz persönlichen Ansicht, sondern auch seitens anderer Kollegen wird die Meinung vertreten, daß ein trockenes Öl mit trockener Bleicherde die besten Resultate zeitigt. Zudem bestätigt ja auch mein oben zitierter Versuch dies zur Genüge. Wenn Herr Direktor Löb meine Erklärung des Bleichvorganges nicht einsehen kann oder will, weil er aus begreiflichen Gründen dagegen ist, so ist das gänzlich seine Sache. Eine wirklich sachgemäße, vor allem objektive Besprechung meiner Arbeit, wäre allen Interessenten sicher willkommener gewesen, als eine so sinngemäß verdrehte und mit scheinbar absichtlich falschen Schlüssen gespickte Entgegnung des Herrn Direktor Löb.

Wenn Herr Direktor Löb das Ausblasen der Filterpresse nach beendeter Filtration mittels Sattdampfes von 2—3 Atm. hervorhebt, so bringt er durchaus nichts Neues, denn dies ist eine altbekannte Tatsache und wurde schon, wenn es Herr Direktor Löb nicht weiß, vor ca. 25 Jahren, als die Florida-Erde auf dem deutschen Markt erschien, auch bei dieser in genau gleicher Weise ausgeübt. Neu ist mir allerdings, daß s c h l e c h t g e l u n g e n e N a c h a h m u n g e n von Frankonit und Tonsil existieren und daß diese es sein sollen (nach Dir. Löb), die die Anfressungen der Entfettungsapparate bewirken. Es ist jedem Ölfachmann bekannt, daß man ölhaltige Bleicherde nicht erst seit Auftauchen dieser von ihm erwähnten, schlecht gelungenen Nachahmungen entfettet, sondern auch schon seit 25 Jahren, und da zu dieser Zeit „Ersatzprodukte" von Frankonit und Tonsil noch nicht existierten, konnten die „Nachahmungsprodukte" auch nicht die Anfressungen der Entfettungsanlagen etc. verursachen. Tatsache ist, und Herrn Direktor Löbs Behauptung fällt auch schon deswegen in sich zusammen, wenn gesagt wird, daß erst seit Auftauchen saurer Bleicherden nachteilige Erscheinungen festgestellt werden konnten, und das ist eben nicht erst seit kurzer Zeit, sondern war schon in Vorkriegsjahren nachweislich der Fall. Für mich bleibt der Satz bestehen, daß ölhaltige Bleicherden mit mineralsaurem Charakter, oder solche mit einem Gehalt an $MgCl_2$ (wegen der leichten Spaltung von HCl, siehe meinen Artikel) für eine nachfolgende Entfettung, sei es mit Lösemittel oder Dampf, mit größter Vorsicht zu verarbeiten sind.

H a r b u r g, Elbe, den 20. Juni 1924.

Ing.-Chemiker *Hans Th. Twisselmann.*

Mineralöle und Trane als Fettstoffe in der Textilindustrie.

Die Ausführungen des Herrn *Welwart* verdienen schon deshalb das Interesse der Leser der Seifensieder-Zeitung, daß sie nicht in dem diesem Autor eignen Ton gehalten sind. A bon heur! Alles in der Welt schreitet in der Richtung zum Besseren fort. Eine Stelle im Artikel des Herrn Welwart ist sehr beachtenswert: Herr W. hält den Nachweis von Mineralöl in der Wollfaser für sehr leicht ausführbar, stellt aber folgende Bedingung für einen einwandfreien Beweis: d a s W o l l g a r n m u ß v o r d e r E i n f e t t u n g v o n a u s d e r W o l l w ä s c h e r e i n o c h z u r ü c k g e b l i e b e n e n W o l l f e t t r e s t e n e i n e r E n t f e t t u n g m i t B e n z i n o d e r Ä t h e r i n e i n e m E x t r a k t i o n s a p p a r a t u n t e r z o g e n w e r d e n. Da bekanntlich in der Praxis die Wolle einer solchen Extraktion nicht unterworfen wird, so ist auch der einwandfreie Nachweis von Mineralöl in einem fabrikmäßig hergestellten Garn auch nach Welwart nicht leicht.

Die Änderung im Tone der Polemik des Herrn Welwart kann nur die Hoffnung stärken, daß auch andere Unzukömmlichkeiten, wie z. B. der unangenehme Geruch des Tranes oder die schwere Auswaschbarkeit der Mineralöle mit der Zeit sich werden überwinden lassen. *Pomeranz.*

Autoren- und Sachpseudonyme.

Will jemand, der vor die Öffentlichkeit kommt, seinen richtigen Namen nicht bekannt geben und zieht er es vor, aus irgend welchem Grunde anonym oder pseudonym aufzutreten, so hat er das Recht, es so zu verlangen, nicht allein von der betreffenden Schriftleitung, die seine Schrift der Öffentlichkeit übergibt, sondern auch von jedem anderen, der ihn öffentlich anführt oder zitiert. Dies ist eine Regel der guten Sitte des Schriftstellertums und soll auch befolgt und beachtet werden von jedermann, für den die gute Sitte verpflichtend ist. Es gibt Anonyme oder Pseudonyme, die ein offenes Geheimnis sind, die fast jedem Leser bekannt sind, dennoch dürfen sie nicht öffentlich genannt werden, wenn keine Notwendigkeit direkt dazu zwingt. So war es z. B. mit dem Autor *Fedor Felsen*, der zwei Werke unter diesem Decknamen veröffentlicht hat und von dem es so gut wie allgemein bekannt war, daß unter diesem Pseudonym der verstorbene Kolorist *Carl Theiß* sich verborgen hat. Das Benutzen von Pseudonymen anderer ist ebenfalls nicht zulässig, wenngleich nicht strafbar.

Dasselbe, was für Autorennamen gilt, — gilt auch für S a c h n a m e n. Bringt eine Fabrik ein Erzeugnis auf den Markt unter einem Decknamen, so ist es gegen die gute Sitte, ö f f e n t l i c h den Decknamen aufzuklären. Insofern die Fabrikation nicht unter Patentschutz steht, steht es natürlich jedermann frei, das betreffende Erzeugnis herzustellen, wenn er es fertig bringen kann. Die Benutzung desselben Namens, auch wenn kein Wortschutz vorliegt, ist nicht zweckmäßig, da dadurch gewissermaßen zugegeben wird, daß es sich nur um eine Nachahmung handelt. Jedem analytischen Chemiker steht es natürlich frei, ein Produkt zu analysieren und gegebenenfalls es aufzubauen und als Konkurrenzprodukt auf den Markt zu bringen; es wäre aber ein Verstoß gegen die gute Sitte, ein Geheimnis einer Fabrik aufzudecken einzig und allein, um einer Fabrik Unangenehmes zu verursachen oder für sich selbst dadurch Reklame zu machen. Namentlich letzteres verfehlt vollständig das Ziel aus leicht verständlichen Gründen.

Die Unzulänglichkeit der Konkurrenzklausel und des Belegens mit Strafen für das Nichtgeheimhalten einer Fabrikationsmethode durch einen Chemiker auch nach Verlassen der Fabrik ist schon längst erkannt worden. Es ist aber geboten, daß auch von der anderen Seite die ö f f e n t l i c h e Aufdeckung eines Sach-Pseudonyms nur im Interesse der Technik geschehen soll, wo ein sichtbarer Mißbrauch der Unkenntnis des Verbrauchers vorliegt.

M. in B.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 3. Juli 1924. Nr. 27

Lederfette und Lederöle.

Von *St. Ljubowski.*

(Fortsetzung.)

Gegenüber den Pflanzenfetten haben die vor etwa 50 Jahren in größerer Menge auf dem Markt erschienenen Mineralfette und -Öle enorme Aufnahme gefunden. Die ersteren sind als Vaselin, die letztgenannten als Vaselinöle zum Ledereinfetten allgemein geworden. Der Grund, welcher ihnen dazu verholfen hat, scheint eher in ihrem hübschen Aussehen und billigen Preise als im Schmiereffekt zu liegen.

Vaselin, Vaselinsalbe, Vaselinfett, Mineralsalbe oder Mineraltalg sind halbfeste salbenartige Kohlenwasserstoffe, die entweder aus den Erdölrückständen als Naturvaselin gewonnen oder durch Verschmelzen von festen Kohlenwasserstoffen mit flüssigen als Kunstvaselin erhalten werden.

Bei den Naturvaselinen unterscheidet man das amerikanische und das sogenannte einheimische Vaselin. Zur Herstellung der Erstgenannten werden die hellen pennsylvanischen Erdöle allmählich soweit abgekühlt, bis sich das Rohvaselin daraus ausscheidet. Hierauf wird die oben vorhandene Flüssigkeit abgezogen, das Vaselin durch Dampf von dem Petroleum befreit und als Petrolatum in den Handel gebracht. Durch Behandeln mit Fullererde erhält man das reine weiße medizinische Vaselin. Das einheimische Naturvaselin wird entweder in ähnlicher Weise aus galizischem oder russischem Rohpetroleum gewonnen oder öfter aus dem nach der Redestillation der schweren Mineralöle verbleibenden Rückstand, welcher, mit Benzin verdünnt, bis 0° C abgekühlt wird, wobei sich die Masse in zwei Schichten teilt. Die untere davon, das Rohvaselin wird durch Abpressen vom Benzin befreit, mit Schwefelsäure gereinigt und kommt dann als Rohvaselin in den Handel, oder es wird daraus durch nochmalige Raffination und Bleichung das natürliche weiße Vaselin erhalten. Aus der oberen Schicht gewinnt man durch Abdestillation des Benzins das Zylinderöl. Zum Einfetten von Leder oder zur Herstellung der Lederfette wird der Naturvaselin nur dann verwendet, wenn es billig beschaffbar ist, zumeist aber wird das Kunstvaselin als Vaselinlederfett in den chemisch-technischen Fabriken hergestellt.

Zur Bereitung des Kunstvaselins, kurzweg Vaselin genannt, verwendete man als festen Kohlenwasserstoff noch an der Wende des vorigen Jahrhunderts das gereinigte Ozokerit, wohl schon damals mit etwas Paraffin und Harz versetztes Ceresin, welches in reinem Zustande in Verbindung mit Vaselinöl ein kornfreies, vollkommen glattes, homogenes, salbenartiges Vaselin ergibt. Als aber das Erdwachs sehr hoch im Preise stieg, wurde entweder das Ceresin mit Paraffin und Harz bedeutend mehr verschnitten, oder man nahm zur Herstellung des Vaselins Paraffin und wenig Ceresin bzw. nur das erstgenannte mit event. viel Harz (25—50%). Was später und heute unter der Bezeichnung Ceresin anzutreffen ist, stellt im besten Falle ein Gemisch von 5 bis 20% gereinigtem Ozokerit mit 95 bis 80% Paraffin dar, öfters aber ist es nur das letztgenannte mit höherem Schmelzpunkt (54—60° C), welchem durch besondere Präparierung ein ceresinähnliches Aussehen verliehen wurde.

Das Paraffin unterscheidet sich vom echten Ceresin insbesondere durch niederen Schmelzpunkt, blätterig kristallinische Struktur, schlechte Löslichkeit in leichteren Mineralölen, Eigenschaften, welche das Vaselin nachteilig beeinflussen. Um diese Nachteile größtenteils zu beheben, muß von dem Paraffin verhältnismäßig mehr genommen, und das Vaselin in möglichst abgekühltem Zustande abgefüllt werden, oder man wendet bei den Lederfetten Zusätze von Harz, Harzöl, vorbesprochenen Fetten, Ölen bzw. Abfallfetten an, wodurch nicht nur eine mehr schmalzartige Beschaffenheit, gefälligeres Aussehen, zweckmäßigere Brauchbarkeit erzielt, sondern auch das Beschlagen des damit geschmierten Leders mit weißem Anflug verhindert wird. Wo aber wie bei den braunen und schwarzen Lederfetten die dunkle Farbe nicht hinderlich ist, ist es vorteilhafter und ausgiebiger, an der Stelle von Paraffin das rohe Montanwachs zu verwenden.

Den zweiten Hauptbestandteil des Vaselins und mehrerer Lederöle bilden die Mineralöle gewöhnlich vom spez. Gewicht 0,870—0,890, welche, falls sie aus der Petroleumnaphta stammen, als Vaselinöle, falls sie aus dem Braunkohlenteer herrühren, als Paraffinöle bezeichnet werden. Zur Bereitung der dunklen Lederfette verwendet man dunkle, stark bituminös riechende Destillate, zu derjenigen der hellfarbigen und gelben Fette die Raffinate und zu der der ganz feinen Lacklederfette gebleichte Vaselinöle, mit welchen das Paraffin entschieden homogenere Vaselinprodukte liefert als mit den beiden ersteren. Für die Bereitung der Lederöle eignen sich nur die paraffinfreien Vaselinöle, während für die Lederfette ein größerer Paraffingehalt erwünscht ist, weil man dabei an Ceresin oder Paraffin spart. Solche paraffinreichen Vaselinöle kommen als Spezialmineralöl, Paraffinbutter oder Vaselincreme vor und bedürfen im Sommer nur einiger Prozente an festen Stoffen, um genügend feste Lederfette zu ergeben. Durch einen kleinen Zusatz von Montanwachs oder Karnaubawachs und möglichst kalte Abfüllung wird die Marmorierung oder das Wolkigwerden an der Oberfläche behoben.

Vaselin zeigt als Ledereinfettungsmittel gegenüber den Tier- und Pflanzenfetten einige Vorteile und Nachteile. Zu den ersteren gehört, falls das Vaselin von schädlichen Beimengungen wie z. B. von aus der Raffination herstammenden Schwefelsäureresten frei ist, seine vollständige Indifferenz gegen chemische Einflüsse und Veränderungen, sein leichtes Einziehen in das Leder, insbesondere aber sein billiger Preis. Von den Nachteilen wäre erwähnenswert, daß das Vaselin als eine sehr magere Fettsubstanz dem Leder nur eine täuschende oder vorübergehende Geschmeidigkeit verleiht und es nur auf kurze Zeit weich und wasserdicht macht. Auch dunkeln die hellen Lederarten nach der Behandlung mit ihm stark nach. In Verbindung mit wertvolleren Fettstoffen werden die Nachteile meist beseitigt. Das gleiche gilt von Vaselinölen, wenn sie als Lederöle verwendet werden sollen.

Von den andersartigen Zusätzen, durch welche besondere Eigenschaften oder Vorteile erzielt werden sollen, wären noch das Harz, der Kautschuk und die Gerbstoffe kurz zu besprechen.

Das Harz, Kolophonium an sich kann wohl weder als Schmiermittel angesehen, noch als solches verwendet werden. Dagegen treten in Mischung mit anderen Stoffen seine spezifischen Eigenschaften in dem Lederfett in kleineren Mengen nicht nachteilig auf. So erhöht ein 10—15%iger Harzzusatz zu den Vaselinfetten ihre Homogenität, hindert das Wolkigwerden und Auskristallisieren des Paraffins während des Erstarrens, desgleichen verhütet er das Beschlagen der Lederoberfläche, das Herauspressen der um die Poren angelagerten Gerbstoffe und Fettstoffe und trägt zum Wasserabstoßungsvermögen des Schuhwerks bedeutend bei. Ein größerer Zusatz als angegeben ist jedoch nicht empfehlenswert, weil solche Schmierfette in das Leder nur teilweise eindringen und zur Bildung eines trockenen Films zwischen den Lederporen Anlaß geben. Ein ähnliches Verhalten trifft auch bei den Harzölen, Pechsorten und Asphalten zu.

Der Kautschuk kann zum Lederfett oder Lederöl nur in rohem, also nicht vulkanisiertem Zustand und nur zu einigen Prozenten mitverwendet werden. Durch seine Anwesenheit erhalten sie eine nachziehbare, spinnende Beschaffenheit und das damit behandelte Schuhwerk eine etwas erhöhte Wasserdichtheit. Zumeist aber werden seine wohltuenden Eigenschaften bei diesem Verwendungszweck stark überschätzt, was noch von der Zeit vor Entdeckung der Vulkanisierung herstammt, wo seinen Eigenschaften besser entsprechende Verwendungsarten mangelten.

Die Mitverwendung von Gerbstoffen zu den Lederfetten — wie sie manchmal empfohlen wird — besitzt auch mehr problematischen als wirklichen Wert, denn ein gutes Lederfett verhindert ohnehin das Herausspülen des an die Ledersubstanz gebundenen Gerbstoffs, und es kann auch bei der mangelhaften Zuführung und Einwirkung, wie sie durch gerbstoffhaltige Lederfette stattfindet, für den durch Fußschweiß zersetzten Gerbstoff kein Ersatz geschaffen oder keine Nachgerbung erzielt werden.

Die Eigenschaften, welche die Ledereinfettungsmittel haben sollen oder welche von ihnen gefordert werden, lassen sich wie folgt zusammenfassen:

1. Sie sollen das Leder weich, geschmeidig, zäh, griffig und wasserdicht machen, ohne daß die ganze Porosität oder die Luftdurchlässigkeit behoben wird.

2. Sie sollen leicht und schnell in das Leder bis zu einer gewissen Tiefe eindringen, ohne aber auf der anderen Seite durchzuschlagen.

3. Die zwischen den Poren angelagerte Fettschicht soll diese voll auspolstern und zu einer dichten Masse verbinden, aber nicht ganz fest oder gar hart werden.

4. Sie müssen genügend schlüpfrig und adhäsiv sein, damit sie die Lederfasern derartig umhüllen daß es unter gewöhnlichen Verhältnissen nicht möglich ist, das Fett herauszudrücken, sodaß sie eine direkte Reibung der Fasern verhindern.

5. Sie dürfen auf dem Leder keinen Ausschlag oder Anflug bilden und auch nicht die Lederporen derartig verstopfen, daß diese nicht mehr imstande wären, später ein frisches Schmiermittel aufzunehmen.

6. Sie sollen das geringste Misch- und Emulgiervermögen mit Wasser aufweisen und keine schädlichen Bestandteile für das Leder selbst, wie es bei einem Säure- oder Alkaligehalt der Fall wäre, ferner keine für die Gesundheit der Menschen gefährlichen Stoffe enthalten und endlich keine markolischen und üblen Gerüche verbreiten.

7. Sie sollen sich nicht zu hoch im Preis stellen, obwohl hier die übertriebene Sparsamkeit am wenigsten am Platze ist.

8. Sie sollen dem gefälligen Aussehen jeder Ledersorte, der Jahreszeit und den klimatischen Verhältnissen der leichten, bequemen sauberen Anwendbarkeit sowie der Zahlkräftigkeit der der Kundschaft in ihrer Zusammensetzung möglichst angepaßt werden. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Was versteht man unter Terpentinöl? Der „Deutsche Schutzverein der Lack- und Farbenindustrie" schlägt folgende neue Begriffsbestimmung für „Terpentinöl" vor und bittet um Stellungnahme: „Terpentinöl ist reines ätherisches Öl aus der Destillation des harzigen Ausflusses (Balsam) lebender Nadelhölzer, dem nicht nachträglich Bestandteile entzogen sind. (Entcamphertes Terpentinöl ist nicht mehr Terpentinöl). Wenn ein aus den Stämmen, Ästen oder Wurzeln der Bäume oder bei der Cellulosefabrikation erzeugtes Öl (Kienöl, Holzterpentinöl, Celluloseöl) Terpentinöl genannt wird, muß durch eine besondere Bezeichnung (Ursprungsangabe, Phatasiename, Nummer „laut Muster" oder dergl.) erkennbar gemacht werden, daß dieses kein Balsamöl ist. Mischungen von Terpentinöl mit anderen Stoffen dürfen nicht Terpentinöl genannt werden, auch nicht Terpentinöl mit einer Nebenbezeichnung. Die Bezeichnung Terpentinöl: amerikanisch, französisch, griechisch, mexikanisch, portugiesisch, spanisch, Wiener Neustädter, darf nur für Balsamöl angewendet werden. Unter Terpentinöl: deutsch, finnisch, polnisch, russisch, schwedisch wird Kienöl oder Holzterpentinöl verstanden, jedoch kann deutsches, finnisches oder schwedisches Öl auch raffiniertes Celluloseöl sein." (Chem.-Ztg.)

Herstellung eines flüssigen Reinigungs-, Bohner- und Imprägnierungsmittels (D. R. P. 396 809 v. 27. IV. 1922. *Wilhelm Walser* in München.) Die bisher gebräuchlichen Bohnermittel für Fußböden, Möbel usw. sind dem Sinne nach Putzpolituren, deren Anwendung erst nach erfolgter Reinigung der Gegenstände mit anderen Mitteln (Wasser, Seife, Stahlspänen u. dgl.) erfolgen kann.

Die gebräuchlichen Metallputzmittel, (Schlämmkreide und andere Zusätze) sind dem Sinne nach Reinigungsmittel. Die Politur von Metallgegenständen, wie Türklinken, Messingwaren, Kupfergeräten, Eisenteilen usw., wird durch die Reinigung mit diesen Mitteln von selbst erzeugt.

Die Neuheit des Erfindungsgegenstandes besteht darin daß das Reinigungsmittel mit dem Poliermittel zu einem Einheitspräparat verschmolzen wird. Es wird dadurch die Reinigungsprozedur wesentlich vereinfacht, da in einem einzigen Vorgang sowohl die Reinigung wie auch zugleich die Polierung von Gegenständen erfolgt.

Es ist somit möglich, daß auf diese Weise mit ein und demselben Mittel sowohl Metallgegenstände wie auch Möbel Fußböden u. a. m. gereinigt und poliert werden können.

Durch die Verwendung der für die Herstellung von Bohner- oder Poliermitteln gebräuchlichen Öle (Mineralöl u. a.), denen 4 Prozent Wachs, (Ceresin, Paraffin, Montanwachs) zugesetzt werden, ohne daß die Masse zur Verseifung gelangt, erzeugt man die flüssige Bohnermasse.

Das eigentliche Reinigungsmittel wird dadurch erhalten, daß man in obiger Masse Wienerkalk mit Wasser ablöscht und emulgiert.

Je nach Verwendungszweck wird dem Präparat eine Mischung von Kieselstaub, Wienerkalk und Magnesia beigegeben.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines flüssigen Reinigungs-, Bohner- und Imprägnierungsmittels für Holz, Linoleum, Metall, lackierte, polierte, gestrichene und gewachste Gegenstände durch Verschmelzung von 4 Prozent Wachs (Ceresin, Paraffin, Montanwachs) mit 100 Prozent Mineralöl, dadurch gekennzeichnet, daß in dieser Masse Wienerkalk mit Wasser abgelöscht und das Ganze dadurch verschmolzen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der fertigen Masse noch eine Mischung von Kieselstaub, Wienerkalk und Magnesia zugesetzt wird.

Herstellung einer pulverförmigen Bohnermasse aus Paraffin. (D. R. P. 397 160 v. 7. VI. 1922. *Erich Stephani* in Berlin-Steglitz.) Der Versuch, Paraffin, Ceresin und ähnliche Stoffe durch Vermischen mit stauförmigen Körpern in einen pulverförmigen Zustand überzuführen und das so erhaltene Produkt ähnlich wie die mit Lösungsmitteln hergestellten Pasten als Bohnermittel anzuwenden, ist wiederholt angeregt worden.

Damit diese Produkte zu dem erwähnten Zweck brauchbar sind, ist es nötig, daß die darin enthaltenen Paraffinteilchen möglichst feinstäubig und den beigemengten Staubteilchen nur ganz lose angelagert sind, weil andernfalls das Bohnerpulver beim Aufbürsten auf eine Oberfläche das beigemengte Paraffin nicht leicht und vollständig genug an diese abgibt.

Die bisher versuchte Methode (Patent 50 468, Kl. 22 g), Paraffin, Ceresin usw. dadurch in pulverförmige Zerteilung überzuführen, daß man es in schmelzflüssigem Zustand mit dem gewählten pulverförmigen Körper (hier Talkum) vermengt und das Gemisch kurz vor dem Erkalten durch feine Siebe drückt, führt nicht zu dem beschriebenen Produkt; denn es entsteht nicht pulverförmiges Paraffin, das zwischen den beigegebenen Staubteilchen lose eingelagert ist, sondern eine mehr oder weniger fein granulierte Schmelze aus Paraffin und Staubkörpern. Diese ist aus den angegebenen Gründen als Bohnermittel nicht brauchbar und hat sich nicht in die Praxis einführen lassen.

Dagegen gelangt man zu einem brauchbaren Resultat, wenn man das Paraffin behufs Vermischung mit dem gewählten staubförmigen Körper, wie Ton, Sand u. a. m., nicht durch Schmelzung, sondern durch Überführung in die Form einer Emulsion oder Aufschwemmung verflüssigt und das erhaltene Mischprodukt in der Kälte lufttrocken werden läßt. Alsdann verbleibt nach dem Abdunsten des Wassers infolge der gleichzeitig entstehenden Luftzwischenräume eine lockere, mürbe und leicht pulverisierbare Masse, die das Paraffin in feinster Staubform enthält, so zwar, daß die Paraffinteilchen den beigegebenen Ton-, Sand- usw. -Teilchen nicht angeschmolzen, sondern ihnen nur lose angelagert sind. Der physikalische Unterschied zwischen diesem und dem vorerwähnten Produkt gibt sich u. a. optisch durch die hellere Farbe des Emulsionsproduktes kund, die alsbald in einen dunklen Ton übergeht, wenn man die Masse bis zur Schmelzwärme des Paraffins erhitzt. Der dann entstehende Körper hat dieselben Übelstände wie der ersterwähnte und ist als Bohnermittel unbrauchbar.

Als pulverförmige Körper können neben anderen Ton oder Sand verwendet werden. Man kann diese Stoffe den Paraffinemulsionen beimischen und die Gemische trocknen und pulverisieren, oder man kann unter Benutzung der kolloiden Natur des in Wasser aufgeschlämmten Tones in diesem selbst eine Paraffinemulsion erzeugen, was besonders leicht gelingt, wenn man dem heißen Tonschlamm eine geringe Menge irgendeines der bereits bekannten Emulgiermittel für feste Kohlenwasserstoffe, z. B. ölsaures Ammoniak, zusetzt und unter lebhaftem Rühren das geschmolzene Paraffin zugibt. Die erhaltene Emulsion läßt man in der Kälte lufttrocken werden und pulverisiert sie.

Die erhaltenen Stoffe eignen sich infolge der Feinstäubigkeit des darin enthaltenen Paraffins vorzüglich als Bohnermittel. Ihre Herstellung ist billiger, ihre Aufbewahrung einfacher und ihre Anwendung bequemer als die der üblichen, mit Lösungsmitteln vermischten Pasten. Man kann große Flächen damit in bequemer Weise bestreuen und durch kurzes Überbürsten mühelos bohnern, was mit dem bekannten, mechanisch granulierten, durch Schmelzung erzeugten, also nicht pulverförmigen Produkt nur unvollkommen gelingt.

Man kann diese Pulver auch mit Wasser und anderen Reinigungsmitteln vermischen und erhält so wertvolle Waschmittel für Linoleum und ähnliche Stoffe, auf denen sich während der Waschung das Paraffin niederschlägt, so daß sie nach dem Auftrocknen gereinigt und gleichzeitig gebohnt erscheinen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer pulverförmigen Bohnermasse aus Paraffin, dadurch gekennzeichnet, daß man Paraffinemulsionen oder -aufschwemmungen mit pulverförmigen Stoffen, wie Ton, Sand u. a. m., vermischt, das Gemisch trocknet und pulverisiert. 2. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man geschmolzenes Paraffin, Ceresin usw. in heißem Tonschlamm oder anderen mit Wasser mischbaren, fein verteilten Körpern mit oder ohne Beigabe geringer Mengen eines Emulgiermittels für den Kohlenwasserstoff emulgiert, die erhaltene Emulsion trocknet und pulverisiert.

Um Gegenständen aus Elfenbein ein älteres Aussehen zu geben, legt man sie einige Stunden in eine aus 1 Teil Tabak und 10 Teilen Wasser hergestellte Abkochung oder streicht sie mehrmals mit dieser Flüssigkeit an. Soll eine bräunliche Farbennuance erzielt werden, dann wird der Abkochung 0,5 Proz. Alaun zugesetzt. (Kunststoffe.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Der langsam ansteigenden Bewegung in voriger Woche am Weltmarkt im allgemeinen folgte in dieser Woche unregelmäßige Haltung mit schließlich zum Teil etwas billigeren Preisen. Am einheimischen Markt war besonders Leinöl sehr fest und steigend, wogegen die Notierungen für Leinsaat an den Produktenmärkten eher auf Seiten der Käufer standen. Am Berliner Markt waren am Schluß die amtlichen Preise für Raps GM 220 und für Leinsaat GM 260 bis 275 für 1000 kg ab Lager. Für rohes Leinöl war der Preis in den letzten Tagen am Inlandsmarkt etwa 50,50 und für doppelt gekochtes 51 bis 51,50 Gulden für 100 kg, für Rizinusöl erster Pressung £ 61.10 bis 62 und zweiter Pressung £ 60.10 bis 61 für 1000 kg einschließlich Barrels ab Lager. Mischöle waren in verschiedenen Sorten angeboten. Auf gelegentliches dringendes Angebot reagierten die Käufer im großen und ganzen nur sehr selten.

Im Auslande war die Stimmung im Laufe der Woche wenig regelmäßig, zum Teil preishaltend, zum Teil wieder zu Gunsten der Käufer, welche aber auch hier für größere Geschäfte keine Neigung bekundeten. In Newyork notierte Leinöl am Platz und auf Lieferung wie zuletzt 94 Cents pro Gallone, Maisöl etwa 11,50 Doll. für 100 lbs. Für Baumwollsaatöl setzte dort sehr feste Stimmung ein, die Preise waren gegen die Vorwoche mehr oder weniger teurer. Für rohes Baumwollsaatöl in Tanks forderten Abgeber 9 Doll., für bestes gelbes, vorrätig, 10,60, Juli 10,56, September 10,49, Oktober 10,06, Dezember 9,18 Doll. je 100 lbs. Am englischen Markt war nur Leinöl im Laufe der Woche erneut niedriger, höhere Preise für Sojabohnenöl vermochten sich gut zu behaupten. Auch Leinsaat kam zum Schluß erneut mit etwas billigeren Forderungen. London notierte für Leinsaat, Plata, schwimmend, £ 18.5, Bold Bombay, Mai-Juni, £ 20.17/6, Calcutta, vorrätig, £ 19.18/9, Rübsaat, schwimmend, £ 17.17/6, Juni-Juli £ 18.2/6, Kottonsaat, Bombay, Juni-Juli, £ 10.7/6, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.2/6, Sakellarides, vorrätig, £ 12, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg, £ 12, Hull für Leinöl £ 38.5, Rüböl, extrahiert, £ 41.5, Sojaöl, extrahiert, £ 40.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 35.15, ägyptisches, roh, £ 38.5, raffiniertes, eßbar, £ 42, Rizinusöl, pharmazeutisches, £ 66—67, Palmkernöl, gepreßt, £ 40, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 45 pro t. Amsterdam notierte zum Schluß für greifbares Leinöl Fl 45½, Rüböl Fl 49½ die 100 kg.

Am La Plata drang für Leinsaat immer wieder festere Stimmung durch. In Buenos Aires notierte zum Schluß Leinsaat für Juli 21,05, August 21,25 und September 21,35 Pesos Papier für 100 kg. Verschifft wurden von Argentinien in dieser Woche 5200 t Leinsaat nach England und an Ordre, 7000 t nach dem Festlande, 7000 t nach den Vereinigten Staaten.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 26. Juni 1924.

Die allgemeine wirtschaftliche Lage ließ nach wie vor keine rechte Unternehmungslust aufkommen, immerhin konnte man eine kleine Belebung des Geschäftes wahrnehmen. Angesichts der geringen Ankünfte dürften greifbare Bestände allmählich sehr knapp werden. Hinzu kommt, daß in den letzten Monaten Kontrakte für spätere Abladungen sehr wenig getätigt worden sind.

Rindertalg: Der Markt war fester. Von England werden größere Abschlüsse auf Abladung gemeldet, während das Geschäft für greifbare Ware sehr schleppend war. Am hiesigen Markt blieb Talg weiter wenig gefragt, angesichts der noch im Inlande befindlichen größeren Mengen billiger Partien. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 640 Faß 362 zu unveränderten Preisen verkauft.

Leinöl: Hierin fanden gute Umsätze statt. Infolge der festen Saatpreise und auf Meldungen hin, daß Amerika als Käufer großer Mengen auftritt, war der Markt außerordentlich fest. Die Preise wurden mehrfach erhöht. Auch für

Palmkernöl war die Nachfrage vom Inlande etwas besser. Die englischen Verkäufer haben ihre Preise wesentlich erhöht. Die heutige Notierung lautet: £ 44 cif Hamburg.

Kokosöl lag unverändert lustlos bei festeren Preisen.

Kottonöl war gut behauptet. Das Geschäft war zufriedenstellend.

Sojabohnenöl: Bei kleinem Angebot lag der Artikel sehr fest. Da auf Mai-Juni-Abladung wenig gekauft wurde, dürfte in absehbarer Zeit mit einem reichlicheren Angebot kaum zu rechnen sein.

Sulfuröl zeigte keine Änderung. Zu wesentlichen Umsätzen ist es nicht gekommen.

Rizinusöl lag unverändert bei wenig Nachfrage. Ebenfalls Fettsäuren. In

Tran lag das Geschäft nach wie vor ruhig.

Harz: Die Preise für Lokoware waren nach wie vor gedrückt, während die amerikanischen Ablader weiter ihre Forderungen behaupteten.

Hamburg 11, den 28. Juni 1924.

Leinöl Hfl. 51, Leinölfirnis Hfl. 51,50, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 44.10, Kokosölfettsäure £ 41, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 37.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl, loko £ 42.10, Palmkernölfettsäure £ 40, Baumwollsaatöl, hell £ 44, Rizinusöl I. Pressung £ 62, Rizinusöl II. Pressung £ 61, Sojabohnenöl, roh £ 40.10, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl ital. Lire 490, Rindertalg je nach Qualität £ 40 bis 42, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 90, Dorschtran, hellblank £ 35, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 32.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,10, Terpentinöl, amerik. $ 38,50, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 83, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 106,10, Flockenlederleim, Darmstädter GM 106,10 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 28. Juni 1924.

Der Öl- und Fettmarkt lag in der vergangenen Woche ruhig, und es sind keine Preisänderungen zu verzeichnen. Wie seit Wochen ist der Geschäftsgang schwach. Die ausländischen Märkte zeigen ein ähnliches Bild. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 12 700 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 11 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 10 500, Leinöl, holl. K 15 500, Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 700, Rizinusöl II. Pressung K 21 700, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 300, Elain, sap. K 16 900, Elain, dest. K 16 800, Arachidölfettsäure K 14 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 28. Juni 1924.

In der verflossenen Woche war der Markt recht schwankend, aber in der Hauptsache steigende Preise an den Leinsaatmärkten, wenn auch unterbrochen durch gelegentliche Abschwächung, und es scheint wirklich, daß wir in diesem Jahre auf billigere Preise für Saat und Öl nicht zu rechnen haben, und an den Hauptmärkten sind die Saatpreise für spätere Termine höher als für nahe Lieferung.

In Leinsaat, in Europa greifbar oder auf Europa schwimmend, ist sehr wenig angeboten, und Nordamerika hat letzter Tage wiederum 1000 t Leinöl in England gekauft, ein Zeichen, daß der Konsum in den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika weiter gut ist.

Von der neuen Ernte in den Vereinigten Staaten von Nordamerika sowie Kanada liegen günstige Nachrichten vor, und der Anbau ist jedenfalls größer als im vorigen Jahr. Die neuere Regierungsschätzung von Argentinien über das Quantum der letzten Ernte ist entschieden geringer als zuletzt.

Holzöl.

Hamburg, den 26. Juni 1924.

Erneute Ankünfte haben einen abermaligen Druck auf die Preise ausgeübt. Greifbare Partien sind mit £ 59 bis 60 p. engl. ton zu haben, für Abladungs-Ware werden Notierungen von £ 64 bis 66 p. engl. ton berücksichtigt. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 26. Juni 1924.

In den letzten Tagen machte sich hier und da einiges Kaufinteresse bemerkbar, und es sind auch in einzelnen Artikeln wieder Abschlüsse getätigt worden; hoffentlich ist dieses der Anfang zu einer Besserung der Geschäftslage.

Paraffin: Zu den augenblicklichen Preisen sind einige Abschlüsse zustande gekommen; die momentanen Forderungen werden also auch von einigen Käufer-Schichten als günstig angesehen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,25 bis 12,75 p. 100 kg und für weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,75 bis 11 p. 100 kg und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 11 bis 11,25 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Forderungen sind teilweise etwas heruntergesetzt worden, und es kommen heute folgende Preise in Frage: für naturgelb 54/56° $ 18,75 p. 100 kg, 58/60° $ 19,25 p. 100 kg, 66/68° $ 19,75 per 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs ist unbedingt als fest anzusprechen. Die Notierungen für ausländisches Bienenwachs bewegen sich zwischen sh 130 bis 150 p. cwt. je nach Provenienz, deut-

sches Bienenwachs wird mit GM 2,75 bis 3 p. kg angeboten. — Japanwachs ist im Preise etwas gewichen; das Angebot für Loko-Ware bewegt sich zwischen sh 80 bis 82 p. cwt., auch April-Mai-Abladung ist gleichpreisig zu haben. — Karnaubawachs liegt völlig unverändert. Loko-Ware wird mit sh 106 bis 107 p. cwt. in fettgrauer Qualität bezahlt, courantgraue Ware kostet sh 1 p. cwt. mehr. Auf Abladung von Brasilien sind seit langer Zeit keinerlei Orders zu Buch gebracht worden. Die Notierung hierfür ist sh 110 bis 112/6 p. cwt. für fettgraue und courantgraue Ware. — Montanwachs hält sich auf der letztgenannten Basis und notiert GM 42 p. 100 kg. — Der Harz-Markt ist augenblicklich etwas nachgiebiger. Abladungs-Ware ist mit $ 5,70 p. 100 kg zu haben, und die Notierung für Loko-Ware ist infolge geringen Angebotes unverändert $ 6 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52° und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln und München und polnisches Tafelparaffin 50/52° ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart, Walldürn und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 26. Juni 1924.

Das Geschäft blieb auch in der vergangenen Woche unter dem Drucke der anhaltenden Geldknappheit auf den notwendigsten Bedarf beschränkt, trotzdem ist der Markt preishaltend.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 146 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist behauptet. Wir notieren courantgraues zu 105 bis 106 sh, fettgraues zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist behauptet. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 85 bis 86 sh, Juli-Lieferung zu 85 bis 86 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs zu Goldmark 45 bis 46 per 100 kg, brutto für netto, verzollt. — Paraffin Dollar 12 bis 17 per 100 kg brutto für netto, für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 27. Juni 1924.

Wenn auch der Bedarf und die Nachfrage in Bienenwachs weiterhin gering sind, so kommen doch aus den Ursprungsländern Meldungen, daß die Preise erhöht und daß die vorhandenen Bestände äußerst knapp sind. Karnaubawachs und Japanwachs liegen ziemlich unverändert. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 137—145, fettgraues Karnaubawachs sh 125—127, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—97 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin, naturgelb 54/56° GM 82, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 86 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 28. Juni 1924.

◯ Die abgelaufene Woche brachte, trotz der anhaltend kritischen Allgemeinlage, im Harzgeschäft bei uns etwas mehr Anregung, die sich in der Hauptsache auf Transito-Verkäufe bezog; auch im Inlandsgeschäft tritt dringender Bedarf in größerem Umfange auf. Im übrigen aber ist das Geschäft als trostlos zu bezeichnen, und es läßt sich, trotzdem die uns hemmenden politischen Fragen nunmehr ernstlich ins Rollen zu kommen scheinen, noch in keiner Weise voraussehen, wie lange es dauern kann, bis wirtschaftliche Erleichterungen für uns eintreten, die allein die Weiterexistenz ermöglichen. Soviel läßt sich aber heute schon sagen, daß wir eine längere Ausdehnung der gegenwärtigen Zustände nicht überstehen werden; wenn man gerade in den letzten Wochen an allen Ecken und Enden des Reiches die Stillegungen großer Betriebe verfolgt, so wird es klar, wohin wir letzten Endes gelangen müssen. Der Mangel an Geld und an Absatz ist derartig gestiegen, daß er katastrophal zu wirken beginnt, und daß es unter solchen Umständen gerade für den privaten Kaufmann sehr schwer, wenn nicht ganz unmöglich wird, die vom Auslande benötigten Kredite herbeizuschaffen, liegt auf der Hand. Soweit der Harzimport in Frage kommt, kann man allerdings immer noch ein bedeutendes Entgegenkommen der ausländischen Ablader gegenüber ihren alten hiesigen Verbindungen feststellen. Man hat draußen offenbar das Bestreben, die Geschäfte mit Deutschland, das einst der große Harzkäufer war, soweit wie nur irgend möglich aufrecht zu erhalten, und ist durch die Lage der eigenen Märkte gewissermaßen zu einer solchen Haltung genötigt, denn man kann ruhig sagen, daß die gegenwärtigen für die Erzeuger ungünstigen Harzbewertungen ihre Hauptursache in den schlechten Abzugsverhältnissen nach Europa finden. Alle Bemühungen, namentlich der amerikanischen Erzeuger, durch entsprechende Organisierung etc. die Preise auf ein günstigeres Niveau zu bringen, hatten bisher nur einen schwachen Erfolg; weiter als bis zur Stützung der augenblicklichen Werte ist man noch nicht gekommen; aber bei den gegenwärtigen Harzpreisen können die Produzenten, da auch Terpentinöl stark in der Bewertung zurückgegangen ist, nicht existieren, und man hört von drüben bestimmte Äußerungen, daß, wenn bis Ablauf dieser Saison eine entschiedene Wendung zur Besserung nicht eingetreten sein wird, man vor radikalen Mitteln nicht zurückschrecken werde, den Umfang der weiteren Erzeugung so zu gestalten, daß sich aus geringerem Angebot ohne weiteres die angestrebte Folge ergeben müsse. Schon die diesmalige Saison in den amerikanischen Produktionsgebieten ist mit ihren Zufuhren ca. 5 bis 8% hinter den vorjährigen Anlieferungen zurück; außerdem ist zur Steifung der Erstmärkte eine Vereinbarung der an der Produktion interessierten Kreise zur strikten Durchführung gelangt, wonach aus den Wäldern vorerst nur immer zwei Drittel der aufkommenden Ware an die Erstmärkte gestellt werden, damit diese in der Lage sein sollen, derartige Mengen mit der einlaufenden Frage zu absorbieren. Ohne diese Maßregel wäre namentlich in den letzten Wochen drüben der Preisrückgang nicht abzuhalten gewesen. An den französischen und spanischen Märkten wird von Überproduktion weniger etwas bekannt; die alte Saison schloß in beiden Ländern mit nur sehr kleinen Beständen; besonders die hellsten Harzgrade waren knapp. So mußte mit dem Eintritt des neuen Erntejahres die aufkommende Frage aus den successive an die Märkte kommenden Zufuhren der neuen Ernte befriedigt werden, und es kommt noch hinzu, daß bei gegenwärtigen Verhältnissen der Verbrauch der französischen und namentlich der spanischen Ware in Deutschland zum Schaden der amerikanischen Ablader sich mehr als verdreifacht hat, sodaß die namentlich in Spanien vergrößerte Erzeugung durchaus keine Gefahr liefert, zu einer Überproduktion ohne Absatz und daraus entstehendem Preisrückgang zu leiten.

Im Gegenteil konnten auch in der letzten Woche gerade die spanischen Verkäufer ihre letzten Notierungen für die hellen Sorten noch etwas weiter hinaufdrücken und wenn in absehbarer Zeit eine Ordnung der allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse sich anbahnen sollte, wofür jetzt schwache Anzeichen vorliegen, so wird die Chance für die französischen und spanischen Erzeuger größer, namentlich für die hellen und hellsten Sorten wesentlich bessere Bewertungen als gegenwärtig zu erzielen.

Der deutsche Verbraucher kann leider aus den eben noch günstigen Einkaufsgelegenheiten einen Nutzen in größerem Umfange nicht ziehen, denn wenn auch für kleinere Transaktionen Entgegenkommen bezüglich der Zahlung zu finden ist, so sind größere Kredite für etwas längere Perioden auf erträglicher Basis vorerst nicht zu erhalten. In dieser Hinsicht ist England, das — wenn auch als Zwischenhand — gegenwärtig in Harz hierher zu arbeiten in der Lage ist, etwas weiter gegangen; in letzter Zeit mehren sich aber die deutschen Ersuchen in England um größere Anleihen und Lombard-Kredite derartig, daß die meisten Banken bis an die Grenze der Opportunität derartiger Transaktionen gegangen sind und nunmehr beginnen, eine gewisse Zurückhaltung zu üben. Möglicherweise wird darin wieder eine mildere Auffassung Platz greifen, wenn die demnächst anstehende Londoner Konferenz greifbare Resultate liefert, welche es ermöglichen, an eine baldige Regelung der Reparationsfrage zu glauben.

An den englischen Märkten lag Harz während der letzten Woche auch etwas flauer, nachdem die Woche vorher eine merkliche Befestigung bei besserem Abzug gebracht hatte.

Der Hamburger Markt hielt seine Loko-Preise ziemlich unverändert, bei den hellen Sorten indessen etwas höher. Selbst in den solidesten Kreisen besteht heute die Notwendigkeit, etwas zu verkaufen, um die laufend benötigten flüssigen Mittel in die Hand zu bekommen, und aus diesem Grunde werden auch, sobald sich Gelegenheit zu einem irgendwie nennenswerten Geschäft zeigt, Konzessionen im Preise gemacht, während solche bezüglich einer nicht alsbaldigen Zahlung nicht in Frage kommen.

Zuletzt mußte man für amerikanische Loko-Ware hier F/G mit $ 5,75 bis 5,80 bezahlen; K war in beschränkter Menge mit $ 5,80 zu haben. Die Abladungspreise stellen sich gleich hoch, für K allerdings auf $ 5,90. Die letzten spanischen Notierungen liegen ganz unverändert, soweit Loko-Ware in Frage kommt; für Abladung wurden 10 bis 15 Cents, namentlich für die helleren Sorten, verlangt, der Eindruck herrscht aber vor, daß bei schlanken Aufträgen auch noch zu den zuletzt aufgegebenen Notierungen zu handeln ist.

Schellack u. dgl.

Hamburg 11, den 28. Juni 1924.

Wir offerieren heute unverbindlich

Schellack in Originalkolli zu 75 kg: Bronze loko frei, dunkel/hell je nach Menge sh 285/260, Goldorange loko frei, Marke ABTN fein hell, knapp, sh 340/330, Goldorange, loko frei, Marke ABTN, Abladung Juni-Juli sh 330/325, Orange TN, loko

frei, i. Säck. sh 282/6, in Kisten sh 288 bis 285, Fein Orange loko, frei sh 330/325, Abldg. Juni-Juli sh 315/310, Fein Lemon, div. Marken, loko, frei sh 335/330, Abldg. Juni-Juli sh 325/320, Feinst Lemon loko, frei, feinst hell, div. Marken sh 350/340, extrafein hell, Marke „Superb", „Elefant" sh 390/385, Rubin, echt indische Marke AC loko, frei bis geklebt sh 282/280, Abldg. Juni-Juli sh 260/255, Rubin, echt indische Marke Kala, loko, geblockt sh 230/225, Rubin, deutsches Erzeugnis, harz- und wachsfrei sh 235/230, Rubin, deutsches Erzeugnis, etwas harzhaltig wie AC sh 215/210.

Knopfläck, harzfrei, gestempelt loko RL Pure I, knapp, sh 365/360, TJM Pure I sh 375, Abldg. Juni-Juli RL Pure I sh 345/340, weißgebleicht in Zöpfen, klar- und trüblöslich, Prima fein sh 240/235.

Stocklack, echt Siam, gesiebt und holzfrei, prima loko ungeblockt sh 190/185, Körnerlack, dunkel i. Säck. loko sh 300, fein hell. i. Säck. sh 370/365, extrafein hell und grob, echt Kushmin, i. Kist. loko sh 400/395.

Sandarac, hell naturell, neue Ernte i. Orig.-Fäss. zu 130 kg loko sh 160/155. Benzoe Palembang i. Kisten à 8 Dos. loko, gute Qualität sh 61/60, Sumatra i. Kist. à 50 kg loko nach Qualität sh 110/168. Elemi Manilla in Kist. zu 2 Dosen, drei Qualitäten, von sh 80 bis 55 für 50 kg netto, hiesiges Neubrutto mit bericht. Originaltara, einschl. Orig.-Packung, ab Lager hier. Die Angebote verstehen sich nur für Zahlung in effektiven Devisen und zwar durch prima Bankscheck. Verzugszinsen bis auf weiteres 3% pro Monat. Anbruch, soweit solcher abgegeben werden kann, steht nur von Loko-Ware zu Diensten und zwar mit einem Preisaufschlag von 3% und ausschließlich Verpackung. Für geringe Mengen und Anbruch auf Wunsch Sonderangebot in Goldmark (1 GM = 4,2 des amerik. Dollars) mit Entwertungsklausel. Schwimmende und Abladungsware mit Blockrisiko zu Käufers Lasten.

Markt in den letzten Tagen wieder fester.

E. H. Worlée & Co.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 27. Juni 1924.

Eine grundlegende Besserung der Wirtschaftslage kann, wie immer betont werden muß, nur von der Kreditseite her erfolgen, Voraussetzung hierfür ist die unveränderte Annahme der Dawes-Vorschläge. Das Geschäft auf dem Mineralölmarkt liegt still bei rückgängigen Preisen. Es notierten im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		GM37,60 bis 63
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca 2 b/20		GM 36,50 bis 37,60
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		GM 40,95 bis 64,90
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		GM 34,65
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		GM 34,65 bis 38,85
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		GM 33 bis 34,65
Vaselinöl, weißlich		GM 56,25
Bohröl, weißlöslich		GM 42
Maschinenfett		GM 45,15
Gasöl	lose verzollt	GM 13,10
Vaselin, gelb		GM 56,70
Wagenfett		GM 25,20
Karbolineum		GM 18,90

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 26. Juni 1924.

Die anhaltende Wirtschaftskrisis drückte weiter auf den Markt. Die getätigten Käufe bewegten sich in mäßigen Grenzen. Mit notleidenden Partien ist ziemlich geräumt, sodaß sich die Preise teilweise erholen konnten.

Atznatron: Lokoware blieb weiter gefragt. Die Forderungen lauteten unverändert auf M 32,50 p. 100 kg.

Atzkali notierte mit M 53 bei geringem Umsatz.

Kalilauge. Die Nachfrage für greifbare Posten hielt an. Bezahlt wurden M 28,50 bis 29.

Pottasche interessierte bei unverändertem Preise wenig.

Soda, kalz. fand zu M 14 Käufer.

Metallfarben zogen etwas an. Namentlich Bleiglätte, Bleimenge und Bleiweiß.

Lithopone Rotsiegel Marke Schalke notierte mit M 35.

Eisenvitriol. war weniger gefragt, die Forderungen ließen daher etwas nach.

Chlorcalcium interessierte weiter. Die Preise lagen um M 16 p. 100 kg ab Hamburger Lager.

Kupfervitriol wurde zu M 38,50 ab mitteldeutschem Werk angeboten.

Wasserglas erzielte unverändert M 9,60 ab Hamburger Lager.

Das Exportgeschäft verkehrte ruhig. Bittersalz und Chlorcalcium wurden zu anziehenden Preisen etwas lebhafter gehandelt. Wasserglas wurde mit £ 4.12/6 angeboten, doch blieben die Umsätze gering. In Schwefelnatrium sind die Forderungen den Werkspreisen gegenüber immer noch sehr gedrückt. Bezahlt wurden £ 10.12/6 für 60/62%ige Ware.

Hamburg 11, den 28. Juni 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Atznatron 125/8^0 32,50 (15.17/6), Atzkali 88/92% 53 (29.5), Antichlor, krist. 14 (7.15), Antichlor, Perlform 15 (9), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 2,85 (3.12), Bleiglätte, rein 89 (47), Bleimennige, rein 92 (46), Borax, krist. 45 (24), Chlorcalcium 70/5 9,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 5 (2.18), Chromalaun 47 (24.5), *Chlorkalk 110/15% 17,50 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17, *Eisenvitriol 3,80 (3.5), Essigsäure 80% 145 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 15,25 (7.10), Kalialaun in Stücken 17,25 (8), Kali, chlorsaures 44 (20.17/6), Kalilauge 50^0 Bé 28,50, Kupfervitriol 98/99% 40 (20.10), Kaliumbichromat 89 (51), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 35 (15.15), Natrium bic. DAB 5 18,75 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.10), Natronlauge 38/40^0 Bé 13, Oxalsäure 98/100% 55 (27), Pottasche 96/8% 43,50 (22.15), Salmiakgeist 0,910 38 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (25), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21^0 Bé 4 (4.5), Soda, kalz. 96/8% 14 (7), Soda, krist. 8,75 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 11 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron- 38/40^0 Bé 9 (4.10), Wasserglas, Natron-; 58/60^0 Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 70 (44).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 24. Juni 1924.

Atzkali, 88/92 K 10 700, Atznatron, 128/130 K 6600, Alaun, in Stücken K 3600, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, in Säcken, p. 1000 kg in Säcken Regensburg £ 3.12, Bleiglätte, B. B. U. K 12 800, Borax, krist. K 9450, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorkalk, 110/115 K 2400, Chlorsaures Kali Salzburg K 6000, Chromalaun K 7200, Chromkali K 17 400, Chromnatron K 15 200, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28^0 Bé, chem. rein K 28 200, Glyzerin, 28^0 Bé, techn. K 17 800, Gummi, cord. K 19 000, *Harz, franz., WW K 6400, *Harz, franz., AAAA K 7400, Kali, gelbblausaures K 30 000, Kremserweiß K 17 500, *Kupfervitriol, per 1000 kg Passau £ 22, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 13 000, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 9600, Oxalsäure K 12 800, Paraffin, 50/52, in Tateln, weiß (verkauft zu K 9000), Pottasche, 96/98 K 8300, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Salmiaksalz K 9350, *Schellack T. N. orange K 95 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5700, Schwefelsäure, 66^0 Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2800, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1600, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 27 500, *Terpentinöl, russ., weiß, rekt., p. Tonne £ 46, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 39 000, Wachs, Japan- K 34 000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 37 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 15 800, Leinöl, holländ., Ia K 15 400, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap., 97/98 K 16 900, Kerntalg, Ia K 12 500, Knochenfett, 38^0, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 700.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** Der Mangel an flüssigen Mitteln hat am Holzmarkt im allgemeinen wenig erquickliche Verhältnisse geschaffen, worunter der Absatz naturgemäß stockt. Um das Geschäft tunlichst in Gang zu halten, wurden von den Sägewerken im Laufe des Berichtsabschnittes Preisermäßigungen zugestanden. Aber auch die ermäßigten Preise haben den erwarteten Erfolg nur in ganz geringem Maße erbracht. Die Aussichten sind gerade am Holzmarkt wenig erfreulich, abgesehen davon, daß hier und da Abnehmer die Lage dazu benutzen, um von verträglichen Abnahmeverpflichtungen loszukommen. Über die Deutsche Holzindustrie A.-G. in Recklinghausen wurde das Konkursverfahren eröffnet, weil es unmöglich war, neue Mittel zur Weiterführung des Betriebes zu beschaffen. Fertige Butterkisten von 50 Pfd. Inhalt kosten etwa M 9 und von 30 Pfd. Inhalt M 7 pro Stück ab Lieferstation. Es wird heute wohl noch etwas billiger zu kaufen sein.

Die Faßpreise haben sich im Laufe des Berichtsmonats gleichfalls gesenkt. Die Preise in Nr. 23 der Seifens.-Ztg. haben nicht mit Unrecht Widerspruch gefunden. Der Bericht in

Nr. 23 wurde am 27. Mai eingesandt, auf Grund der vorausgegangenen Offerten verfaßt und in der erwähnten Nummer vom 5. Juni veröffentlicht. Indessen trat das Bestreben des Faßhandels, billiger zu verkaufen, gerade Ende Mai und Anfang Juni zutage. Zwischen Abfassung und Veröffentlichung von Berichten liegt unter den heutigen Verhältnissen eine Frist von im allgemeinen acht bis zehn Tagen, wodurch sich kleinere oder größere Unterschiede eben erklären. Inzwischen waren namentlich von Norddeutschland billigere Preise zu hören, wogegen Mitteldeutschland zu erheblichen Preisermäßigungen gerade nicht geneigt war. Hellölbarrels kosteten etwa M 7 bis 6,75 pro Stück ab mitteldeutscher Station. Zum Teil waren die Preise auch noch billiger. Reparaturfreie Dunkelölbarrels kosteten etwa M 6,50 pro Stück ab Station. Der Handel war weniger geneigt, vorrätige Fässer aufzukaufen, immerhin wird man auch heute zu niedrigen Geboten Nehmer finden. Die Faßindustrie im allgemeinen klagte gerade in den letzten Wochen über schlechten Absatz. Größeres Angebot auf Holzbottiche verschiedener Dimensionen lag aus der Industrie vor, um dafür höchste Gebote zu erhalten. Daß solche unter den heutigen Verhältnissen nicht zu hoch ausfallen, bedarf keiner Frage. Seifenkübel waren mehr als früher angeboten, mit der Auftragserteilung wird aus bekannten Gründen zurückgehalten. Kübel von 100 Pfd., 12 mm Wandstärke, Deckel zum Aufnageln, kosten heute in Westdeutschland etwa M 1,40 und von 50 Pfd. etwa M 1,10 pro Stück ab Station in größeren Posten. An anderen Stellen war aber noch etwas billiger anzukommen. Eisenbehälter sind inzwischen gleichfalls etwas billiger geworden, weil sich die Eisenpreise auch nicht zu halten vermochten.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Dugore Seifen-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Seifen, Kerzen und anderen einschlägigen Waren in offenen Ladengeschäften und zwar zunächst in Berlin und Umgegend. Vorbehalten bleibt es, einige andere Artikel, welche üblicherweise mit Seife und Kerzen zusammen vertrieben werden, auch mitzuvertreiben. Stammkapital 5000 GM. Geschäftsführer Kaufmann Otto Pfeiffer. — † Recosta-Politur-A.-G., Berlin, wohin der Sitz von Magdeburg verlegt ist. Herstellung, Verkauf und Vertrieb von Politurmitteln, Beizen, Lacken; An- und Verkauf von Herstellungsrechten, Patenten und Verfahren, Verwertung der unter dem Namen „Recosta" zum Warenzeichen angemeldeten Politur. Grundkapital 40 000 000 M. Vorstand Erich Benzmann, Direktor, Charlottenburg. Geschäftsstelle in Berlin-Plötzensee, Nordufer 18.

† Berlin. J. Schwersenz & Sohn, Chemikalien-Großhandlung. Herr Alfred Brandt ist als Teilhaber eingetreten.

† Duisburg. Chemische Fabrik Methania, G. m. b. H. Ausbeutung neuer Methoden auf dem Gebiete der Schmiermittelfabrikation. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Fabrikanten Paul Giesen, Ludwig Giesen, Wilhelm Giesen und der Kaufmann Wilhelm Burkhardt. Zur Deckung ihrer Stammeinlage bringt die Chemische Werkstätten G. m. b. H. in Duisburg alle Erfahrungen, Erfindungen und Patente, die sie auf dem Gebiete der Ausbeutung neuer Methoden der Schmiermittelfabrikation besitzt und deren Geldwert mit 2500 Goldmark angenommen wird, in die Gesellschaft ein.

† Funchal, Madeira. Fabrica de Velas & Saboés „Couceieás" Soc. Ano. Resp. Limit. Die Firma fabriziert außer Tafel- und Kirchenkerzen Haushaltungsseifen, Medizinal- und Feinseifen. Nicht nur der größte Teil des Bedarfes der Insel Madeira wird durch diese Firma gedeckt, sondern es wird auch ein großer Teil der Produkte nach den Azoren, Kanarischen Inseln und Lissabon exportiert.

† Hagen. Ölzentrale Julius Weifenbach zu Hagen, Bergstraße 63. Inhaber Kaufmann Julius Weifenbach zu Haspe.

† Harburg a. E. Holländischer Verein für Margarine-Fabrikation Wahnschaffe, Muller & Co. m. b. H., Fabrik Harburg, in Harburg. Zweigniederlassung der Firma Holländischer Verein für Margarine-Fabrikation Wahnschaffe, Muller & Co. m. b. H. in Kleve. Fabrikation und Vertrieb von Margarine und verwandten Artikeln sowie alle hiermit zusammenhängenden Handelsgeschäfte, insbesondere der Betrieb des bisher von der Kommanditgesellschaft Holländischer Verein für Margarine-Fabrikation Wahnschaffe & Comp. in Kleve geführten Geschäftes. Stammkapital 2 300 000 Papiermark. Geschäftsführer sind: Luppo Rykens, Kaufmann in Nymegen (Holland), Johann Hoedemaker, Kaufmann in Kleve. Dem Kaufmann Richard May zu Kleve, dem Kaufmann Wilhelm Nettenbeck, daselbst, dem Chemiker Paul Hesse, daselbst, dem Kaufmann Hans Wahnschaffe, daselbst, ist Gesamtprokura erteilt.

† Herne. August Pott, Seifen-Großvertrieb. Alleiniger Inhaber Kaufmann August Pott. — † Otto Pott, Seifen-Großvertrieb. Alleiniger Inhaber Kaufmann Otto Pott.

† Siegen. Gebr. Homrich, G. m. b. H. in Freudenberg. Herstellung von Seifen und Fetten jeglicher Art sowie Großhandel mit diesen Gegenständen. Stammkapital 30 000 GM. Geschäftsführer Fabrikant Fritz Homrich und Fabrikant Gustav Homrich.

Aschersleben. Am 1. Juni d. J. waren es 40 Jahre, daß Fräulein Anna Schulze ununterbrochen bei Herrn Seifenfabrikant Herm. Maerker im Geschäft und Haushalt tätig ist.

Berlin. Rohstoff-Gesellschaft für chemisch-technische Erzeugnisse m. b. H. Firma gelöscht.

Dresden. Über das Vermögen des Kaufmanns Kurt Hans Wappler, Inh. einer Benzin- und Ölgroßhandlung unter der Fa. „C. Hans Wappler", Breite Straße 6, Wohnung Gutzkowstraße 9, wurde am 23. Juni 1924, Vormittags 8 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanw. Justizrat Zimmer in Dresden, Blasewitzer Straße Nr. 13. Anmeldefrist bis zum 14. Juli 1924. Wahl- und Prüfungstermin: 25. Juli 1924, Vormittags 9½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 11. Juli 1924.

Eßlingen. Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses ist angeordnet am 3. 6. 1924, Nachm. 6½ Uhr, über Fa. Chemisch-technische Werke Hermann Fink, Pfauhausen-Steinbach und Eßlingen in Eßlingen.

Frankfurt a. M. In der Chemischen Fabrik Silicium, Mainzer Landstraße 349, ereignete sich am 20. v. M. vormittags kurz nach 10 Uhr eine schwere Kesselexplosion, der glücklicherweise kein Menschenleben zum Opfer gefallen ist. Einer der zwei großen Kessel, in denen unter dem Druck von fünf Atmosphären der Wasserglasöseprozeß vor sich geht, explodierte mit lautem Knall und zertrümmerte das ganze Kesselhaus. Die Stücke des Kessels flogen weit umher. Zur Zeit der Katastrophe befanden sich nur zwei Arbeiter in dem Raum. Sie kamen mit leichten Verwundungen davon. Der eine erlitt einige Hautabschürfungen und auch bei dem andern, der ins Krankenhaus gebracht worden ist, wurden nur leichte Arm- und Beinverletzungen festgestellt. Es ist als ein Glück zu bezeichnen, daß etwa zehn andere Angestellte, die in dem Kesselraum zu arbeiten pflegen, diesen kurz vor dem Unglücksfall verlassen hatten. Der Materialschaden ist beträchtlich. Die Ursache der Explosion ist noch nicht festgestellt.

Freiberg i. Sa. Geschäftsaufsicht wurde angeordnet hinsichtlich des Kaufmanns Johann Adler in Freiberg, Ölgroßhandlung, Thielestr. 2. Aufsichtsperson Bücherrevisor W. Dörfl, Freiberg.

Hamburg. Herr Paul Krahl hat die Rissener Ölwerke A.-G., übernommen und führt sie unter der Firma Chemische und Ölfabrik Rissen Paul Krahl, Hamburg 11, Admiralitätsstr. 30 weiter. In der Fabrik werden speziell Pflanzenöle und Fettsäuren für die Seifenindustrie gewonnen.

Hannover. Laboratorium u. Techn. Versuchsstation Dr. Rondi, Dipl.-Ing. Prüsse & Dr. Sasse. Firma geändert in Chemisches Laboratorium Dr. Rondi. Der Chemiker Dr. Hans Rondi ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Harburg a. E. Die Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G. bleibt für 1923 dividendenlos. (Frkf. Ztg.)

Heiligenstadt, Eichsfeld. Die unter Nr. 252 Abteilung A des Handelsregisters eingetragene Firma „Paul Gunkel" hat den Zusatz erhalten: Parfümerie- und Toiletteartikel-Großhandlung.

Herford. Über das Vermögen der Kommanditgesellschaft Westfälisches Margarine- und Pflanzenbutterwerk Hermann Borns in Spenge wurde auf Antrag deren persönlich haftenden Gesellschafters Hermann Borns die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Als Aufsichtsperson ist Kaufmann Gustav Landwermann bestellt.

Kiel. Geschäftsaufsicht ist angeordnet über die Seifengroßhandlung Wilhelm Sönnichsen und dessen Ehefrau, Anna geb. Hieber, in Kiel, Schaßstraße Nr. 21. Aufsichtsperson ist der Bücherrevisor Max Eckstein in Kiel, Karlstraße 32.

Lüdenscheid. In der Geschäftsaufsichtssache über das Vermögen der Lüdenscheider Seifenindustrie, alleiniger Inhaber Kaufmann Paul Herziger in Lüdenscheid, wurde an Stelle des Bücherrevisors Louis Rüggeberg der Bürovorsteher Emil Rüggeberg in Lüdenscheid als Aufsichtsperson bestellt.

Mannheim. Nizza-Parfümerie Hugo Giessow. Das Geschäft samt Firma ist durch Erbfolge auf Hugo Giessow Witwe, Clara geb. Ragnit, übergegangen, welche es unter der bisherigen Firma fortführt.

München. Über das Vermögen der Firma „Giotil" Seifenfabrik A.-G., Sitz München, ist Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Aufsichtsperson Rechtsanwalt Liebl, München, Theatinerstr. 18.

Naumburg a. S. Eduard Schotte. Der Fabrikant Artur Schotte und der Kaufmann Rudolf Schotte haben das Geschäft nebst Firma von dem bisherigen Inhaber Karl Schotte erworben. Die Gesellschaft ist eine offene Handelsgesellschaft und hat am 1. Juni 1924 bgeonnen. Artur und Rudolf Schotte sind persönlich haftende Gesellschafter.

Neuß. Körschen & Breuer. Johann Körschen ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Northeim i. H. Über das Vermögen des Kaufmanns Joseph Ferdinand Müller in Northeim (Hann.), alleinigen Inhabers der Firma Hannoversche Öl- und Fettfabrik Krull & Müller, ist auf dessen Antrag die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Als Aufsichtsperson ist der beeidigte Bücherrevisor Hermann Schiefer in Northeim (Hann.) bestellt.

Offenbach a. M. Am 16. April wurde über die Firma Becker & Steeb A.-G. Geschäftsaufsicht angeordnet. Geschäftsaufsichtsperson Rechtsanwalt Dr. Goldschmidt in Offenbach a. M.

Pinneberg. Extraktionswerk Pinneberg G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind: Adolph Carl Hoffmann in Hamburg und Ingenieur Friedrich Gottlob Hofmann in Elisenhof bei Quickborn.

Quedlinburg. Wilhelm Brauns G. m. b. H., Anilinfarben-Fabrik. Die Firma, Herstellerin der bekannten Brauns'schen Stoffarben, feierte am 4. Juni d. J. mit ihren Arbeitern und Angestellten ihr fünfzigjähriges Jubiläum.

Stettin. Wendt & Koppe. Gesellschaft aufgelöst. Alleiniger Inhaber der Firma ist jetzt der Kaufmann Otto Völker. Der Übergang der im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Otto Völker ausgeschlossen. Prokura Elisabeth Dietrich erloschen.

Stuttgart. Die Gravieranstalt F. M. Hartl verlegte ihre Werkstätten nach Lerchenstraße 13.

Wandsbek. Über die Firma Chemische- und Seifenfabrik Otto Göpel, G. m. b. H. ist am 21. Mai 1924 die Geschäftsaufsicht eröffnet. Aufsichtsperson ist der beeidigte Bücherrevisor Fischer in Wandsbek.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung zur Änderung der Geschäftsaufsichtsverordnung. *Vom 14. Juni 1924.*)* Auf Grund des Artikel 1 des Gesetzes zur Änderung der Bekanntmachung des Bundesrats über die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses vom 14. Dezember 1916, in der Fassung der Verordnung vom 8. Februar 1924, vom 12. Juni 1924 (Reichsgesetzbl. I S. 641) verordnet die Reichsregierung mit Zustimmung des Reichsrats:

Artikel I.

Die Bekanntmachung über die Geschäftsaufsicht zur Anwendung des Konkurses vom 14. Dezember 1916 (Reichsgesetzbl. S. 1363) in der Fassung der Verordnung zur Änderung der Geschäftsaufsichtsverordnung vom 8. Februar 1924 (Reichsgesetzbl. I S. 51) wird dahin geändert:

1. Im § 1 Abs. 2 werden beigefügt: zwischen den Worten „wenn" und „Aussicht" das Wort „begründete", zwischen den Worten „daß" und „die" die Worte „in absehbarer Zeit".

Im Abs. 3 werden zwischen den Worten „unredliches" und „Verhalten" die Worte „oder leichtsinniges" eingefügt.

2. § 6 Abs. 1 erhält folgende Fassung:

Während der Dauer der Geschäftsaufsicht ist die Entscheidung über Anträge auf Eröffnung des Konkursverfahrens über das Vermögen des Schuldners auszusetzen.

3. § 16 erhält folgende Fassung:

Das Gericht hat zur Aufklärung aller das Verfahren betreffenden Verhältnisse die erforderlichen Ermittlungen anzustellen. Es kann die Vernehmung von Zeugen und Sachverständigen anordnen sowie zur Erörterung der Verhältnisse eine Gläubigerversammlung berufen. Die Berufung muß erfolgen, wenn sie von der Aufsichtsperson, dem Gläubigerbeirat oder von Gläubigern beantragt wird, die im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligt sind, sofern deren Forderungen nach der Schätzung des Gerichts zusammen den fünften Teil der Forderungen der beteiligten Gläubiger erreichen.

4. § 18 Abs. 1 wird gestrichen.

5. Im § 19 wird folgender Satz 2 angefügt:

Eine weitere Beschwerde findet in keinem Falle statt.

6. § 21 Abs. 2 wird durch folgende Vorschriften ersetzt:

Vor der Entscheidung hat es, wenn der Schuldner Handel- oder Gewerbetreibender oder Landwirt ist, die zuständige amtliche Vertretung des Handels, Handwerks (Gewerbes) oder der Landwirtschaft oder einen Sachverständigen zu hören, es sei denn, daß diese Anhörung nicht ohne eine die Gesamtinteressen der Gläubiger gefährdende Verzögerung erfolgen kann. Die Vertretung hat sich über den Antrag unverzüglich, jedenfalls vor Ablauf einer Woche, zu äußern.

Vor der Entscheidung über den Antrag kann das Gericht von Amts wegen dem Schuldner besondere Verpflichtungen zur Sicherung der Gläubiger auferlegen.

Arreste und Zwangsvollstreckungen, die zugunsten der nach Anordnung der Geschäftsaufsicht von dem Verfahren betroffenen Gläubiger in der Zeit nach Eingang des Antrags, aber vor der Entscheidung über ihn eingeleitet werden, sind für das Verfahren der Geschäftsaufsicht ohne rechtliche Wirksamkeit.

7. Im § 22 Abs. 1 werden an Stelle des Satzes 1 folgende Sätze eingestellt:

Wird die Geschäftsaufsicht angeordnet, so bestellt das Gericht eine oder mehrere Aufsichtspersonen. Die Anordnung der Geschäftsaufsicht und der Name der Aufsichtsperson sind den ihrem Wohnort nach bekannten Gläubigern mitzuteilen und im Deutschen Reichsanzeiger bekanntzumachen; das Gericht kann weitere Bekanntmachungen anordnen.

Zwischen Abs. 1 und Abs. 2 wird folgende Vorschrift als neuer Absatz eingestellt:

Mit der Mitteilung an die amtliche Vertretung (Abs. 1 Satz 3) ist, sofern diese vor der Anordnung des Verfahrens nicht gehört worden ist, die Aufforderung zu verbinden, sich unverzüglich, jedenfalls vor Ablauf einer Woche, darüber zu äußern, ob die Voraussetzungen der Geschäftsaufsicht für vorliegend erachtet werden.

Der bisherige Abs. 2 wird Abs. 3.

8. Im § 25 Abs. 2 wird zwischen Satz 1 und Satz 2 folgende Vorschrift eingestellt:

Als ein wichtiger Grund ist es namentlich anzusehen, wenn in einer Gläubigerversammlung die nach den Forderungsbeträgen zu berechnende Mehrheit die Entlassung beantragt; bei Gleichheit der Summen entscheidet die Zahl der Gläubiger.

9. Im § 28 Absatz 1 erhält der Satz 1 folgende Fassung:

Die Aufsichtsperson hat darauf Bedacht zu nehmen, daß das Geschäft des Schuldners, soweit angängig, weiter betrieben wird, daß dabei aber vorhandene Bestände verwertet und eingegangene Verpflichtungen abgewickelt werden.

Abs. 3 erhält folgende Fassung:

Jeder Bericht hat eine Äußerung darüber zu enthalten, ob die Voraussetzungen für eine Fortdauer der Geschäftsaufsicht noch vorliegen, sowie darüber, ob und inwieweit der Schuldner seine und seiner Familie Lebensführung gemäß der Vorschrift des § 5 eingeschränkt hat.

10. Im § 30 Abs. 1 wird im Satz 1 an Stelle der Worte „kann, wenn der Umfang der Geschäfte es erfordert" das Wort „hat" eingestellt und das Wort „bestellen" ersetzt durch die Worte „zu bestellen, es sei denn, daß der geringe Umfang der Geschäfte es entbehrlich erscheinen läßt".

Als Satz 3 wird folgende Vorschrift angefügt:

Die Gläubigerversammlung kann jederzeit eine anderweitige Zusammensetzung des Gläubigerbeirats beschließen; die Mehrheit berechnet sich nach § 25 Abs. 2 Satz 2.

11. § 66 Abs. 2 Nr. 2 erhält folgende Fassung:

wenn sich ergibt, daß die Voraussetzungen für die Anordnung der Geschäftsaufsicht nicht vorhanden waren, oder wenn die Voraussetzungen nachträglich weggefallen sind.

Abs. 3 erhält folgende Fassung:

Die Geschäftsaufsicht ist ferner aufzuheben,

1. wenn sich in einer Gläubigerversammlung die Mehrzahl der im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligten Gläubiger gegen die Fortdauer des Verfahrens erklärt; die Forderungen der Mehrzahl müssen bei entsprechender Anwendung der §§ 40, 46 und des § 47 Abs. 1 bis 3 wenigstens die Hälfte der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger betragen;

2. wenn der Schuldner nicht bis zum Ablauf der Frist von einem Monat seit der Anordnung einen den Erfordernissen des § 41 Abs. 1 genügenden Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens einreicht. Die Frist kann auf Antrag des Schuldners verlängert werden, wenn er nachweist, daß die Mehrzahl der im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligten Gläubiger der Verlängerung zustimmt; die Forderungen der zustimmenden Gläubiger müssen nach der unter entsprechender Anwendung der §§ 40, 43 erfolgenden Schätzung des Gerichts wenigstens die Hälfte der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger betragen;

3. wenn drei Monate seit Anordnung verstrichen sind; ist vorher ein Zwangsvergleich bestätigt worden, so endet die Frist nicht vor Rechtskraft der Entscheidung über den Zwangsvergleich. Die Frist kann auf Antrag des Schuldners verlängert werden, wenn er nachweist, daß drei Vierteile der im Sinne der Vorschriften über den Zwangsvergleich beteiligten Gläubiger der Verlängerung zustimmen; die Forderungen der zustimmenden Gläubiger müssen nach der unter entsprechender Anwendung der §§ 40, 43 erfolgenden Schätzung des Gerichts wenigstens drei Vierteile der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger betragen.

12. Im § 67 wird als Abs. 1 folgende Vorschrift eingestellt:

Von dem Eingang eines Antrags des Schuldners auf Aufhebung der Geschäftsaufsicht ist der Aufsichtsperson und den Mitgliedern des Gläubigerbeirats unverzüglich Kenntnis zu geben.

Der bisherige Abs. 1 wird Abs. 2. Der bisherige Abs. 2 wird gestrichen.

13. § 68 wird gestrichen.

14. Im § 70 werden zwischen den Worten „ist" und „Die" die Worte eingefügt: „, sowie in der vom Gerichte zu bestimmenden Art unter Angabe des Grundes der Beendigung öffentlich bekanntzumachen."

15. § 78 erhält folgende Fassung:

Für das Verfahren der Geschäftsaufsicht und das Vergleichs-

*) Vgl. hierzu die Erläuterungen in der vorigen Nummer 26 S. 461.

verfahren wird je eine volle Gebühr (§ 8 des Gerichtskostengesetzes — Reichsgesetzbl. 1923 I S. 12, 813, 1186 —) erhoben. Die Gebühr ermäßigt sich auf die Hälfte, wenn der Antrag auf Anordnung der Geschäftsaufsicht oder auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens zurückgenommen oder zurückgewiesen wird. § 43 des Gerichtskostengesetzes gilt entsprechend.

Für das Verfahren in der Beschwerdeinstanz wird, soweit die Beschwerde als unzulässig verworfen oder zurückgewiesen wird, die halbe Gebühr erhoben. In den Fällen des § 42 Abs. 3, § 59 Abs. 2 dieser Verordnung gelten die Vorschriften des § 43 des Gerichtskostengesetzes entsprechend.

Im übrigen finden die Vorschriften des fünften und sechsten Abschnitts des Gerichtskostengesetzes entsprechende Anwendung mit der Maßgabe, daß für die allgemeinen Benachrichtigungen der Gläubiger Schreib- und Postgebühren in vollem Umfang erhoben werden.

Artikel II.

Die Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft. Sie findet auf die bei ihrem Inkrafttreten bestehenden Geschäftsaufsichten Anwendung. Jedoch kann die Anwendung einer bestehenden Geschäftsaufsicht aus dem im § 66 Abs. 3 Nr. 2 bestimmten Grunde nicht vor Ablauf von zwei Wochen und aus dem im § 66 Abs. 3 Nr. 3 bestimmten Grunde nicht vor Ablauf von zwei Monaten seit dem Inkrafttreten erfolgen, es sei denn, daß die Geschäftsaufsicht nach der bisherigen Vorschrift des § 66 Abs. 3 zu einem früheren Zeitpunkt aufzuheben ist. Soweit dem Schuldner nach dem bisherigen Abs. 2 des § 67 bereits eine Nachfrist bestimmt war, bleiben die bisherigen Vorschriften maßgebend; jedoch kann eine weitere Verlängerung der Frist nur nach Maßgabe des § 66 Abs. 3 Nr. 3 erfolgen.

Die Veröffentlichung gemäß § 22 Abs. 1 Satz 2 ist bei einer bestehenden Geschäftsaufsicht alsbald nachzuholen; ist die Geschäftsaufsicht vor dem 1. Mai 1924 angeordnet worden, so kann das Gericht von der Veröffentlichung absehen.

Berlin, den 14. Juni 1924.

Der Reichskanzler
Marx
Der Reichsminister der Justiz
In Vertretung
Dr. Joël.

Deutsche Patentanmeldungen.

12d, 1. H. 92 211. Dr. Robert Hamburger u. Dr. Stefan Kaeß, Freudenthal, Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Entfärben von Extrakten oder Lösungen organischer Stoffe. 23. 12. 22. — 16. V. 16 327. Henry Andre Vallez, Bay City V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. H. Caminer, Berlin W 62, u. Dipl.-Ing. K. Wentzel, Frankfurt a. M. Anzeigevorrichtung für die Dicke von Filterkuchen in Preßfiltern. 8. 3. 21. V. St. Amerika 6. 3. 15. — **12g,** 1. K. 82 092. Koholyt Akt.-Ges., Berlin. Adsorptions- und Isolationsmasse. 20. 5. 22. — **12l,** 9. P. 44 327. Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Alkalikarbonat aus Sulfaten. 1. 6. 22. — 13. P. 44 427. Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Alkalikarbonaten aus Alkalisulfat und Kohlenoxyd. 19. 6. 22. — **12o,** 21. St. 36 554. Dr. Carl Stiepel, Berin, Bayreuther Str. 18. Verfahren zur Herstellung von Äthersäuren ungesättigter Fettsäuren. 31. 1. 23.

22g, 3. T. 27 672. Richard Tischer, Berlin-Pankow, Kavalierstr. 14. Verfahren zur Herstellung eines Bindemittels für Farben. 13. 4. 23.

23a, 1. W. 52 767. Mose Wilbuschewitsch, Zürich; Vertr.: M. Wagner, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur ununterbrochenen Extraktion von Öl o. dgl. 12. 6. 19. — 4. St. 37 709. Dr. Carl Stiepel, Berlin, Bayreuther Str. 18. Verfahren zur Entfettung fetthaltiger Bleicherden; Zus. z. Pat. 379 124. 4. 3. 24. — **23b,** 1. M. 78 271. Alfred Auguste Marie Massenet, Paris; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zum Entschwefeln von Ölen, Kohlenwasserstoffen und Teeren. 27. 6. 22. — **23e,** 1. M. 78 162. Severin Morgenstern, Leipzig, Waldstr. 61. Verfahren zur Herstellung von überfetteten Seifen. 21. 6. 22.

45l, 3. B. 96 004. August Wilhelm Beer, Köln-Mülheim, Regentenstr. 64. Saatgutbeize. 20. 9. 20.

Versagte Patente.

12o, 11. C. 30 382. Verfahren zur Herstellung von Alkaliverbindungen bei Naphtensäuren. 19. 2. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein vierseitiger Prospekt der Firma *E. Paul Zwicker G. m. b. H.*, Bitterfeld, über Fettsäure- und Gyzerin-Gewinnungsanlagen beigefügt, den wir der gefl. Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

281. Welche Cellulosefabrik liefert Natronzellstoff-Ablauge? O. R. in B.

282. Heizbare Kammerfilter-Pressen zum Filtrieren von flüssiger Seife. B. T. in B.

283. Tubenkaltsiegellack. B. B. in S. (Schweden).

284. Einrichtung (komplette) für die Seifenfabrikation. Wöchentliche Produktion 100—200 Zentner. W. K. in K.

285. Fläschchen für Parfüme und die hierzu gehörigen Materialien, wie Spritzkorken, Häute etc. H. S. in D.

Beantwortungen.

247. Seifenflocken lose in Säcken liefern in einwandfreien Fabrikaten Fleck & Voigt, Inhaber Georg Fleck, Dampfseifenfabrik, Leipzig-Reudnitz, Dresdenerstr. 29.

248. Fahrradkerzen liefert im besetzten Gebiet Rheinische Wachs-Industrie Otto Josef Menden & Dr. Lehmann, Köln a. Rh., Moltkestr. 29.

274. Birkensaft. Wenden Sie sich an die Firma Wilhelm Thoma, Fabrik feiner Parfümerien, Freiburg (Baden), die Ihnen vielleicht mit einer Bezugsquelle dienen kann.

275. Kleine Rührbottiche liefern Erwin Veith, Köln-Deutz; Ing. Georg Neumann, Dampfkesselfabrik und Maschinenbauanstalt, Heidenau-Dresden.

280. Hautcreme-Dosen aus Porzellan und Glas liefern Ganz & Winkel, Thür. Glas- und Porzellanindustrie, Gräfenthal i. Th.; Franz Neukirchner, Glas- und Porzellan-Manufaktur, Marktredwitz.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.— Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 3.— G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marr u. Dr. M. Bauer — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 10. Juli 1924.** **Nr. 28.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Über Selbsterhitzung von Seifen.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 1. VII. 1924.)

In der Literatur sind meines Wissens nur von zwei Autoren Fälle von Selbsterhitzung von Seifen wahrgenommen bezw. beschrieben und nach deren Gründen gesucht worden. *M. Wegener*[1]) berichtet über Erhitzung von Sapo medicatus in Pulverform, wobei das Pulver in Papierbeutel gefüllt in einer Kiste aufbewahrt worden war. Er hält die Selbsterhitzung von trokkenem Natriumoleat für möglich und zeigt durch Versuche, daß aus Olivenöl hergestellte trockene Seifenpulver imstande sind, bei einer Wärmezufuhr von außen sich selbst zu erhitzen. *Welter*[2]) hingegen bestreitet die Selbsterhitzung von Seifen aus reinem Olivenöl, die er nie beobachtet haben will; wenn Olivenölseifen sich selbst erhitzten, lag eine Verfälschung des Öles mit Kottonöl oder anderen halbtrocknenden Ölen vor. Er bemerkte Neigung zur regelmäßigen Selbsterhitzung nur bei wasserarmen Seifen, die ganz oder teilweise aus trocknenden oder halbtrocknenden Ölen hergestellt waren.

In unserem Werke*) sind nun mehrfach Erhitzungen von Seifen in Spanform vorgekommen, die bis zur Verkohlung der Seife führten. Die Seife, deren Ansatz ausschließlich aus talgartigen Fetten, Schmalz und Leimfetten (Kokos) bestand, in denen Verfälschungen mit trocknenden oder halbtrocknenden Ölen nicht nachzuweisen waren, wurden mit der T.A.G.-Trockenwalze auf etwa 85% Fettsäuregehalt (ca. 8% Wassergehalt) in durchsichtig dünner Blätterform übertrocknet und noch warm mit der zur Erzielung einer pilierfähigen Masse entsprechenden Menge Seife von etwa 70% Fettgehalt (ca. 14% Wassergehalt) in Spänen gemischt und in Betonbottichen, die etwa 500 kg fassen, aufbewahrt. In wenigen Stunden trat die obenbeschriebene starke Erhitzung ein. Die Seife war im Innern und zwar zumeist knapp oberhalb des Bodens völlig verkohlt, während sich oberflächlich anscheinend keine Veränderungen zeigten. Es scheint mir deshalb, sowie infolge des Umstandes, daß trocknende Öle im Ansatz nicht vorhanden waren, wenigstens in diesen Fällen keine Oxydation vorzuliegen, vielmehr die Entziehung des Wassers aus der wasserreicheren durch die wasserärmere Seife der Grund für die Erhitzung zu sein. Dies wäre in Übereinstimmung mit der Angabe *Welter's*, daß durch Zusatz kleiner Mengen von Zinkoxyd zu Seifenspänen die Selbsterhitzung vermieden werden kann, vermutlich deshalb, weil dieses das Wasser durch Temperaturerhöhung bindet.

Im Widerspruch mit meiner Erklärung stehen allerdings Laboratoriumsversuche, bei denen trockenes Seifenpulver bei Wasseraufnahme sowohl bei Zimmertemperatur, wie bei 70° C eine nur unbedeutende Temperaturerhöhung zeigte. Aus wirtschaftlichen Gründen ist es natürlich nicht angezeigt, die Versuche im Großen zu wiederholen und die Erhitzung künstlich herbeizuführen; in kleinen Mengen beim Laboratoriumsversuch ist aber offenbar die Auskühlung zu stark, vielleicht auch der Druck, unter dem die Seife infolge des Eigengewichtes steht, hier zu gering, als daß diese Erscheinung auch versuchsmäßig eintreten könnte. Wurde die von der Trockenwalze kommende noch heiße Seife für sich allein, ungemischt mit der wasserreicheren, aufbewahrt, so trat bisher Selbsterhitzung nicht ein.

Jedenfalls ist also diese Erscheinung nicht ganz einfach zu deuten, und da aus dem obenangeführten Grunde Versuche im größeren Maßstabe, die allein das richtige Bild geben können, nicht gut angängig sind, werden wir wohl weiterhin auf gelegentliche Beobachtungen angewiesen sein, deren Veröffentlichung sehr erwünscht wäre.

[1]) Chem. Umschau 1922, S. 119.
[2]) Chem. Umschau 1922, S. 151.
*) Chem. Fabriken Victri-Krewel A.-G., Altona.

Die ehemalige Herstellungsweise von Seife auf westfälischen Gutshöfen.

(Eing. 21. VI. 1924.)

Es dürfte angenehmer sein, etwas in die Vergangenheit zu streifen, als sich in der Jetztzeit des Friedhoffriedens noch mit den hundert Seifenersatzmitteln und den fettfreien Strohsuppen der Kriegs- und Nachkriegszeit zu beschäftigen. Damals war das alte Wort, die Menge des Seifenverbrauchs eines Volkes sei ein Gradmesser für seine Kulturhöhe, in sein gerades Gegenteil verkehrt. Wir müssen uns aber im vorliegenden Falle entschließen, einen ziemlichen Sprung auf der Flucht aus der Gegenwart zu machen und uns 50 bis 80 Jahre zurückversetzen, um an unser Ziel zu gelangen. Vielen bedeutenden deutschen Männern sind die Nachgeborenen zu Dank verbunden, daß sie ihnen in schöner gediegener Form ihre Lebenserinnerungen als Spiegel ihrer Zeit schriftlich hinterlassen haben; es sei in dieser Beziehung nur erinnert an *F. G. von Kügelgen*, den Maler, an *von Klöden*, den Schöpfer der ersten Gewerbeschule in Berlin, und an *Adolf Kußmaul*, den Mediziner. An letzteren reiht sich würdig an sein einstiger Freund, der berühmte Anatom *W. von Waldeyer*, der uns außer wichtigen anderen Dingen auch etwas über die früher übliche Selbstherstellung von Seife im Haushalte aus eigener Anschauung und Mitwirkung zu berichten weiß. Er war am 6. Oktober 1836 geboren und brachte fast seine ganze Kindheit und Jugendzeit auf dem allein gelegenen, großen westfälischen Landgute Abbenburg des Freiherrn *Friedrich von Haxthausen* im Kreise Höxter zu, dessen Oberverwalter sein Vater 30 Jahre lang gewesen ist.

Mit der Reinlichkeit war es dazumal in den dortigen Ortschaften noch übel bestellt. Insektarien auf den Köpfen der Schulkinder, die mit unsauberen Anzügen und bloßen Füßen zur Schule kamen, waren häufig. Der Straßenschmutz blieb liegen und seine Beseitigung dem nächsten tüchtigen Regen überlassen. Seit jener Zeit, die ein halbes Jahrhundert zurückliegt, ist dort wie im ganzen Deutschland im Punkte der Sauberkeit alles viel besser geworden und die Kultur außerordentlich gestiegen. Jene frühere Rückständigkeit berechtigt übrigens das Ausland durchaus nicht, sich zu überheben, denn *Waldeyer*, der ein scharfer Beobachter war und auch im Inlande nichts beschönigte, hat uns Beispiele genug von seinen späteren Reisen in alle Kulturländer mitgeteilt, in denen es im Punkte der Sauberkeit noch allzu häßlich aussah. Selbst die vielgerühmte englische Reinlichkeit bestand wenigstens in der Zeit, als er Großbritannien wiederholt besuchte, nur bei den Familien der wohlhabenderen und gebildeteren Klassen, während man in Deutschland auch bei den unbemittelten und einfacher gebildeten Leuten fast durchweg schon einem wohltuenden Sinn für Sauberkeit und häuslichen Schmuck, soweit es die Mittel er-

laubten, begegnete. Noch im Jahre 1913 machte *Waldeyer* den internationalen Medizinerkongreß als Abgesandter der deutschen Reichsregierung in London mit und erinnerte sich, trotz allem, was dazwischen lag, auch im Jahre 1920 noch gern und dankbar der ihm damals in England erwiesenen Freundlichkeiten.

Über die häusliche Seifensiederei und seine jugendliche Beteiligung auf dem erwähnten Gute, wo man damals nur Buchenholz zum Heizen benutzte, hat uns *Waldeyer* folgenden hübschen Bericht hinterlassen:

Zunächst gab es da eine „Seifentonne"; diese stand in der Küche und hatte alle Abfälle von Fett aufzunehmen. War hinreichend Fett gesammelt und gleicherweise reingesiebte Asche von dem verbrannten Buchenholz, dann konnte zur Seifenfabrikation geschritten werden. Das aufgesammelte Fett wurde geschmolzen und möglichst gereinigt. Aus der Asche wurde mit Hilfe von ungelöschtem Kalk eine Lauge hergestellt und wie das geschah, machte uns Jungens immer viel Vergnügen. Reiner ungelöschter Kalk wurde auf einem mit Steinfliesen hergestellten Boden zu einem kegelförmigen Haufen aufgestapelt; rings um diesen Kalkhaufen wurde nun von der Buchenasche ein ziemlich dicker Aschenmantel gelegt, sodaß das Ganze wie ein Aschenkegel erschien von mehr als Meterhöhe und am Grunde von entsprechender Breite. Mit einem passenden Holzstiel, wie er zur Hand war, etwa einem Besenstiel, wurde dann von der Spitze aus der Aschenkegel durchstochen bis auf den Kalkhaufen und durch das Loch vorsichtig Wasser eingegossen. Nun setzten sich 2—3 Mägde je nach der Größe des Kegels in die Knie um den Kegel herum und hatten darauf zu achten, daß die beim Löschen des Kalks sich entwickelnden heißen Dämpfe den Aschenmantel nicht durchbrachen. Der Kegel verwandelte sich geradezu in einen kleinen Vulkan. Wo ein Durchbruch drohte, wurde von den benachbarten Stellen Asche herangeschoben und mit den Händen fest angedrückt. Wenn der Kalk in der richtigen Löschbewegung war, hatten alle Hände voll zu tun. Daß uns Kindern dies viel Vergnügen gewährte, kann man sich leicht vorstellen; wir halfen auch fleißig mit, die Löcher zu stopfen. War der Kalk gelöscht und das Ganze erkaltet, so wurde die Asche mit dem gelöschten Kalk gemischt und daraus eine Lauge gewonnen. Mit dieser zusammen wurde dann das Fett in großen Kesseln erhitzt; nach dem Erkalten setzte sich oben auf der Mischung eine dicke feste Seifenschicht ab, die für den Hausgebrauch völlig genügte.

Auch die Talgkerzen, welche wir im Hause gebrauchten, wurden in besonderen gläsernen Formen aus Hammeltalg auf dem Hofe selbst hergestellt.*)

In Königsberg weilte *Waldeyer* als Dozent 2 Jahre, in Breslau 8, in Straßburg 11; in Berlin blieb er 33½ Jahre im Amte und starb auch hier am 23. Januar 1921. *A. Schrohe.*

*) Lebenserinnerungen von *Wilhelm von Waldeyer-Hartz*, weiland Professor der Anatomie zu Straßburg i. E. und zu Berlin. Zweite Auflage, 1921, S. 33—34. Verlag von Friedrich Cohen in Bonn.

Theorie und Praxis des Sulfurierens von Ölen und Fetten.

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 18. VI. 1924.)

Der Ausdruck „Sulfurieren" bedeutet eine chemische Reaktion, die meistenteils an zyklischen Verbindungen der Benzol-, Naphtalin- und Anthrazenreihe u. dgl. ausgeführt wird und darin besteht, daß diese der Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure unterworfen werden, wodurch sie den Charakter von Säuren und, sofern sie ihn schon vorher besessen haben, einen solchen von mehrbasischen Säuren annehmen.

Der Säurecharakter wird durch den Ersatz eines Wasserstoffatoms durch die Gruppe SO_3H bedingt, in der das Wasserstoffatom durch Metall ersetzbar ist; die Salze der Sulfosäuren unterscheiden sich bedeutend von denen der Schwefelsäure durch ihr Löslichkeitsvermögen. So sind z. B. die Kalksalze der ersteren durchweg im Wasser löslich, und diese Eigenschaft wird zur Trennung des sulfosauren Kalkes und mithin der Sulfosäure vom unlöslichen Gips ausgenutzt.

Ähnliche Verbindungen sind auch in der aliphatischen Reihe bekannt, sie werden aber in anderer Weise hergestellt und lassen sich durch Einwirkung von Schwefelsäure auf Paraffine bzw. ihre Derivate nicht erhalten.

Die ungesättigten Olefine reagieren mit Schwefelsäure, wenngleich die Reaktion unvollständig ist, geben aber Produkte anderer Natur als die Sulfosäuren aromatischer Verbindungen. Sie sind nämlich l e i c h t v e r s e i f b a r e Schwefelsäure-Ester, ähnlich den aus Alkoholen und Schwefelsäure dargestellten, die bekanntlich durch Kochen mit schwachen Alkalien oder verdünnten Mineralsäuren in Alkohole und Schwefelsäure gespalten werden, während die Sulfosäuren nur durch Schmelzen mit Ätzalkalien den Schwefel in Form von schwefliger Säure abgeben. Es findet mithin dabei eine Oxydation statt.

Gesagtes gilt sowohl für Kohlenwasserstoffe, als auch für alle ihre Derivate, darunter die Carbonsäuren und deren Ester mit Alkoholen, wie z. B. Glyzerin.

So sind wir bei den Fetten und Ölen angelangt, von denen eine große Anzahl Glyzerinester ungesättigter Carbonsäuren darstellt und durch Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure in entsprechende esterartige Verbindungen übergehen kann. In der Tat tritt, wenn Öle und Fette, die eine ungesättigte Fettsäure enthalten, mit konzentrierter Schwefelsäure vermischt werden, Erwärmung ein, und das Gemisch bildet eine homogene Masse, in der das Öl eine entschiedene Veränderung erlitten hat. Es fragt sich nun:

I. Welche Veränderung im Öl eingetreten ist, und

II. Ist es möglich und auf welche Weise, das veränderte Fettprodukt von den etwa durch die Reaktion nicht betroffenen Mengen der Ausgangsprodukte (Schwefelsäure und unverändertes Öl) zu trennen?

Eine präzise Antwort auf die erste Frage können wir nicht geben, weil die Einwirkung der Schwefelsäure auf natürliche Öle und Fette in mehreren Richtungen gleichzeitig geschieht.

Die Schwefelsäure wirkt erstens v e r s e i f e n d unter Abspaltung von Glyzerin, zweitens o x y d i e r e n d, indem sie zu Schwefeldioxyd reduziert wird, drittens geht sie eine Verbindung mit den Fettsäuren ein, die wir genau nicht kennen, von der wir nur annehmen, sie sei ein Sulfosäureester; viertens ist es nicht ausgeschlossen, daß die Schwefelsäure auch mit dem Glyzerin reagiert; fünftens können die Fettsäuren in der konzentrierten Schwefelsäure eine Kondensation erleiden, im Sinne einer Polymerisation usw.

Eine Trennung und Isolierung aller dieser Produkte ist nie unternommen und durchgeführt worden. Meistenteils wird Rizinusöl sulfuriert und das Sulfurierungsprodukt t e c h n i s c h angewandt zu Färberei- und Gerbereizwecken, und nur vom Standpunkte seiner t e c h n i s c h e n W i r k u n g wird es auch beurteilt. Um die letztere drehen sich alle Forschungsarbeiten, die über T ü r k i s c h r o t ö l ausgeführt worden sind.

Das Verhalten des Türkischrotöles gegen chemische Agentien ist so eigentümlich, daß von einem chemisch definierbaren Körper kaum die Rede sein kann.

I s t e s e i n S c h w e f e l s ä u r e e s t e r?

Ein solcher dürfte sich durch Kochen mit verdünnter Lauge verseifen lassen. Dies tut das Türkischrotöl nicht.

Durch Kochen mit Salzsäure kann es vom Schwefel ganz befreit werden, es wird aber dabei die ursprüngliche Fettsäure nicht regeneriert. Zwar läßt sich eine Oxydation der ursprünglichen Fettsäure nachweisen, es liegt aber keine Sicherheit vor, daß diese erst bei Abspaltung der Schwefelsäure entstanden ist. Durch Kochen mit v e r d ü n n t e r S c h w e f e l s ä u r e kann das Türkischrotöl vom Schwefel nicht befreit werden.

L i e g t h i e r e i n e S u l f o s ä u r e v o r?

Eine solche müßte viel beständiger sein, als das sulfurierte Öl es ist, und durch Kochen mit Säuren unverändert bleiben.

Auch in vielen anderen Beziehungen verhält sich das sulfurierte Öl so, daß es weder als der eine, noch als der andere Typus der Reaktionswirkung von Schwefelsäure auf organische Körper angesehen werden kann. Die Einwirkung von Chlorsulfonsäure auf Öle vollzieht sich, wie der Verfasser an anderer Stelle gezeigt hat[1]), in der gleichen Richtung wie die der Schwefelsäure, obwohl eine Deutung dieser Einwirkung weder im Sinne der Esterifizierung, noch in dem der Sulfonierung möglich ist.

Dort, wo die uns bisher bekannten chemischen Theorien versagen, eine Erklärung eines Vorganges zu geben, greift der Chemiker zu a n a l o g e n Fällen auf anderen Gebieten, wo die theoretische Aufklärung mehr oder minder weiter geschritten ist, um durch logische Interpretationen und Vergleiche eine Gesetzmäßigkeit herauszufinden. Auf diesem Wege ist die ganze Chemie als Wissenschaft entstanden.

Eine Ähnlichkeit der Sulfurierungsprodukte der Öle mit Seifen ist schon längst erkannt worden, schon durch das Schäumen der wässerigen Lösungen beider Körper. Es dürfte deshalb angebracht sein, in den Theorien, die heutzutage über das chemische und technische Verhalten der Seifen Aufklärung geben, auch den Schlüssel zur Erkenntnis der Natur der sulfonierten Fette zu suchen.

[1]) Chem. Umschau 1923, S. 133.

Die chemische Natur der Seife ist schon mehr als 100 Jahre zurück durch die Arbeiten *Chevreul's* aufgeklärt worden: Seifen sind Alkalisalze hochmolekularer Fettsäuren.

Demnach läßt sich z. B. eine Kaliseife der Stearinsäure in folgender Weise herstellen. Eine alkoholische Lösung der Stearinsäure wird mit wasserfreiem alkoholischen Kali neutralisiert, ev. unter schwacher Erwärmung, und zur Kristallisation gebracht. Die Seife hat die Zusammensetzung $C_{18}H_{35}O_2K$. Ähnlich läßt sich eine Kaliseife aus natürlichem Talg herstellen, wenn wir die aus diesem abgeschiedenen Fettsäuren in alkoholischer Lösung mit wasserfreiem Kalihydrat neutralisieren.

Ein ganz anderes Bild entrollt sich, wenn wir eine solche Seife in Wasser zu lösen versuchen. Die tiefgreifende chemische Veränderung, die dabei die Seife erleidet, ist durch die schönen Arbeiten von *Friedrich Krafft*, die in den Jahren 1904 und 1906 in den Berichten der deutschen chemischen Gesellschaft veröffentlicht wurden, festgestellt und theoretisch erklärt worden. Wir wollen hier nur in einigen kurzen Sätzen die grundlegenden Ideen *Krafft's* zusammenfassen: Beim Lösen in Wasser zersetzt sich die Seife; es entsteht dabei freies Alkali und freie Fettsäure, die mit dem Rest der unzersetzten Seife ein saures fettsaures Salz bildet. Letzteres ist in kaltem Wasser sehr schwer löslich, bleibt in festem Aggregatzustand und schmilzt bei einer Temperatur, die in der Nähe des Schmelzpunktes der Fettsäure liegt. Eine konzentrierte Lösung von Seifen in Wasser ist kolloidal, d. h. Wasser, Alkali, Fettsäure und Seife bilden ein einheitliches System, welches ganz anderen Gesetzen unterliegt, als denen der exakten Chemie, auch in Bezug auf das stöchiometrische Verhältnis der Säure zum Alkali, wie es allgemein bei kolloid gelösten Körpern zu beobachten ist.

Diese Tatsachen ändern an dem von *Chevreul* festgestellten chemischen Charakter der Seife als eines Salzes von Fettsäure nichts. Sie bringen nur Licht in das ganze Gebiet der Technologie der Seife, ihrer Darstellung, Verwendung, Wirkung usw. Ohne Heranziehung der kolloidchemischen Doktrinen ist das ganze Gebiet der praktischen Seifensiederei ein zusammengeschlagenes Buch, was auch die Leser der Seifensiederzeitung durch die inhaltsreichen Veröffentlichungen *Leimdörfer's* in den Spalten dieser Zeitschrift wohl erkannt haben sollten. Die Verwendbarkeit der Seife in der Technik sowohl, wie auch im alltäglichen Gebrauch als Wasch- und Reinigungsmittel hängt mit ihrer kolloidalen Beschaffenheit auf das innigste zusammen, und die Tatsache, daß die Seife ein Salz einer Säure ist, wird durch die Fülle der Tatsachen, die durch ihre Natur als kolloid gelöster Körper an das Tageslicht gefördert worden sind, in den Hintergrund gedrängt.

Und nun fragt es sich: Ist eine im Wasser kolloid gelöste Seife ein strikt definierbares Salz, wie die Chemie solche kennt? Diese Frage kann heutzutage nicht bejaht werden.

Durch die Reaktion der Glyzerinester der ungesättigten Fettsäuren mit Schwefelsäure entstehen ungemein mehr verwickelte Komplexe als durch die Reaktion mit kaustischen Alkalien. Wird ein solches Reaktionsprodukt in Wasser gegossen, so spielen sich eine ganze Reihe neuer chemischer Reaktionen ab, die die ursprüngliche überholen, und Herr Professor *K. H. Bauer* konnte in persönlichem Gespräch dem Verfasser dieser Zeilen mit vollem Recht sagen: Die eigentliche Sulfurierung beginnt erst mit dem Eingießen des Sulfurierungsgemisches in das Wasser.

Sulfurierte Öle sind, wie der Name Türkischrotöl andeutet, zuerst zum Avivieren von Alizarinrot verwendet worden. In dieser Richtung sind auch die ersten Untersuchungen über ihre Eigenschaften unternommen worden. Man beschäftigte sich mit der Frage: Wie soll das Öl sulfuriert werden, um schönes Rot zu bekommen?

Diese Frage fand ihre endgültige Lösung in der Tatsache, daß, um zu einem schönen Rot zu gelangen, das Öl gar nicht sulfuriert zu werden braucht. Eine saure Rizinusölseife genügt für diesen Zweck vollständig. In gleicher Weise wurde gefunden, daß ein Zusatz von Rizinusölseife und anderen Seifen zu der alkalischen β-Naphtol-Lösung das Pararot in derselben Weise ergibt, wie das Türkischrotöl.

Die Wirkung der Seifen auf die Appreturmasse bzw. den Griff und die äußere Beschaffenheit eines appretierten Stoffes läßt sich nur durch das Tastgefühl wahrnehmen und unterliegt mithin einem soweit individuellen Urteil, daß man objektiv darüber fast gar nichts sagen kann. Wie es dem Verfasser dieser Zeilen authentisch bekannt ist, werden Rizinusölseifen mit gleichem Erfolg wie Türkischrotöl in der Appretur verwendet. Als Netzmittel, als kalk- und magnesiabeständige Seifen sind allerdings Türkischrotöl und die ihm nahestehende Monopolseife, Türkonöl u. dgl. durch fettsaure Alkalien nicht ersetzbar. Die Beurteilung und Erforschung der Sulfoölsäuren in der Richtung dieser Eigenschaften kann, soweit eine solche unternommen worden ist, ebenfalls, worauf der Verfasser schon einmal[2]) hingewiesen hat, keinesfalls als einwandfrei und für die Natur der Produkte maßgebend angesehen werden.

Wir können mithin weder auf Grund der Feststellung ihrer chemischen Konstitution, noch der Ausübung einer Wirkung in bestimmter Richtung eine klare Vorstellung über die Natur der sulfurierten Öle und Fette gewinnen, und sobald dies der Fall ist, kann auf die Frage, wie ein Öl oder Fett sulfuriert werden soll, keine präzise Antwort gegeben werden.

Und eine solche Antwort wünscht der Fragesteller 440 in Nr. 20 der Seifens.-Ztg., wünscht Antwort auf die Frage, wie man Robbentran und Klauenöl sulfuriert? Welche Antwort kann ihm gegeben werden?

Meines Erachtens muß der Fragesteller zuerst gefragt werden: Zu welchem Zweck will er die genannten Öle sulfurieren?

Ohne zu wissen, was der Fragesteller mit dieser Sulfurierung bezweckt, läßt sich begreiflicherweise seine Frage mit Sicherheit weder in positiver, noch in negativer Form beantworten.

Und welche Antwort er auf diese Frage geben würde, läßt sich nicht erraten.

Es ist möglich, daß die Antwort lauten würde: Ich will aus Robbentran oder Klauenöl ein Türkischrotöl herstellen, welches demjenigen aus Rizinusöl gleichgestellt werden könnte, d. h. es soll hell, klar durchsichtig, in Wasser löslich sein, und im Außern dem Rizinustürkischrotöl von etwa 50% ähnlich sein usw. Ich bekomme es aber nicht, da Robbentran beim Sulfurieren mir stets schwarz wird und teerartige Bestandteile ausscheidet.

Darauf könnte ein Chemiker erwidern: Es soll zuerst festgestellt werden, ob die teerigen Bestandteile durch die Wirkung der Schwefelsäure auf die Fettsäuren des Tranes entstanden sind, oder ob sie von den im Trane enthaltenen Verunreinigungen herrühren. Ist das letztere der Fall und lassen sich die Verunreinigungen nicht entfernen, so ist der Tran für die Sulfurierung unbrauchbar. Im ersteren Falle muß die Einwirkung der Schwefelsäure durch Kühlung und langsames Hinzugeben gemildert werden.

Was nun das Schwarzwerden betrifft, so muß der Fragesteller darauf hingewiesen werden, daß alle Öle beim Vermischen mit Schwefelsäure dunkel gefärbt werden, manche mehr, manche weniger. Beim Neutralisieren und Vermischen mit Wasser geben sie mehr oder minder hellere Lösungen. Die transulfosauren Alkalien sind schwer in kaltem Wasser löslich und geben daher keine klaren Lösungen, sondern erstarren zu einem Brei.

Ueber Verwendung von Kunstharzen zur Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Eing. 2. VI. 1924).

Als vor mehr als 60 Jahren *F. Walton* in dem oxydierten Leinöl einen Kautschukersatzstoff — Rubber substitute — erkannte, welcher wenigstens für den Fall, der beim Fußbodenbelag Kamptulicon vorlag, den teuren Kautschuk ersetzen konnte, stieß er auf ein nicht vermutetes Hindernis, als er an die praktische Durchführung seiner Erfindung ging. Da das Linoxyn durch Lufteinwirkung auf dünnste Firnisschichten, wie solche durch Verteilen von Leinöl auf sehr große Oberflächen erhalten werden, erzeugt worden war, ließ es sich weder schmelzen, noch mit den pulverförmigen Stoffen — Korkmehl, Erdfarben usw. —, die sonst zur Herstellung von Kamptulicon dienten, zu plastischen Massen verkneten. Das Linoxyn mußte nämlich vor der Weiterverarbeitung auf Fußbodenbelagstoffe, die zum Unterschied von dem kautschukhaltigen Kamptulicon mit dem Namen „Linoleum" belegt wurden, in geschmolzenen Harzen aufgelöst werden.

Unter den vorhandenen Harzen wählte Walton die billigsten aus, welche damals auf dem Warenmarkt zur Verfügung standen. Es war dies erstens das gewöhnliche Kolophonium, über das nichts weiter zu sagen ist, dann aber außerdem das neuseeländische Harz, der Kaurikopal. Anfangs überschritt Walton mit der Höhe des Harzzusatzes daß richtige Maß weit, da er auf 400 kg Linoxyn 150 kg Kolophonium und 50 kg Kaurikopal

[2]) Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie 1914; Chem.-Ztg. Rep. 1915.

anwandte. Ein Linoleum, welches aus einem derartig zusammengeschmolzenen Linoleumzement bereitet worden ist, müßte man sofort auf dem Boden verlegen, da es binnen kurzer Zeit so bedeutend verhärtet, daß es nicht mehr gebogen werden kann, ohne allseitig Brüche zu bekommen. Ein Lagern oder Aufbewahren solcher Ware war gar nicht möglich, ein Umstand, welcher dann sicher bald eine entsprechende Herabminderung des Harzgehaltes erforderlich machte. Um brauchbare Ergebnisse zu erhalten, hat man nur nötig, in dem von Walton empfohlenen Ansatz für den Linoleumzement die Linoxynmenge auf das Doppelte zu erhöhen, sonst aber alles zu lassen, wie es ist.

Die Heranziehung des Kaurikopales zur Linoleumzementherstellung war jedenfalls eine interessante Tatsache, welche eine nähere Betrachtung verdient. Nachdem man lange Zeit in Neuseeland nicht gewußt hatte, was man mit dem Kaurikopal anfangen sollte, gelang es schließlich kurz vor 1850, das Harz in größeren Mengen zur Verschiffung zu bringen. 1860, also die Zeit, welche für uns hier in Frage kommt, wurden 1045 Tonnen Kopal im Werte von 9405 £ aus Neuseeland versandt. Damals, wo nur wirklich wertvolle Sorten, die zu jener Zeit noch mühelos eingesammelt werden konnten, verschifft wurden, weil andere überhaupt keinen Absatz fanden, kosteten 100 kg durchschnittlich weniger als 20 M. Natürlich standen die dunkleren Sorten viel niedriger im Preise als die geschätzteren hellen. Weil also der Kaurikopal damals so außerordentlich wohlfeil war, hatte ihn Walton zur Linoleumfabrikation herangezogen. Seine Verwendung war also für damalige Zeiten sehr zweckmäßig gewesen. Nun leben wir gegenwärtig im Jahre 1924, und inzwischen haben sich ganz gewaltige Wandlungen vollzogen. Die Kauriausfuhr aus Neuseeland schnellte gewaltig in die Höhe, da für Lacke und andere Zwecke schließlich eine mächtige Nachfrage nach diesem Harze einsetzte. So wurden z. B. 1904 10 272 Tonnen und 1913 9 596 Tonnen versandt. Bei derartigem gewaltigen Bedarf war das oberflächlich verstreut und leicht zu gewinnende Kopalharz bald verschwunden, und man mußte die Erde durchwühlen und im Laufe der Zeit in immer tiefer liegende Schichten eindringen. Da sich also schließlich auch der Reichtum des Bodens infolge übermäßiger Ausbeutung unglaublich vermindert hat, zog das tiefgreifende Änderungen in bezug auf Güte und Preislage nach sich. Lichte helle Stücke werden immer seltener gefunden und stehen hoch im Preis. Der dunkelste Kauristaub, der eher einem auf der Landstraße zusammengekehrten Pulver, als einem Kopale ähnelt, kostet jetzt ganz bedeutend mehr, als der Kauridurchschnittspreis für 1860 betrug. Obwohl man mitunter kaum 20% harzige Bestandteile, dafür dann aber über 50% Asche im Kauristaub antrifft, findet er merkwürdigerweise noch immer glatten Absatz. Um der mangelhaften und immer mehr nachlassenden Ergiebigkeit des Bodens abzuhelfen, hat man sich nach einer anderen und sicheren Quelle für Kaurikopal umgesehen. Es lag nahe, die Kaurifichten anzuzapfen und das ausrinnende Harz an der Sonne oder über Feuer zu trocknen. Auf diese Weise gewinnt man somit große Mengen an Kopal, der dann ziemlich rein ist. Bei manchen Sendungen finden sich daher gelegentlich unter den Kopalstücken solche, welche noch so weich sind, daß man sie mit der Hand kneten kann.

Betrachtet man nun die Wandlungen, welche die Qualität des zur Linoleumfabrikation verwendeten Kaurikopales im Laufe der Jahrzehnte durchgemacht hat, so kommt man zu der Feststellung, daß man schrittweise immer schlechtere Sorten benutzt hat, bis man schließlich bei dem in jeder Beziehung wertlosen Staub, dessen Harzanteil größtenteils verrottet und zersetzt ist, angelangt war. Hält man nun eine Umfrage bei den Fabriken über den Ausfall der Ware, der sich doch ebenfalls geändert haben müßte, dann erhält man die Antwort, man habe immer gutes Linoleum zuwege gebracht. Damit ist aber der Beweis geliefert, daß man mit den verschiedensten Harzarten, soweit sie überhaupt für den in Rede stehenden Zweck geeignet sind, gute Ergebnisse erzielen kann, wenn man es nur richtig anfängt. Man braucht also nicht unbedingt Kaurikopal zur Linoleumbereitung und kann damit auf ein Material verzichten, welches bei steigenden Preisen immer minderwertiger wird. Die Zeiten, wo man an alten abgelebten Überlieferungen festhalten wollte, sind außerdem gegenwärtig unzweifelhaft vorbei.

Bei der Suche nach einem Ersatz für den Kaurikopal müssen wir natürlich danach streben, dafür möglichst einheimische Produkte aufzufinden. Der Grund dafür liegt offen zu Tage und bedarf keiner langatmigen Erläuterung. Dieser Gedankengang veranlaßte mich, Versuche mit entsprechenden deutschen Kunstharzen anzustellen, die sehr befriedigend ausfielen. Infolge des Krieges blieben die Versuche liegen, doch gelang es mir, sie kürzlich wieder aufzunehmen. Mein besonderes Augenmerk richtete ich auf Kunstharzsorten, welche öllöslich sind, da mit solchen, welche diese Eigenschaft der Öllöslichkeit nicht besitzen, schwer etwas anzufangen ist. Derartige Kunstharze gehen nach den D. R. P. 254 511, 269 659, 281 938, 289 968 usw. durch Vereinigen mit Kolophonium oder anderen Naturharzen mit Phenolaldehydharzen hervor und stellen nach dieser chemischen Veränderung natürlich kein Kolophonium mehr vor, sondern veredelte Harze mit ganz anderen Eigenschaften.

Die genannten Kunstharze werden in Deutschland von den *Chemischen Fabriken Dr. Kurt Albert G. m. b. H.* in Amöneburg bei Biebrich a. Rh. in den Handel gebracht. Außer ihrer besonderen Eigenschaft der leichten Öllöslichkeit, die mich, wie gesagt, dazu veranlaßte, mich mit ihnen eingehend zu beschäftigen, haben sie noch viele andere Vorzüge. Sie sind kopalähnlich, sind immer gleich zusammengesetzt, enthalten keine Aschenbestandteile und geben selbst beim Schmelzen nicht die geringsten üblen Gerüche. Gerade der lysolartige Geruch anderer Kunstharzmassen ist ja bekanntlich für den Verbraucher ein gewisses Abschreckungsmittel. Ein solcher Mangel haftet den Albertolen nicht an, weshalb sie sich zur Verarbeitung sehr empfehlen. Es kamen die Albertole 111 L und 114 C zur Anwendung, die folgende Kennzahlen aufwiesen: Säurezahl 15,7 bezw. 16,2, Schmelzpunkt 101—111° bezw. 96—106°, spezifisches Gewicht 1,08 bezw. 1,09, Aschengehalt in beiden Fällen null. Mit beiden Harzsorten wurden in verschiedenen Mischungsverhältnissen Linoleumzemente erschmolzen, und daraus wurde dann Linoleum gewalzt. Es wurden dabei Ergebnisse erhalten, welche mit denen, bei welchen kaurikophalhaltiger Zement benutzt wurde, vollständig übereinstimmten, womit erwiesen ist, daß sich die Albertole 111 L und 114 C gut als Kaurikopalersatz eignen. Da die Albertole im Gegensatz zu dem in seiner Zusammensetzung sehr schwankenden Kaurikopal sehr einheitlich sind und einen hohen Grad von Reinheit aufweisen, wird man den Albertolzusatz beim Zementkochen nur so hoch nehmen, wie das nötig ist. Jedenfalls kann man, falls man dies wünscht, die bisher benutzte Kaurikopalmenge durch Albertole 111 L und 114 C ersetzen. Wenn man übrigens der Härte der Albertole Rechnung trägt, d. h. wenn man davon, wie das ja eigentlich selbstverständlich ist, nur die zur Erreichung des hier in Rede stehenden Zweckes notwendige Zusatzmenge nimmt, dann erweisen sich eine Menge andere Albertole noch recht brauchbar, wie Versuche zeigten, doch möchte ich nicht weiter darauf eingehen und nur Albertol 112 M und 103 C anführen.

Die Versuche haben somit ergeben, was nicht anders zu erwarten war, daß man im Linoleum an Stelle des neuseeländischen Kaurikopales sehr wohl deutsche Kunstharze verwenden kann.

Chemische Mitteilungen

Ueber den Mechanismus der katalytischen Fettspaltung.

Von Dr. *Walther Schrauth*, Berlin.*)

Der Vortr. geht von der Tatsache aus, daß der Mechanismus der katalytischen Fettspaltung (*Twitchell*-Spaltung) der vorliegenden Literatur zufolge auch noch heute als unaufgeklärt gelten muß, und daß die eigenartigen Wirkungen der in Betracht kommenden Spaltmittel fast allgemein aus ihrem Emulsionsvermögen erklärt werden. Den bestehenden Anschauungen zufolge ist der Spaltprozeß nichts anderes als eine durch gewöhnliche Schwefelsäure bewirkte Hydrolyse des in geeigneter Weise vorbereiteten, d. h. in Wasser feinst emulgierten Fettkörpers.

Mit Rücksicht auf die überaus schwierige Reindarstellung der bisher benutzten Spaltersäuren (fettaromatische oder Petroleumsulfosäuren) ist der Mechanismus der Fettspaltung in der Tat ein äußerst schwer erkennbarer Vorgang. Der Vortr. hat deshalb auf Grund erster Feststellungen, denen zufolge auch die Sulfosäuren hochmolekularer alicyclischer Kohlenwasserstoffe ganz allgemein den fraglichen Spalteffekt auszulösen vermögen, die bereits von *Godchot* beschriebene, leicht darstellbare Octohydroanthracensulfosäure für eine exakte Prüfung des katalytischen Spaltprozesses verwandt. Die genannte Verbindung ist in reinem Zustande kristallinisch, völlig farblos und zeigt die gleichen merkwürdigen Lösungserscheinungen wie das Twitchell-Reaktiv. Wie dieses ist sie nämlich in höheren Konzentrationen befähigt, in Wasser sonst unlösliche Substanzen

*) Referat der „Chem. Umschau" über einen bei der Tagung des Vereins Deutscher Chemiker (11.—14. IV. 1924) in der Fachgruppe für Fettchemie gehaltenen Vortrag.

in erster Linie auch niedrig-molekulare Glyzeride (Kokosfett, Palmkernöl in klare wässerige Lösung überzuführen.

Bei den in üblicher Weise durchgeführten Spaltversuchen zeigte es sich nun, daß der Spalteffekt mit dieser kristallinischen Sulfosäure in zum wenigsten normaler Weise auch bei Abwesenheit von Schwefelsäure in Erscheinung tritt, daß also die Schwefelsäure für die Auslösung des Effektes selbst durchaus entbehrlich ist. Maßgebend für den Mechanismus der katalytischen Fettspaltung, d. h. für das Auftreten und das Fortschreiten des Spalteffektes überhaupt, ist also neben dem Lösungsvermögen des Katalysators für Fette und Öle die in wässeriger Lösung auftretende Ionisation der Spaltsäure selbst, deren im Verlauf des Spaltungsvorganges etwa verminderte Wirkung auch durch den Zusatz von Mineralsäure nicht wieder hergestellt werden kann. Von weittragender Bedeutung ist es deshalb auch, daß, worauf schon *Twitchell* früher aufmerksam gemacht hat, die zur Anwendung gelangenden Spaltsubstanzen bei höheren Temperaturen unzersetzt haltbar sind. Katalysatoren, die ohne Ermüdungserscheinungen ihre Aufgabe gleichmäßig schnell erfüllen sollen, müssen also nicht nur starke Acidität sowie die Fähigkeit besitzen, Fette in wirkliche wässerige Lösung überzuführen, sie müssen auch für die zeitliche Dauer des Spaltprozesses vollkommen kochbeständig sein. Sind sie dies, so müssen die damit durchgeführten Spaltungen schnell, gleichmäßig und in einer Kochperiode nahezu quantitativ zu Ende laufen, und die erzielten Fettsäuren werden in bezug auf ihr Aussehen allen berechtigten Anforderungen entsprechen können. Für die synthetische Chemie eröffnet sich damit eine äußerst reizvolle und lohnende Aufgabe.

Kleine Zeitung

Diaphragmenkombination für die elektroosmotische Reinigung von Glyzerin. (D. R. P. 397 480 v. 19. IV. 1923. *Elektro-Osmose Akt.-Ges.* (Graf Schwerin Gesellschaft) in Berlin*). Bekanntlich erfolgt die elektroosmotische Reinigung von Glyzerin in der Weise, daß das zu reinigende Glyzerin zwischen Diaphragmen der Einwirkung des elektrischen Gleichstromes unterworfen wird, wobei die Diaphragmen so gewählt sind, daß die beiden Diaphragmen von elektronegativem oder elektropositivem Potential sind. Bei der praktischen Durchführung dieser Verfahren tritt jedoch eine Reihe von Schwierigkeiten auf. Einerseits entsteht durch kathodische bzw. anodische Wasserwanderung eine unerwünschte Verdünnung der Glyzerinflüssigkeit. Außerdem entstehen durch Abwanderung Verluste an Glyzerin. Das schwach gelb gefärbte, elektroosmotisch gereinigte Glyzerin enthält in der Regel noch reduzierende Substanzen. Es ist ferner undurchführbar, aus der großen Zahl von Kombinationsmöglichkeiten die für den Einzelfall in Betracht kommende Diaphragmenkombination empirisch auszuwählen.

Es wurde nun für die elektroosmotische Glyzerinreinigung folgende Diaphragmenkombination gefunden, die die aufgeführten Nebenwirkungen nicht mehr aufweist, darin bestehend, daß als anodisches Diaphragma Linoxyn, als kathodisches Diaphragma dicht gewebtes Segeltuch benutzt wird.

Ein Linoxyndiaphragma wird folgendermaßen hergestellt: Dünnes Seiden- oder Wollgewebe wird mit Leinöl oder Leinölfirnis imprägniert und in einem mäßig warmen Luftstrom der Einwirkung des Luftsauerstoffes ausgesetzt. Es empfiehlt sich, das Öl durch ein Lösungsmittel (z. B. Tetrachlorkohlenstoff) zu verdünnen und durch wiederholtes Tränken und Trocknen die Porengröße des Diaphragmas herbeizuführen, bei der keine Glyzerinverluste mehr auftreten.

Patent-Anspruch: Diaphragmenkombination für die elektroosmotische Reinigung von Glyzerin, dadurch gekennzeichnet, daß als anodisches Diaphragma Linoxyn und als kathodisches Diaphragma dicht gewebtes Segeltuch den Elektroden vorgeschaltet werden.

*

Öffnen von Zahnpaste-Tuben, bei denen das Verschlußhütchen festsitzt. Es kommt vereinzelt immer wieder vor, daß sich Zahnpasta-Tuben schwer oder gar nicht aufschrauben lassen; die Verschlußschraube sitzt fest, sei es, daß beim Gebrauch Zahnpasta-Masse in das Gewinde gedrückt wurde, sei es, daß sich Spuren der wirksamen Salzlösung im Gewinde als kleine Kristalle ansetzen. In beiden Fällen lasse man die Tube aus 10 cm Höhe mit dem Verschlußhütchen auf den Tisch fallen. Durch die kleine Erschütterung lockert sich das Gefüge im Gewindegang und das Hütchen läßt sich leicht abschrauben.

(Apoth.-Ztg.)

*

Flüssiges Kokosnuß-Shampoon. Man löst 260 g reines Kaliumhydroxyd (100 v. H.) bzw. soviel Handelsware, als dieser Menge entspricht, in 1 Liter Wasser von 75°, setzt 1000 g Kokosnußöl zu und verseift unter gelindem Erwärmen, neutralisiert mit Kaliumhydroxyd oder Kokosöl (Phenolphthalein als Indikator), verdünnt mit einer Lösung von 30 g Kaliumkarbonat in destilliertem Wasser bis zu 5 Liter und parfümiert. (Pharm. Zentralh.)

*) Von dem Patentsucher sind als Erfinder angeben worden: Dr.-Ing. *Kuno Wolf* in Charlottenburg und Dr. *Alexander Jenny* in Berlin.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

619. Mit welcher Farbe färbt man weißes Bohnerwachs? Zinkweiß gibt Satz. Gebr. M. in P.

620. Was sind Russetfarben und wie werden diese hergestellt? J. P. in St.

621. Ich bitte um Angabe der Vorschrift und Arbeitsweise zur Herstellung eines erstklassigen 10-, 15- und 30%igen Seifenpulvers, letzteres nach Art des Persils, sowie um ausführliche Angaben der Kalkulation, des Herstellungspreises in 1-Pfund-Paketen, fix und fertig gepackt in Zentner-Kisten. W. K. in K.

622. Welche Leim-Masse eignet sich am besten zum Aufkleben von kleinen Etiketten auf gepreßte kaltgerührte Kokosseife? Die Etiketten dürfen nach vollständigem Eintrocknen der Seife sich nicht lösen. Können Zinn- oder Aluminiumfolien ebenso geklebt werden? G. S. in D.

623. Ich beabsichtige, die Erzeugung von Faktis (Kunstgummi) aufzunehmen. Wer gibt die nötigen Anleitungen aus der Praxis, und welche Literatur existiert über diesen Fabrikationszweig? J. M. in B.

624. Ist zur Herstellung von flüssiger klarer Haarwaschseife die Verwendung von Neutralölen oder von dementsprechenden Fettsäuren zweckentsprechender und vorteilhafter? Nach kurzer Lagerzeit wird die Seife filtriert, und es soll kein Glyzerin- oder Alkoholzusatz gemacht werden. A. F. in Wi.-H.

625. Wie stellt man auf halbwarmem Wege Haushaltseife mit 300 % Ausbeute aus Palmkernöl- Kokosölfettsäure und rohem Palmöl und Harz her? Ist Wasserglas oder Pottasche, Salzwasserfüllung besser? B. O. in B.

626. Mit welchen Rohwaren wird eine in jeder Beziehung erstklassige Schuhcreme in schwarz und farbig mit 15 und 50% Terpentinölzusatz hergestellt? Wie ist die genaue Arbeitsweise der Reihe nach. Welches sind für verseifte und terpentinölhaltige Schuhcreme die besten glanzgebenden Wachse? R. F. in B.

627. Bitte um eine Vorschrift zur Herstellung eines Mittels in fester, möglichst Stiftform, um den Schmerz bei Insektenstichen zu lindern. D. in B.

628. Wie stellt man ein völlig staubbindendes, nicht fettendes Fußbodenöl dar? Was wird von der deutschen Staatsbahn verwendet und den amerikanischen Eisenbahngesellschaften für diese Zwecke? Chemica in Pr.

629. Wie stellt man wirtschaftlich eine gute Qualität parfümierte schäumende Waschsoda her? Chemica in Pr.

630. Ich bitte um eine Vorschrift und genaue Fabrikationsanweisung zum Herstellen einer besseren „Mandelseife" und „Lanolinseife" aus Abschnitten von kaltgerührten Seifen (Lilienmilchseife, welche aus Kokosöl hergestellt wird). Es liegt mir daran, um die Abfälle verwenden zu können, da ich keine Pilierseifenmaschine besitze. B. R. in W.

631. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung wirklich brauchbarer „Unterzünder". Ev. gegen Honorierung. J. K. & Co. in B.

632. Ich bitte um eine Vorschrift für ein wirksames Fleckenwasser zum Entfernen von Flecken aller Art aus Kleidern. O. in S. a. N.

633. Bitte um ein Mittel zur Lösung von Kesselstein. A. H. in G.

634. Ich habe noch ca. 1000 kg Kriegsseife am Lager. Wie kann diese verwendet werden, oder gibt es noch Abnehmer für die Seife? F. L. S. in W.

635. Wer gibt verläßliche Auskunft gegen Honorar über die Herstellung von mineralölhaltigen sowie mineralölfreien Spickölen für die Textil- und Lederindustrie, welche in Verbindung mit Wasser eine schneeweiße dauernde, nicht absetzende Emulsion, ähnlich der „Pott's"-Emulsion geben? A. B.

636. Kann Tranfettsäure in eisernen Zisternen aufbewahrt werden ohne Verschlechterung der Qualität? W. S. in D.

637. Bei der Herstellung von Schuhcreme kommt es des öfteren vor, daß sich an der Oberfläche der Dosen Runzeln bilden, während die Ware bei gleicher Zusammensetzung sonst fast immer glatt ist und einen schönen Spiegel bildet. Meine Zusammensetzung ist: 2 kg Montanwachs, 2 kg Karnauba, fettgrau, 1 kg Schellack, 4—5 kg Ceresin, 1 kg Farbe, 30 kg Terpentinöl, rein. B. L. in F.

638. Welches sind die geeignetsten Mühlen zum Mahlen für wenig fetthaltiges, und welches die für stark fetthaltiges Seifenpulver? C. F. in R.

639. Wie stellt man ein erstklassiges Scheuerpulver her wie Ata oder Sirax? C. F. in R.

640. Auf welche Weise erzielt man bei einem auf kaltem Wege mit Harzstocköl und dunklem Paraffinöl hergestellten verseiften Wagenfett die jetzt allseits verlangte „blaue" Farbe? M. B. in R.

641. Erbitte Vorschrift eines Parfümansatzes für Lilienmilchseife, welche auf kaltem Wege hergestellt wird. Es handelt sich um einen sehr intensiven und erfrischenden Geruch. Preislage kommt nicht in Betracht. W. V.

642. Welcher Apparat eignet sich am besten zum geruchlosen Schmelzen von Rohtalg? Es kommt nur ein solcher in Betracht, welcher konzessionsfrei ist und keiner Revision unterliegt. Welche Firmen liefern solche Apparate? L. in L.

643. Zu meiner weißen Kernseife siede ich helles Erdnußöl und Talg vor, ziehe am nächsten Tag die Unterlauge ab, siede klar und verseife die zugegebene Lauge mit Palmkernöl. Die Seife zeigt, sobald sie im Verband ist, eine Unmasse weißliche, weiche Klümpchen, die ich nur durch stundenlanges Sieden und Krücken bei überschüssiger Laugenzugabe wieder beseitigen kann. Wie ist dem abzuhelfen? C. J. in A.

644. Wir suchen ein Mittel zur Befestigung von Etiketten auf Blech und bitten Sie, uns gefl. eine Anleitung zur Herstellung eines solchen Kittes aufgeben zu wollen. Auch bitten wir Sie, uns Firmen, welche solche Kitte herstellen, bekanntzugeben. A. H. & Co. in W.

Antworten.

544. Die Innenwände der Kristallisiergefäße streicht man mit einer Wasserglaslösung und nachfolgend mit Kalkmilch an. Durch Umsetzung dieser Lösungen bildet sich kieselsaurer Kalk, der auch das Ansetzen der Soda an die Wandungen der Gefäße verhindert, wodurch ein leichtes Herausbringen der kristallisierten Soda ermöglicht wird. Wenn man dies einmal versucht hat, so wendet man diese Methode auch immer an.

Elektron-Pfaffstätten.

563. In der Antwort in Nr. 26 ist wohl richtig, daß in dem P e r s i l 10% Natriumperborat vorhanden sind. Der Gehalt an Reinseife beträgt jedoch, nicht wie dort angegeben, 24%, sondern die Menge der Fettsäure bewegt sich zwischen 29,5 und 30,5%. Ein Gehalt von nur 24% ist hier nie gefunden worden, obwohl die Proben in den verschiedensten Geschäften nicht nur in Cassel, sondern auch in anderen Städten wie Berlin usw. entnommen sind. Was die Zahlen für Soda und Wasserglas anbelangt, so sind auch diese in der Antwort nicht ganz richtig angegeben. Diese bewegen sich nämlich im Durchschnitt bei Wasserglas um 2,5% und bei Soda um 20%. Die übrigen Ausführungen über die Beschaffenheit des Seifenpulvers selbst und die Wirkung des Natriumperborats decken sich auch mit meinen Erfahrungen. Dr. *Brauer*.

568. Als Bezugsquelle für Rohmaterialien zur Herstellung von Kerzen kommt in Betracht *Josef Gautsch A.-G.*, München.

574. In einfachster Weise lassen sich B o h r ö l e durch Mischung von „Savonade" (ein Gemenge von Savonettöl, Methylhexalin, Wasser und Salmiakgeist) mit Mineralöl herstellen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

576. Die gebräuchlichsten Methoden der Glyzerinbestimmung sind die Bichromatmethode und die Acetinmethode. Genaue Anweisung finden Sie in den „Einheitsmethoden" des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands (Springer, Berlin). Ein Aufspeichern könnte nur der Frachtersparnis wegen in Frage kommen. Falls ein wöchentliches Quantum von ca. 5 t in Frage kommt, dürfte die Eindampfung im eigenen Betrieb zu empfehlen sein. *Feld & Vorstman G. m. b. H.*, Bendorf/Rhein.

578. Lange Jahre stellte ich im eigenen Betriebe Ausputzwachse her, und bitte Sie, sich mit mir in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

579. R i z i n u s ö l wird, von der Verwendung zur H e r s t e l l u n g v o n T ü r k i s c h r o t ö l u n d S e i f e n a b g e s e h e n, in manchen Ländern auch als Brennöl verwendet, ferner als Schmieröl für Flugzeug-, Luftschiff- und Automobilmotore, zur Herstellung von dunklem Faktis in der Gummiindustrie und zur Herstellung verschiedenartig zusammengesetzter Fettbrühen in der Lederindustrie.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

580. Die zur Herstellung künstlicher Blumen nötigen Farbstoffe lassen sich nicht ohne weiteres angeben. Es kommt darauf an, welches Material man verwendet, dementsprechend muß auch die Farbe ausgewählt werden. So kommen z. B. für Blumen aus Baumwollstoff im allgemeinen die Azidinfarbstoffe zur Verwendung. Für Seide benutzt man teils die Azidin-, teils saure Farbstoffe, für Wolle gibt es wieder eine ganze Reihe Produkte, so saure, basische und chromechte Farbstoffe etc. Sie ersehen aus diesen wenigen Angaben schon, daß es unbedingt erforderlich ist, bezgl. jedes einzelnen Falles mit einem Farbstofflieferanten zu verhandeln. Lassen Sie sich von der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I, welche auch Azidinfarbstoffe herstellt, eine entsprechende Anstellung machen. Wie sehr man auf Angaben der Farbenfabriken angewiesen ist, beweist Ihnen die folgende kurze Notiz über das Färben von Federn: „Die Federn werden mit einer schwachen, lauwarmen Seifenlauge, unter Zusatz von etwas Ammoniak gewaschen und gründlich gespült. Das Bleichen kann mit Wasserstoffsuperoxyd (schwach alkalisch) geschehen. Zum Bläuen von weißen Federn sind Methylviolett 3B, 4B, 5B, geeignet. Man verwendet in der Federnfärberei saure Farbstoffe, seltener basische, da diese die Kiele zu wenig anfärben. Die gut gereinigten Federn werden in der Färbeflotte unter Zusatz von 2—5% Schwefelsäure von 66° Bé 1 Stunde gekocht, hierauf gut gespült. Basische Farbstoffe werden zur Herstellung buntfarbiger Effekte verwendet und sind anstatt mit Schwefelsäure mit Essigsäure zu färben. Ein Aufführen der einzelnen Farbstoffe unterlasse ich, da Ihnen die Firma Carl Jäger, Düsseldorf I, Schließfach 519 die nötigen Angaben unterbreiten wird. Als Bindemittel kommen in der Hauptsache Dextrin und Gummi arabicum in Betracht.

Carl Vesper, Düsseldorf, Kaiserswertherstr. 259.

582. Als s t a r k s c h m u t z- und f e t t l ö s e n d e S e i f e n für Maschinisten usw. sind Hexalin- oder Methylhexalin enthaltende Seifen sehr gut verwendbar.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Zum Reinigen schmutziger Hände eignet sich kein Waschmittel so gut, wie ein 10%iges Seifenpulver. Wenn das Seifenpulver ausschließlich für diese Zwecke verwendet wird, so kann man auch etwa 10% Wasserglaslösung bei seiner Herstellung verwenden. Am geeignetsten ist Kokosölfettsäure für diesen Zweck, da diese ein gut riechendes Pulver liefert.

Elektron-Pfaffstätten.

— Ich stelle eine derartige Seife her, die ich Telegraphenämtern liefere, und bin gern bereit, Ihnen das Verfahren gegen mäßiges Honorar ev. auch mit Skizzen für die erforderlichen Fabrikationsgegenstände mitzuteilen.

Eberhard Boenicke, Eilenburg, Augustenplatz 1.

583. T h e o b r o m i n, das wirksame Prinzip der Kakaobohnen, wird synthetisch von der Firma C. H. Boehringer in Nieder-Ingelheim und von der Firma E. Merck in Darmstadt hergestellt. Wegen seiner Schwerlöslichkeit wird es in der medikamentösen Verwendung meist in Form von Doppelsalzen mit Alkali- oder Baryumsalzen verabreicht, z. B. als Diuretin (Theobrominnatrium mit Natrium-Salicylat), Barutin (Th.-Baryum mit Na-Salicylat), Agurin (Th.-Natrium mit Natriumacetat), Theophorin (Th.-Natrium mit Natriumformiat), Theolactin (Th.-Natrium mit Natriumlaktat), Uropherin (Th.-Lithium mit Lithiumsalicylat). Auch das Acetylsalicyltheobromin wird als Theacytin pharmazeutisch verwendet. Noch eine Reihe anderer Theobrominpräparate finden pharmazeutische Anwendung.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

587. Nach unseren Notizen betrug der P r e i s für rohes techn. R ü b ö l, englisches Fabrikat, am 6. S e p t e m b e r 1922 £ 45.15 und am 13. September 1922 £ 44.5 per engl. Tonne von 2240 lbs. cif Hamburg, bei Waggonbezug.

Eduard Hagedorn & Co., G. m. b. H., München.

591. Das zum Färben von Patentachsenspritzfett benötigte Gelb liefert die Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I, Schließfach 519. Ich empfehle besonders ihr Cerotin Gelb R extra. *V.*

594. Es ist selbstverständlich, daß ein derartiges Seifenpulver einen nicht gerade angenehmen Geruch hat. Eine Parfümierung ist absolut nicht angezeigt, entspricht nicht dem Zwecke und verteuert unnötigerweise Ihr Produkt. Wenn Sie die Hälfte des Oleins durch Kokosölfettsäure oder ganz ersetzen, was übrigens auch ökonomischer ist, so werden Sie eine einwandfreie Ware erhalten. Sie werden dadurch auch noch an Geld sparen. Jede weitere Auskunft wird Ihnen gerne erteilt.

Elektron-Pfaffstätten bei Wien.

596. Mit den angeführten Rezepten kommen Sie nicht vorwärts, Sie brauchen einen techn. Beirat. Als Erfinder einer gut eingeführten Marke rate ich Ihnen, sich mit mir in Verbindung zu setzen. Für meine Ware gebe ich 1—2 Jahre Garantie der Haltbarkeit. *Praxis.*

597. Ihre Frage nach der b i l l i g s t e n K r a f t q u e l l e ist so, wie Sie sie stellen, nicht ohne weiteres zu beantworten. Vom modernen wärmeökonomischen Standpunkt aus muß der Beantworter der Frage wissen: Wieviel brauchen Sie Dampf für Kraftzwecke, wieviel für die Fabrikation? Im allgemeinen gehört die Seifenindustrie zu jener Gruppe der Industrien, die viel mehr Heiz- und Kochdampf brauchen als Dampf zur Erzeugung von Kraft. Aus Ihrer Anfrage scheint allerdings hervorzugehen, daß es bei Ihnen umgekehrt ist. Für diesen Fall sind mehrere Möglichkeiten denkbar, zu deren Entscheid jedoch die bestimmenden Verhältnisse ganz genau bekannt sein müssen. Sie können 1. die Kraft von einer Überlandzentrale beziehen, 2. die Kraft selbst erzeugen, am wärmewirtschaftlichsten in einem Rohölmotor, 3. in einer Gegendruckmaschine mit Ausnützung des Abdampfes für die Fabrikation. Dazu benötigen Sie einen Hochdruckkessel; Ihre Niederdruckanlage würde überflüssig, oder aber

es kommt, wenn Sie letztere beibehalten wollen, Vorschlag 1 oder 2 in Frage, was sich eben rechnerisch am günstigsten stellt. Von einer Gasgenerator-Anlage, wenn es sich nicht für ganz große Anlagen handelt, möchten wir Ihnen abraten. Die Kessel mit Ölfeuerung haben, wenn der Bezug des Rohöles gesichert ist, für das Sie übrigens geeignete Lagerungsmöglichkeiten schaffen müssen, manches für sich; vor allem große Reinlichkeit und die in weiten Grenzen mögliche Erzeugung von Dampf, Wegfall des lästigen Abführens von Asche und Schlacke. Das Ausschlaggebende ist aber doch die Wirtschaftlichkeit, d. h. die Frage: Was kosten mich 1000 kg von so und soviel Atm. Druck? Darüber gibt natürlich nur ein Verdampfungsversuch Ihrer jetzigen Anlage im Vergleich zu garantierten Leistungen einer Firma, die Ölfeuerungsanlagen baut, Aufschluß. Das Betriebssicherste ist heute immer noch der Dampfkessel mit Kohlenfeuerung, der ja mit raffinierter Ausstattung, Ekonomiser, Kondenswasserrückleitung, Wasserreinigung und Wasservorwärmung, Unterwindfeuerung, Messung der Temperatur und automatischer Analyse der Abgase, Zugmesser etc. eine Ausnützung der in der Kohle steckenden Energie bis 84% gestattet. Dipl.-Ing. *M. B.*

598. Unterlaugen, die 2—3% kohlensaures Alkali enthalten, neutralisieren Sie mit Fettsäuren oder Harz; wenn es sich um Unterlaugen von geschliffenen oder auf Leimniederschlag gesottenen Seifen handelt, geben Sie die zum Ausstechen nötige Fettsäure oder das Harz schon vor dem Aussalzen zu. Infolge der dadurch erreichten Konzentration der Unterlauge benötigen Sie auch weniger Salz zum Aussalzen des neutralen Seifenleims. Wenn Sie das gewonnene Salz aus der Unterlauge nicht im eigenen Betriebe wieder verarbeiten, sondern es als Gewerbesalz weiter verkaufen, raten wir Ihnen, die Unterlauge mit Schwefelsäure, die sich wesentlich billiger stellt und, chemisch genommen, abgesehen von ihrer größeren Konzentration, doppelt so wirksam ist wie Salzsäure, zu neutralisieren. Sie bekommen dadurch Natriumsulfat in das Salz, das ja an sich mit 10% Sulfat, um es für menschlichen Genuß unbrauchbar zu machen, denaturiert sein müßte. *M. B.*

599. Um Ziegenmilch aromatisch zu machen, verfahren Sie am besten so, wie man es in Italien macht: Auf 1 l Ziegenmilch geben Sie einen Löffel voll guten starken Bohnenkaffee, der ganz minimal in kaum erkennbarer Weise die Farbe verändert, dagegen den Geschmack der Milch sehr verbessert. *M. B.*

— Vielleicht interessiert Sie die Mitteilung, daß ich kürzlich Ziegenmilch zur Herstellung von Kefir benutzt habe. Nach viertägigem Liegen war der Ziegengeschmack verschwunden. Den Milchgeschmack kann man bei Kuhmilch durch Zusatz von Zucker und Cognac vollkommen beseitigen. Gegebenenfalls könnten Sie diesen auch bei Ziegenmilch versuchen.

Hanz Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

600. Ein wirksames Fliegenabwehrmittel stellen Sie sich her durch Kneten von je 100 g Thymian, Schwalbenwurzel (Rad. Vincetox) und persischem Insektenpulver mit einer Gallerte von 90 g Salpeter, 10 g chlorsaurem Kali, 20 g Tragant und Wasser zu einem Brei, woraus Sie Räucherkerzen formen und sie in den infizierten Räumen anzünden. Fliegeneier werden dadurch nicht getötet, was ja für Ihre Zecke, wo die Fliegen von außen kommen, ganz unnötig wäre. Angeblich soll grünes Licht sämtliche in einem Raum befindlichen Fliegen in kurzer Zeit töten, sodaß man die Räume nur mit grünen Fenstern zu versehen hat oder sie mit einem durchsichtigen, grünen Lackanstrich zu versehen braucht. *D. J.*

601. Die Entstehung der Spalte zwischen Masse und Dose Ihrer Terpentinölcreme kann verschiedene Ursachen haben. Entweder sind die Siedegrenzen des von Ihnen verwendeten Terpentinölersatzes zu niedrig, d. h. sie entsprechen nicht ungefähr den Siedegrenzen des Terpentinöls, und daher verdunstet der Terpentinölersatz zu schnell, oder Sie verwenden zu Ihrer Creme zu viel Paraffin, wodurch nicht aller Terpentinölersatz gebunden wird, der sich dann an der Oberfläche abscheidet, verdunstet und so die Veranlassung zur Spaltenbildung gibt. Die Zusammensetzung Ihres Lösungsmittels ist sonst einwandfrei. *Münder.*

— Als langjähriger Fachmann auf dem Gebiet von Terpentinölcreme bitte ich Sie, sich mit mir in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

601, 604, 605, 606 und 609. Ich bitte den Fragesteller, sich mit mir in Verbindung setzen zu wollen.

Arthur Wetzel, Leipzig-Lindenau, Lütznerstraße 5/II.

602. Feste und flüssige Fettsäuren zu bleichen. Diese werden bei Temperaturen gebleicht, die über dem Schmelzpunkt aller bekannten Fette bezw. Fettsäuren liegen. Daher gelten dieselben Bleichungsmethoden sowohl für die festen wie für die flüssigen Fettsäuren. Um eine Veredelung der Fettsäuren, also eine Erhöhung des Wertes herbeizuführen, dient als einer der wichtigsten Faktoren die Bleichung, d. i. das Herbeiführen einer helleren Färbung. Dafür gibt es zwei Wege: 1. Bleichung auf chemischem Wege, durch chemische Veränderung der färbenden Substanzen, 2. Bleichung auf physikalischem Wege, die darauf hinausläuft, die Farbstoffe überhaupt aus dem zu bleichenden Material zu entfernen. Von den Methoden ad 1. sind nur die Luft- und Lichtbleiche ganz einwandfrei; doch lassen sich nur ganz wenig Öle in eine höhere Qualität überführen (Palmölbleichung durch Luft). Die Lichtwirkungsmethode ist viel zu lang dauernd, als daß sie große praktische Bedeutung — Festlegung bedeutender Mittel auf längere Zeit ist heute ganz undenkbar — gewinnen sollte. Bei den andern chemischen Bleichungsmethoden können auch Veränderungen in der Fettsäure selbst vorkommen. Die gegebene Bleichungsmethode wäre jene ad 2, unter welcher die Bleichung mit Bleicherden, Entfärbungskohle, aktiver Kohle etc. zu verstehen ist. Trotzdem wird in der Industrie der Fette und Öle nur ungern mit Bleicherde gearbeitet, da im ersten Augenblick die Verluste an Fettmaterial (Zurückhaltung durch die Bleicherde) sehr groß zu sein scheinen; es spielen daher die chemischen Methoden in der Bleichung von Fetten und Fettsäuren noch immer eine große Rolle. Rationelle Nachgewinnungsmethoden des in der Bleicherde enthaltenen Fettmaterials bewirkten aber in den letzten Jahren eine weite Anwendung der physikalischen Methoden. Wohlgemerkt nicht jedes Fettprodukt läßt sich mit jeder Bleicherde erfolgreich behandeln, man muß auch hier die richtige Auswahl treffen. *D. J.*

603. Seifenpulver mit Harzzusatz in engen Grenzen ist, da Harzseifen leicht löslich sind, zur Erhöhung der Schaumkraft zu empfehlen. Ein höherer Harzzusatz zur Verbilligung des Produktes ist unzweckmäßig, da Sie die vermeintlichen billigeren Herstellungskosten durch die geringere Leistungsfähigkeit der Mühle wieder einbüßen; der höhere Harzzusatz erschwert das Mahlen der Seifenpulvermasse durch Verschmieren der Mühle, Zusammenbacken des Pulvers ganz wesentlich. Auch beim Abfüllen kann Ihnen das Zusammenkleben des Pulvers an der Füllmaschine Betriebsstörungen verursachen. Bei fettreichen Pulvern läßt man das Harz weg, bei fettarmen verwenden Sie auf 100 kg Fettansatz 10—15 kg Harz. Sie können auch dunkle Harze dazu verwenden, da die Farbe durch den großen Sodazusatz überdeckt wird. *M. B.*

604. Momentschwärze stellt man her, indem man Zelluloidspäne in Aceton bis zur Sättigung löst. Von dieser gesättigten Lösung werden 50 T. mit 50 T. Benzol gemischt und in dieser Mischung 30 T. benzollösliches Nigrosin gelöst. Diese Lösung versetzt man zum Schluß mit 800 T. denaturiertem Spiritus. *Münder.*

— Als Spezialist auf dem Gebiete der Momentlederschwärze und auch mit Rezept für Pantherschwärze stehe ich gerne zur Verfügung. Muster und Lederausfärbungen stehen zu Diensten. *Praxis.*

605. Das Rezept für Pantherschwärze ist mir nicht bekannt. Es empfiehlt sich, dieselbe zur Untersuchung an ein Speziallaboratorium zu senden. *Münder.*

606. Die unter Antwort 604 mitgeteilte Momentschwärze färbt auch Haken und Ösen gleichmäßig und tiefschwarz. *Münder.*

608. Wenn Ihr Sauerstoff-Seifenpulver bald einen Rückgang an aktivem Sauerstoff zeigt, wird es feucht geworden sein. Perborat gibt unter dem Einfluß von Feuchtigkeit seinen aktiven Sauerstoff allmählich ab. Sie dürfen das Persalz erst dem trockenen Pulver zusetzen und es dann trocken lagern. Vielleicht haben Sie auch bei Ihrem Seifenpulver zu wenig Soda und zuviel Wasser. Bei Temperaturerhöhungen kann es dann feucht werden. Prüfen Sie einmal, ob nicht in dieser Richtung die Sauerstoffverluste zu suchen sind. Mit geringen Zusätzen von Wasserglas läßt sich das Perborat stabilisieren. *D. J.*

609. Ein gutes, praktisch erprobtes Dampfhahnfett, welches säure- und wasserfrei ist, stellen Sie unter Verwendung von Graphit folgendermaßen her: 3,5 T. Talg, 1,5 T. Ceresin werden zusammengeschmolzen, dann 0,5 T. Gummilösung zugesetzt und der Mischung unter Umrühren 0,5 T. Graphit eingerührt. Man muß bis zum beginnenden Erkalten rühren, damit sich der Graphit nicht zu Boden setzt. *Münder.*

610. Wenn einwandfrei der Chlorkalk bzw. Chlorgehalt in der Kokosölfettsäure (wahrscheinlich ist sie damit gebleicht worden) nachgewiesen ist, so kochen Sie am besten die Fettsäure einige Zeit mit direktem Dampf auf Wasser auf, dem Sie ein paar Prozente Natriumthiosulfat, das auch unter dem Namen Antichlor bekannt ist, zusetzen. Es wird dieser Körper allgemein in der Papier- und Gespinstfaserindustrie nach der Chlorbleiche, die meist mit einer Chlorkalklösung durchgeführt wird, zur Entfernung des zurückgehaltenen Chlors verwendet. *D. J.*

611. Als früherer Selbsthersteller bitte ich Sie, sich mit mir in Verbindung zu setzen. *Praxis.*

612. Die kleinen gelben Punkte in Ihrer kaltgerührten Kokosseife können nur von dem verwendeten Farbstoff herrühren, der, wie Sie selber glauben, nicht ganz gelöst war. Lösen Sie in kochendem Wasser und filtrieren Sie die Lösung, dann werden diese Farbpunkte in der Seife verschwinden. Die höhere Temperatur beim Einrühren der Lauge, das Zugeben der Farblösung bei erhöhter Temperatur bewirkt natürlich eine leichtere Lösung des Farbstoffes. Die Einrührtemperatur von 40° ist entschieden zu hoch; man soll nicht über 35° C gehen. Das Reißen bezw. Einspringen der

Seifenmasse an der Oberfläche ist eine häufige Erscheinung, wenn die Form nicht gut abgedeckt wird, weil durch die Selbsterhitzung ein starkes Eintrocknen an der Oberfläche eintritt. Am besten überdecken Sie gleich nach dem Formen mit einem feuchten Leinentuch. *M. B.*

613. Wir verweisen Sie wegen Seifenflocken ähnlich wie „Lux" auf die Antwort 592 im Fragekasten der Nr. 27 und fügen nur noch bei, daß die Lux-Seifenflocken aus einer Seife bestehen, die im Ansatz etwa 90% Kokos- oder Palmkernöl hat. *D. J.*

614. Oranienburgerseife, eine glatte Harzkernseife von heller, gelblicher Farbe und wachsartigem Aussehen, kann unter Mitverwendung von hellem Harz aus billigeren gelblichen weichen Fetten und Ölen hergestellt werden. Infolge ihrer Zusammensetzung ergibt sie einen reichlichen, weichen Schaum. Die schönsten Seifen erhalten Sie bei einem Ansatz von $^2/_3$ Palmkernöl, $^1/_3$ Talg oder hellem Knochenfett, Sudfett etc. Harz wird in Mengen von 15—25% vom Gewicht des Fettansatzes mitverwendet. Oft wird folgender Ansatz verwendet: 500 kg Palmkernöl, 200 kg Talg, 200 kg lichtes Sudfett, 100 kg helles Harz, 600 kg 35%ige Natronlauge. Verarbeiten Sie nur Neutralfett, so errechnen Sie die Ausbeute, die nur 145% betragen soll, aus dem Fettsäuregehalt der Seife. Angenommen, dieser sei mit 65,5% gefunden, so beträgt die Ausbeute

$$A = \frac{9558}{65,5} = 145,8\,\%$$

Mangels jeder näheren Kenntnis Ihrer örtlichen Verhältnisse, Preise franko Fabrik, Kohle, Löhne, Spesen etc. können wir Ihnen mit einer Kalkulation nicht dienen, denn alle diese Posten schwanken von Ort zu Ort und stehen untereinander ebenfalls in keinem festen Verhältnis. Wir verweisen Sie in dieser Beziehung auf den Seifenindustrie-Kalender 1923, wo Sie Richtlinien für die Kalkulation finden. *M. B.*

615. Ein guter Trockenkleister wird hergestellt nach dem D. R. P. 114978, indem man 10 T. einer 25—50%igen Lösung von unterchlorigsaurem Natron mit 90 T. Wasser verdünnt und dann 100 T. Stärke kalt einrührt. Die Mischung läßt man einige Stunden ruhig stehen, wodurch sie sich oxydiert. Die überstehende Flüssigkeit wird abgegossen und der Bodensatz unter Erwärmung auf 50—100° C getrocknet. *Münder.*

616. Flüssige Seifen sind meist Lösungen von Kaliseifen in Glyzerin, Zuckerlösung, Alkohol oder starker Pottaschelösung. Vorschriften lassen sich in vielerlei Weise variieren. Ein billiger Ansatz lautet: 8 kg Oliven- oder Arachisöl, 2 kg Ätzkali, gelöst in 2 kg Wasser, 0,5 kg Alkohol, 12,5 kg Wasser. Man löst die 2 kg Ätzkali in 2 kg Wasser, gibt das Öl und den Alkohol zu und schüttelt oder rührt etwa 15 Minuten gut durch, läßt dann unter weiterem öfteren Rühren 1 Stunde stehen, verdünnt dann mit der angegebenen Wassermenge und filtriert nach mehrtägigem Stehen. *M. B.*

617. Einen guten Schuhkitt erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 5 T. feingeschnittenes Rohgummi und 2 T. Guttapercha lösen Sie kalt in 100 T. Schwerbenzin oder Benzol unter häufigem Umschütteln. Die Lösung erfordert nach der angesetzten Menge mehrere Tage. *Münder.*

618. Als Material der Behälter für das Raffinieren von Ölen ist Zinn dem Zink vorzuziehen, da letzteres weniger widerstandsfähig gegen chemische Einwirkungen ist. Eine Galvanisierung der Apparate kann doch auch nicht an Ort und Stelle vorgenommen werden, sondern erfordert ein Abmontieren derselben. Das Schoop'sche Metallspritzverfahren gestattet nicht nur eine Verkleidung mit Zinn, sondern auch mit anderen Metallen wie Aluminium etc., das für Ihre Zwecke sicher entsprechend ist. Am besten wäre es natürlich, die Apparate überhaupt aus Aluminium herzustellen, mit dem die besten Erfahrungen gemacht wurden. Über die Verwendung von Chrom liegen keine Erfahrungen vor; es würde sich auch zu teuer stellen und ist nicht widerstandsfähig gegen Salz- und Schwefelsäure. Dagegen dürfte Nickel stark in Erwägung zu ziehen sein. Dipl.-Ing. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Warnung vor einem Seifenschwindler.

Der Kaufmann *Erich Jakobs*, etwa 32 Jahre alt, welcher zuletzt in Charlottenburg, Knobelsdorferstr. 19 einen Seifenhandel etc. betrieb und sich nach Hinterlassung von allerlei Verbindlichkeiten nach Leipzig begab, wo er sein Leben im Hausierhandel gefristet haben soll, wurde hier auf Grund seiner wehleidigen Briefe, da er dem Geschäftsführer unserer Firma von einer früheren Firma her als „anständig" bekannt war, aushilfsweise eingestellt, damit er sich eine andere Position suchen konnte und nicht zu hungern brauchte.

Jakobs hat diese Menschenfreundlichkeit damit gedankt, daß er der Firma Terpentin- und Holz-G. m. b. H. einen Scheck unterschlug und diesen kassierte, nachdem er bereits entlassen war. Anzeige gegen Jakobs wegen Unterschlagung und Urkundenfälschung ist beim Amtsgericht Cöpenick bereits erstattet. Auch sein Hauswirt in Charlottenburg, Knobelsdorferstr. 19 soll gegen Jakobs Anzeige wegen widerrechtlicher Aneignung und Verkaufs von Fensterrahmen erstattet haben.

Jakobs hat sich hier im Büro damit gerühmt, daß er jetzt die Geschäftstaktik der Seifenfabriken, 4 Wochen Ziel zu gewähren, ausnutzen würde. Er beabsichtigt, bei den Seifenfirmen einige 100 Kilo Seife zu bestellen und zwar auf vierwöchentliches Ziel. Die Seife will er dann sofort zu jedem Preis losschlagen, die Zahlung über das Ziel hinaus durch allerlei Versprechungen hinziehen und die Firma dann durch Schilderung seiner Notlage von einer ev. Anzeige abbringen. Vielleicht hat Jakobs inzwischen seine Idee zur Ausführung gebracht.

F. O. K.

Briefkasten der Redaktion

Mehrere Leser. Am Kopfe des Fragekastens sind die Bedingungen genannt, die erfüllt werden müssen, damit eine zweite oder dritte Anfrage Aufnahme findet. Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber dürfen wir in der Regel nicht bekanntgeben, leiten aber an diese jederzeit Briefe weiter, wenn dafür das doppelte Porto beigefügt ist. Schließlich bemerken wir, daß der Antwortkasten kein Reklameteil, sondern sachlichen Auskünften gewidmet ist. Bezugsquellenangaben gehören deshalb nicht in ihn hinein, wenn nach der Herstellungsweise eines Artikels gefragt wurde. Derartigen Gratis-Reklamen wird im Antwortkasten künftig kein Platz eingeräumt.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Neues aus der Zerkleinerungsindustrie.

Unter der Bezeichnung „Progreß"-Mühle D. R. P. u. Ausl.-Pat. bringt die Firma *Fellner & Ziegler*, Frankfurt a. M.-West, eine neuartige Seifenpulvermühle auf den Markt. Diese Maschine unterscheidet sich von den sonst bekannten Schleudermühlen dadurch, daß die Schlagnasen nicht wie üblich an einer starren Schlagscheibe, sondern an einzelnen, umdreh- und auswechselbaren, gelenkartig aufgehängten Schlagarmen befestigt sind, welche bei auftretenden Stößen federnd ausweichen können. Die Schlagnasen sind an den Schlagarmen nicht angenietet, da diese Ausführung bei den schnell laufenden Schleudermühlen sehr häufig zu Brüchen und Betriebsstörungen führte, sondern sind zur Erzielung einer größeren Betriebssicherheit und infolgedessen billigeren Instandhaltung aus einem Stück hergestellt. Da sich die Schlagnasen auf beiden Seiten der Schlagarme befinden, konnte die „Progreß"-Mühle zur Erhöhung der Mahlarbeit auf beiden Seiten des Mühlengehäuses mit gezahnten Mahlringen ausgerüstet werden, wodurch der Nachteil der einseitigen Ausnutzung der Mahlkammer, wie er bei Schleudermühlen besteht, beseitigt wurde.

Entsprechend dieser eigenartigen Konstruktion der „Progreß"-Mühle hat das Reichspatentamt in einem Obergutachten an das Landgericht Augsburg erklärt, daß die „Progreß"-Mühle sich von den Schlagscheibenmühlen (Perplexmühlen) unterscheidet, und es sich nicht nur um äußerliche Unterschiede zwischen den beiden Mühlen handelt, sondern daß mit der verschiedenen Bauart auch eine wesentlich andere Wirkungsweise verbunden ist. Der wesentliche Unterschied besteht darin, daß die Schlagscheibe wegen ihrer Form an sich keine Mahlarbeit leistet, während von dem die Schlagnasen tragenden Schlagkreuz der „Progreß"-Mühle beträchtliche Zerkleinerungsarbeit geleistet wird. Es kann daher bei der letzteren Mühle an Kraft gespart werden, weil der Teil der Kraft, welcher zur Bewegung der Schlagscheibe aufgewendet werden muß, bei der „Progreß"-Mühle in Mahlarbeit umgesetzt wird. Das durch die „Progreß"-Mühle zu lösende Problem bestand in der Beseitigung der mit starrem Schlägersystem (Schlagscheibe mit Schlagnasen der Perplexmühlen) verbundenen Nachteile.

Es sei noch bemerkt, daß auf Grund dieser Feststellungen das Landgericht Augsburg eine Klage gegen die „Progreß"-Mühle wegen angeblicher Patentverletzung als unbegründet abgewiesen hat.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 10. Juli 1924. Nr. 28

Lederfette und Lederöle.

Von *St. Ljubowski.*

(Fortsetzung.)

Die Herstellung der Lederfette geschieht durch wärmeres Zusammenmischen der festen Stoffe mit den flüssigen in solchem Verhältnis, daß nach dem Erstarren eine salbenartige leicht verreibbare Masse entsteht. Zu diesem Zwecke werden die festen Bestandteile, wie das Paraffin, Ceresin, Harz, etwas zerkleinert in einen, am besten kupfernen Kessel oder emaillierten Eisenkessel, die entweder mit indirektem Dampf oder von außen geleiteter Feuerung beheizbar sind, gegeben und unter Vermeidung von Überhitzung bis zur Verflüssigung aufgeschmolzen. Zum Umrühren genügt ein hölzernes Rührscheit. Es ist aber ratsam, von Anfang an den Schmelzprozeß nicht durch das Rühren zu stören. Man soll damit warten, bis der größte Teil des Schmelzgutes in Fluß ist. Wenn sich in der Masse keine festen Stücke mehr vorfinden, so können die halbfesten Materialien, wie die Fette, dazu kommen und so die Erhitzung der Schmelze gemäßigt werden. Wenn auch diese darin zergangen sind, wird die Zuleitung von Dampf abgesperrt oder das Feuer entfernt bzw. mit Asche bedeckt, und nun wird unter Umrühren portionsweise das Vaselinöl oder auch ein anderes Öl zugesetzt.

Es ist aber nicht nur zwecklos, unökonomisch und zeitraubend, sondern auch oft mit Feuersgefahr verbunden, den ganzen Lederfettansatz von Anfang an zusammen zu erhitzen („verkochen") und dann auf das Heruntergehen der zum Abfüllen nötigen Temperatur zu warten. Welche Wärmegrade bei dem Aufschmelzen der festen Stoffe vor Zugabe der flüssigen einzuhalten sind, hängt von der Menge ersterer, so auch von derjenigen der mittelfesten und flüssigen Stoffe, der Jahreszeit und noch anderen Faktoren ab. Im übrigen ist es auch kein Fehler, wenn die Wärmegrade etwas tiefer liegen, sodaß bei weiterer Zugabe von Öl die Masse breiartig und ungebunden wird. Man braucht in diesem Falle nur etwas nachzuwärmen, bis die Schmelze verflüssigt und aufnahmsfähig wird.

Die Vaselinlederfette pflegen am häufigsten gelb oder schwarz, die anderen, meist die Tranlederfette, in brauner Färbung geliefert zu werden. Bei solchen Vaselinen, welche aus gelbem Vaselinöl und gelbem Ceresin bereitet werden, ist eigentlich nur ein schwaches Nachfärben mit gold- oder orangegelben fettlöslichen Farbstoffen (von pulverförmigen etwa 5 g, bei stückförmigen etwas mehr auf 100 kg Masse) nötig. Bei Verarbeitung von weißem Paraffin oder Ceresin ist verhältnismäßig mehr Farbe erforderlich. Zum Schwarz- und Braunfärben verwendet man entweder das flüssige oder feste Fettschwarz bzw. Fettbraun, wobei man für Schwarz mit 1½—1¾ kg, für Braun mit 100—200 g gut auskommt. Die festen Fettfarben werden in der etwa 80° C heißen Schmelze der festen Materialien unter Umrühren gelöst, die flüssigen und pulverförmigen können auch nachträglich hinzugefügt werden.

Bei billigen schwarzen Lederfetten kann das Fettschwarz durch eine mittelfeine Sorte, wovon man 5—6 kg auf 100 kg braucht, ersetzt werden. Das Rebenschwarz wird in das fertige, jedoch etwa 50—60° C warme Vaselin eingerührt und gleichmäßig verteilt. Dieses so gefärbte Lederfett muß unter ständigem Umrühren und möglichst abgekühlt ausgefüllt werden, da sonst die Farbe absetzt und dann die Oberfläche anstatt schwarz mißfarbig wäre.

Da die Vaselinöle wie auch sonstigen Mineralöle einen blauen Stich besitzen, eine Eigenschaft die bei der Ausfärbung, namentlich beim schwarzen Lederfett, durch den blauen Ton Ton störend wirkt, müssen sie entscheint werden. Als Entscheinungsmittel dient das Nitronaphtalin, wovon etwa ½—¾ % genügen und in der etwa 75—80° C heißen Schmelze zu lösen sind. An seiner Stelle kann das Nitrobenzol (Mirbanöl), das einfach in das fertige Lederfett einzurühren ist und diesem einen bittermandelartigen Geruch erteilt, verwendet werden. Zum Entscheinen von gelbem Vaselin kommt man mit 150—200 g, von schwarzem mit 250—300 g Mirbanöl für 100 kg Fett gut aus. Falls ein anderer Geruch erwünscht ist, so wird zum Entscheinen entweder Nitronaphtalin oder das Fettorange (Entscheinungsfarbe), wenn dessen sattere Färbung nicht stört, genommen. Als Riechstoffe können an der Stelle des giftigen Mirbanöls der Benzaldehyd, für Tranlederfette Eukalyptusöl oder Baldrianöl, für wollfetthaltige das Spiköl, für die olivenölartigen Butteräther mit etwas Rosmarinöl, für juchtenartig riechende Jagd- oder Wasserstiefelfette entweder der echte dunkle Birkenteer oder das angenehmer riechende hellgelbe rektifizierte Birkenteeröl (Oleum betulinum rectificatum), nicht aber, wie auch angegeben wurde, das teuere Parfüm des russischen Hofes, welches zum Wohlriechendmachen der Handschuhe diente, verwendet werden.

Wenn sich das Lederfett soweit abgekühlt hat, daß das hellfärbige nicht mehr durchsichtig ist oder bei dem schwarzen ein Häutchen zu entstehen beginnt, wird es nunmehr auf die Versandgefäße abgefüllt, welche bis zum gänzlichen Erstarren offen bleiben sollen, da sonst das mit Paraffin und Mineralöl hergestellte Lederfett auf der Oberfläche leicht aderig oder wolkig werden könnte. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Kautschukzelluloid hat *J. Fordyce* hergestellt. Er gewinnt mittels Hexalins aus Benzinkautschuklösungen und Zelluloid in Amylacetat eine Emulsion, die beim Eintrocknen sich nicht trennt. Die Masse haftet fest an Metall und Glas, ist jedoch nicht sehr elastisch. Bei einem Zusatz von 5 v. H. Zelluloid zu Kautschuk bleibt das Produkt weich und biegsam. Die Mischung von 10 v. H. Kautschuk zu Zelluloid macht letzteres biegsam und weniger zerbrechlich. (Chem.-Ztg. 1923, S. 565 d. Ph. Zentralh.)

Filmkitt. 2 T. Sandarak, ½ T. venetian. Terpentin, 1 T. Terpentinöl, 20 T. Alkohol. Man löst und filtriert.

Antiseptischer Warzenentferner. 3,5 cm^3 Zimtöl, 0,7 cm^3 Formaldehydlösung, Eisessig bis zu 28 cm^3.

Moskito-Waschung. 1,8 g Magnesiumsulfat, 0,9 g Tragantpulver, 0,6 cm^3 Zitronellal, Wasser 112 cm^3. (Pharm. Journal.)

Herstellung von stärkehaltigen Bindemitteln (D. R. P. 395 519 v. 11. XII. 1920. *Ferdinand Sichel Komm.-Ges.* in Hannover-Linden und Dr. *Ernst Stern* in Charlottenburg. Es ist bekannt, unter Zugrundelegung von Stärke oder stärkehaltigen Produkten Bindemittel aller Art herzustellen, die als Malerleim, Kleister, Appreturmittel u. dgl. eine vielseitige Verwendung finden. Um die Elastizität und Streichbarkeit derartiger Bindemittel zu erhöhen, hat man seit langem den Zusatz von Fetten, Seifen, Ölen u. dgl. vorgeschlagen. Derartige Mischungen oder Emulsionen haben aber in mancher Beziehung Nachteile, weil mit den Fetten und Seifen immerhin artfremde Bestandteile in das Bindemittel hineingebracht werden. Dieser Nachteil macht sich besonders bemerkbar, wenn man derartige Mischungen in trockener Form herstellt, weil sie dann bei der Wiederauflösung stark zur Knotenbildung neigen.

Es wurde die Beobachtung gemacht, daß außerordentlich wertvolle Produkte erhalten werden, die diese Nachteile nicht haben, wenn den stärkehaltigen Bindemitteln in bestimmter Menge Abbauprodukte von Eiweißkörpern zugesetzt werden, die salzartige Verbindungen bilden. Als besonders geeignet haben sich beispielsweise Zusätze von salzbildenden Abbauprodukten des Glutins (Protalbin- und Lysalbinsäure) erwiesen. Überraschenderweise genügen im allgemeinen schon verhältnismäßig geringe Zusätze proteinsaurer Verbindungen zu der Stärkesubstanz, um die Produkte zu erhalten, welche den mit Seifen und Fetten versetzten stärkehaltigen Substanzen an Streichbarkeit mindestens gleichwertig sind.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, der Stärke Leimlösungen beizumischen, um eine erhöhte Klebkraft zu erzielen. Es handelt sich aber dann um die Herstellung von Mischleimen aus tierischer und pflanzlicher Grundsubstanz, in denen die Leimsubstanz der Menge nach vorwiegt und die keine besonderen neuen Eigenschaften aufweisen. Bei dem vorliegenden Verfahren ist dagegen der Klebstoffcharakter der Eiweißzusatzstoffe nebensächlich.

Überraschend und neuartig ist die Beobachtung, daß salzartige Proteinverbindungen gerade in kleinen Mengen die Eigenschaften von Stärkebindemitteln außerordentlich charakteristisch beeinflussen. Die salzartigen Eiweißspaltungsprodukte dienen hier nicht dazu, die Klebkraft zu erhöhen, sondern sie vermindern die Oberflächenspannung und ersetzen dadurch Fette, Seifen und Öle. Besonders wertvoll hat sich das Verfahren bei der Herstellung von Trockenprodukten aus Stärke erwiesen, weil die unter Zusatz von salzartigen Abbauprodukten von Eiweißstoffen hergestellten Trockenprodukte sich leicht und knotenfrei lösen und durch außerordentliche Geschmeidigkeit ausgezeichnet sind. Die gemäß der Erfindung hergestellten Stoffe machen den Zusatz von Fetten und harzartigen Verbindungen

überflüssig und sind beispielsweise für die Appreturtechnik von großer praktischer Bedeutung.

Beispiel. 100 g Kasein werden mit 200 cm³ Wasser angeteigt und nach Zusatz von 50 g Salzsäure spez. Gewicht 1,19 bei Wasserbadtemperatur hydrolysiert, bis ein Abbau des Kaseins eingetreten ist. Die überschüssige Salzsäure wird sorgfältig neutralisiert und die Masse in einen Stärkebrei von 1 kg Stärke und 1 l Wasser eingetragen, das Ganze getrocknet und gemahlen.

Statt Kasein kann mit ähnlichem Erfolge Glutin verwendet werden, das bis zur völligen Verflüssigung abzubauen ist. Statt der sauren Hydrolyse kann auch alkalische Hydrolyse mittels Natronlauge angewendet werden, die im Falle der Anwendung von Leim zur Bildung von Protalbin- und Lysalbinsäure führt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von stärkehaltigen Bindemitteln, dadurch gekennzeichnet, daß der Stärkesubstanz solche Abbauprodukte von Eiweißkörpern in untergeordneter Menge (z. B. 10 Prozent) zugesetzt werden, die salzartige Verbindungen bilden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die stärkehaltigen Bindemittel gleichzeitig oder nachträglich konzentriert oder getrocknet werden.

Kitt von hoher Haft- und Widerstandsfähigkeit. (D. R. P. 395 518 v. 31. V. 1921. Dipl.-Ing. *Carl Krug* in Frankfurt a. M.) Die Erfindung beruht auf der Erkenntnis, daß gewöhnlicher, guter Tischlerleim mit einem Zusatz von Schlämmkreide, der in der Kittechnik an sich bekannt ist, eine vollständig zuverlässige, rasch erhärtende, gegen Stoß und Witterungseinflüsse unempfindliche Bindung zweier Körper dann ermöglicht, wenn die Schlämmkreide nach einem bestimmten Verfahren und Mengenverhältnis zugesetzt wird.

Eine bestimmte Gewichtsmenge feinst geschlämmter Kreide wird mit dünnem Leimwasser im Wasserbade verkocht, bis die Mischung ungefähr die gleiche Dichte wie eine gewöhnliche Tischlerleimlösung hat. Ferner wird ein Leim von dieser Dichte aus einer mit der Kreide ungefähr gleichen Gewichtsmenge von Lederleim o. dgl. hergestellt. Beide Flüssigkeiten werden darauf in heißem Zustande zusammengerührt und mehrere Stunden verkocht, bis sich eine vollständig homogene Lösung gebildet hat.

Beispiel. 1 kg fein geschlämmte Kreide wird mit dünnem Leimwasser angerührt und so lange gekocht, bis sie die gleiche Dichte wie eine Tischlerleimlösung besitzt. Ferner wird 1 kg Tischlerleim in Wasser eingeweicht und nach Quellung und Erwärmen mit der Kreideleimwassermischung verrührt. Die Masse wird so lange gekocht, bis die Lösung vollständig homogen geworden ist.

Der auf diese Weise erhaltene Kittstoff erfüllt alle Erfordernisse, die beispielsweise an eine Bindung einer Schleifscheibe mit einer Stahlscheibe gestellt werden. Er haftet ungemein fest an den beiden Scheiben, erhärtet rasch, ist gegen Stoß und Witterungseinflüsse unempfindlich und löst sich mit heißem Wasser restlos ab. Außerdem hat er den Vorzug großer Billigkeit gegenüber allen Schellackkitten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines namentlich zum Befestigen von Schleifbelägen auf Stahlscheiben geeigneten Kittes von hoher Haft- und Widerstandsfähigkeit, dadurch gekennzeichnet, daß feinst geschlämmte Kreide mit verdünntem Leimwasser zunächst zu einer gleichmäßigen Mischung von ungefähr der Dichte einer gewöhnlichen Tischlerleimlösung verkocht und die Mischung dann mit einer Leimlösung dieser Dichte, welche aus einer der verwendeten Kreidemenge ungefähr gleichen Gewichtsmenge Lederleim o. dgl. erhalten worden ist, durch mehrstündiges Kochen zu einer gleichmäßigen Masse vereinigt wird.

Kitt zur Befestigung von Schleifkörpern auf Stahlscheiben. (D. R. P. 397 545 v. 7. XII. 1922. Dipl.-Ing. *Carl Krug* in Frankfurt a. M.) Schleifbeläge z. B. nach Patent 266 102, 319 053, 327 954 auf rasch umlaufenden Stahlscheiben zu befestigen, ist eine besonders schwierige Aufgabe.

Einfachheit der Handhabung, außergewöhnlich hohe Haltfestigkeit auf blanker Metallfläche, auch bei Stößen und Erschütterungen, Unempfindlichkeit gegen Feuchtigkeit einerseits und gegen die unvermeidliche Schleifwärme andererseits, verhältnismäßige Billigkeit unter möglichster Verwendung inländischer Rohstoffe und unbedingte Betriebssicherheit, da es sich hier um Gesundheit und Leben des Bedienungspersonals handelt, sind schwer zu vereinigende Bedingungen.

Die Erfindung beruht nun auf der Erkenntnis, die sich auf vieljährige Versuche und Erfahrungen stützt, daß eine völlig befriedigende Lösung der vorliegenden Aufgabe nur auf Grund eines Schmelzkittes möglich ist.

Schmelzkitte aus Schellack unter Zusatz von mineralischen Stoffen, wie Kreide, Schwerspat, Bimsstein in fein vermahlenem Zustand, und zwar im einzelnen oder in Mischung aller oder einzelner, werden in der Kittechnik vielfach mit Erfolg verwendet. Für die Lösung der vorliegenden Aufgabe genügen die bisher bekannten Kitte nicht. Beim Schleifen können nämlich infolge der Reibung zwischen dem Werkstück und der Schleifscheibe unter Umständen Wärmegrade auftreten, welche den Schmelzkitt zum Fließen bringen. Bei der sehr hohen Umlaufsgeschwindigkeit der Stahlscheibe ist damit ein Abfliegen der Schleifscheibe und dadurch eine Gefährdung der Arbeiter unvermeidlich. Es hat sich nun gezeigt, daß durch Zugabe eines Stoffes von hoher Wärmeaufnahme, etwa eines Metalloxydes, als welches sich Eisenoxyd bewährt hat, die Wiedererweichungstemperatur der Kittmasse genügend hoch gesteigert und aus der praktisch in Frage kommenden Gefahrzone gebracht werden kann. Weiterhin, besonders bei der Verwendung von Schleifscheiben größeren Durchmessers, hat es sich als notwendig erwiesen, die dem Schellack anhaftende Zähflüssigkeit je nach Erfordernis mehr oder minder zu mildern, damit der Kittstoff, auf größere Metallflächen aufgebracht, rasch und gleichmäßig dünn fließt und sich verteilt. Ein vorzügliches Mittel hierfür ist Kunstharz, beispielsweise Resinit.

Das Verfahren wird derart gehandhabt, daß zuerst aus Schellack, Bimsstein (Kreide) und Eisenoxyd, alles in fein gemahlenem Zustand und je in ungefähr gleicher Gewichtsmenge, eine trockene Mischung hergestellt wird. Diese Grundmischung in einer Menge von mehr als 50 Prozent der Gesamtmenge wird durch Zugabe von trockenem, fein gemahlenem Resinit zu 100 Gewichtsteilen ergänzt und innig gemischt. Beispielsweise hat sich für das Aufkitten von Schleifscheiben mittlerer Größe folgende Mischung bewährt:

250 Gewichtsteile Schellack,
250 „ Bimsstein,
250 „ Eisenoxyd,

der man nach dem Schmelzen noch einen Zusatz von 250 Gewichtsteilen von Resinit einrührt. Das Ganze wird nach dem Erstarren fein gemahlen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Kittes zur Befestigung von Schleifkörpern auf Stahlscheiben aus Schellack und mineralischen Stoffen, wie Kreide, Schwerspat, Bimsstein o. dgl., gekennzeichnet durch den Zusatz eines Stoffes von hoher Wärmeaufnahme, beispielsweise eines Metalloxydes. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch den Zusatz eines Kunstharzes zur Änderung des Flüssigkeitsgrades der Kittmasse.

Schutzanstrich für Schiffsböden. (D. R. P. 397 220 v. 7. II. 1923. *Seiji Asakawa* und *Kaichi Nosawa* in Tokio-Fu.) Es ist ein bekannter Übelstand, daß sich an den Schiffsböden bis zur Wasserlinie schädliche Seelebewesen aller Art, wie Schalenfische, Seeinsekten, Seetang usw., ansetzen. Diese Ablagerungen nehmen mit der Zeit bedeutende Größenverhältnisse an, so daß die Schiffsgeschwindigkeit und Lenkbarkeit beeinflußt werden. Es sind bereits eine Anzahl verschiedenartiger Anstriche versucht worden, um das Ansetzen der Lebewesen an den Schiffsböden zu verhüten.

Bewährt haben sich als Schiffsanstriche gegen das Ansetzen von Muscheln u. dgl. alkalische Stoffe, z. B. nach Patent 203 957 stickstoffhaltige alkalische Stoffe, nach Patent 257 225 ein Außenanstrich, der beim Wasserzutritt alkalische Laugen oder Lösungen zu entbinden vermag.

Die vorliegende Erfindung betrifft nun einen alkalischen Schutzanstrich, der sich unter ungünstigen Verhältnissen als besonders vorteilhaft und haltbar erwiesen hat.

Der neue Schutzanstrich besteht in seiner Grundsubstanz aus einem Pulver der Muscheln Lagamus Decagonalis, welche in großen Mengen in den Meeren um Japan, Australien und Indien auftreten. Zu vorliegendem Zwecke werden die Muscheln gefangen, sorgfältig abgewaschen, so daß sich alle Salze ablösen, dann auf natürlichem oder künstlichem Wege getrocknet und schließlich zu feinem Pulver vermahlen.

Die Farbe besteht aus:

pulverisiertem Lagamus Decagonalis	50 Prozent
Firnis	30 „
säurefreiem Öl	10 „
Farbstoff	10 „

Beim Zubereiten wird zuerst Firnis mit dem Farbstoff vermengt und dann zehn Stunden sich selbst überlassen. Hierauf wird im angegebenen Prozentsatz die pulverisierte Muschelschale und das Öl hinzugegeben.

Die so hergestellte Farbe ist lange haltbar und verhindert den schädlichen Ansatz an den Schiffsböden. Die so bereiteten Anstriche für Schiffsböden haben sich in der Praxis besonders in den Gegenden des Massenvorkommens dieser Muschelart sehr bewährt sowohl wegen der in beliebig großen Mengen zu beschaffenden Rohstoffe dafür und ferner wegen der lang andauernden Wirkung der so hergestellten Anstriche.

Patent-Ansprüche: 1. Alkalischer Schutzanstrich für Schiffsböden, dadurch gekennzeichnet, daß der Hauptbestandteil aus der pulverisierten Muschel Lagamus Decagonalis besteht. 2. Schutzanstrich gemäß Anspruch 1, bestehend aus:

50 Prozent pulverisiertem Lagamus Decagonalis,
30 „ Firnis,
10 „ säurefreiem Öl,
10 „ Farbstoff.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 5. Juli 1924.

Der vergangene Monat hat keine Besserung der Marktlage gebracht. Glyzerin liegt im In- und im Auslande ruhig. Die Umsätze halten sich, soweit bekannt, in bescheidenen Grenzen. Wenn man von notleidenden Partien absieht, die hin und wieder bei der geringen Aufnahmefähigkeit zu Spottpreisen abgestoßen wurden, wird das Kilo D. A. B. V Glyzerin in Posten nach den im Berichtsabschnitt gemachten Angeboten mit 32—30 Dollarcents als Basis richtig bewertet sein. Von festen Marktpreisen kann kaum gesprochen werden.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Das Geschäft bewegte sich in vergangener Woche im alten Geleise. Ob hier und da die eine Sorte Pflanzenöl etwas gefragt war, spielt für die Gesamtlage keine besondere Rolle. Wenn die inländischen Fabriken mit ihren Forderungen für Leinöl auch den Preisbewegungen der ausländischen Märkte sich anpaßten, so war solches bei den ungewöhnlich kleinen Umsätzen eben nicht von Belang. Gegen Ende der Woche war jedenfalls die Stimmung wieder etwas schwächer. Am Inlandsmarkt forderten Abgeber für rohes Leinöl Fl 50—50½, für gekochtes Leinöl Fl 50½ bis 51, Leinölfettsäure Fl 58—58½ für 100 kg, für Rizinusöl I. Pressung £ 61 bis 61.10, zweiter Pressung £ 60 bis 60.10, rohes Sesamöl £ 53 bis 52.10, Palmöl, Lagos, £ 36.15 bis 37 und Palmkernöl £ 41.10 bis 42 für 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager.

Die Nachfrage nach Leinsaat in England und am Festlande ist auf gute Nachfrage nach Leinöl zurückzuführen, welche bisher in dieser Saison die größte seit Jahren sein soll, wie englische Handelskreise behaupten. Andererseits muß aber auf den um diese Jahreszeit äußerst geringen Bedarf an Leinkuchen verwiesen werden, der zur Verarbeitung größerer Mengen Leinsaat gerade nicht drängt. Argentinien verschiffte in dieser Woche 11 300 t Leinsaat nach englischen Häfen und an Ordre, 5000 t nach dem Festlande und 7000 t nach Nordamerika, insgesamt 23 300 t, Indien 7375 t Leinsaat, 2450 t Rübsaat und 3600 t Baumwollsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 7100 t bezw. 3775 t und 400 t. Der Ausfuhrüberschuß von Leinsaat in Indien und Argentinien wird gegenwärtig mit etwa 590 000 t berechnet, im Vorjahr wurden bis zum Schluß der Saison noch etwa 411 000 t aus beiden Richtungen verschifft. Die nach Europa schwimmenden Gesamtvorräte betrugen am Schluß der Woche u. a. 114 900 t Leinsaat, 38 200 t Rübsaat und 13 600 t Baumwollsaat. Am La Plata stieg der Preis für Leinsaat sofortiger Verschiffung von 21,05 auf 21,65 Pesos Papier für 100 kg fob Buenos Aires.

Die englischen und festländischen Märkte waren im Laufe der Woche ziemlich belebt, am Schluß indessen etwas ermattet. London notierte für Leinsaat, Calcutta, vorrätig, £ 20.7/6, Bold Bombay, Mai-Juni, £ 21.5, Plata, schwimmend, £ 19, Leinöl £ 40.10, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 18, Kottonsaat, Bombay, Juni-Juli, £ 10.12/6, schwarze ägyptische, £ 13.18/9; Rüböl, roh, £ 45, technisch raffiniert £ 48, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 46.10, Bombay, roh, £ 37.10, ägyptisches, roh £ 40.10, Sojaöl, extrahiert, £ 42, geruchfrei £ 52 pro t. Amsterdam notierte zum Schluß für Rüböl, vorrätig, Fl 49½, Leinöl Fl 46¼, Juli Fl 43¼ bis 43, August Fl 43¼, September-Dezember Fl 43 bis 42¾ für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 3. Juli 1924.

Die letzten Tage zeigten für sämtliche Öle und Fette höhere Preise. Infolge der Schwierigkeiten auf dem deutschen Geldmarkte blieben neue Aufträge fast ganz aus, und die wenigen, welche eingingen, wurden von den Verkäufern mit großer Vorsicht aufgenommen. Die Haltung der Auslandsmärkte war sehr fest.

Rindertalg: Die Ablader haben ihre Forderungen weiter erhöht und auch für die geringen Loko- und schwimmende Partien erlangte man höhere Preise. Trotzdem wurden auf der gestrigen Londoner Auktion von aufgestellten 1147 Faß 611 Faß zu unveränderten Preisen verkauft. Es notierten: Matadero-Rindertalg, loko £ 42, schwimmend £ 41.10, Juli-August-Abladung £ 41.10, Anglo I, loko £ 42.10, Saladero, Juli-Abladung £ 42.10.

Leinöl war ebenfalls fest bei zufriedenstellendem Geschäft. Es wurde gefordert: holl. Leinöl Hfl. 49 bis 50, deutsches Leinöl Hfl. 53,50.

Palmkernöl: Die hiesigen Preise lagen zum Teil unter den ausländischen Notierungen. Während England £ 44.15 verlangte, hörte man hier noch Forderungen von £ 42.

Kokosöl: Die Offerten hielten sich auf vorwöchiger Höhe. Die Nachfrage blieb gering.

Sojabohnenöl wurde wenig angeboten. Es bestand aber auch wenig Nachfrage. Die Forderungen waren für: ostasiat. Öl, loko £ 41, schwimmend £ 41, Juli-August-Abladung v. Osten £ 41.10.

Rizinusöl: Die Huller Mühlen haben im Verlaufe der letzten Woche ihre Notierungen mehrfach erhöht. Nach den letzten Meldungen ist die Preissteigerung auf die außerordentlich knappe Zufuhr an Saat zurückzuführen. Die heutigen Preise sind für: I. Pressung Huller Ware £ 66, II. Pressung Huller Ware £ 64.

Fettsäuren: Die Notierungen blieben unverändert.

Dorschtran: Die Preise für die verschiedenen Sorten haben mehr oder weniger nachgegeben. Neue Importe bleiben fast gänzlich aus.

Harz: Die gedrückte Stimmung hielt weiter an. Die Umsätze waren sehr gering.

Hamburg 11, den 5. Juli 1924.

Leinöl Hfl. 51, Leinölfirnis Hfl. 51,50, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 44, Kokosölfettsäure £ 41, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 38, Knochenfett, gutfarbig, vorzollt £ 38, Palmkernöl, loko i. gr. Fsn. £ 43, Palmkernölfettsäure £ 40, Baumwollsaatöl, hell £ 44, Rizinusöl I. Pressung £ 66, Rizinusöl II. Pressung £ 64, Sojabohnenöl, roh £ 40.10, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl ital. Lire 498, Rindertalg je nach Qualität £ 40 bis 43, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 90, Dorschtran, hellblank GM 58, Dorschtran, gelbblank GM 56, Dorschtran, braunblank GM 53,50, Brauntran (Gerbertran) GM 49.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik. $ 36, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 83, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Flockenlederleim, Darmstädter GM 97,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt ist weiter sehr fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. Juli 1924.

Es hat sich in der abgelaufenen Woche wieder Bedarfsfrage eingestellt; speziell Talg war gesucht. Am hiesigen Platze sowohl, als auch auf den ausländischen Märkten war die Stimmung für Öle und Fette fest. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 13 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 11 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 10 500, Leinöl, holl. K 15 200, Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 700, Rizinusöl II. Pressung K 21 700, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 300, Elain, sap. K 16 900, Elain, dest. K 16 800, Arachidölfettsäure K 14 000.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 5. Juli 1924.

Auch in voriger Woche waren die Leinsaatmärkte recht unregelmäßig, und Hausse wechselte mit Baisse ab, aber die Grundtendenz bleibt vorläufig fest, zumal trotz der vorgeschrittenen Jahreszeit gar keine Vorräte vorhanden sind, und schwimmende Ware ist außerordentlich wenig angeboten, weil im Gegensatz zu früheren Jahren wenig unverkaufte Ware abgeladen wird, zum Teil aus dem Grunde, weil es speziell in Antwerpen nicht mehr so viele Spekulanten und Händler gibt.

Wir müssen mit der Tatsache rechnen, daß die Zufuhren infolge der vorgeschrittenen Jahreszeit kleiner werden, und wenn sich bis jetzt keine größeren Stocks haben bilden können, so ist nicht zu erwarten, daß sich solche für den Rest des Jahres werden bilden können.

Holzöl.

Hamburg 1, den 3. Juli 1924.

In Anbetracht des Umstandes, daß dieser Artikel im Verhältnis zu den Auslandsforderungen hier ganz besonders gedrückt war, konnte sich eine kräftige Erholung durchsetzen. Für Lokoware muß man heute mindestens £ 62 bis £ 63 p. engl. Ton anlegen, und ich glaube, daß die Preise in den nächsten Tagen noch weiter anziehen werden. Abladungsware ist mit £ 65 bis £ 66 p. engl. Ton zu haben. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** Auf starke Befestigung der Preise für Brot- und Futtergetreide reagierten auch Schmalz und Talg mit merklich höheren Preisen in Nordamerika, ohne daß sich diese in vollem Umfang

auf die europäischen Märkte übertragen hätten. Zunächst allerdings gingen die Notierungen in Nordamerika noch zurück, mit der Aufwärtsbewegung am Getreidemarkt spannten sich aber auch die Preise für Fettstoffe. In Newyork forderten Abgeber für greifbares Schmalz je nach der Beschaffenheit 11,35 bis 11,60 Doll. für 100 lbs., für Talg Extra ohne Verpackung 7³/₈ und in Tierces 7⁵/₈ Cents pro Pfd., für Maisöl 11,50 Doll. für 100 lbs. und für Schmalzöl unverändert 115 Cents für die Gallone. Auch in Chicago trat besonders für Schmalz die Preissteigerung im Laufe der Schlußwoche in die Erscheinung. Lieferung im Juli stieg auf 10,87¹/₂, im September auf 11,17¹/₂ und im Oktober auf 11,30 Doll. für 100 lbs. Am englischen Markt folgten die Preise für Fettstoffe nur wenig solchen in Nordamerika. Die Nachfrage nach Talg war keineswegs lebhaft und am Schluß die Stimmung sehr ruhig, obwohl die Preise von Getreide ihren Weg nach oben am Weltmarkt fortsetzten. Am Liverpooler Markt waren südamerikanische Sorten Talg am Schluß immerhin fest. Abgeber forderten für Verschiffung Juni-Juli 43 sh, Käufer boten 42 sh 9 d, River Plata-Rindertalg erster Qualität notierte 42 sh bis 43 sh 3 d und zweiter Qualität 39—40 sh für 1 cwt. cif Liverpool. Englischer Schmelztalg je nach Beschaffenheit war zu 41—44 sh für 1 cwt. ab Schmelze angeboten.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 5. Juli 1924.

* Über den italienischen Sulfurölmarkt berichteten wir zuletzt am 7. Juni (Nr. 24, S. 417), und seither ist das Geschäft gleich ruhig geblieben, so daß fast nichts abgeht. Noch aber blicken die Produzenten vertrauensvoll in die Zukunft und halten für das gute grüne Sulfuröl letzter Ernte auf Lire 450—460 die 100 kg netto inkl. Barrels frachtfrei Chiasso, Brenner, Tarvis, Triest bei 10-t-Ladung; sie haben keine starken Vorräte mehr, auch ist der Sommer- und insbesondere der Herbstbedarf der Verbraucher noch zum größten Teil ungedeckt, während die neue Ernte bekanntlich erst vom Januar an für Sulfuröl in Betracht kommt. Andererseits gerät die zweite Hand durch die fehlende Nachfrage öfters in Verlegenheit. Insbesondere wissen gewisse Exporteure und Händler zuweilen nicht, wohin mit den ihnen von den Produzenten auf Grund ihrer spekulativen Lieferungskäufe angedienten Partien. Die Einlagerung hier in Italien ist kostspielig und über den heißen Sommer mit großer Leckagegefahr verbunden, außerdem ist auch hierzulande das Geld knapp und die Finanzierung schwierig. Deshalb sieht sich mancher in der Enge und genötigt, die zur Empfangnahme fälligen Partien eben bestmöglich loszuschlagen, worunter natürlich der Markt leidet, auch wenn es sich jeweilig nur um mäßige Mengen handelt, die jedoch eben gar zu dringend ausgeboten werden.

Allerdings, wer seine Ware halten kann, der hält sie, in Erwartung der künftigen Nachfrage, insbesondere von Amerika, wo nach den neuesten Berichten die frühere Versorgung allmählich zu Ende geht.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 3. Juli 1924.

In der vergangenen Woche war das Geschäft wieder sehr ruhig.

Paraffin: Die Preise sind eine Kleinigkeit gewichen, und ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 12 bis 12,50 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 10,50 bis 10,75 per 100 kg und für Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52⁰ $ 10,75 bis 11 p. 100 kg franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin ist ebenfalls billiger angeboten und zwar wie folgt: für naturgelb 54/56⁰ $ 17,75 p. 100 kg, 58/60⁰ $ 18,25 p. 100 kg, 66/68⁰ $ 30 p. 100 kg und für weiß 54/56⁰ $ 18,75 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs liegt weiter fest. Schwimmende resp. Abladungsware kostet sh 130 bis 150 p. cwt. je nach Provenienz, deutsches Bienenwachs GM 2,75 bis 3 p. kg. — Japanwachs: Greifbare bezw. kurz ankommende Posten sind gesucht. Die Preise konnten sich nicht unbeträchtlich erholen. Diese Ware kostet heute sh 84 bis 85 p. cwt., April-Mai-Abladung sh 82 bis 83 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Bestände fangen an, sich zu lichten. Da begreiflicherweise mit größeren Ankünften nicht zu rechnen ist, erwartet man ein baldiges Anziehen der Preise, umsomehr als die augenblicklichen Forderungen sich unter den Weltmarktpreisen bewegen. Momentan ist Karnaubawachs, fettgrau, noch zu sh 108 bis 109 p. cwt. und courante Ware mit sh 107 bis 108 p. cwt. zu haben. Auf Abladung notiere ich sh 112/6 bis 115 p. cwt. für beide Qualitäten. — Montanwachs kostet unverändert GM 42 p. 100 kg. — Die Harz-Preise sind ganz unverändert geblieben. Abladungsware wird mit $ 5,70 p. 100 kg, Lokoware mit $ 6 p. 100 kg angeboten.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ und amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf und Köln sowie München, und polnisches Tafelparaffin 50/52⁰ ab Breslau, Frankfurt a. O., Walldürn, Stuttgart und Magdeburg. E. N. Becker.

Hamburg, den 3. Juli 1924.

Auch in der vergangenen Woche zeigte der Markt noch keine Besserung, wenngleich sich etwas vermehrtes Kaufinteresse zeigte. Der Markt ist fest, und Japanwachs sowie Karnaubawachs notieren höher.

Bienenwachs ist knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fester. Wir notieren courantgraue Ware zu 108 bis 110 sh, fettgraue zu 106 bis 108 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fester. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 86 bis 87 sh, Juli-Lieferung 86 bis 87 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin Dollar 12 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 4. Juli 1924.

Bei weiterhin geringer Nachfrage ist die Marktlage unverändert. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 132 bis 140, fettgraues Karnaubawachs sh 120—122, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 91—93 p. cwt. netto alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 310, Ceresin naturgelb 54—56⁰ C GM 82, Ceresin Ia weiß 54—56⁰ C GM 86, (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch, Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 5. Juli 1924.

Bei etwas mehr belebter Inlandsfrage zeigten die Preise im Loko-Markt wenig Veränderung; es wurden notiert für greifbares amerikanisches Harz: F 2,90, G 2,90, H 2,95, J 2,95 M 2,97¹/₂, WG 3,35, WW 3,70 $ per 50 kg, Tara 14%, ab Transitlager; ab Stadtlager ca. 2¹/₂ Cents höher. Die Abladungspreise von Amerika, Verschiffung innerhalb 30 Tagen, stellten sich für: FGH 2,82¹/₂/2,85, J 2,85, K 2,95, M 2,97¹/₂, WG 3,25, WW 3,80 $ per 50 kg cif hier, Tara 20%. Spanisches Harz tendiert an den Abladungsplätzen etwas fester und notierte für prompte Verschiffung von Spanien: Nr. 9 5,40, 8 5,45, 7 5,45, 6 5,45, 5 5,60, 4 6,30, 3 6,85, 2 6,95, 1c 7,05 1e 7,20, Excelsior 8,25 $ die 100 kg, Tara 7%, cif Hamburg. Für greifbare spanische Ware wurden bezahlt: Nr. 9 5,70, 8 5,75, 5 5,85, 4 6,70, 1e 7 60, Excelsior 8,50 $ per 100 kg, Tara 6%, ab Transitlager. Portugiesisches Harz unverändert mit $ 4,75 bis 4,85 für Abladung angeboten, aber auch weiter ohne Interesse.

Französische Abladungsofferten kamen in den Markt, finden aber auch jetzt hier am Platze nur geringe Beachtung; die Preise bewegten sich auf Basis der spanischen Notierungen.

Von Griechenland lag neues Angebot in Harz nicht vor; für diese Provenienz fehlt gegenwärtig weiter alles Interesse.

Terpentinöl lag leicht befestigt; loko amerikan. wurde mit $ 32 bis 33 gehalten; spanische Ware erzielte $ 29,50 bis 30,50; französisches Terpentinöl konnte man mit 31,50 bis 32 kaufen.

Der Londoner Markt berichtet über die letzte Woche ein sehr flaues Geschäft für Terpentinöl, sowie eine mäßige, aber immerhin etwas bessere Frage nach amerikanischem Harz. Es wurden bezahlt für Terpentinöl spot-Ware 66/- und für Juli-Dezember-Lieferung 66/6 bis 67/-. Die Preise für spot-Harz stellten sich auf: sh 20/6 für WW, 18/9 für WG, 14/6 bis 14/3 für B bis G amerikanische Ware. Französisches Harz greifbar wurde gehandelt mit sh 13/9 bis 14/- für F/G und 17/6 bis 17/9 für WW.

Die Berichte von den verschiedenen Produktionsmärkten lassen die Anstrengungen der Erzeuger erkennen, die Harzpreise auf einen für sie günstigen Stand zu bringen. Besonders in Amerika werden diese Bestrebungen mit allem Nachdruck fortgesetzt; soweit indessen nicht eine bessere Verbrauchsfrage aus allen Richtungen aufkommen wird, kann man auf diesem Wege nicht viel weiter kommen und wahrscheinlich nur erreichen, daß die augenblicklichen Bewertungen an ihrem Stande nicht weiter einbüßen, was besonders für die amerikanischen Produzenten schließlich zu einer Krise führen müßte. Die französischen und spanischen Produktionsgebiete arbeiten mit kleineren Unkosten und finden, da sich ihre Erzeugung auf die ungleich höher bewerteten hellen Sorten in größerem Umfange ausdehnen kann, dabei einen gewissen Ausgleich für die verhältnismäßig schlechteren Preise der mittleren und dunkleren Sorten. In Kenntnis dieses Umstandes trachtet man auch in Amerika danach, die Erzeugung der helleren Grade zu erhöhen; allerdings wird damit für die amerikanischen Produzenten nicht viel gewonnen sein, wenn nicht gleichzeitig sich die Möglichkeit ergibt, über die wenigen bisherigen hellen amerikanischen Grade hinaus weitere, in der Farbskala noch höher liegende Typen neu zu

schaffen, wie man sie in Frankreich und Spanien immer schon hatte. Denn gerade in diesen hellsten Sorten liegt für die Franzosen und Spanier das Geschäft. Man geht nicht fehl anzunehmen, daß bei der demnächstigen Studienreise amerikanischer Erzeuger nach Frankreich auch dieser Punkt zur Erörterung gelangen wird. Jedenfalls fehlt es in Amerikas Südstaaten nicht an genügenden Territorien, die für die Neuerschließung geeigneter Farmen mit den für diese Zwecke notwendigen virgilen Baumbeständen in Frage kommen, und es haben diesbezüglich auch schon Unterhandlungen mit dem Ministerium der Forsten stattgefunden.

Was die Geschäftsaussichten bei uns im Inlande anbetrifft, so läßt sich heute ein bestimmtes Urteil nicht abgeben; wir befinden uns allerdings kurz vor dem Zeitpunkt, der eine Wendung nach der einen oder anderen Seite zu bringen scheint. Das mag den Pessimismus, der angesichts der schweren Wirtschaftskrise, von welcher wir heimgesucht sind, besteht, etwas bannen, kann aber vorläufig zu größerem Optimismus noch keine Handhabe bieten. Einstweilen setzt sich der Klärungsprozeß im inneren Geschäft bei uns fort; er muß zu Ende geführt werden, und je gründlicher dies geschieht, desto besser sind für uns die künftigen Aussichten, auch im kaufmännischen Leben immer mehr zu Treu und Glauben zu gelangen. Die Moral, die sich in den letzten Jahren entwickelt hat und welche gerade in den letzten Monaten des allgemeinen Geldmangels eine Ansteckungsgefahr in weiten Kreisen verursachte, muß wieder auf ihre frühere unantastbare Höhe gebracht werden; erst dann wird man uns draußen wieder so beurteilen, wie es nötig ist, um das alte Vertrauen zurückzugewinnen, das uns auch dann wieder die noch dringender benötigten Auslandskredite verschafft; denn sich in dieser Hinsicht auf den eigenen Staat mit seinen Anordnungen und Schöpfungen zu verlassen, würde nach den gemachten Erfahrungen geradezu unkaufmännisch sein! Nur der Vertrauenskredit von Haus zu Haus wird unser geschäftliches Leben retten, und seine gegenwärtige starke Einschränkung ist es, was zu der Verschärfung der herrschenden Krise am meisten beigetragen hat. Bleiben wir uns dessen bewußt und handeln wir entsprechend, so wird auch in nicht zu ferner Zeit ein Aufleben unserer gesamten Wirtschaft möglich sein.

Tetralin.

Frankfurt a. M., den 1. Juli 1924.

Die Preise sind wie folgt ermäßigt worden: Tetralin GM 32,50, Dekalin GM 46,25 für je 100 kg.

Süddeutsche Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 3. Juli 1924.

Der Chemikalienmarkt bot auch in dieser Woche ein unverändert ruhiges Bild.

Ätznatron interessierte weiter zu unveränderten Preisen.

Ätzkali erzielte bei geringer Nachfrage RM 53 p. 100 kg.

Kalilauge, Lokoware war weiter ein gesuchter Artikel.

Pottasche war wenig gefragt. Die Preise behaupteten sich.

Soda, kalz. wurde zu RM 13,75 p. 100 kg gehandelt.

Das vorübergehend lebhaftere Kaufinteresse für Metallfarben, welches ein Anziehen der Preise zur Folge hatte, ließ nach.

Lithopone wurde zu RM 35 p. 100 kg umgesetzt.

Chlorcalcium. Die Preise befestigten sich; bezahlt wurden RM 10 per 100 kg.

Eisenvitriol lag ruhig, die Forderungen konnten sich noch nicht erholen, ebenso wurde

Kupfervitriol wenig begehrt. Die Preise lagen um RM 38 p. 100 kg ab Mitteldeutschland.

Chlorkalium 80/85% fand zu RM 17 ab mitteldeutschen Werken Käufer.

Wasserglas wurde mit RM 9,50 per 100 kg einschl. Fässer bezahlt.

Die Stimmung auf dem Export-Markt war ebenfalls ruhig. Bittersalz wurde infolge der beschränkten Vorräte lebhafter gesucht. Die Forderungen hierfür zogen leicht an.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

Frankfurt a. M., den 5. Juli 1924.

In der abgelaufenen Berichtswoche ging uns unter anderem nachfolgende Anfrage zu: „Wir bitten hiermit um Angebot in 10 000 Kilo Schwefelnatrium 60/62 zur prompten Lieferung. Die Abgabe eines Angebotes hat nur dann Interesse für uns, wenn Sie uns ein Zahlungsziel von mindestens 3 Monaten einräumen können."

So verblüffend auf den ersten Augenblick das verlangte Zahlungsziel erscheint, so treffend kennzeichnet es die heutige wirtschaftliche Notlage selbst der größten Industrien. Für die meisten Händler ist es wohl ein Ding der Unmöglichkeit, auf dieser Basis heute irgendwie zu einem Geschäft zu kommen, da auf der einen Seite die Lieferanten mit ihren Zahlungszielen zu sehr an den Gewohnheiten der Inflationszeit hängen, während auf der anderen Seite die Abnehmer Kredite in Anspruch nehmen, die kaum einen bescheidenen Nutzen an der Warenlieferung lassen. Der vor einigen Monaten wieder in Erscheinung getretene Handelswechsel wird heute wohl gerne wieder in Zahlung genommen, aber von den meisten Schuldnern nur gezwungenermaßen ausgestellt. Es ist heute kein Verlaß mehr auf den rechtzeitigen Eingang der Außenstände. Aus diesem Grunde versucht möglichst jeder Geschäftsmann, irgendwelchen Wechselverbindlichkeiten aus dem Wege zu gehen, um am Fälligkeitstage nicht, infolge eines Kundenausfalles pp. selbst in Schwierigkeiten zu geraten. Die Zahl der mit Protest zurückgegangenen Akzepte mehrt sich von Woche zu Woche und untergräbt das gegenseitige Vertrauen weiterhin. Über die Umsatztätigkeit und Marktlage berichten wir im übrigen wie folgt: Für

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, zeigte man diese Woche weniger Interesse. Man notierte für greifbare Mengen M 54.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, war weiter gesucht. Loko-Bestände wurden zu M 31—33 gehandelt.

Antichlor Ia gew. krist. war weniger gefragt. Man bot größere Mengen zu M 11—12 an. In

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., wurde einiges zu M 85 umgesetzt. Für

Blutalbumin, hell, notierte man weiter M 4,20 je Kilo.

Blutalbumin, schwarz, offerierte man zu M 1,60 je Kilo.

Blutlaugensalz, gelb, krist., ließ sich nicht besonders gut an; man verlangte M 155. Das Interesse für

Bittersalz, weiß, fein krist., hat nachgelassen. Prompt greifbare Ware stellte sich bei Ladungsbezug auf M 4,65.

Borax, raff., krist. und rein pulv., wurde stets begehrt und zu M 53 bezw. 54 umgesetzt. Der Preis für

Brechweinstein 43/44%, krist. oder pulv., stellt sich auf M 215 bei frachtfreier Lieferung. Für

Chlorbarium Kristallmehl 98/100% lag kein Interesse vor, es wurde zu M 22,50 weiter angeboten.

Chlorcalcium 70/75%, geschmolzen, notierte M 7,50. Das Geschäft in

Chlormagnesium, geschmolzen, lag leblos, obwohl der Artikel mit M 4,30 angeboten wurde. Die Nachfrage nach

Chromalaun, 15%, krist., hielt an, je nach Menge wurden Preise von M 41—42 erzielt.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, notierte unverändert M 86. Dagegen wurde

Formaldehyd, 40 Vol.-%, mit M 117 angeboten, fand aber kein Interesse.

Glaubersalz, techn. eisenfrei, fein krist., notierte bei Ladungsbezug M 2,90 lose verladen. Bei schwacher Nachfrage wurden für

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein 28°, M 148 verlangt. Etwas vernachlässigt war

Hirschhornsalz, pulv. Die Ware stellte sich auf M 55 per 100 kg. Geringe Umsätze waren in

Hühnereigelb, leicht dick, salzfrei, zu M 102 zu verzeichnen. Für

Hühnereiweiß, Ia rein, krist., verlangte man M 1150. Kleine Mengen von

Kalialaunmehl, techn. eisenfrei, gingen zu M 16 in Käufers Hand über. In

Kaliumbichromat, krist., fanden nur geringe Umsätze zu M 85 statt.

Kaliumpermanganat, klein krist., notierte bei stillem Geschäft M 93. Die Forderungen für

Kleesalz, pulv., lauteten M 105. Eng begrenzt war der Umsatz in

Milchsäure, techn. rein, eisen- und säurefrei, 43½ Gew.-%. Die Ware wurde mit M 56 angeboten. Das Interesse für

Naphtalin, weiß, in Schuppen, war gering, und die Ware wurde mit M 31 gehandelt. Was sich von

Natrium bicarbonicum venale auf dem Markt befand, wurde zu M 14 angeboten. Die für

Natriumbichromat, krist., vorgelegten Offerten lauteten etwa auf M 75. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Natriumbisulfat, 30/33%, in Stücken. Bei Ladungsbezug war die Ware zu M 4,25 zu haben. Vorübergehend war

Natriumbisulfit 60/62%, pulv., gefragt. Der Artikel kostete M 33 frachtfrei. Was an

Natriumsulfit, krist., angeboten wurde, stellte sich auf M 18.

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, wurde mit M 33 bei 5-Tons-Bezug frachtfrei bewertet. Lustlos lag das Geschäft in

Pottasche 96/98%, kalz. gem., welche mit M 39 zu haben war.

Salmiak, weiß, fein krist. 98/100%, wurde weiter gefragt und mit M 45 angeboten.

Schwefelnatrium, krist. 30/32%, fand mehr Beachtung und wurde mit M 13,50 gehandelt. Für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, notierte man M 22. Das Geschäft in

Soda, kalz., 96/98%, belebte sich etwas. Der Artikel wurde zu M 14 bis 15 gehandelt. In

Soda, krist., lag geringes Kaufinteresse zu M 8 vor. Einige Beachtung fand

Schwefelsaure Tonerde 14/15%, eisenfrei, zum Preise von M 12,50.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., fand zu M 250 wenig Begehr. Kleine Mengen

Zitronensäure, bleifrei, krist., wurden zu M 350 umgesetzt.

Sofern nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 5. Juli 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8⁰ 32,50 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 53 (29.5), Antichlor, krist. 14 (7.11), Antichlor, Perlform 15 (8.17), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 2.85 (3.12), Bleiglätte, rein 89 (47), Bleimennige, rein 90 (46), Borax, krist. 45 (24.5), Chlorcalcium 70/5 9,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 5 (2.18), Chromalaun 47 (24), *Chlorkalk 110/15% 18 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17, Dextrin, gelb 60, *Eisenvitriol 3,50 (3.5), Essigsäure 80% 146 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 15,25 (7.8), Kalialaun in Stücken 17,25 (7.16), Kali, chlorsaures 44 (20.17/6), Kalilauge 50⁰ Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 38,50 (20.10), Kaliumbichromat 89 (50), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 35 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17.50 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.10), Natronlauge 38/40⁰ Bé 13, Oxalsäure 98/100% 55 (26.5), Pottasche 96/8% 43,50 (22.5), Salmiakgeist 0,910 37,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (25), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21⁰ Bé 4 (4.2), Soda, kalz. 96/8% 14 (7), Soda, krist. 8,75 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 10,25 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron-38/40⁰ Bé 9 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60⁰ Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 68 (44), Chlorzink 98/100%, techn. 39,50 (21.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 1. Juli 1924.

Ätzkali, 88/92 K 10 700, Ätznatron, 128/130 K 6500, Alaun, in Stücken K 3600, Ameisensäure, 85% K 16 500, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, in Säcken, p. 1000 kg in Säck. Passau £ 3.17, Borax, krist. K 9450, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chromalaun K 7000, Chromkali K 17 200, Chromnatron K 15 000, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28⁰ Bé, chem. rein K 28 200, Glyzerin, 28⁰ Bé, techn. K 17 800, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6400, *Harz, franz., AAAA K 7400, Kali, gelbblausaures K 29 000, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7600, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 300, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 9600, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9400, Pottasche, 96/98 K 8300, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Salmiaksalz K 9350, *Schellack T. N. orange K 95 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5700, Schwefelsäure, 66⁰ Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2800, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 25 300, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 39 000, Wachs, Japan- K 33 000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 500.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 15 800, Leinöl, holländ., Ia K 15 400, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap., 97/98 K 16 900, Kerntalg, Ia K 12 500, Knochenfett, 38⁰, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 700.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Beuthen, O.-S. Teerdestillation und Chemische Fabrik Oberschlesien A.-G. Destillation und Handel mit Teerprodukten, Herstellung und Vertrieb anderer chemischer und chemisch-technischer Erzeugnisse. Grundkapital 150 000 000 M. Der erste Vorstand der Gesellschaft, der von den Gründern gewählt ist, besteht aus dem Kaufmann Alfred Kaiser aus Beuthen, Stellvertretendes Mitglied des Vorstands ist der Fabrikbesitzer Curt-Fritz Haertel. Die Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Kaufmann Adolf Basset, 2. Kaufmann Alfred Kaiser, 3. Fabrikbesitzer Curt-Fritz Haertel, 4. Kaufmann Max Basset, 5. Kaufmann Udo Augustin, 6. Chemische Fabrik Oberschlesien Gesellschaft mit beschränkter Haftung, sämtlich in Beuthen, O.-S.

† Dortmund. Fiag Fettindustrie G. m. b. H., Franziusstraße Nr. 15—29. Der Sitz der Gesellschaft war bisher Berlin.

† Hamburg. Roglerwerke Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Hamburg, Zweigniederlassung der Firma Rogler-Werke Aktiengesellschaft, zu Düsseldorf.

† Hannover. Dr. H. Heinricy & Co., Kosmetische und chemische G. m. b. H. mit Sitz der Zweigniederlassung in Hannover, Sitz der Hauptniederlassung in Berlin. Herstellung von kosmetischen und chemischen Produkten sowie Handel mit derartigen Erzeugnissen. Stammkapital 100 000 M. Geschäftsführer sind: 1. der Kaufmann Dr. phil. Hugo Heinricy in Hannover, 2. Kaufmann Carl Heinricy in Berlin und 3. Apotheker Wilhelm Schmitz in Berlin-Wilmersdorf.

† Kleve. Reeser Margarinefabrik G. m. b. H. in Kleve. Herstellung und Vertrieb von Margarine, Naturbutter, Speisefetten und Speiseöl en sowie verwandten Erzeugnissen. Stammkapital 350 000 M. Geschäftsführer: Eugen Steinert, Kaufmann in Rees, Heinrich Arts, Kaufmann in Kellen. August Hopfeld, Kaufmann in Emmerich, ist Prokura erteilt.

† Nürnberg. Ultra, Chemisch-technische Aktiengesellschaft mit dem Sitz in Ottensoos, Haus Nr. 140. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Erzeugnissen und verwandter Artikel, insbesondere Herstellung und Vertrieb der durch Gebrauchsmusterschutz geschützten „Ultra-Wunderkerze" mit Zündkopf. Grundkapital 105 000 000 Papiermark, eingeteilt in 10 000 Inhaberstammaktien zu je 10 000 Papiermark und 50 Namensvorzugsaktien zu je 100 000 Papiermark. Gründer: Otto Oswald, Kaufmann, Gottfried Stigler, Kommerzienrat, Max Drosbach, Diplomkaufmann, Dr. Franz Wildenrother, prakt. Arzt und Spezialarzt, Augsburg, Curt Müller, Direktor, Neuburg; diese haben sämtliche Aktien zum Nennbetrag übernommen. Vorstand: Georg Jenette, Kaufmann in Lauf.

Aachen. Chemische- und Textilseifenfabriken Karl Scheins. Das Handelsgeschäft ist nach dem Tode des am 25. Mai 1919 verstorbenen bisherigen Firmeninhabers auf seine Erben, und zwar: a) Witwe Robert Suermondt, Maria geborene Rau, in Aachen, b) Dr. juris Herbert Suermondt, Kaufmann in Aachen, übergegangen, die dasselbe in Erbengemeinschaft fortgeführt haben. Zur Vertretung der Erbengemeinschaft war jeder der Miterben berechtigt. Die Erbengemeinschaft ist aufgelöst. Das Handelsgeschäft ist mit Wirkung vom 1. April 1924 ab und mit dem Rechte der Fortführung und Weiterübertragung der Firma auf den Kaufmann Dr. juris Herbert Suermondt in Aachen übergegangen. Die Einzelprokura des Ernst Hildebrandt und die Gesamtprokuren des Fritz Pardun und des Paul Hölemann sind bestehen geblieben, letztere mit der Maßgabe, daß die Gesamtprokuristen nur gemeinschaftlich zur Vertretung und Zeichnung der Firma berechtigt sind.

Berlin. Mineralöl-Handelsgesellschaft m. b. H. Auf Grund des Beschlusses vom 13. Mai 1924 lautet die Firma künftig Benzin- und Öl-Zapfstellen G. m. b. H. Dem Kaufmann Dr. jur. Dr. rer. pol. Wilhelm Brauer in Berlin-Schöneberg ist Einzelprokura erteilt. — Am 3. Juni ist über die Florex-Parfümerie- und Seifenfabrik Aktiengesellschaft zu Berlin, Bergmannstraße 109, Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson Kaufmann Richard Teichner zu Charlottenburg, Wilmersdorfer Str. 15.

Bremen. Über das Vermögen der Firma Georg A. Otten, Speisefett-Aktien-Gesellschaft, Martinistr. Nr. 12, ist am 24. Juni der Konkurs eröffnet worden. Verwalter: Rechtsanwalt Dr. Carl Schröder in Bremen. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 15. August 1924 einschließlich. Anmeldefrist bis zum 15. August 1924 einschließlich. Erste Gläubigerversammlung: 22. Juli 1924, Vormittags 9 Uhr; allgemeiner Prüfungstermin: 23. September 1924, Vormittags 9 Uhr, im Gerichtshause hierselbst, I., Obergeschoß, Zimmer Nr. 84.

Breslau. Durch Beschluß vom 6. Juni d. J. ist zur Abwendung des Konkurses die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Chemischen Fabrik „Masta", Matschke und Stanjek, Märkische Straße 44 (Alleininhaber: Drogist Johann Stanjek in Breslau) angeordnet worden. Aufsichtsperson Kaufmann J. Cohn, Neue Schweidnitzer Straße 15.

Halberstadt. Johanne Azzalimo, Spezialitäten-, Parfümerien-, Toiletteseifen-Großhandlung. Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson: der Bücherrevisor Leßer in Halberstadt.

Hamburg. Export-Seifen-Industrie G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Wuttke ist beendigt. Wilhelm Marquardt, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden. — Chemische Fabrik Beiersdorff A.-G. In der Generalversammlung der Gesellschaft wurde die Verwaltung von der Vorlage einer Papiermarkbilanz entbunden und die Goldmarkeröffnungsbilanz vom 1. Januar 1924 genehmigt. Ein Reingewinn wurde nicht ausgewiesen. Die Beschlußfassung über Umstellung auf Goldmark wurde vertagt. — Fabrikbetriebs-Gesellschaft Mineralölwerke Albrecht & Co. m. b. H. Otto Friedrich Müller, Ingenieur, ist zum zweiten Geschäftsführer bestellt worden.

Hamburg. Nordische Ölimport-Gesellschaft m. b. H., Rathausstr. 29. Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson Ar-

thur Bartels, Ferdinandstr. 29. — In der G.-V. der Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. wurde beschlossen, den Reingewinn von BM 646 961 auf neue Rechnung vorzutragen. Für die Vorlage der Goldmarkbilanz wurde der Gesellschaft eine Fristverlängerung bis zum 30. September d. J. gewährt. Wie die Verwaltung mitteilte, ist das Unternehmen zurzeit normal beschäftigt. (Frkf. Ztg.)

Köln. Hubert Kochs Waschpulverfabrik Lucania, Köln-Ehrenfeld. Kaufmann Hubert Kochs senior ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Luckenwalde. Über das Vermögen der Magroß Fabrikation chemischer Produkte Spezialität Schuhcreme G. m. b. H. ist am 31. Mai 1924, Nachmittags 2 Uhr 10 Minuten, die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Zur Aufsichtsperson ist der Bücherrevisor Hermann Boltze in Luckenwalde bestellt.

Lübeck. Cuno Sievers Margarinewerke A.-G. Firma geändert in „Segeberger Margarinewerke Aktiengesellschaft". Sitz nach Hamburg verlegt.

Offenburg, Baden. Über die Firma Erwin Klöpper, Seifenfabrikate, ist am 14. Mai die Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson Kaufmann Ludwig Steiger.

Ratibor. Georg Berger, Seifen- und Parfümerien-Großhandlung, Polkoplatz 1. Konkurs am 25. Juni eröffnet. Konkursverwalter Rechtsanwalt Steiner.

Ulm a. D. Hubert Bollmann, Vertrieb in Seifen und Waschmitteln, Lautenberg Nr. 2. Geschäftsaufsicht angeordnet am 12. Mai 1924.

Zerbst. Über die Firma Casanova-Werk, Fabrik für Parfümerien und chemisch-pharmazeutische Produkte G. m. b. H. ist am 26. Juni 1924 die Geschäftsaufsicht angeordnet. Der Kaufmann Gustav Jacobi in Zerbst ist als Aufsichtsperson bestellt.

Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Mannheim-Rheinau. Am 1. Juli blickte die Gesellschaft auf ihr 25jähriges Bestehen zurück. Von vornherein für eine Fabrikation im großen Stile ausersehen, gelang es der Gesellschaft, sich eine führende Stellung auf dem deutschen Seifenmarkte zu erwerben. Dementsprechend erhöhte sich auch ihr Aktienkapital von M 3 auf 26 Millionen. Im Jahre 1901 wurde der Verkauf östlich der Elbe einer Zweigniederlassung in Berlin übertragen, ebenso der für die Hansastädte und Schleswig-Holstein 1920 einem Verkaufsbureau in Hamburg. Die ungünstige Lage am Rande des besetzten Gebietes hat die Gesellschaft veranlaßt, unmittelbar bei Berlin, in Mittenwalde i. d. Mark ein dem Mannheimer an Größe beinahe gleichkommendes modernes Werk zu erbauen, das im Herbst d. J. in Betrieb kommen und das östliche Deutschland versorgen soll. (Frkf. Ztg.)

Die schwierige Lage der Margarineindustrie. Der Frkf. Ztg. wird geschrieben: „Die unbefriedigenden Absatzverhältnisse, welche im Juni eine weitere Verschlechterung erfahren haben, führten dazu, daß eine Anzahl von Margarinefabriken in ernsthafte finanzielle Schwierigkeiten geraten ist, die zum Teil bereits den Konkurs nach sich gezogen haben, zum Teil wird versucht, durch Stellung unter Geschäftsaufsicht über die schwierigen Verhältnisse hinwegzukommen. Die Lage bei dem Jagdfeld-Konzern ist bekannt. Nachdem die Kölner Firma unter Geschäftsaufsicht gestellt worden ist, folgte vor einigen Tagen die Berliner Tochtergesellschaft die Dreikoch-Margarinewerke nach. Bei der Hamburger Tochtergesellschaft, Margarinewerke Jagdfeld, Hope & Co. ist die Lage noch nicht klar zu übersehen. Neuerdings hat sich auch das Westfälische Margarine- und Pflanzenbutterwerk Hermann Borns in Spenge i. W. unter Geschäftsaufsicht stellen lassen, bei den Margarinewerken Jeverland in Jever und bei der Firma A. Otten Speisefett A.-G. in Bremen sind die Anträge auf Stellung unter Geschäftsaufsicht abgelehnt worden. Da Mittel zur Weiterführung der Betriebe nicht zu beschaffen waren, ist über beide Unternehmungen der Konkurs verhängt worden. Es handelt sich bei allen diesen Gesellschaften um Neugründungen aus der Inflationszeit, die von vornherein auf finanziell schwacher Basis standen."

Bremen-Besigheimer Ölfabriken A.-G., Bremen. Das Geschäftsjahr schließt mit einem Reingewinn von 584 861 Bill. M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll (i. V. 75% Dividende). Es erscheinen u. a. in der Bilanz auf der aktiven Seite Gebäude und Gleisanlage mit 1762 Bill. M, Waggon mit 1 Bill. M, Kasse mit 34 688 Bill. M, Waren, schwimmende Saaten mit 620 080 Bill. M, fertige Fabrikate 1 541 502 Bill. M. Auf der Passivseite Kreditoren in Höhe von 3 923 736 Bill. M. Über die Goldmarkbilanz ist in dem Geschäftsbericht ebenso wie über die Geschäftslage des laufenden Jahres nichts gesagt.

Fritz Schulz jun. A.-G., Leipzig. Der Meldung über die G.-V. tragen wir aus dem Bericht von 1923 noch nach, daß im allgemeinen der Auftragsbestand gut war und Betriebsstörungen nicht vorgekommen sind. Der errechnete, zum Vortrag bestimmte Reingewinn beträgt M 796 118,93 Bill. (i. V. 200% aus Mark 100,90 Mill.). In der Goldbilanz erscheint das Kapital, das in der Papiermarkbilanz mit M 22 Mill. Stamm- und M 3 Mill. Vorzugsaktien steht und in der Vorkriegszeit M 5,225 Mill. betrug, geringer als damals mit M 4,4 Mill. Stamm- und M 6000 Vorzugsaktien, worin ein bemerkenswerter Substanzrückgang sich ausdrückt. Die Kreditoren sind mit GM 333 884 (1913: 144 984) ausgewiesen. Dagegen stehen: Debitoren 710 116 (2,77 Mill.), Beteiligungen und Effekten 437 255 (359 553), Kasse 7738 (16 746), Wechsel 2661 (448 405), Waren 467 105 (931 197). Die Grundstücke- und Gebäudekonten belaufen sich auf M 1,35 (1,55) Mill., das Abbaukonto Kreidewerke Neuburg mit 1,3 (1,8) Mill.; Maschinen stehen mit 140 000 (240 929), die weiteren Anlagen, Schächte usw. mit je M 1 zu Buch.

Die Ölfabrik Großgerau in Bremen trägt M 201 438 Bill. als Überschuß vor. Inventar und Anlagen erscheinen in der Bilanz mit M 5135 Bill. Betriebsmaterialien wurden mit M 74 823 Bill. und Waren mit M 2 087 680 Bill. bewertet. Debitoren von M 1 261 801 Bill. stehen Kreditoren mit M 3 096 989 gegenüber. (Frkf. Ztg.)

A.-G. Union, Vereinigte Zündholz- und Wichse-Fabriken, Augsburg. Die G.-V. am 21. Juni genehmigte die Bilanz und beschloß, aus dem Reingewinn von 97 735 Bill. eine Dividende von 6 GM (i. V. 50% + 50% Bonus) zu verteilen. Neu in den Aufsichtsrat wurde gewählt Großhändler Hermann Nägele (Augsburg). Die G.-V. genehmigte ferner die Goldbilanz, wonach das Aktienkapital unverändert mit 3,6 Mill. GM bestehen bleibt. Wie von der Verwaltung mitgeteilt wurde, habe sich in Hinsicht auf die Kapitalumstellung die Dividendepolitik der letzten Jahre als zweckmäßig erwiesen. Der Geschäftsgang des Unternehmens biete zurzeit kein erfreuliches Bild, es dürfte aber eine Zunahme des Konsums zu erwarten sein. Im Gegensatz zur Zündholzbranche gehe das Geschäft in Putzpräparaten zwar seinen gewöhnlichen Gang, dürfte aber noch lebhafter werden. Die erfreulichen Ansätze zum Exportgeschäft könnten eine gute Entwicklung gebrauchen. Im allgemeinen könne die Zukunft des Unternehmens als günstig betrachtet werden.

Margarinewerke „Jeverland" A.-G., Heidmühle i. Old. Nachdem infolge von Auseinandersetzungen mit Kreditverbindungen und Rohmaterial-Lieferanten, deren einer zugleich Mitvertreiber der Margarine war, zuerst vergebens Geschäftsaufsichtsantrag gestellt, später Konkurs verhängt worden ist, war in der Gen.-Vers. kein Mitglied des Aufsichtsrats und vom Vorstand nur der Ingenieur und bisherige Hauptaktionär Jllotka erschienen. Die meisten A.-R.-Mitglieder hatten ihr Amt niedergelegt; das Mitglied van Waveren (Margarine-Rohstoff A.-G.) wurde abberufen. Man wählte einstimmig einen neuen Aufsichtsrat, dem Major Schmitz-Potsdam, Bücherrevisor Papsdorf-Berlin, die Rechtsanwälte Dr. Mitscher und Dr. Graser, sowie Direktor Emil Parahuz von der Deutschen Ausland-Bank Kom.-Ges. P. A. Meckel & Co., Berlin (Gruppe Alfred Mannesmann) angehören. Die veränderte Verwaltung ist sich über die Folgen der Konkurseröffnung, namentlich über Vergleichs- und Sanierungsmöglichkeiten, noch nicht schlüssig; dies alles, die Regularien und die Bilanzen sollen erst einer neuen G.-V. unterbreitet werden. Die Gesellschaft wurde in 1921 mit 6,50 Mill. Kapital eröffnet, und der meist automatische Betrieb in einer früheren Brauerei bei Wilhelmshaven eingerichtet. (Frkf. Ztg.)

Josef Gautsch A.-G., München. Die als Universalversammlung abgehaltene G.-V. der Gesellschaft beschloß, den Reingewinn von 40 603 Bill. M nach Rückstellung von 10 000 Bill. M für Tantiemen an den Aufsichtsrat mit 30 603 Bill. M auf neue Rechnung vorzutragen. Im laufenden Geschäftsjahr ist die Gesellschaft besonders mit Auslandsaufträgen noch für längere Zeit versehen. Das abgelaufene Geschäftsjahr litt, wie dem Bericht des Vorstandes noch zu entnehmen ist, unter starker Zurückhaltung der Inlandskäufer. Das Unternehmen konnte aber durch stärkere Umstellung auf den Export in guter Beschäftigung gehalten werden und arbeitete sogar vielfach mit Überschichten. Besonders für die kunstgewerbliche Abteilung wird auf eine Absatzvermehrung gehofft.

Deutsche Petroleum-Rütgerswerke. Die Deutsche Petroleum A.-G. und die Rütgerswerke A.-G. zu Berlin legen nunmehr ihren Geschäftsbericht für 1923 vor, das erste Jahr der Interessengemeinschaft.

Als erstes gemeinsames Geschäft behandelten die Gesellschaften den Erwerb der Vereinigten Chemischen Fabriken A.-G. Ottensen-Brandenburg, die Öle und Fette für technische Zwecke herstellen. Von dem 10 Millionen M betragenden Aktienkapital erhielten die Rütgerswerke 70%, die dem Konzern angehörende Danubia-A.-G. für Mineralölindustrie 30%, wogegen die Danubia den Rütgerswerken 12 Millionen M von ihren neu ausgegebenen Aktien überließ. Der Konzern besitzt nunmehr die Aktienmajorität der Danubia. Die Deutsche Petroleum und die Rütgerswerke übernahmen gemeinsam die Bürgschaft für eine etwa 8 Millionen Goldmark betragende, 1924 zur Ausgabe gelangende Obligationsschuld der Berliner Städtischen Gaswerke A.-G. Gleichzeitig wurde mit dieser Gesellschaft ein Lieferungsvertrag aus Gasnebenprodukten geschlossen. Mit der Chemischen Fabrik Kuhnheim & Co. A.-G. wurden Vereinbarungen getroffen, die ein Zusammengehen auf den gemeinschaftlich interessierenden Gebieten für die Zukunft sicherstellen. Das gesamte Ge-

schäft der beiden Gesellschaften wurde in starkem Maße durch die Ruhrbesetzung beeinflußt.

Deutsche Petroleum A.-G. Das Handelsgeschäft der Verkaufsgesellschaften der Deutschen Petroleum A.-G. hatte unter der Schwierigkeit der Beschaffung von Devisen und unter einem außergewöhnlichen Rückgang der Weltmarktpreise für Erdölprodukte zu leiden. Die Weltmarktpreise sind zum Beispiel für Benzin im Laufe des Jahres um beinahe 50% gesunken. Trotz dieser Schwierigkeiten ist es den Verkaufsgesellschaften gelungen, das Geschäftsjahr mit Gewinn abzuschließen. Die übrigen Tochtergesellschaften haben sich zufriedenstellend entwickelt. Das Ölkreidebergwerk in Heide und das Braunkohlenbergwerk Berzdorf wurden weiter ausgebaut, die beiden Ölschieferwerke in Württemberg, an denen der Konzern beteiligt ist, durch Fusion vereinigt. Im übrigen hat die Deutsche Petroleum A.-G. die im Rahmen ihres Tätigkeitsbereichs üblichen Explorationsarbeiten und Studien fortgesetzt.

Rütgerswerke A.-G. Die im besetzten Gebiet gelegenen Teerproduktenfabriken wurden im April von den Franzosen besetzt, und gleichzeitig wurde ihr Betrieb vollständig eingestellt. Die Produktion dieser Fabriken betrug daher nur etwa den sechsten Teil der Vorjahrserzeugung. Große Mengen der in den Fabriken befindlichen Vorräte sind von den Franzosen abgefahren worden. Nur zum geringen Teil hat die Gesellschaft hierfür eine Entschädigung erhalten. Die Verarbeitung in den östlichen Teerproduktenfabriken ist gegen das Vorjahr gewachsen, dagegen in den süddeutschen Fabriken etwas zurückgegangen. Der Absatz war bis auf die letzten Monate des Vorjahres befriedigend. Die Beschäftigung im Imprägniergeschäft war zufriedenstellend. Die übrigen Abteilungen der Rütgerswerke waren nicht voll beschäftigt. Die Erzeugung blieb hinter der des Vorjahres um etwa ein Viertel zurück. Die Beteiligungen haben ähnlich wie die unter eigener Verwaltung stehenden Betriebe gearbeitet.

Die Deutsche Petroleum A.-G. weist einen Gewinn aus von 598 933,4 Billionen M, die Rütgerswerke A.-G. von 1 060 511,3 Billionen Mark. Da von der Verteilung einer Dividende Abstand genommen wird — die ausgewiesenen Gewinne sind zum Vortrag bestimmt —, wurde von dem im Interessengemeinschaftsvertrage vorgesehenen Gewinnausgleich abgesehen. Der Verkauf der gelegentlich des Abschlusses des Interessengemeinschaftsvertrages geschaffenen Verwertungsaktien war im Berichtsjahr noch nicht durchgeführt.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Der norwegische Walfang in Süd-Georgien** ergab dies Jahr 116 450 Faß Tran im Werte von etwa 20 Mill. Kr., gegen 145 907 Faß im vorigen Jahre.

Schweden. **Die Ausfuhr von Zündhölzern.** „Kommersiella Meddelanden“ bringen folgende Zahlen über die Ausfuhr schwedischer Zündhölzer nach den wichtigsten Absatzländern:

	1922		1923	
	t	1000 Kr.	t	1000 Kr.
Großbritannien	2 101	4 067	15 141	22 316
Vereinigte Staaten	5 210	4 904	2 019	1 898
Holland	1 879	4 356	1 902	3 391
Frankreich	632	865	1 136	1 190
Sundainseln	2 801	4 681	471	687
Britisch-Ostindien	3 289	3 557	347	373
Australien	2 170	4 193	388	701

Etwa 90% der nach England verschifften Zündhölzer kommen außerhalb Englands, hauptsächlich in den Kolonien, zum Verbrauch.

Tschechoslowakei. **Einfuhr ätherischer Öle im Jahre 1923.** (Bericht des staatlichen statistischen Amtes in Prag vom 4. Juni 1924, Zollartikel Nr. 438 und 439 ätherische Öle.)

	kg		Kc
Gesamtbetrag	59 656	kg für	5 511 857 Kc
Deutschland	34 080	„ „	4 034 169 „
Frankreich	2 441	„ „	360 087 „
Italien	3 183	„ „	183 731 „
Holland	3 830	„ „	414 757 „
Österreich	757	„ „	110 499 „
Jugoslavien	71	„ „	4 500 „
England	512	„ „	92 676 „
Polen	12 727	„ „	35 035 „
Schweiz	1 261	„ „	110 953 „
Japan	347	„ „	104 133 „
Schweden	27	„ „	5 610 „
Hamburg	90	„ „	7 309 „
China	36	„ „	9 779 „
Ver. Staaten	191	„ „	24 013 „
Rumänien	7	„ „	250 „
Dänemark	4	„ „	800 „
Spanien	2	„ „	556 „
Triest	18	„ „	1 000 „
Ungarn	1	„ „	2 000 „

Nach angeführter amtlicher Statistik des neuesten Datums kann man ersehen, daß die tschechoslowakische Seifen- und Parfümerie-Industrie große Mengen von ätherischen Ölen verbraucht, die größtenteils aus Deutschland bezogen werden, und es wäre im Interesse der Erzeuger dieser Öle, dem tschechoslowakischen Markte größere Aufmerksamkeit zu widmen.

Handel und Verkehr.

Eisenfässer als handelsübliche Umschließung von Holzöl. Im „Reichszollblatt“ Nr. 15 vom 14. Juni d. J. veröffentlicht der Reichsfinanzminister folgende Bekanntmachung vom 27. Mai 1924:

Das Landesfinanzamt Unterelbe hat auf Grund eines Gutachtens der Handelskammer in Hamburg angeordnet, daß Eisenfässer als handelsübliche Umschließungen von Holzöl der Tarifnummer 166 anzusehen sind (§ 23 Tara-O.)

Zulaufsgenehmigung für Branntwein im Verkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet. Das Reichsmonopolamt für Branntwein macht darauf aufmerksam, daß Zulaufsgenehmigungen zur Überführung von unverarbeitetem Branntwein durch die Handelskammern nur auf jedesmaliges Ersuchen des Reichsmonopolamts, an das die absendende Firma sich unter Angabe des Grundes der Überführung des Branntweins zu wenden hat, auszustellen sind. Ferner wird dazu bemerkt, daß ein Herabsetzen von Sprit mit Wasser nur dann als Verarbeitung anzusehen ist, wenn eine Herabsetzung auf mindestens 55 Hundertteile erfolgt. Die Handelskammer hat sowohl auf der Erstausfertigung, wie auch auf der Zweitausfertigung zu dem Vordruck „Zulauf der vorstehend bezeichneten Waren usw.“ zu vermerken, daß der Zulauf mit besonderer Genehmigung des Reichsmonopolamts erfolgt; ferner hat sie dabei den ihr vom Monopolamt mitgeteilten Grund der Überführung, z. B. Verarbeitung im eigenen Betriebe des Absenders in Hamburg, anzugeben.

Regelung des Verkehrs mit Alkohol im besetzten Gebiet. Die Rheinlandkommission hat eine Verfügung über die Ein- und Ausfuhr von Alkohol und Trinkbranntweinen für das besetzte Gebiet erlassen, in der es u. a. heißt: Die Reichsmonopolverwaltung für Branntwein bleibt in dem besetzten Gebiet bis auf weiteres zuständig: 1. Für die Überwachung der in diesen Gebieten befindlichen Brennereien. 2. Für den Verkauf und die Verteilung des in den besetzten Gebieten unter ihrer Überwachung erzeugten Trinkbranntweines an die Verbraucher. 3. Für die Verteilung des in den besetzten Gebieten erzeugten oder durch sie aus dem unbesetzten Deutschland eingeführten Alkohols für industrielle Zwecke. Die Kommission erteilt Einfuhr- oder Zulaufsbewilligung für Alkohol, der weder für Trinkzwecke noch für die Bearbeitung zu Trinkzwecken bestimmt ist, nur dann, wenn die Erzeugung innerhalb der besetzten Gebiete für die Versorgung der beteiligten Industrien nicht ausreicht. Die Einfuhr von Alkohol durch die Ostgrenze darf nur erfolgen über Wesel, Vohwinkel, Limburg, Höchst und Ludwigshafen. Die Ausfuhr von Alkohol jeder Art aus dem besetzten Gebiet ist von der im Namen der Regierung ausgestellten Bewilligung und von der Zahlung der dafür festgesetzten Abgaben abhängig. (Chem. Industrie.)

Zölle und Steuern.

Syrien und Libanon. **Verzollung von Alkohol.** Die Bestimmung, daß denaturierter Alkohol sowie reiner Alkohol für chemische, pharmazeutische und Parfümerie-Produkte von der Zollerhöhung von 11 auf 15% nicht betroffen werden soll, findet keine Anwendung auf die Einfuhr aus Staaten, welche nicht zum Völkerbund gehören (die Vereinigten Staaten ausgenommen); für diese, also für Deutschland, gilt der Maximalzoll von 30%.

Verschiedenes.

„Prima Qualität.“ Die Zentrale zur Bekämpfung unlauteren Wettbewerbs E. V., Berlin, schreibt der „Frkf. Ztg.“: „Der Hinweis „Prima-Qualität“ oder „Ia“ wird nur zu oft benutzt, eine Irreführung des Publikums hervorzurufen. Nicht selten werden Waren mit dieser Bezeichnung belegt, die keineswegs als „Prima Qualität“ anzusprechen sind. Das Oberlandesgericht Bamberg hat sich über die Zulässigkeit dieser Bezeichnung dahin ausgesprochen, daß eine Ware, die als „Prima Qualität“ bezeichnet wird, nicht von höchst denkbarer Güte zu sein brauche. Es genüge, wenn sie über die mittlere Art und Güte hervorragt. Für gänzlich tadellos wirklich erstklassige Ware sei im Handelsverkehr die Bezeichnung „Prima-Prima“, Primissima“ usw. gebräuchlich. Der erweiterte Ausschuß der Zentrale zur Bekämpfung unlauteren Wettbewerbs hat sich auf den Boden dieses Oberlandesgerichts-Urteils gestellt. Es wurde ausdrücklich darauf aufmerksam gemacht, daß der Fabrikant sowohl wie der Verkäufer dafür verantwortlich zu machen sind, wenn unrichtige Angaben gemacht werden.“ (So wird der unlautere Wettbewerb erfreulich bekämpft. Aber wäre es nicht auch möglich,

die törichten Superlative im Geschäftsverkehr zu bekämpfen? Eine Zentrale, die das täte, wäre wirklich „Prima —Primissima!“ bemerkt hierzu die Redaktion der Frkf. Ztg.)

Der Goldmarkkommentar der Berliner Industrie- und Handelskammer. Der in den kürzlich veröffentlichten Goldbilanzrichtlinien angekündigte große Kommentar zur Goldmarkbilanz ist soeben erschienen. Das im Auftrage der Industrie- und Handelskammer zu Berlin von Rechtsanwalt und Notar Dr. Richard Rosendorff herausgegebene Werk ist unter Mitwirkung der an den Beratungen der Goldbilanzverordnung beteiligt gewesenen Goldbilanzsachverständigen der Spitzenverbände der deutschen Wirtschaft entstanden und enthält in 411 Seiten die erste ausführliche Bearbeitung der zahlreichen Streitfragen bei der Goldbilanzaufstellung. Der Kommentar, dem der Präsident der Industrie- und Handelskammer zu Berlin, Franz v. Mendelssohn, ein Vorwort gewidmet hat, ist beim Verlag für Politik und Wirtschaft, Otto Stollberg & Co., Berlin, Besselstraße 21, oder durch Vermittlung der Industrie- und Handelskammer zu Berlin zu beziehen (Preis 15 Goldmark).

Phthalsäurediäthylester als Vergällungsmittel für Branntwein nicht mehr zugelassen! Da die bisher zugelassene Verwendung von Phthalsäurediäthylester als Vergällungsmittel für Branntwein zu Waschungs-, Desinfektions- und ähnlichen Zwekken bisher wenig Aufnahme gefunden hat, desgleichen der Ester als Genußunbrauchbarmachungsmittel für Branntwein zur Herstellung von Heilmitteln zum äußerlichen Gebrauch von den maßgebenden Stellen infolge zum Teil ungünstiger Erfahrungen nach wie vor abgelehnt wird, wird mangels hinreichenden Bedürfnisses der Phthalsäurediäthylester als Mittel zur unvollständigen Vergällung für Branntwein zum allgemeinen ermäßigten Verkaufspreise sowie als Mittel zur Genußunbrauchbarmachung von Branntwein zum besonderen ermäßigten Verkaufspreise zur Herstellung von Heilmitteln zum äußerlichen Gebrauch nicht mehr zugelassen. (Drogenhändler, Berlin).

Der Gebührenausschuß für chemische Arbeiten hat in einer Sitzung in Berlin am 9. und 10. Mai beschlossen, an den Sätzen des „Allgemeinen Deutschen Gebührenverzeichnisses“ festzuhalten, da dieselben die Mindestpreise darstellen, zu denen bei gewissenhafter und sachgemäßer Arbeit die Untersuchungen ausgeführt werden können. Rabattgewährungen sind, soweit nicht der Fall des Absatzes 4 (neue Fassung) der allgemeinen Bestimmungen vorliegt, unzulässig.

140 Margarinefabriken im „Butterlande“ Dänemark! Daß auch im Butterlande Dänemark der „Butterersatz“ immer mehr in Aufnahme kommt, geht aus den Veröffentlichungen des Kopenhagener Statistischen Bureaus über die vom Staate kontrollierten Produktionszweige hervor. Darnach befanden sich im Jahre 1923 nicht weniger als 140 Margarinefabriken in Dänemark in Betrieb. Es versteht sich von selbst, daß es sich in einem Lande von nur rund 3½ Millionen Einwohnern dabei nur um kleinere und mittlere Fabriken handeln kann, aber es ist doch überaus charakteristisch für das butterproduzierende Dänemark, daß der Inlandkonsum zum großen Teile mit der Margarine fürlieb nimmt, während die gute dänische Butter in Millionen Kilos nach England exportiert wird.
(Neues Tagblatt, Stuttgart.)

Die Konzession für den Asphaltsee auf Trinidad. An den Staatssekretär für die Kolonien wurde im Unterhaus die Frage gerichtet, ob die den Herren Previté, Grieg und der „New York and Trinidad Asphalte Co.“ für die Ausbeutung des Asphaltsees auf Trinidad erteilte Konzession die Aufrichtung eines Monopols gestatte. In seiner Antwort erklärte der Staatssekretär, daß sich die Konzession auf den ganzen See beziehe und daß in dem Vertrag keine Bestimmungen über die Regulierung des Verkaufs enthalten seien, er sehe aber keinen Grund für die Annahme, daß die Konzession zu einem Monopol führen werde.
(Chem. Industrie.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12e, 3. F. 48 684. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkufen b. Köln a. Rh. Verfahren, aus Adsorptionskohle die adsorbierten Stoffe wieder zu gewinnen. 21. 2. 21. — **12i**, 32. A. 39 583. Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Herstellung einer hochaktiven Kohle; Zus. z. Anm. A. 39 534. 13. 3. 23. — 32. V. 18 784. Dr. Friedrich Vollmer, Berlin-Lichtenberg, Hubertusstr. 52. Herstellung hochaktiver Kohle. 21. 12. 23. — **12l**, 15. D. 41 706. Fritz Doeblin, Mannheim, L. 7, Nr. 6. Verfahren zum Schutz von gußeisernen, kathodisch geschalteten Rührwerkskesseln für Atzalkalien. 3. 5. 22. — **12o**, 11. S. 51 170. Dr. H. Heinrich Franck, Berlin-Westend, Württemberg-Allee 27. Verfahren zur oxydativen Spaltung von Kohlenwasserstoffen. 27. 9. 19. — 26. B. 103 747. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen. 24. 2. 22.

22g, 1. C. 34 178. Chemische Fabrik Pharma G. m. b. H., Hannover. Verfahren zur Herstellung von Tinten; Zus. z. Pat. 389 833. 19. 11. 23. — 5. B. 113 505. Fritz Brandt, Zürich; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W 50. Verfahren zur Herstellung von Schuhcreme, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren u. dgl.; Zus. z. Pat. 394 601. 27. 3. 24. — **22h**, 3. G. 59 260. Gelsenkirchener Bergwerks-Akt.-Ges. u. Dr. Heinrich Hock, Walburgisstr. 6, Gelsenkirchen. Verfahren zur Herstellung von Lacken. 8. 6. 23. — 4. Sch. 66 802. Franz Lubbe, Dortmund, Münsterstr. 155, u. Salomon Schanzer, Köln, Rubensstr. 41. Verfahren zur Herstellung von säurefesten Collodium-Tauchlacken. 2. 1. 23.

23c, 1. M. 82 014. Alfred George Marshall, Purley, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Mischungen eines in Mineralöl nicht vollkommen löslichen nichtmineralischen Öles mit einem Mineralöl. 12. 7. 23. Großbritannien 2. 12. 22. — **23f**, 1. J. 23 237. August Jacobi Akt.-Ges., Darmstadt. Kühlplatte; Zus. z. P. 211 838. 1. 12. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 1. T. 23 934. Verfahren zur Herstellung von zähen, wetterbeständigen Harzarten. 16. 10. 22.

23b, 1. B. 109 103. Verfahren zur Raffination von Benzinen. 4. 1. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

286. Fettes, gebleichtes Senföl (Sinapol) oder sonst ein für Brillantine geeignetes fettes Öl. A. F. in W.

287. Zerkleinerungsmühle mit Handbetrieb für das Karnaubawachs und Paraffin zur Schucremefabrikation. J. A. M. in R. (Lettland).

288. Handpumpen zum Ausfüllen von Benzin und Terpentinöl aus Fässern. J. A. M. in R. (Lettland).

289. Welche Firmen befassen sich mit dem waggonweisen Vertrieb von Burgunder- oder Weißpech? C. F. in P. (Tschechoslowakei).

290. Puderstreubüchsen aus Blech, Aluminium oder Hartgummi in der Ausführung, wie sie für den Vasenol-Puder verwendet werden. C. H. in A.

291. Wer ist der Hersteller von Schmierseife oder Schmierseifenprodukten in fester Form außer der Marke „Wasserkönigin“? H. W. in C.

292. Handschlagapparate oder andere billige Vorrichtungen zum Prägen eines 200-g-Riegels mit Schrift oben und unten. K. S. in S.

293. Wer stellt Kerzengießmaschinen für Haushaltkerzen, wie in Fragekasten-Frage Nr. 568 beschrieben, her? W. M. in A.

294. Sesamsaat laufend in Posten von 1000—2000 kg. K. L. in B.

295. Wo bezieht man Rohprodukte in Oberschlesien für Scheuerpulver wie Sirax oder Ata? C. F. in R.

296. Welche Firmen liefern gestärkte Leinwand zur Herstellung von Waschbeuteln für Waschblau? C. F. in R.

Beantwortungen.

268. Nähmaschinenöl liefert Eugen Bruchhaus, Düsseldorf, Kirchfeldstr. 114.

275. Kleine Rührbottiche für Handbetrieb für die Metallputzherstellung liefert Friedrich Kling, Maschinenfabrik, Nordhausen a. H., Helmestr. 21-22.

281. Natronzellstoff-Ablauge liefert die Zellulosefabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof; Wilh. Reinicke, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

282. Heizbare Kammerfilterpressen zum Filtrieren von flüssiger Seife liefern A. L. G. Dehne, Halle a. S.; C. E. Rost, Maschinenfabrik, Dresden-A. 206.

283. Tubenkaltsiegellack liefern Chemische Fabrik Müller & Kreuziger, Berlin SO. 16, Brückenstr; Zirker & Hellinger, Berlin NO 55.

284. Einrichtungen (komplette) für die Seifenfabrikation liefern Maschinenfabrik Elite, Aktiengesellschaft, Nossen i. Sa., C. Kimmel & Co., Hamburg, Katharinenstraße 16; Bamag, Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Aktiengesellschaft, Abteilung 6 b, Berlin NW 87; Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; Dr. Fritz Elias, Maschinenfabrik, Berlin O 27, Blumenstr. 31; Georg Neumann, Maschinenbauanstalt, Heidenau-Dresden, Dresdener Str. 100.

285. Fläschchen für Parfüme und die hierzu gehörigen Materialien liefern Sutico-Glaswerk, Komm.-Ges., Arnstadt i. Th.; Glasindustrie „Thuringia“ (Möller & Jahn), Meuselbach i. Thür. Wald; Pfüller & Haferkorn, Hohlglasfabrikate, Leipzig, Scharnhorststr. 24; Traut & Wanderer, Neuhaus a. Rwg. I; E. Dursthoff, Steglitz, Ahornstr. 6.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 3.— G.-M. der Monat; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 17. Juli 1924.** **Nr. 29.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

„Wivess" Wirtschaftsverband der schlesischen Seifenfabrikanten, E. G. m. b. H.

Einladung

zur

3. ordentlichen Generalversammlung

am Dienstag, den 22. Juli 1924 vormittags ½11 Uhr

im „Augustinerbräu" zu Breslau, Blücherplatz 17/18.

Tagesordnung:

1. Bericht des Aufsichtsrates und des Vorstandes.
2. Genehmigung der Bilanz per 1923 und Entlastung des Vorstandes.
3. Beschlußfassung über die Verteilung des Reingewinnes.
4. Weiterführung oder Auflösung der „Wivess".
5. Wahl des Vorstandes und Ergänzungswahl des Aufsichtsrates.
6. Beschlußfassung über Bewertung der Anteile.
7. Anträge und Verschiedenes.

Anträge müssen bis 19. Juli cr. dem Vorstand eingereicht sein. Die Bilanz Gewinn- und Verlustrechnung liegt in unseren Geschäftsräumen zur Einsicht aus.

Frankenstein, Schl., den 9. Juli 1924.

„Wivess"
Wirtschaftsverband der Schlesischen Seifenfabrikanten e.G.m.b.H.
Frankenstein Schles.

Der Aufsichtsrat
(gez.) *Hugo Maul*, Vorsitzender.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Rheinland-Westfalen.

Bei der am 6. Juli in Düsseldorf „Deutsches Haus" stattgefundenen Versammlung wurden bei erfreulich zahlreicher Beteiligung und interessanter reger Diskussion verschiedene Standesfragen besprochen.

U. a. wurde bei allseitiger Zustimmung der weitere Ausbau der Stellenvermittlung, die in letzter Zeit verschiedentlich sich betätigen konnte, angeregt, ebenso auch die Frage der Erteilung von vertraulichen Auskünften bei Stellungswechsel.

Auf Anfrage eines Kollegen wurde noch festgestellt, daß ein unter Mitwirkung der Vereinigung zustande gekommener Tarif für Rheinland-Westfalen nicht existiert, und die Meinung der anwesenden Kollegen ging dahin, daß eine tarifmäßige Bezahlung überhaupt nicht in Frage komme.

Als Datum der nächsten Versammlung wurde der 3. August bestimmt. Die Kollegen werden besonders eingeladen, auch diejenigen, die, der Vereinigung noch nicht angehörend, ihre Adresse dem Unterzeichneten einsenden.

I. A.: *Karl Morath*,
Düsseldorf-Oberkassel, Lankerstraße 2.

Aus der Werdezeit deutscher Industriewerkstätten.
Die Schwabacher Seifenindustrie.

Von *H. Krauß*, Schwabach.*)

(Eing. 1. VII. 1924.)

> Wohl dem, der seiner Väter gern gedenkt,
> Der froh von ihren Taten, ihrer Größe
> Den Hörer unterhält und still sich freuend
> Ans Ende dieser schönen Reihe sich
> Geschlossen sieht.
>
> (Goethe, Iphigenie.)

Wenn das Frankenstädtchen Schwabach selbst in fernen Erdzonen einen Namen von nicht ganz unbekanntem Klang hat, so verdankt es dies nicht wie manche andere Orte etwa geschichtlicher Bedeutung oder besonderen landschaftlichen Reizen, sondern vielmehr der ungemein regen industriellen Tätigkeit. Durch manche heimischen Spezialitäten, insbesondere als „Stadt der Nadeln" schon seit Jahrhunderten weithin bekannt, ist diese im Umkreise des nordbayerischen Industriezentrums gelegene Stadt in neuerer Zeit als Sitz hervorragender Großgewerbe (Metallindustrie, Seifen, Filze usw.) und vom Welthandel gesuchter Exportindustrien eine Stadt von Weltruf geworden. Auch von dieser „Stadt der Arbeit und des Fleißes" gilt das Dichterwort:

> „Dich hat noch nie besungen
> Die hehre Poesie;
> Wo dein Ruf hingeklungen
> Trug ihn die Industrie."

Die Bedeutung Schwabachs als Industriestadt ist eine altbegründete. Schon im Mittelalter erfreuten sich daselbst manche Handwerke und Gewerbe einer hohen Blüte, die auch durch die Nähe Nürnbergs, des „alten Gewerbshauses Deutschlands" in manchen Stücken befruchtet wurde. Von weittragender Wichtigkeit für die Entstehung der eigentlichen Fabrikstadt Schwabach wurde die Einwanderung der kalvinistischen französischen Flüchtlinge seit 1686. Die Ansiedlung dieser reformierten Refugiés — anfangs über 500 — hatte für dieses Gemeinwesen und für die Industrie und Kultur Frankens eine ausschlaggebende Bedeutung; von der französischen Kolonie wurde im wesentlichen der Grund zu der Industriestadt Schwabach gelegt; auf dem von den Kolonisten gelegten Fundamente erhob sich in kurzer Zeit ein stattlicher Bau, der dann von der sie aufsaugenden oder mit ihnen sich verschmelzenden Bevölkerung weitergeführt wurde, als die Tätigkeit der überalterten Kolonie erlahmte. Und als dann am Anfange des 19. Jahrhunderts, diesem großen Marksteine der technischen Umwälzungen, viele Industriezweige in einen so schweren Wirtschaftskampf sich verwickelt sahen, da gingen freilich gerade die von den eingewanderten Ansiedlern eingeführten Unternehmungen meistenteils zugrunde, in erster Linie die Textilindustrie, dafür setzte sich aber jener andere schon vor ihnen in Schwabach stark vertretene, allerdings zunächst nur handwerksmäßig betriebene Gewerbszweig durch, das

*) Aus dem demnächst erscheinenden, von H. Krauß herausgegebenen Schwabacher Heimatbuche. Als Quellen für obige Abhandlung dienten u. a.: Dr. Georg Schanz, Zur Geschichte der Kolonisation und Industrie in Franken 1884; H. Krauß, Die Emigranten in Schwabach (Bayerland 13. Jahrg.); „Handel, Industrie und Gewerbe" herausgegeben von Julius Eckstein; Neckarbote aus Cannstatt 1894 mit anschaulicher Lebensskizze des dort geborenen Ph. Benj. Ribot; Fritz Ribot, Erinnerungen aus der Wanderzeit (in der „Seifensiederzeitung") u. s. w.

Metallgewerbe, das sich zum Fabrikbetriebe durchrang. Und ein eigenartiger Zufall wollte es, daß vor zwei Menschenaltern, zu einer Zeit also, wo die alte französische Kolonie und ihre Industriegründungen[1]) schon ganz abgestorben waren, von einem in Schwabach neuzugewanderten Nachkommen französischer Refugiés, die sich bei ihrer Auswanderung aus Frankreich auf schwäbischem Boden in Cannstatt niedergelassen hatten, eine späte Nachblüte eingeleitet und ein jetzt zu hoher Wichtigkeit gelangter Gewerbszweig zur Entwicklung gebracht wurde: Die Seifenindustrie.

Philipp Benjamin Ribot kam als wandernder Seifensiedergeselle durch Zufall nach Schwabach und hat sich in zielsicherer Lebensarbeit durch Schaffung und organische Entwicklung einer der größten deutschen Seifenfabriken aus einem im handwerksmäßigen Stile betriebenen Geschäfte heraus einen bleibenden Ehrenplatz in der Geschichte der fränkischen und darüber hinaus der deutschen Industrie gesichert. Wem wäre heute der Name Ph. Benj. Ribot unbekannt? Die Seifenfabrikation hat in neuerer Zeit große Umwälzungen erfahren müssen, und von den vielen Seifensiedereien[2]), die bestanden, hat eine große Anzahl zu bestehen aufgehört. In England, Frankreich und Amerika hatte man um die Mitte des vorigen Jahrhunderts bereits großartige Betriebe, und Deutschland konnte ebenfalls nicht länger säumen, die „Siedereien" in Fabriken mit rationellem Betriebe umzuwandeln; diese Notwendigkeit rechtzeitig einsehend hat Ph. Benj. Ribot, welcher 1849 das damals sehr kleine und unvollkommen eingerichtete Geschäft seines Schwiegervaters Strunz übernommen hatte, die von ihm, man darf füglich sagen, begründete und zeitgemäß ausgebaute Seifen-, Kerzen- und Bleichsodafabrik zu einem Großunternehmen auszugestalten gewußt.

Es ist in unserer schnellebenden und leichtvergessenden, an große Maßstäbe gewohnten Zeit lehrreich und namentlich für die heranwachsende Generation von Wert zu ersehen, unter welchen Vorbedingungen, Verhältnissen und Schwierigkeiten sich die Bildung und Schöpfung, das Werden und Wachsen heute stattlich und fest dastehender Industrien vollzogen hat; es ist auch nicht minder belehrend, einen Blick in den Werdegang und in die geistige Werkstatt der Persönlichkeiten zu tun, die für ihre Schaffung bestimmend und richtunggebend wurden. Es wird sich dabei ergeben, daß mit dem für den kaufmännischen Erfolg natürlich auch notwendigen Glück doch auch bestimmte Eigenschaften der treibenden Kräfte der Vorwärtsbewegung sich vereinen mußten, nämlich Tatkraft und starke Willenskraft, zähe Ausdauer, viel Geschick in der Ausnutzung und Meisterung der Verhältnisse, Einblick und Überblick, nicht zuletzt aber auch arbeitsfreudige Schaffenslust und ein in früherer Zeit ganz besonders notwendiger rastloser persönlicher Fleiß, der alle Hemmungen überwindet, im Sinne des Dichterwortes:

Arbeit und Fleiß, das sind die Flügel,
So führen über Berg und Hügel.
(Fischart, Das glückhafte Schiff).

Ph. Benj. Ribot wurde am 20. Januar 1823 in Cannstatt geboren, wo sein Vater ein Strumpfwirkereigeschäft in dem zu dieser Zeit noch üblichen Rahmen der Handarbeit betrieb und nebenbei ein wenig Weinbau hatte. Die Urgroßeltern desselben waren gegen Ende des 17. Jahrhunderts mit anderen Emigranten aus Frankreich gekommen und gehörten der damals zu Cannstatt gegründeten reformierten Gemeinde an. Die Eltern waren einfache Leute, die fleißig ihrem Berufe oblagen, darauf bedacht, ihren Kindern eine gute Erziehung für das Leben angedeihen zu lassen. Ph. Benjamin besuchte in Cannstatt die Lateinschule; er war, wie seine Zeugnisse besagen, ein fleißiger, lernbegieriger und sehr gut veranlagter Schüler; dann trat er als Seifensieder in die Lehre bei Seifensiedermeister Schuler in Cannstatt. Seine Lehrjahre waren schwere und arbeitsreiche, bei den damals sehr einfachen und ungenügenden Einrichtungen mußte alles mit der Hand gemacht werden, besonders mußte das für die damalige Laugenfabrikation nötige große Wasserquantum in „Butten" auf dem Rücken herbeigeschleppt werden; dabei gab es schmale Kost, so daß Ribot noch später oft meinte, es haben die schwere Arbeit, die dürftige Kleidung und die ungenügende Ernährung den Grund zu seinem späteren rheumatischen Leiden gelegt. Nach vollendeter Lehrzeit begab er sich 1839 auf die Wanderschaft, er durchreiste nach damaliger Handwerkssitte zu Fuß ganz Deutschland, arbeitete in verschiedenen Städten des Nordens, später dann in Österreich und Ungarn, um sich in allen Zweigen des Handwerks auszubilden. Das noch vorhandene Wanderbuch ist unterzeichnet: Cannstatt, den 19. November 1839. K. Ober-Amt Act. Scholl. Die darin enthaltenen Zeugnisse beweisen, mit welcher Pflichttreue und mit wie viel Fleiß der Inhaber sich die Zufriedenheit seiner Prinzipale und Meister zu erwerben wußte. Im Jahre 1884 reiste Ribot nach seiner schwäbischen Heimat zurück, um sich weiter auszubilden und sein Brot zu verdienen; auf dieser Reise kam der junge Seifensiedergeselle auch nach Schwabach, damals infolge der technischen Umwälzungen (besonders in der Metall- und Textilindustrie) in das Mark seiner früheren gewerblichen Blüte getroffen und nahe daran, in den Rang eines Landstädtchens zurückgeworfen zu werden. Im Seifensiedergewerbe machten sich die Vorboten der neuanbrechenden Zeit zwar auch bereits fühlbar, jedoch noch nicht so unmittelbar und dringend, wie bei den Schwabacher damaligen Exportindustrien, die um die Mitte des vorigen Jahrhunderts einen Kampf auf Leben und Tod durchkämpften. Jedoch hatte sich Weiterblickenden auch bereits die Erkenntnis aufgedrängt, daß man in einer Zeit des Übergangs und der Umgestaltung lebe, deren Forderungen man sich auf die Dauer nicht entgegenstemmen könne. Es gab damals in Schwabach einige kleine, für ihre Zeit aber immerhin beachtungswerte handwerksmäßig betriebene Seifensiedereien (z. B. *Bräuning, Sauerbeck, Schuster)*, die sich teilweise bereits „Seifen- und Lichterfabriken" nannten, aber in der Hauptsache bloß die Stadt Schwabach und das Hinterland (besonders durch Beschickung der damals noch gut besuchten Märkte) versorgten; daneben war noch die häusliche Seifenherstellung in den Familien nach alter patriarchalischer Weise im Schwunge. Um die Mitte des vorigen Jahrhunderts gab es in Schwabach 8 Seifensieder und Lichterzieher. Im Gasthofe zum „Goldenen Stern" hatten sie ihre Herberge. Die alte Schwabacher Seifensiederzunft führte auch ein Zunftwappen und ein jeweils im Besitze des Obermeisters befindliches Zunftsiegel. Es war ein heraldischer Löwe, der auf einem Seifenstoße sitzend in der rechten Pranke ein Bündel Kerzen heraushielt. Dieses Wappen hat sich noch lange auf der Seifensiederherberge im „Goldenen Stern" erhalten, ist aber wohl im Laufe der Zeit verloren gegangen.

So lagen in Schwabach die Verhältnisse, als Ph. Benjamin Ribot zum erstenmale hier 1844 durch die Tore der Stadt einzog und auf der Herberge unter den üblichen Zeremonien und dem Zunftgruße sich einführte und bei den „Meistern" um Arbeit vorsprach, die er zunächst im Geschäfte des *Chr. Strunz* angewiesen erhielt. Noch sollte er aber in Schwabach keine feste Stätte finden, um seinen eigenen Herd gründen zu können; so packte er denn sein Handwerksbündel wieder, walzte mit Knotenstock und Felleisen weiter und trat in Ansbach in Arbeit, von wo ihn aber sein früherer Prinzipal, Strunz in Schwabach, wieder dorthin zurückrief in der Erkenntnis, welch tüchtige Kraft ihm verloren gegangen war. Im Jahre 1849 heiratete Ribot die Tochter seines Chefs Strunz und übernahm — also gerade vor nunmehr 75 Jahren — das damals sehr kleine und recht unvollkommen eingerichtete Geschäft, mit emsigem Fleiße an dessen Ausbau arbeitend. Aber das war nicht so leicht; zu damaliger Zeit brachte man dem Fremdling keinerlei Sympathie entgegen, überall machte man ihm Schwierigkeiten. Nach einem Jahre schon starb die Frau, und nun begann eine Zeit schwerer Sorgen, viel und ernsten Kampf galt es, sich durchzusetzen, und ein eiserner Wille gehörte dazu, um das Geschäft zu erhalten und zur Blüte zu bringen.

(Schluß folgt.)

[1]) Bemerkt sei, daß unter den im Jahre 1716 verzeichneten Gliedern der französischen Kolonie in Schwabach — damals 96 Haushaltungen mit 494 Seelen — sich auch ein Kerzenmacher befunden hatte.

[2]) Es ist vielleicht nicht ohne Interesse darauf hinzuweisen, daß in dem Generalbericht Hardenberg's vom Juni 1797 über den Stand der Schwabacher Fabriken und Manufakturen im Jahre 1794 die Seifensiederei bereits als Exportgewerbe aufgeführt ist und mit 16 Arbeitern und einer Ausfuhr von 14265 Gulden vertreten ist, wobei wir uns allerdings vergegenwärtigen müssen, daß als Ausland damals auch das Eichstättische Gebiet usw. galt, wo die Schwabacher Seifensieder die Märkte bezogen.

Resinoide.

(Eing. 30. VI. 1924.)

Die unter diesen Namen fallenden Stoffe sind pharmakognostisch nicht definiert, praktisch aber von großer Bedeutung in der Parfümerie und in der Feinseifenfabrikation. Die Realenzyklopädie der Pharmacie bezeichnet die Resinoide als Niederschläge, die durch Fällen alkoholischer Auszüge, namentlich harzartiger Pflanzenteile mit Wasser gewonnen werden. Jedenfalls ist damit eine einfache und praktische Darstellungsmethode der Resinoide gegeben, die man sich umsomehr merken muß, als diese Stoffe in den Preislisten der Fabriken äthe-

rischer Öle etc. nicht aufgeführt sind, sodaß ihre Beschaffung, wenn man sie auf Grund eines Parfümerierezeptes benötigt, auf Schwierigkeiten stößt.

H. Mann versteht darunter Pflanzenharze (Die moderne Parfümerie, S. 29) an anderem Ort (S. 451) sagt er: „daß besonders die Résinoide, das sind z. T. die Rückstände bei der Destillation ätherischer Öle aus den betreffenden Pflanzenteilen, zur Parfümierung der Seifen einen sehr wertvollen Grundstoff abgeben." Die Rückstände der Destillation sind natürlich in Substanz nicht verwendbar. Sie müssen erst in eine Anwendungsform gebracht werden, was durch Extraktion mit Alkohol erfolgt. Anscheinend sind die Résinoide im besonderen ein Requisit der französischen Parfümerie, deren Geheimnisse für uns nicht ganz entschleiert sind. Dafür spricht die auch bei uns noch anzutreffende Schreibweise (Singular Resinoide oder Résinoide).

Die Pharmakognosie der Harze kennt nach *Tschirch* Resinole, das sind einatomige Alkohole und, soweit diese Gerbstoffreaktionen geben, Resinotannole. Die Ester der genannten Alkohole sowie der in den Harzen vorkommenden Säuren nennt *Tschirch* Resine und „die indifferenten, d. h. den angewandten Reagenzien und Methoden widerstehenden Resene".

Die Resinoide dagegen sind keine chemisch einheitlichen Körper, sondern ein Gemisch von ätherischen Ölen und Harzteilen, also von flüchtigen und nicht flüchtigen Stoffen. Sie dienen zugleich als Parfüm und als Fixierungsmittel. Als Fixierungsmittel lassen sie sich naturgemäß nicht allgemein verwenden, wie z. B. die ziemlich universelle Benzoetinktur, sondern nur zu jenen Parfümen, zu denen sie auf Grund ihres Gehaltes an besonderen Riechstoffen passen; so z. B. Irisresinoid zu Veilchenparfüm, Santelholzresinoid zu Santal. Zur Parfümfabrikation eignen sich besonders die Resinoide von Olibanum, Iris, Nelken, Patschuli, Santelholz, Vetiver.

Literaturangabe: (Außer den genannten Werken) Deutsche Parfümeriezeitung X, Nr. 6 (Juni 24); *W. Hannemann*, Die Parfümierung der Toiletteseifen; *Truttwin*, Handbuch der kosm. Chemie, Leipzig.

H. S.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Eing. 25. VI. 1924.)

A. Geschichtliches.

1. Vorgeschichte, Wachstuch.

Der bekannte Fußbodenbelag Linoleum, der aus einem kräftigen Jutegewebe besteht, auf welches eine plastische Masse aus oxydiertem Leinöl, Harzen, Kork- und Holzmehl aufgewalzt oder aufgepreßt ist, ist von *Frederick Walton* in England erfunden worden. Freilich hat *Walton* nichts vollständig Neues geschaffen, sondern er hat Bestehendes in glücklicher Weise abgeändert. Dabei war er aber auf diesem Gebiete überaus schöpferisch tätig und hat mithin einen wohlverdienten Erfolg errungen. So hat auch das Linoleum, wie die meisten Industrien, eine längere Entwicklungsgeschichte hinter sich. Es mußte erst eine Reihe von Stufen durchlaufen, ehe es zur heutigen Vollkommenheit durchgebildet wurde. Von einem endgültigen Abschluß der Entwicklung dieses Fußbodenbelages kann keine Rede sein. Die noch fehlende vollständige Durchforschung und Aufklärung all der verwickelten chemischen Vorgänge, die sich während der Erzeugung des Linoleums abspielen, werden im Verein mit mancherlei technischen Verbesserungen noch viele unerwartete Fortschritte herbeiführen. Da die zur Herstellung des Linoleums dienenden Hauptrohstoffe aus dem Auslande herangeschafft werden müssen, so liegt — wenigstens für Deutschland in seiner gegenwärtigen ungünstigen wirtschaftlichen Lage — ein Hauptreiz darin, sich von der Einfuhr derartiger fremder Materialien frei zu machen und Stoffe an deren Stelle zu setzen, welche sich im eigenen Lande darbieten. An dieser bedeutenden Aufgabe wird bereits mit voller Tatkraft gearbeitet, und es wäre zu wünschen, daß das ernste Bemühen mit glänzendem Erfolge gekrönt würde. Übrigens hat bereits deutsche Tatkraft und deutscher Fleiß einen linoleumähnlichen Fußbodenbelag, das Triolin auf den Markt gebracht, bei dem die Forderung der Verwendung deutscher Rohstoffe in weitestgehender Weise verwirklicht wurde. Das Bindemittel für Korkmehl, Holzmehl und Farben in Triolin (E. P. Nr. 156 095/1920) besteht aber aus schwer brennbarem Zelluloid, also aus Gemischen von Nitrozellulose mit Trikresylphosphat und ähnlich wirkenden Stoffen, welche im Vergleich zu dem im Linoleum vorhandenen Bindemittel aus Linoxynharzgemisch immer bedeutend teurer gewesen sind, so daß eine Verdrängung des Linoleums durch das Triolin kaum anzunehmen ist.

Lange hatte man sich mit dem Stein- und Bretterfußboden begnügt, den man, wo es Verhältnisse und Mittel erlaubten, mit Stoffen bespannte oder mit Teppichen belegte. Damit wollte man erstens dem Auge einen gefälligeren Anblick darbieten, zweitens aber, was das Wichtigere war, dem fühlbaren Wärmeentzug, den namentlich der Stein auf den ihn betretenden Fuß ausübt, nach Kräften entgegenwirken. Vielerorten war die Verwendung von Geweben jedoch völlig ausgeschlossen. Solche Gewebe fallen, sowie sich ein größerer Verkehr darüber vollzieht, durch ihre Staubentfaltung sehr lästig, die sich selbst mittels der zeitgemäßen Vakuumreinigung nicht hintanhalten oder bekämpfen ließe. Dabei ist sodann der Verschleiß und das durch die Abnutzung hervorgerufene schlechte Aussehen, was ziemlich häufig zu recht kostspieliger Erneuerung des Belages Veranlassung gibt, gar nicht in Erwägung gezogen worden. Man denke sich nur stark besuchte, gutgehende Geschäftsläden in einer Großstadt, welche z. B. bei schlechtem Wetter sehr darunter zu leiden haben, daß ihnen von ihrer Kundschaft eine große Menge an Schmutz mit den Füßen in ihre Räumlichkeiten hineingetragen wird. Weiter vergegenwärtige man sich, welche Schwierigkeiten ähnlicher Art bei Schulen, Kirchen, Krankenhäusern, sonstigen öffentlichen Bauten, bei Banken, Theatern usw. vorhanden sind. Es läßt sich daher leicht begreifen, wie nach einem Bodenbelage gesucht wurde, dem die geschilderten Mängel nicht oder nur in geringem Maße anhafteten. Deshalb war es unschwer vorauszusehen, daß einem Erzeugnisse, welches den gestellten Ansprüchen voll und ganz Genüge leistete, eine große Zukunft beschieden sein würde. Das hat der Erfolg, den das Linoleum erzielt hat, dann auch deutlich bewiesen.

Früher malte man die Muster mit Ölfarbe einfach auf den Holzboden der Wohnräume auf. Langsames Trocknen der Farbe, Unbequemlichkeiten bei der Arbeit, verbunden mit Zeit- und Geldverlusten, ließen es aber wünschenswert erscheinen, hier gründlich Wandel zu schaffen. So ersann man eine Arbeitsweise, welche erlaubte, in der eigenen Werkstätte, in der man heimisch und dazu von allen notwendigen Hilfsmitteln umgeben war, ungestört und in aller Ruhe nach Art der Teppiche Gebilde zu schaffen, welche mit den gewünschten bunten Mustern bemalt waren und sich hinterher am Bestimmungsorte in geeigneter Weise mit dem Boden verbinden ließen. Indem Leinengewebe nach Überwindung nicht unbeträchtlicher Schwierigkeiten mit Ölfarbenschichten überzogen wurden, wurde so das W a c h s t u c h erfunden. Dies geschah aber keineswegs in neuester Zeit; denn die Arbeitsweise, Gewebe mit undurchlässigen Ölanstrichen zu versehen, reicht recht weit zurück. Bereits 1578 beschreibt *G. Fallopius* in seinem in Augsburg erschienenen Kunstbuch S. 417 die Herstellung von wasserdichtem Leinen für Bucheinbände, und *J. J. Wolfen* sicherte sich im Jahre 1627 für seine Erfindung der Bereitung des Öltuches den damals in England bereits erhältlichen gesetzlichen Schutz (E. P. Nr. 40/1627). Er hatte eine beträchtliche Reihe von Nachfolgern, welche zum Teil wichtige Verbesserungen bekanntgaben. Nicht unerwähnt mag es übrigens bleiben, daß die Namhaftmachung des Wachstuches als Belagmittel für Fußböden zuerst in der ausführlichen Patentschrift (E. P. Nr. 787/1763) des *N. Smith* auftaucht. Freilich ist das in einer Weise geschehen, als handele es sich dabei um eine längst bekannte Sache. Dies kann nicht weiter wundernehmen, denn das Wachstuch, dessen Name als „Toile cire" von *Ch. M. de la Condamine* in einer Mitteilung über den Kautschuk gelegentlich nebenbei in der Histoire de l'Académie royale des sciences, Anée 1751, S. 17 miterwähnt wird, war lange vorher entstanden, hatte doch schon 1694 *S. Thenneman* ein Verfahren ersonnen, um auf Wachstuch goldene und silberne Blumen und Figuren zu drucken. Harz, Teer, Spanischbraun, Bienenwachs und Leinöl waren die Stoffe, mit denen *Smith* arbeitete. Seine Fabrik[1]) hatte *Smith* bereits im Jahre 1754 in London an der Knight-Brücke erbaut, doch wurde sie 1794 durch Feuer vollständig vernichtet, um erst 1824 neu zu erstehen.

So viele Verbesserungen dem Wachstuch im Laufe der Zeiten zuteil wurden, in Bezug auf Haltbarkeit blieb trotz bestechenden Aussehens vieles zu wünschen übrig. Man hatte die Anzahl der aufgebrachten Ölschichten vermehrt, um im Gebrauch einer allzuschnellen Abnutzung vorzubeugen, und die Ware durch Anwendung von Druckformen und von geheizten Trockenhäusern verbilligt, da sich das Bemalen aus freier Hand und das Trocknen im Freien bei vielleicht ungünstiger Temperatur und Witterung zu langsam, kostspielig und verlustbringend gestaltet. Während sich die Wachstuchfabrikation bis zum heutigen Tag in schönster Weise weiter entwickelt hat und jetzt Erzeugnisse von vielseitiger Anwendungsmöglichkeit liefert, machte sich frühzeitig, um den

[1]) Journ. Soc. Chem. Ind. XXXVIII, 26 (1919).

Erfordernissen eines widerstandsfähigen Fußbodenbelages gerecht werden zu können, die Ansicht geltend, man müsse den Überzug auf dem Gewebe noch bedeutend stärker wählen, als es bereits geschah. Die Ausführung dieser durch die Umstände gebotenen Forderung war aber aus wirtschaftlichen Gründen nicht leicht zu verwirklichen, da doch dabei die Erzeugungskosten nicht unmäßig wachsen durften, was aber unzweifelhaft eingetreten wäre, wenn man die Zahl der aufgestrichenen Ölfarbenschichten noch beträchtlich vermehrt hätte. Endlich wurde auch hier ein Schritt von großer Tragweite getan und damit ein neuer Fortschritt angebahnt.

2. Kamptulicon aus Kautschuk.

Man verließ das langwierige Verfahren des Aufstreichens mehrerer Ölfarbenschichten und faßte den glücklichen Gedanken, plastische Massen auf das Grundgewebe sogleich in der benötigten Stärke in einem einzigen Arbeitsgange aufzubringen. Dadurch war viel an Einfachheit des Arbeitens gewonnen. Das Erzeugnis braucht nicht so viel in der Fabrik bewegt zu werden, um immer wieder aufs neue behandelt zu werden, und war deshalb weniger leicht Beschädigungen ausgesetzt, dagegen wurden jetzt die Einrichtungen viel kostspieliger, da schwere Walz- und Knetmaschinen und massige Kalander zu beschaffen waren.

Zur damaligen Zeit beschäftigte man sich emsig mit der Verwendung des Kautschuks, welcher Ende des 18. Jahrhunderts von Cayenne aus nach Europa gelangt war, nachdem *G. F. Oviedo y Valdes* in seinem sehr selten gewordenen Buche, De la natural hystoria de las Indias, Toledo 1526, seiner zum ersten Male Erwähnung getan hatte. *Ch. M. de la Condamine*, welcher behufs Durchführung der Erdmessung in Peru und Brasilien weilte, hatte schon 1736 das Federharz — résine élastique nommée caoutchouc —, wie man den Kautschuk benannte, nach Frankreich geschickt und wies 1751 in einer Sitzung der Akademie in Paris noch ausdrücklich auf die große Bedeutung des elastischen Harzes hin. Die Löslichkeit des Kautschuks in verschiedenen Lösungsmitteln — Hirschhornöl und Terpentinöl — entdeckte 1763 *Hérissant*, ziemlich gleichzeitig fand *M. Macquer* Äther als Lösungsmittel brauchbar. Daher ist es denn nicht zu verwundern, wenn bereits im Jahre 1790 *W. Roberts* und *W. Dight* ein Verfahren zur Verwertung des Federharzes für Wachstuchzwecke (E. P. Nr. 1751/1790) auszubeuten versuchten. Es mag jedoch dabei dahingestellt sein, ob dies in Europa den ersten Versuch dazu darstellt. *J. de Torquemada* berichtet nämlich in seiner Monarquia Indiana, Sevilla 1615 — in der 2. Auflage Madrid 1723 S. 622 — die Spanier hätten sich die Kenntnisse der Eingeborenen inbezug auf die vielseitigen Verwendungen des Kautschuks sogleich trefflich zunutze gemacht, indem sie ihre Hanfmäntel mit wasserdichtem Überzuge versahen. Außerdem hatte schon *J. A. C. Charles* den Seidenstoff für seinen mit Wasserstoff gefüllten Luftballon, mit dem er zusammen mit *F. Robert* am 1. Dezember 1783 in den Tuilerien zum ersten Male aufstieg, mit einer Lösung von Kautschuk in Terpentinöl bestrichen und auf diese Weise gasdicht gemacht. Die Veredelung des Kautschuks durch Vulkanisation seitens *Ch. Goodyear* und *Th. Hancock* war damals noch nicht erfunden, wurde erst nach 1840 bekannt und benötigte naturgemäß einen längeren Zeitraum, um sich allgemein durchzusetzen. Daher ist es bei der mangelhaften Kenntnis, die man im Anfange des 19. Jahrhunderts von den Eigenschaften des Kautschuks besaß, leicht begreiflich, daß die aus Kautschuk hergestellten Waren meistens keine lange Lebensdauer aufwiesen. Nur die Verwendung als Radiergummi nach *J. Priestley*, welche dem Kautschuk in England die Bezeichnung „Indian Rubber" verschafft hat, wurde brauchbar befunden. Trotz vieler Mißerfolge rastete man nicht, sondern schritt von Stufe zu Stufe weiter, bis zur heutigen Vollendung. Es ist hier nun nicht der Ort, all der zahlreichen auf nutzbringende Verwendung des Kautschuks hinzielenden Versuche zu gedenken, sondern es können nur ganz wenige davon, welche mit der Schöpfung des Linoleums im Zusammenhang stehen und dazu überleiten, Erwähnung finden. *Ch. Macintosh* (E. P. Nr. 4804/1823) überzog Gewebe einseitig mit Kautschuk, legte zwei solcher mit den bestrichenen Flächen aufeinander und vereinigte sie durch starke Pressung zu einem einzigen Stück. 1836 machte *J. Pickersgill* den wichtigen Vorschlag, Kautschuk mit Farbmaterialien zu durchkneten und die Mischung im plastischen Zustande auf Gewebe aufzuwalzen. Er hebt dabei ganz besonders hervor, was sehr beachtenswert ist, er benötige zu seiner Arbeitsweise (E. P. Nr. 7178/1836) nicht, wie sonst üblich, ein Lösungsmittel. Hier liegt also der ursprüngliche Gedanke, welcher Anstoß zur Schaffung des Linoleums geben sollte, zum ersten Male klar zu Tage. Pickersgill brach also mit der bisher üblichen Methode, den Kautschuk in gelöstem Zustande auf Gewebe zu bringen, vollständig und griff zu dem bis dahin noch nicht angewendeten Mittel des Aufwalzens plastischer Kautschukmischungen.

Später erschien ein Erzeugnis aus Korkmehl, Erdfarben und Kautschuk für das als Fußbodenbelagstoff nicht genügend widerstandsfähige Wachstuch im Handel, welches schließlich unter dem Namen „Kamptulicon" allgemein bekannt wurde. Die Herstellung des Kamptulicons ist auf eine Anregung von *E. Galloway* (E. P. Nr. 10 054/1844) zurückzuführen, während seine Benennung nach *H. Fischer*[2]) von *L. Bunn* (E. P. Nr. 13 713/1851) herrühren soll. Jedenfalls findet sich das Wort Kamptulicon in seiner Patentschrift. Zwar ist es nicht zu leugnen, daß sich das Kamptulicon allmählich die Gunst des Publikums zu erringen wußte, wurde es doch auf der Londoner Industrieausstellung 1863 gezeigt, während gleichzeitig in dem dazu in Leipzig herausgegebenen illustrierten Katalog Abbildungen schöner Kamptulicondruckmuster wiedergegeben wurden, aber, wie es mit menschlichen Errungenschaften häufig zu gehen pflegt, sollte die Freude am Erreichten, obwohl nichts mehr zu wünschen übrig schien, nicht unverkümmert bleiben. Das Unheil nahte von einer ganz unerwarteten Seite. Infolge Auffindung der Vulkanisation hatte nämlich der Kautschuk nun doch im Laufe der Jahre einen vorher nie geahnten Anwendungskreis gefunden und war, da die Quellen seiner Gewinnung ziemlich spärlich flossen, bereits ein recht kostbares und gesuchtes Material geworden. Naturgemäß steigerten sich dadurch die Erzeugungskosten des Kamptulicons beträchtlich, wodurch aber der Kamptuliconindustrie ein schwer zu beseitigendes Hindernis in den Weg gelegt wurde. Der Kamptulicon-Fußbodenbelag wurde dadurch den Bodenbekleidungsstoffen gegenüber viel zu teuer. So wurde also bald der Wunsch nach einem billigeren Ersatzstoffe für den Kautschuk rege, da anders die neue Industrie nicht mehr lebensfähig bleiben konnte. Nun scheint es ja, als ob es nicht hätte so schwierig sein sollen, einen neuen zweckentsprechenden Rohstoff an Stelle des Kautschuks aufzufinden. Man hätte sich nur die Frage vorzulegen gehabt, was verleiht dem Wachstuch die guten Eigenschaften, was macht es so biegsam und geschmeidig? Die Antwort darauf wäre gewiß nicht schwierig gewesen. Sie hätte lauten müssen, der eingetrocknete Leinölfirnis, also das an der Luft durch Sauerstoffaufnahme verharzte Leinöl verursacht die dem Wachstuch so notwendige Schmiegsamkeit. Damit wäre ohne weiteres der Weg vorgezeichnet gewesen, der sofort zum gewollten Ziel geführt hätte. Leider ist es uns Menschen selten beschieden, geraden Weges zum gewohnten Ergebnisse zu gelangen. So ging es auch im vorliegenden Falle. Wir würden vielleicht heute noch planlos herumsteuern, wenn nicht ein seltener Zufall ein Gefäß mit eingetrocknetem Firnis oder mit festgewordener Ölfarbe, also ungefähr das gleiche, was im Wachstuch vorlag, einem findigen Kopfe vor die Augen gestellt hätte, der hier mit einem Male das leibhaftig vor sich erblickte, nach dem er so emsig suchte: den Kautschukersatz, der sich zur Herstellung von Kamptulicon eignet. Des Rätsels Lösung war gefunden, und ein glückliches Ungefähr hatte uns eine Industrie beschert oder besser eine schon bestehende vor dem Untergang bewahrt und in lebensfähige Bahnen gelenkt, die zu großer Blüte gelangen sollte. (Fortsetzung folgt.)

Chemische Mitteilungen

Aktivin, eine neue Form des aktiven Chlors.

Von Dr. *R. Feibelmann*.*)

Mit dem Namen „Aktivin" bezeichnet die *Chemische Fabrik Pygros G. m. b. H.*, Radebeul, das Natriumsalz des p-Toluolsulfochloramids von der Formel

$$CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . N\langle{}^{Cl}_{Na} + 3H_2O,$$

dessen Charakteristikum darin besteht, daß das Chlor „aktiv" und an eine Verbindung gekettet ist, die als aromatisches Sulfonamid ein annähernd neutrales, leicht lösliches Alkalisalz bildet. Die Eigenschaften gipfeln darin, daß eine Form des aktiven Chlors vorliegt, die in einem fast neutralen, löslichen, beständigen Pulver zur Verfügung steht, das in vielerlei Richtung mit Vorteil verwendbar ist. Das Aktivin ist so beständig, daß seine wässerige Lösung ohne Chlorverlust gekocht werden kann, und das Pulver selbst unbegrenzt lagerfähig ist. Bei Gegenwart

[2]) Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums 1888, S. 6.

*) Referat der Z. f. angew. Chem. über einen am 8. April d. J. im Dresdener Bezirksverein des Vereins deutscher Chemiker gehaltenen Vortrag.

oxydierbarer Stoffe mobilisiert es seinen Chlorgehalt derart, daß aus dem Wasser langsam Sauerstoff entwickelt wird:

$$CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . N \langle^{Cl}_{Na} + H_2O = CH_3 . C_6H_4 . SO_2NH_2 + NaCl + O.$$

Diese Reaktion spielt sich also in neutraler Lösung ab; das entstehende p-Toluolsulfonamid ist nach jeder Richtung hin indifferent.

Die chemischen Eigenschaften sind denen ähnlich, die auch die altbekannten Formen des aktiven Chlors, also Chlorkalk und Alkalihypochlorite, aufweisen; aber die Beständigkeit und die Neutralität unterscheiden die neue Form grundsätzlich von der alten. Eine Erklärung dieses Unterschiedes wird in der N—Cl-Bindung (verschiedenartig elektrische Atome) gesehen gegenüber der O—Cl-Bindung (gleichartig elektrische Atome) der Hypochlorite.

Von den Anwendungen erläutert Vortr. die Benutzung als starkwirkendes, nur sehr wenig giftiges Desinfektionsmittel in Medizin, Hygiene und Industrie, besonders in der Bierbrauerei und Brennerei, wo es vor den bisher verwendeten alkalischen oder sauren Mitteln große Vorteile aufweist; ferner als Bleichmittel für die Hauswäsche, wobei es infolge seiner Beständigkeit bei guter Bleichwirkung die Faser so gut wie gar nicht angreift (Untersuchungen von *Krais* und *Heermann*), aber damit parallel gegenüber dem Chlorkalk viel langsamer wirkt, so daß es als Intensivbleichmittel für die Rohfaser nicht in Betracht kommt. Ein von der Chemischen Fabrik Pyrgos herausgegebenes Wasch- und Bleichmittel auf der Grundlage des Aktivins wird „Zauberin" genannt. Die neueste Anwendung des Aktivins in der Textilindustrie beruht auf seiner Eigenschaft, Stärke zur Appretur und Schlichte löslich zu machen, wenn man sie mit Wasser unter Zusatz von 1% Aktivin kocht. Während die für diesen Zweck verwendeten enzymatischen Präparate die Stärke zu weit abbauen, so daß unter Umständen große Stärkeverluste auftreten, bewirkt Aktivin nur eben Lösung, indem es die Stärke im übrigen unverändert läßt, wie die rein blaue Jodreaktion zeigt. Gegenüber dem ebenfalls für diesen Zweck viel verwendeten Natriumperborat bietet Aktivin den Vorteil, daß man weniger braucht, und daß die Stärkelösung nicht gelb wird, sondern glashell bleibt. Da Aktivin nur neutrale Stoffe entstehen läßt, übt die Aktivin-Stärkelösung weder auf Zusätze, noch auf die Faser, noch auf Farben irgendeinen Einfluß aus.

Vortr. erwähnt noch, daß das Ausgangsmaterial für die Herstellung des Aktivins, das p-Toluolsulfonamid, ein spezifisches Pflanzengift ist, das in Form des Kalksalzes in geeigneter Verdünnung unter dem Namen „Via rasa" als Unkraut- und Rasenvertilgungsmittel im Handel ist; es zeichnet sich infolge seiner Schwerlöslichkeit durch große Dauerwirkung aus.

Die Herstellung des Aktivins ist patentiert. Die meisten seiner Anwendungen stehen unter dem Schutz von Patentanmeldungen.

Kleine Zeitung

Druckflüssigkeitsanlage für hydraulische Arbeitsmaschinen, insbesondere Pressen. (D. R. P. 388 356 v. 25. XI. 1919. *Fried. Krupp Akt.-Ges. Grusonwerk* in Magdeburg-Buckau.) Die Erfindung betrifft eine Druckflüssigkeitsanlage mit Pumpe, bei der die letztere unmittelbar auf eine hydraulische Arbeitsmaschine, insbesondere Presse, und auf einen an die Druckleitung zu dieser angeschlossenen Druckwasserkraftsammler mit selbsttätiger Ein- und Abschaltung der Pumpendruckleitung wirkt. Druckflüssigkeitsanlagen dieser Art arbeiten in der Regel so, daß zunächst das Pumpwerk eingerückt und der Druckwasserkraftsammler gefüllt wird, wobei das Pumpwerk sofort auf den durch die Drucksammlerbelastung bedingten Gegendruck arbeitet. In der Regel wird das Steuerventil der Presse nicht eher betätigt, als bis der Sammler gefüllt ist. Mit Erreichen der höchsten Kolbenstellung des Sammlers wird das Pumpwerk auf Leerlauf geschaltet und springt wieder auf „Druck" an, wenn der Kolben des Sammlers um ein gewisses Stück gesunken ist. Das Pumpwerk arbeitet also beständig gegen Höchstdruck, was als Nachteil zu bezeichnen ist, da das Pumpwerk während der Druckperiode dauernd den vollen Kraftbedarf verlangt.

Es ist der Zweck der Erfindung, diesen Übelstand zu beseitigen. Gemäß der Erfindung arbeitet die Pumpe genau so, als ob kein Druckwasserkraftsammler vorhanden wäre, auf die Presse gegen ganz allmählich ansteigenden Druck, entsprechend dem Widerstand, den der Preßkolben beim Pressen findet. Ist der vorgesehene höchste Pressendruck, also eine ganz bestimmte Spannung der Preßflüssigkeit, die durch die Belastung des Kolbens des Druckwasserkraftsammlers bestimmt ist, erreicht, so beginnt der Drucksammler sich zu füllen. Nach seiner vollständigen Füllung schaltet er das Pumpwerk auf Leerlauf, die Presse bleibt nun je nach Bedarf längere oder kürzere Zeit unter dem Sammlerdruck stehen. Druckverluste, die z. B. infolge von Undichtheit der Dichtungen der Preßanlage oder elastischer Formänderung des Preßgutes entstehen können, werden während dieser Zeit durch den Drucksammler ausgeglichen.

Nach völliger Entleerung des Druckwasserkraftsammlers wird die Pumpe selbsttätig wieder mit der Presse und dem Sammler verbunden.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung schematisch dargestellt.

Abb. 1 zeigt die Pumpe in Seitenansicht, die Steuerorgane, den Hilfsdrucksammler und die Presse in senkrechtem Schnitt. Die Steuerungsteile stehen in der Stellung, die sie einnehmen, wenn die Pumpe auf die Presse arbeitet.

Abb. 1.

Abb. 2.

Abb. 2 ist eine Teildarstellung der Abb. 1. Die Steuerungsteile stehen in der Stellung, die sie einnehmen, wenn die Pumpe auf Leerlauf arbeitet.

Die Preßpumpe 1 ist durch die Leitung 2 mit einer Umsteuervorrichtung 3 verbunden. Von dieser führt die Druckleitung 4 nach dem Hauptsteuerorgan 5 und von dort die Leitung 6 zur Presse 7. In Verbindung mit der von der Umsteuervor-

richtung 3 ausgehenden Druckleitung 4 steht mittels der Leitung 8 der Hilfsdrucksammler 9. Dieser ist mit einem Kolben 2 versehen, der ein Steuerorgan 12 (Schieber o. dgl.) zu bewegen vermag und durch ein Gewicht 22 belastet ist. Der Hilfsdrucksammler kann noch durch eine zweite Leitung 13 mit der Umsteuervorrichtung 3 in Verbindung gebracht werden.

Zu dem Flüssigkeitsbehälter der Pumpe 1 führt von der Umsteuervorrichtung und der Presse 7 je eine Rückflußleitung 14 bzw. 17. Mit letzterer kann auch der Hilfsdrucksammler 9 durch eine Leitung 16 verbunden werden, die ihrerseits mit der Leitung 13 durch einen Kanal 15 oder eine Leitung in Verbindung gebracht werden kann.

Die Wirkungsweise der Vorrichtung ist folgende:

Wenn die Pumpe 1 auf die Presse 7 arbeitet, nehmen die Teile der Umsteuervorrichtung 3 und des Hilfsdrucksammlers 9 folgende Lage (s. Abb. 1) ein:

Die Leitungen 2 und 4 sind durch das Rückschlagventil 20 der Umsteuervorrichtung 3 verbunden. Der Hilfsdrucksammler 9 ist ohne Füllung, sein Kolben 11 steht unter der Einwirkung des Gewichtes 22 in seiner tiefsten Stellung; er hält das Steuerorgan 12 in einer Stellung, in welcher es die Leitung 13 von dem Sammler abschließt, dagegen diese Leitung mit der Rückflußleitung 16, 17 durch den Kanal 15 verbindet, so daß die Leitung 13 ohne Druck ist. Die von der Umsteuervorrichtung 3 zum Flüssigkeitsbehälter der Pumpe 1 führende Rückflußleitung 14 ist unter der Wirkung des Gewichtes 18 durch den Schieber 23 abgeschlossen.

Das Ventil 21 des Hauptsteuerorganes 5 ist geöffnet, so daß die Leitungen 4 und 6 und somit Pumpe und Presse verbunden sind. Das Gewicht 22 ist so bemessen, daß es den Kolben 11 des Hilfsdrucksammlers 9 so lange in der Leerstellung nach Abb. 1 hält, bis in der Presse ein gewisser Höchstdruck erreicht ist. Da der Sammler 9 mit der Druckleitung 4 durch die Leitung 8 verbunden ist, wird nach Erreichung dieses Höchstdruckes der Kolben 11 entgegen der Wirkung des Gewichtes 22 gehoben, und die Füllung des Sammlers beginnt. Sobald der Kolben den Weg 10 zurückgelegt hat, nimmt er bei seiner weiteren Bewegung den Schieber o. dgl. 12 in Pfeilrichtung *x* mit. Hierdurch wird, wie aus Abb. 2 ersichtlich ist, die Leitung 13 von der Rückflußleitung 16 abgeschlossen und mit dem Sammler 9 verbunden. Unter Einwirkung des Sammeldruckes wird dann das Steuerorgan 23 der Umsteuervorrichtung 3 entgegen der Wirkung des Gewichtes 18 gehoben. Hierdurch wird die Leitung 2 mit der Rückflußleitung 14 verbunden. Der in der Leitung 4 noch bestehende Druck hält das Rückschlagventil 20 geschlossen und sperrt so die Leitung 2 von der Druckleitung 4 ab. Die Pumpe ist nun von der Presse abgeschaltet und arbeitet auf Leerlauf. Die Presse steht jetzt nur noch mit dem gefüllten Sammler 9 in Verbindung. In der Presse auftretende Druckverluste werden nun durch den Sammler 9 ausgeglichen. Bei diesem Ausgleich senkt sich allmählich der Kolben 11 unter der Wirkung des Gewichtes 22. Das Steuerorgan 12 des Sammlers bleibt zunächst stehen. Erst kurz bevor der Kolben seine tiefste Stellung erreicht hat, nimmt dieser das Steuerorgan 12 mit. Durch diese Verschiebung des Steuerorganes 12 entgegen der Pfeilrichtung *x* wird der Sammler wieder von der Leitung 13 abgesperrt und diese mit der Rückflußleitung 16 durch den Kanal 15 verbunden. Infolgedessen wird die Leitung 13 von Druck entlastet, und es schließt sich der Schieber 23 der Umsteuervorrichtung unter Wirkung des Gewichtes 18 und sperrt die Rückflußleitung 14 von der Leitung 2 ab. Die Leitung 2 kommt nun von neuem unter Druck. Die Pumpe 1 ist dann wieder durch die Leitungen 2, 4, 6 mit der Presse und durch die Leitungen 4, 8 mit dem Sammler verbunden.

Die Entleerung der Presse erfolgt nach Schließen des Ventils 21 und nach Öffnen des Ventils 24 selbsttätig unter der Wirkung des Kolbengewichtes der Presse. Die in dieser enthaltene Flüssigkeit wird durch die Kanäle 6 und 17 in den Flüssigkeitsbehälter der Pumpe zurückgeleitet. Falls vom voraufgegangenen Arbeitshub des Preßstempels noch Flüssigkeit in dem Sammler enthalten sein sollte, so wird diese restliche Flüssigkeit zweckmäßig zur teilweisen Überwindung des Leerhubes des Kolbens der Presse benutzt. Im allgemeinen wird es sich nur um ganz geringe Druckflüssigkeitsmengen handeln, die der Sammler bei Beginn eines neuen Arbeitshubes des Preßstempels noch enthält, weil die Größe des Sammlers dem Verbrauch der Preßanlage an Druckflüssigkeit zur Aufrechterhaltung des höchsten Preßdruckes angepaßt sein soll.

Anstatt nach vollendeter Füllung des Sammlers die Pumpe auf Leerlauf zu schalten, kann man sie auch ganz ausrücken. Wenn dies beabsichtigt ist, braucht man nur das Steuerorgan 12 des Hilfsdrucksammlers 9 mit der Ein- und Ausrückvorrichtung der Pumpe zu verbinden, derart, daß es die Pumpe ausrückt, wenn es beim Füllen des Sammlers von dem Kolben in Richtung *x* verschoben wird, und daß es die Pumpe wieder einrückt, wenn es beim Entleeren des Sammlers von dem Kolben in entgegengesetzter Richtung mitgenommen wird. In diesem Falle wird selbstverständlich die Umsteuervorrichtung überflüssig.

Die Ausbildung der Steuerorgane und des Hilfsdrucksammlers ist im übrigen beliebig, wenn nur die oben gekennzeichnete Art der Umsteuerung des Druckflüssigkeitslaufes und die Druckregelung einwandfrei erreicht ist. Wesentlich ist dabei, daß die Pumpe nicht wie bei den gebräuchlichen Druckflüssigkeitspreßanlagen mit Drucksammlern ständig gegen den vorgesehenen höchsten Betriebsdruck des Sammlers arbeitet, sondern in der Regel gegen einen von Null bis zum Höchstbetriebsdruck ganz allmählich ansteigenden Gegendruck, so daß also sehr günstige Kraftverbrauchsverhältnisse vorliegen.

Patent-Anspruch: Druckflüssigkeitsanlage mit Pumpe, die unmittelbar auf eine hydraulische Arbeitsmaschine, insbesondere Presse, und auf einen an die Druckleitung zu dieser angeschlossenen Druckwassersammler mit selbsttätiger Ein- und Abschaltung der Pumpendruckleitung wirkt, dadurch gekennzeichnet, daß erst nach Erreichung des bestimmten Höchstdruckes in der Presse (7) der bis dahin leere Sammler (9) gefüllt und mit Beendigung seiner Füllung die Pumpe (1) selbsttätig von ihm und der Presse (7) abgeschaltet wird, während nach der zum Ausgleich von Druckverlusten erfolgenden Verausgabung des Sammlerinhaltes die Pumpe im Augenblick der Entleerung des Sammlers selbsttätig wieder mit der Presse und dem Sammler verbunden wird.

*

Mundwasser mit Tinctura Myrrhae. Bei der Bereitung eines Mundwassers aus je 4 T. Alaun und Kaliumchlorat, 16 T. Tinctura Myrrhae und 200 T. Wasser scheidet sich das Harz in Klumpen aus, wenn die Tinktur zuerst mit Wasser gemischt wird und man dann die Salzlösungen zumischt. *Mc. Ghee* (Pharm. Journ. **109**, 610, 1922) empfiehlt, die entsprechende Menge Myrrhe mit Wasser zur Emulsion zu verreiben, dann die Salzlösungen und schließlich den Weingeist der Tinktur zuzusetzen. (Pharm. Zentralh.)

*

Herstellung eines Entfärbungs- und Reinigungsmittels für Öle. (V. St. Am. Pat. 1471201 v. 2. IX. 1922. *Paul W. Prutzmann* und *Carl J. von Bibra*, Los Angeles, übertr. an *General Petroleum Corporation*, Los Angeles, Calif.) Mineralerden werden in Form eines Schlammes mit einer Mineralsäure behandelt, worauf die Säure mitsamt den durch sie gelösten Körpern entfernt wird. Man wäscht die Masse dann mit Wasser aus und entzieht ihr schließlich so viel Wasser, daß ein dicker Schlamm verbleibt. In dieser Form wird die Masse zur Reinigung der Öle verwendet. Das Mittel soll eine wesentlich bessere Reinigungswirkung zeigen als die bekannten, an der Luft getrockneten Bleicherden. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Über die Verteilung des Wassers in Margarine. Die Frage „Kann die Margarine-Industrie bezüglich des Wassergehaltes ihre Fabrikate den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend herstellen?" beantworten *J. Angerhausen* und *L. Stockert* (Ztschr. f. U. d. N.- u. G. **46**, 63, 1923 d. Pharm. Zentralh.) auf Grund eines zahlreichen Analysenmaterials an Hand praktischer Versuche und unter Berücksichtigung der Mitverarbeitung von Hartfetten an Stelle von Talg, der Probenentnahme und der Temperaturverhältnisse dahin, daß die Margarine-Industrie sehr wohl in der Lage ist, Fabrikate mit einem Wassergehalt herzustellen, der den gesetzlichen Bestimmungen (nicht über 16 v. H. in gesalzener Margarine) entspricht. Sie sind zu der Überzeugung gelangt, daß durch genügende Abwalzung, bezw. nicht zu hohen Zusatz von Flüssigkeiten in den Mischmaschinen im Verein mit einer ausreichenden Wasserkontrolle, sowohl bei Halb- als auch bei Fertigfabrikaten, die Erzeuger es in der Hand haben, eine den gesetzlichen Anforderungen entsprechende Margarine herzustellen.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen.

Fragen.

645. Bitte um ein Rezept für eine seifenfreie Rasiercreme für Tuben und Tiegel, Anwendung wie Rasierseife. H. S. in W.

646. Durch welche Zusätze erzielt man ein Wasserglaspulver, welches sich in Wasser von ca. 50° C leicht und klar wieder löst? Meine bisherigen Versuche mit filtriertem Sodawasserglas verschiedener Grädigkeit und Zusätze von Alkalien haben mich nicht befriedigt. K. Sch. in B.

647. Ich bitte um Bekanntgabe eines Schaummittels für Kopfwässer mit 40—50% Spritgehalt. Es muß die Eigenschaft besitzen, schnell Schaum zu bilden und restlos zu vergehen, ohne schmieriges Haar zu hinterlassen. Pottasche kommt nicht in Frage. H. B. in K.

648. Mein 10%iges Seifenpulver wird in den Säckchen immer hart; wie ist dem abzuhelfen? F. F. in E.

649. Infolge Aufgabe des betr. Fabrikationsartikels haben wir noch etwa 600 kg Waltran, Fabrikat Liebers rötlich Nr. 4 am Lager, die wir gerne abstoßen möchten. Welche Abnehmer kommen hiefür in Frage? Seifenfabriken dürften wohl ausscheiden, da diese Tran teilweise überhaupt nicht mehr verarbeiten und ein anderer Teil solchen in großen Posten bezieht und aus diesem Grunde Gelegenheitsposten, welche Rezeptänderung mit sich bringen würden, nicht übernehmen. Fettfabrik.

650. Es besteht die Möglichkeit, Leinöl nach einem benachbarten Lande zu einem ermäßigten Zollsatz einzuführen, wenn das Leinöl denaturiert wird. Gibt es ein Denaturierungsmittel, um Leinöl für Genußzwecke ungeeignet zu machen, welches aber für die Lackfabrikation ohne Schaden ist? E. in R.

651. Neben meiner Ia gesottenen Kernseife stelle ich noch eine billigere Kernseife auf halbwarmem Wege her und zwar aus Palmkernöl oder Palmkernölfettsäure und 15% hellem Harz. Fett und Harz werden auf ca. 60° C erhitzt und der 80° C heißen Ätznatronlauge von 38° Bé zugegeben. Obwohl Fett und Harz von heller Farbe sind, fällt die Seife zu dunkel aus. Die dunkelgraue Farbe tritt aber erst nach dem Verband am Schlusse des Überschöpfens auf. Solange also Lauge im Überschuß vorhanden ist, ist die Seife hellgelb. Die Abrichtung ist so, daß die Seife nach beendetem Überschöpfen mit Phenolphtaleinlösung rot reagiert und Zungenstich hat, also durchaus nicht zu schwach ist. Worauf ist das am Schlusse eintretende Dunkelwerden zurückzuführen, und wie kann dem Übelstand abgeholfen werden? Ich bemerke noch, daß ich zum Füllen ca. 15% Pottaschlösung von 20° Bé verwende. L.

652. Bitte um ein gutes Rezept zur Herstellung sauerstoffabgebender Zahnpasta oder Zahncreme. Gute Vorschriften werden honoriert. R. P. in K.

653. Wie ist die Herstellungsweise einer kaltgerührten Feinseife für eine Ia Qualität gut schäumend und für eine IIa Qualität für Konsumseife mit Füllmittel. R. P. in K.

654. Wie arbeite ich Abfälle von kaltgerührten Seifen auf? Der Ansatz ist meist: 100 kg Kokosöl, 55 kg Natronlauge 38° Bé, 100 kg Füllung, die aus Pottasche, Salz, Zucker und Wasser besteht. Ferner bitte ich um eine Vorschrift, wie ich eine Seife ab Fabrik pro kg mit 70—75 Pfg. herstellen kann. Sie soll hell aussehen und parfümiert sein, da sie für Bäder Verwendung finden soll. A. L. in D.

655. Wie wird die Seife vorbereitet, um sie bei der Herstellung von Seifenpapieren auftragen zu können? E. Z. in M.

656. Nach der Antwort 558 habe ich Schmierseife herstellen wollen, doch verbindet sich das Leinöl nicht mit der Lauge, die am Boden sitzt, während das Öl oben schwimmt. Muß da eine besondere Art von Leinöl gebraucht werden, oder muß Pottasche zugefügt, oder müssen die Laugen einzeln oder zusammen zugegeben werden? Wie könnte der Sache abgeholfen werden? A. H. in C.

657. Kann mir vielleicht einer der Herren Fachkollegen darüber Aufschluß geben, wie es kommt, daß bisweilen konsistentes Maschinenfett einen Teil seines Mineralöles abscheidet, und wie diesem Übelstand abzuhelfen ist? P. H.

658. Wir bitten um Mitteilung, wie man Blut ohne Chemikalien unbegrenzt haltbar machen kann. Ch. in Br.

659. Aus welchen Gründen hat sich die Straßenbesprengung mit wasserlöslichem Teeröl nicht eingebürgert? Ch. in Br.

660. Wie wird harzfreies Kautschuk-Treibriemenwachs hergestellt? W. Sch. in W.

661. Gibt es andere Mittel als Seifen und türkischrotölartige Produkte, um damit wasserunlösliche Kohlenwasserstoffe in eine wasserlösliche oder wenigstens mit Wasser emulgierbare Verbindung überzuführen? Ich möchte zu diesem Zweck möglichst keine von den obengenannten Substanzen, auch keine Naphtensäuren u. dgl. verwenden. H. in B.

662. Kann mir einer der Leser Auskunft erteilen, mit was für einem wasserdichten Anstrich die Schiffsböden bezw. alle mit dem Wasser in Berührung kommenden Holzgegenstände versehen sind, und aus welchen Rohmaterialien der Anstrich hergestellt ist. F. in G.

663. Wie stellt man einen Stukkateurleim nach Art des von der Firma Bloch, Stettin, erzeugten her, und ist derselbe patentamtlich geschützt? Mpl.

664. Welche ätherischen Öle eignen sich am besten zum Parfümieren von Bohnerwachs? F. B. in D.

665. Erbitte eine Vorschrift zum Bleichen von Karnaubawachs. N. W. R. in H.

666. Welche Literatur gibt erschöpfende Auskunft über die chemische Betriebskontrolle in Lederfabriken? Erwünscht ist die Angabe von Büchern, die den wissenschaftlichen und chemisch-analytischen Teil ausführlich behandeln.
A. R. S. in M. (Schweden).

667. Werden eiserne Gefäße beim Eindampfen von Spaltungs-Glyzerinwasser auf 28° Bé angegriffen? W. L. in J.

Antworten.

592. Schöne, versandfähige Seifenschnitzel können Sie sofort auf unserem modernen TAG-Seifentrockner mit Kühlvorrichtung erhalten. Wir bitten Sie, uns Ihre Anschrift mitzuteilen, damit wir Ihnen nähere Unterlagen über unsere Apparate senden können. *Trocknungs-Anlagen-Ges. m. b. H.*, Berlin W 9.

596. Fett- und spritlösliche Nigrosine werden als blaugraue Induline durch Zusatz von Nitrophenol oder Nitrobenzol zur Indulinschmelze erhalten, oder durch Erhitzen von Aminoazobenzol oder Azobenzol mit salzsauren Anilinen (Indulinschmelze). Diesem Herstellungsverfahren entsprechend kann das fettlösliche Nigrosin keine freien Säuren enthalten und daher die Zinnfolien nicht angreifen. Die Zerstörung der Kompositionsfolien liegt auch nicht in einer anormalen Zusammensetzung der Legierung, ist vielmehr auf elektrolytische Einflüsse zurückzuführen. Zinn und Eisen bilden bei Gegenwart einer wasserlöslichen Säure ein galvanisches Element, wobei als Säure sowohl eine Mineralsäure (Salzsäure, Schwefelsäure), als auch eine organische Säure (Essigsäure, Weinsäure usw.) von Wirkung ist. Die Bedingungen für eine Elektrolyse sind bei Anwesenheit eines Säurerückstandes (von der Raffination) eines der sonstigen Rohmaterialien gegeben. Ich empfehle daher dem Herrn Fragesteller, sämtliche Rohmaterialien mit Ausnahme des Nigrosins einer Prüfung auf die Anwesenheit freier Säuren zu unterziehen.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8

598. Die meisten Seifenfabriken stechen ihre Unterlaugen mit Fettsäuren aus. Wenn Sie die dabei gewonnene Seife einem neuen Sude vor dem Aussalzen wieder zugeben, gehen doch Oxyfettsäuren und auch event. eingeschlossene Unterlauge wieder aus der Seife in die Unterlauge, sodaß Sie einen Verlust oder ein Nachdunkeln bei Verwendung normaler Fettsäuren nicht zu befürchten haben.
Feld & Vorstman G. m. b. H., Bendorf a. Rh.

600. Als Fliegenabwehrmittel für die Knochenlager eines Extraktionswerkes empfehle ich wässerige Steinkohlenteerölemulsionen oder verdünnte wässerige Kresolseifenlösungen.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

601. Dazu teilen wir mit, daß wir für die Schuhcreme-Fabrikation ein besonderes schwedisches Terpentinöl importieren, bei dessen Verbrauch der erwähnte Übelstand des Eintrocknens nicht in Erscheinung tritt, anderseits dieses Öl keinerlei Nachteile gegenüber amerikanischem aufweist. Wir stellen dem Fragesteller anheim, sich mit uns in Verbindung zu setzen.
West-Union Industriebedarf A.-G., Köln-Deutz.

607. Für die Sulfurierung zur Umarbeitung für Hilfsmittel in der Textilindustrie eignet sich am besten braunblanker Dorschlebertran. *Argo.*

— Selbst in sulfurierten und gewaschenen Tranen bleibt der spezifische Trangeruch erhalten, daher möchte ich den Herrn Fragesteller trotz gegenteiliger Empfehlungen von einer Verarbeitung von Tranen für Zwecke der Veredlung von Textilfasermaterialien abraten. Tran, Tranfettsäuren und sulfurierter Tran können zur Herstellung von Schmälzen für die minderwertigsten Gespinste verwendet werden. Tranhaltige Seifen finden neben Alkalien manchmal in Wollwäschereien Anwendung, die ganz minderwertige Schafwollen reinigen. Für die Herstellung von Schmälzölen kommen stearinarme Trane in Betracht, während in der Seifenfabrikation ein größerer Stearinsäuregehalt nicht von Nachteil ist. Mit Ausnahme jener Trane und Leberöle, die einen größeren Gehalt an unverseifbaren Anteilen aufweisen, können für den angefragten Zweck die meisten Transorten des Handels verwendet werden. Dunkle Transorten beeinflussen naturgemäß die Farbe der aus ihnen herzustellenden Fabrikate.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

610. Aus Fetten oder Fettsäuren, welche mit unterchlorigsauren Salzen (Chlorkalk) gebleicht werden, sind die letzten Chlorkalk- bzw. Chlorreste nur sehr schwer zu entfernen. Im vorliegenden Falle wurde die mit Chlorkalk gebleichte Kokosölfettsäure nicht genügend mit heißem salzsäurehaltigen Wasser gewaschen. Leichter gelingt die Entfernung der letzten Chlorreste aus den gebleichten Fettsäuren, indem man dem salzsäurehaltigen Wasser etwas Wasserstoffsuperoxyd beimengt und allmählich erwärmt. Wird mit Chlorkalkmilch gebleichte Kokosölfettsäure nicht von den allerletzten Chlorresten befreit, so läßt sich aus der in der üblichen Art hergestellten festen Seife der Chlorgeruch nicht mehr entfernen. Obzwar die Hauptmenge des wirksamen Chlors bei der Verseifung chlorsaures Natron bildet, so ist diese Zersetzung nicht vollständig, da das Alkali und nicht Chlor im Überschuß vorhanden ist. Die Seife enthält somit neben chlorsaurem Natrium auch noch unterchlorigsaures Natron. Durch die Hydrolyse wässeriger Sei-

tenlösung wird aus dem unterchlorigsauren Natrium wieder aktives Chlor, bzw. unterchlorige Säure gebildet, welche sich mit den Eiweißstoffen der menschlichen Haut zu dem charakteristisch riechenden Chloramineiweiß verbindet, daher ist die Parfümierung der Seife nicht imstande, bei Verwendung derselben als Reinigungsmittel den spezifischen Chlorgeruch zu verdecken. Um aus der Seife selbst das Chlor vollständig zu entfernen, müßte die Seife in Wasser gelöst werden. Dem alkalisch gehaltenen Seifenleim wäre eine wässerige Lösung von Chlorammon (auf 100 kg Seife 0,5—1 kg Salmiak, in Wasser gelöst) einzurühren und bis zur teilweisen oder vollständigen Verflüchtigung des Ammoniaks zu kochen. Vermutlich dürfte auch die Verwendung der üblichen Antichlorpräparate (Natriumthiosulfat und Natriumbisulfit bezw. Natriumsulfit) zu einem Erfolge führen. Ich halte aber diese Präparate für weniger geeignet. Bei neuerlicher Herstellung von Seifen aus den noch nach Chlor riechenden Fettsäuren wären diese, wie bereits erwähnt, zu reinigen, oder es ist bei Herstellung der Seife derart zu verfahren, daß man zur Verseifung unmittelbar vor Zusatz der Lauge dieser etwas Chlorammoniumlösung beimischt. Salmiakgeist der Lauge zuzusetzen wäre weniger empfehlenswert, da das Ammoniak sich allzuschnell verflüchtigen würde. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

613. Seifenflocken ähnlich Lux können Sie mit Hilfe unseres TAG-Seifentrockners mit Kühlvorrichtung auf schnellste Art erhalten. Wir bitten Sie, uns Ihre Anschrift mitzuteilen, damit wir Ihnen mit näheren Angaben dienen können.
Trocknungs-Anlagen-Ges. m. b. H., Berlin W 9, Köthnerstr. 38.

617. Man unterscheidet Schuhkitte, die zum Kleben von Leder auf Leder dienen (Atlaskitt etc.), sowie solche, die Gummi auf Leder kleben (Rudol, Loki etc.). Erstere sind Auflösungen von Celluloid in Aceton, letztere sind Auflösungen von Kautschuk in Benzol, Trichloräthylen und ähnlichen Lösungsmitteln, beide Präparate mit oder Harzzusatz. Die Herstellung ist nicht so einfach und teilweise auch nicht ungefährlich. Erprobte Rezepte kann ich Ihnen liefern. Bei Anfragen Rückporto beifügen!
Dr. *J. Wagner*, beeid. Handelschemiker, Köln, Salierring 27.

619. Weißes Bohnerwachs bedarf keiner besonderen Färbung, da die für eine solche Sorte verwendeten Rohmaterialien an und für sich ein weißes Fertigprodukt geben. *M. B.*

— Bohnerwachs muß ohne Zusätze schneeweiß sein und glänzen wie Silber. Muster stehen gegen Einsendung von GM 1 zur Verfügung. *Praxis.*

619, 623, 626, 628, 631, 635, 637, 640 und 644. Als langjähriger Fachmann bitte ich den Fragesteller, sich mit mir in Verbindung setzen zu wollen.
Arthur Wetzel, Leipzig-Li., Lütznerstr. 5/II r.

620. Unter Russetfarben versteht man alkoholfreie Kaltpoliertinten; sie werden hergestellt durch Zusammenschmelzen von Paraffin, Karnauba-, Japanwachs und evtl. Harz und Vermischen dieser Schmelze mit einer seifenhaltigen alkalischen Farbstofflösung von Nigrosin in Wasser. Vorschriften zur Erzeugung solcher Produkte in verschiedenen Farben finden Sie in der Zeitschrift „Farbe und Lack" 1912, S. 285. *M. B.*

621. Zur Herstellung guter Seifenpulver gehen Sie am vorteilhaftesten von Palmkernölfettsäure oder Abfallkokosöl aus, da die daraus hergestellten Sorten als leicht löslich und schaumreich bekannt sind. Sie stellen sich aus einer der oben genannten Fettsäuren mit Natronlauge von 25° Bé einen gut verseiften Leim her, dem Sie die entsprechende Menge Wasser und kalzinierte Soda zusetzen. 10%iges Seifenpulver: 100 kg Palmkernölfettsäure, 105 kg Natronlauge 25° Bé, 300 kg Wasser, 500 kg kalz. Soda. — 15%iges Seifenpulver: 150 kg Palmkernölfettsäure, 155 kg Natronlauge 25° Bé, 300 kg Wasser, 400 kg kalz. Soda. — 30%iges Seifenpulver: 300 kg Palmkernölfettsäure, 315 kg Natronlauge 25° Bé, 100 kg Wasser, 300 kg kalz. Soda. Die Masse, die man entweder am Boden oder in flachen Kästen erkalten läßt, wird dann gemahlen. Das Pulver muß sich trocken anfühlen, dann darf man der Sorte mit 30% Fettsäure das Perborat zusetzen. Sie können dem Seifenleim auch 2—3% Wasserglas zusetzen, was der Haltbarkeit des Natriumperborates zugute kommt. Angaben über die Kalkulation können wir Ihnen, da wir die Einstandspreise Ihrer Materialien und die örtlichen Verhältnisse, Lohn, Gehälter, Kohlenpreise etc. nicht kennen, nicht machen. *M. B.*

622. Um Etiketten auf kaltgerührte Kokosseife zu kleben, bestreichen Sie zuerst die Rückseite der Etiketten mit einer Lösung von 4 Teilen Knochenleim, in 16 Teilen Wasser gequollen und geschmolzen, und darin 8 Teile Zucker und 2 Teile Gummi arabicum in gepulvertem Zustand vermengt. Dann läßt man trocknen. Bei Verwendung wird dann das Etikett angefeuchtet und aufgeklebt. Zinn- oder Aluminiumfolien lassen sich damit auf Seifen kaum dauernd befestigen. *D. J.*

— Es ist erforderlich, daß der Leim einen Zusatz erhält, der mit der Seife eine Bindung eingeht. Solch ein Körper ist Olein. Verfahren Sie wie folgt: 1 kg Leim wird in Wasser 24 Stunden geweicht, die aufgenommene Wassermenge bestimmt und 200 g krist. Calciumchlorid zugegeben und das Ganze auf dem Wasserbade erhitzt, bis eine gleichförmige Masse entstanden ist. Diese wird mit warmem Wasser auf 2 kg aufgefüllt, tüchtig gerührt und mit 100 g Olein vermischt. Man verrührt dann die homogene Masse während des Abkühlens öfter. Auch Zinn- oder Aluminiumfolien können Sie derart kleben, jedoch kann hier der Oleinzusatz fortbleiben. Ferner ist eine Lösung von 1 T. Harz in 1 T. Spiritus gut geeignet; ebenso 2 T. venetianischer Rohterpentin in 1 T. eines Lösungsmittels (Benzin, Terpentinöl, Spiritus usw.) *Walther.*

623. Faktis. Fette Öle haben die Eigenschaft, mit Schwefel oder Chlorschwefel bei höheren Temperaturen Verbindungen einzugehen, bei welchen eine Anlagerung von Schwefel an die doppelten Kohlenstoffverbindungen der ungesättigten Fettsäuren stattfindet. Die entstandenen hochmolekularen, unlöslichen, festen, elastischen Produkte nennt man Faktis. Je nach ihrer Herstellung mit Chlorschwefel oder Schwefel unterscheidet man weißen und braunen Faktis. Weißer Faktis wird hergestellt, indem man Rüböl, Kohlsaatöl oder Rizinusöl in großen Tontöpfen mit 20 bis 50% Schwefelchlorür vorsichtig mischt. Nach kurzer Zeit tritt eine heftige Reaktion ein, wobei starke Erwärmung eintritt und große Mengen Salzsäuregas entweichen. Die Temperatur darf nicht über 60 bis 70° C steigen, sonst tritt weitgehende Zersetzung ein, daher ist für eine Kühlung zu sorgen. Das Reaktionsprodukt erstarrt allmählich zu einer leicht zerreiblichen festen Masse, welche nach erfolgter Zerkleinerung mit verdünnter Soda- oder Ammoniaklösung von der anhaftenden Säure restlos befreit werden muß, da saurer Faktis in Gummimischungen die aus denselben hergestellten Waren in kürzester Zeit völlig zerstören würde. Zur Bindung der Säure wird der zerriebene Faktis öfter mit Kreide gemischt. Im weißen Faktis findet sich auch organisch gebundenes Chlor, welches bei Verseifung mit alkoholischer Kalilauge abgespalten wird. Der alsdann gelöste Faktis enthält den Schwefel an Fettsäure gebunden. Die zur Herstellung verwendeten fetten Öle sind als raffinierte Öle zu verwenden. Der weiße Faktis bildet als lockeres Pulver Handelsprodukt. Brauner oder schwarzer Faktis wird aus trocknenden oder halbtrocknenden Ölen, wie Leinöl, Mohnöl, Maisöl, Kottonöl, Colzaöl, Rizinusöl usw., oder aus Gemischen dieser Öle, häufig unter Zusatz von Tranen, Harzöl, Wachsen, Vaselin und ähnlichen Stoffen hergestellt. Häufig werden die angeführten Öle zunächst bei einer Temperatur von 130—140° C unter Einleiten von Luft oxydiert (geblasen), um eine nachträgliche Erhärtung des Fabrikates zu verhindern. Die geblasenen Öle erfordern zur Verarbeitung einen geringeren Zusatz an Schwefel und ergeben spezifisch leichtere Produkte als Faktis aus ungeblasenen Ölen. Leichteren Faktis erhält man auch, wenn man den vegetabilischen Ölen vor der Schwefelung Mineralöle oder andere nicht durch Schwefel angreifbare Substanzen (Vaselin) beimengt. Man mischt das Öl in einem heizbaren Rührwerkkessel mit 20—30% Schwefelblumen, worauf mehrere Stunden bei einer Temperatur von 160 bis 200° C erhitzt wird. Bei dieser Temperatur findet die Anlagerung des Schwefels statt, wobei eine feste, ziemlich elastische, leicht zerreibliche Masse entsteht, die ohne weitere Behandlung der Gummimischung zugesetzt werden kann. Im Handel erscheint dieser Faktis in Form größerer Würfel, welche in Gummifabriken auf Walzwerken zerkleinert werden.

Literatur: Dr. Chr. Heinzerling, Fabrikation der Kautschuk- und Guttaperchawaren, Braunschweig 1883; Dr. Rudolf Ditmar, Die Analyse des Kautschuks usw., Leipzig 1909, Verlag Hartleben; Adolf Veit und Dr. W. Esch, Handbuch der Gummiwarenfabrikation, Dresden 1906, Verlag Steinkopf und Springer; Prof. Dr. F. W. Hinrichsen und Dipl.-Ing. K. Memmler, Der Kautschuk und seine Prüfung, Leipzig 1910, Verlag S. Hirzel; Technologie der Kautschukwaren von Dipl.-Ing. Dr. Kurt Gottlob, Braunschweig 1915; Jahrb. der Kautschukindustrie 1912 (Union, Deutsche Verlagsges.); Gummizeitung 28, Nr. 26, 27, 28; Chemiker-Zeitg. 1910, S. 230; Franz Clouth, Gummi, Guttapercha usw., Leipzig 1899, Verlag B. F. Voigt; Ullmann's Enzyklopädie der technischen Chemie, 7. Bd. (S. 1 bis 4), Verlag Urban & Schwarzenberg, Wien-Berlin 1919; Chemiker-Ztg. 1907, Nr. 59; Gummizeitung 20, Nr. 42.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Anleitung zur Herstellung von Faktis (Kunstgummi) gibt *Wilhelm Reinicke*, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

624. Ob Sie zur Herstellung flüssiger Haarwaschseife von Neutralfetten oder Fettsäuren ausgehen, ist im Grunde genommen ganz gleich. Wenn die Herstellung der Seife sachgemäß war, bekommen Sie sowohl mit der einen wie mit der anderen Seife einwandfreie Produkte. Die Haarwaschseife, so wie Sie sie herstellen wollen, wird die Haare stark entfetten, was ihnen ein stumpfes Aussehen verleiht; man gibt deshalb solchen Wässern immer etwas reines Glyzerin zu, um die Haare wieder weich und geschmeidig zu machen. Derartige Produkte sind auch immer parfümiert; ohne Alkoholzusatz scheiden sich aber die ätherischen Öle etc. aus und so werden Sie nur schwer eine bleibende klare Lösung erhalten. *M. B.*

625. Haushaltseife mit ca. 300% Ausbeute aus Palmkernöl oder Kokosölfettsäure ist eine Leimseife, wozu Sie etwa folgenden Ansatz verwenden können: 100 kg Palmkern- oder Kokosölfettsäure, 84 kg Natronlauge 30° Bé, 100 kg Pottasche

lösung 30° Bé und 40 kg Salzwasser 24° Bé. Erwärmen Sie das Fett im Kessel auf etwa 75° C und geben die Mischung von Natronlauge und Pottaschelösung zu. Hat sich die Lauge mit der Seife verbunden, dann krücken Sie die Füllung ein und überlassen die Seife im abgedeckten Kessel ein paar Stunden der Ruhe. Wenn richtig gearbeitet wird, ist die Seife nach dieser Zeit fertig. Herausgenommene Proben müssen fest und trocken sein. Ob Sie zur Füllung Pottasche- und Salzlösung oder Wasserglas verwenden, meist werden Mischungen des einen oder anderen verwendet, ist ziemlich belanglos. Wasserglasfüllung trocknet etwas weniger ein. *D. J.*

626. Eine erstklassige Schuhreme mit Terpentinölzusatz stellen Sie nach folgender Vorschrift her: Für schwarze Ware: 12 T. Karnaubawachs, fettgrau, 12 T. Paraffin 50/52°, 73 T. Terpentinöl, welches Sie z. T. durch Terpentinöl-Ersatz ersetzen können, 1,5 T. Destillat-Olein, 1,5 T. Nigrosinbase. Für farbige Ware: 5 T. Karnaubawachs, fettgrau, 30 T. Paraffin 50/52°, 65 T. Terpentinöl, fettlösl. Anilinfarbe je nach dem gewünschten Farbton. Zuerst schmilzt man das Karnaubawachs, gibt das Paraffin zu, sodann nach Entfernen des Feuers das Terpentinöl und zum Schluß die Anilinfarbe, bezw. bei der schwarzen Creme die Lösung der Nigrosinbase in Olein. Die besten glanzgebenden Bestandteile in verseifter und terpentinölhaltiger Creme sind Karnaubawachs und event. Schellackwachs. *M.*

— Als Erfinder einer auf dem Markt gut eingeführten Marke bitte ich Sie, sich mit mir in Verbindung zu setzen. Muster in schwarz und farbig stehen gegen GM 1 zur Verfügung mit 15 und 50% Terpentinzusatz. *Praxis.*

627. Stifte zur Schmerzlinderung von Mückenstichen, sogenannte Mückenstifte bestehen aus einer Mischung von Vaselin, Paraffin 50/52° C mit Nelkenöl oder Eukaluptusöl. Z. B. 50% Paraffin 50/52°, 44% Vaselinöl und 6% Nelkenöl. In das geschmolzene Paraffin gibt man das Vaselinöl, in der Mischung wird das Nelkenöl verteilt und vor dem Erstarren in befeuchtete Glasröhren vergossen, aus denen die Stifte nach dem Erkalten leicht ausgestoßen werden können, worauf sie geschnitten und beliebig adjustiert werden. Besser noch hält man die Masse alkalisch, um die Ameisensäure, die mit dem Stich in die Wunde kommt, sofort zu neutralisieren. Man stellt zu diesem Zwecke aus Kokosfettsäure eine Ammoniakseife her, welche mit gleichen Teilen Wollfett zusammengeschmolzen und mit einigen Prozenten Eukaluptol parfümiert wird. *X. Y.*

— Es soll Ihnen hiermit der Wink gegeben werden, es einmal mit kohlensaurem Ammoniak zu versuchen. Dasselbe müßte sich — theoretisch betrachtet — ohne Befeuchtung des Stiftes anwenden lassen. Allerdings muß ein durch Gießen hergestellter Stift durch eine Hülse sehr gut von der Außenluft abgeschlossen sein, da andernfalls Zersetzung eintritt. *Walther.*

— Im Falle Sie Interesse an einer Salbe in Tuben haben, ersuche ich um persönliche Fühlungnahme.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

628. Das beste staubbindende Fußbodenöl, welches bei gutem Einreiben in den Boden nicht fettet, ist ein Spindelöl-Raffinat von einer Viskosität von 4—5 Englergraden bei 20° C und einem spez. Gew. von 0,875/0,885 bei 20° C. Dieses wird fast ausschließlich von der deutschen Reichsbahn verwendet. Ob die amerikanischen Eisenbahngesellschaften dasselbe verwenden, wissen wir nicht, es ist aber anzunehmen. *M.*

629. Was Sie unter dem Namen Waschsoda verstehen, ist nicht recht klar. Wahrscheinlich ein fettloses Waschpulver; soll es aber schäumen, so müssen Sie doch einige Prozente Fettsäure mit verarbeiten, wozu Sie am besten Palmkernölfettsäure verwenden, oder aber Sie verwenden einfach Soda mit einer zur Kristallisation unzulänglichen Menge Wasser, etwa 70% Soda und 30% Wasser. Die Parfümierung solcher Pulver lohnt sich nicht, wenn Sie es aber doch tun wollen, können Sie nur ganz billige Öle wie Mirban-, Spicköl, Citronellöl und dergl. verwenden. *M. B.*

630. Die Aufarbeitung von Abfällen kaltgerührter Seifen auf Schmelzseifen ist keine ganz einfache Arbeit. Sie sortieren, wenn Sie nicht überhaupt eine braune Seife erzeugen wollen, die Abfälle nach der Farbe. Dann hat man den ungefähren Prozentsatz an Leim- und Kernfett darin festzustellen, um die Menge des mitzuverarbeitenden talgartigen Fettes zu bestimmen; eine gute Schmelzseife soll nämlich aus rund ²/₃ Leimfett und ¹/₃ Kernfett bestehen. Die Abfälle sind zu zerkleinern, besonders harte zu hobeln. Zum Einschmelzen derselben brauchen Sie außerdem 10% Pottaschelösung 25° Bé, die Sie zunächst im Kessel mit einem Teil, etwa 30%, des Kernfettes und einem kleineren Teil der Abfälle bis zur Lösung erwärmen. Dann geben Sie nach und nach die ganzen Abfälle zu, abwechselnd mit etwas Lauge und Talg, damit die Masse nicht zu zähe wird. Das beim Einschmelzen verdampfende Wasser und das fehlende der nicht ausgetrockneten Abfälle, ca. 10%, gibt man ebenfalls vorsichtig zu. Die fertige Seife wird evtl. noch abgerichtet und geformt. Die Parfümierung erfolgt erst in der Form, wenn die Seife schon ziemlich abgekühlt ist. Für Lanolinseife schmelzen Sie 2—3% Lanolin, auf die Seife bezogen, und geben es mit dem Fett in den Kessel. *Schaal*, „Die moderne Toilettenseifenfabrikation" gibt als Parfüm 0,5% von der Seife für Mandelseife: 300 g Bittermandelöl, künstlich und 50 g Geraniumöl, oder billiger, 0,3% von der Seife Bittermandelöl, künstlich; für Lilienmilchseife: 0,3% folgender Zusammensetzung: 120 g Kümmelöl, 60 g Poleyöl, 20 g Spicköl, je 10 g Geranium- und Bergamottöl. *M. B.*

— Ich habe zwar keine Fabrikationsvorschrift, aber eine wertvolle Anregung zu geben und bitte gegebenenfalls um direkte Fühlungnahme.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

631. Unterzünder oder Kohlenanzünder werden durch Imprägnieren von ca. 40% Holzabfällen, Sägespänen etc. mit 60% dunklem Harz hergestellt, indem man das Harz in einem Kessel, bis es dünnflüssig ist, bei etwa 150° erhitzt und dann die Abfälle einrührt, bis sie gleichmäßig von Harz überzogen sind. Die Masse darf nicht klumpig sein. Dann füllt man in eiserne Formen, die durch Einkerbungen Tafeln und Stücke bilden, verteilt die Masse und bearbeitet sie mit einer Handwalze, bis sie fest genug ist, worauf man sie herausnimmt und trocknet. Sobald die noch zusammenhängenden Tafeln erstarrt sind, bricht man sie in einzelne Tafeln. Sie können versuchsweise an Stelle von Harz Teer und Pech im ungefähren Schmelzpunkt des Harzes verwenden, das Sie ja in Ihrem Unternehmen haben. *M. B.*

632. Fleckwasser, das alle Flecken aus den Kleidern nimmt, gibt es wohl nicht; von besonderer Wirksamkeit soll folgendes sein: je 50 g Salmiakgeist, Äther und Terpentinöl werden mit 845 g 80%igem Spiritus gemengt. *D. J.*

— Setzen Sie sich mit mir in Verbindung. Muster steht gegen Einsendung von GM 1 zur Verfügung. *Praxis.*

633. Kesselstein, wenn er in einer dicken Schichte angelegt ist, entfernen Sie am besten durch mechanische Bearbeitung, durch Abklopfen und folgendes Abbürsten mit Stahlbürsten. In dünner Schicht ist das Abklopfen eine recht mühsame, langwierige Arbeit. Handelt es sich um Reinigung eines offenen Kessels, so können Sie mit warmer Salzsäure arbeiten, was natürlich für einen Dampfkessel nicht angebracht ist. Ganz vermeiden läßt sich das Ansetzen von Kesselstein für Kochzwecke nur bei ständiger Verwendung von Kondenswasser; ist das nicht zur Hand, behilft man sich mit Wasserreinigung nach verschiedenen Methoden und Graphitanstrichen des Kessels, die zwar nicht den Ansatz von Stein verhindern können, aber eine nachfolgende Reinigung viel leichter gestalten. *M. B.*

634. Für Kriegsseife gibt es auch heute noch Abnehmer, wenn sie billig abgegeben wird. Sie können die Seife in kleinen Mengen mit auf Kernseife verarbeiten; das Füllmittel Ton, Kaolin etc. geht dabei größtenteils in die Unterlauge und setzt sich dort am Boden ab. Wir haben manchen Waggon Kriegsseife auf diese Weise verarbeitet. *M. B.*

635. Mineralölhaltiges und mineralölfreies Spicköl, welches mit Wasser eine haltbare, schneeweiße Emulsion gibt, stellen Sie nach folgenden Vorschriften her: I. 16 T. Olein, 74 T. raff. Spindelöl 0,875/0,885, 5 T. Kalilauge 50° Bé, 5 T. Spiritus. II. 45 T. Olein, 1,5 T. Kokosnußölseife in 34 T. Wasser, 6 T. Ammoniak 0,960, 7 T. Olivenöl. Evtl. muß man noch etwas Ammoniak mehr zugeben, bis die gewünschte Emulsion erzielt ist. *M.*

636. Wenn Sie helle Tranfettsäuren haben, raten wir Ihnen entschieden ab, sie in Eisenfässern zu lagern; dunkle Fettsäuren werden nicht viel an ihrer Farbe einbüßen, dagegen werden die Behälter selbst besonders an der Berührungsfläche von Fettsäuren und Luft angegriffen und meist bei den Nietköpfen undicht. Sie können die Behälter mit Bleiblech 3—5 mm auskleiden oder an Ort und Stelle nach dem Schoop'schen Metallspritzverfahren eine widerstandsfähige Haut aus Blei, Aluminium etc. erzeugen lassen. *M. B.*

637. Jedenfalls füllen Sie zeitweise die Schuhcreme zu heiß aus, wodurch sich die Runzeln bilden können. Beobachten Sie möglichst eine Temperatur von 42—45° C beim Ausfüllen. *M.*

— Der erwähnte Übelstand kann verschiedene Ursachen haben. Forschen Sie einmal nach, ob die Creme während des Erstarrens keiner Erschütterung ausgesetzt ist, oder vielleicht wird die Ware zeitweise zu heiß ausgegossen. *Walther.*

— Ihre Zusammensetzung ist viel zu teuer gegen moderne Zusammensetzungen, welche trotzdem einen glänzenden Spiegel und mehr Putzwirkung haben. Muster stehen gegen GM 1 zur Verfügung. *Praxis.*

638. Auf Schleudermühlen (Schlagkreuzmühlen, Desintegratoren etc.) mahlen Sie sowohl seifenarme wie seifenreiche Pulver in gleich vorteilhafter Weise. Sie steigern die Leistungsfähigkeit der Mühlen, wenn Sie das in Stücken vorliegende Material zuerst durch einen Vorbrecher schicken, der so angeordnet sein kann, daß das im Vorbrecher zerkleinerte Material direkt in die Mühle fällt. Da der Vorbrecher mehr verarbeitet, müssen Sie eine Größe nehmen, die sich nach der Leistungsfähigkeit der Mühle richtet. Schleudermühlen mit ihrer hohen Tourenzahl — bis 1000 pro Minute — sind empfindliche Maschinen und verlangen aufmerksame Bedienung. *D. J.*

— Die langsam laufende Zerkleinerungsmaschine mit Siebflächen und einreihiger Verzahnung in der Mahlscheibe der Firma Maschinenfabrik Soltau, Altona (Elbe) eignet sich sowohl zum Mahlen von wenig fetthaltigem als auch stark fetthaltigem Seifenpulver. *A. Soltau.*

639. Die Scheuerpulver „Ata" und „Sirax" sind uns nicht bekannt. Diese Produkte sind meistens Gemische von mehr oder weniger feinem Sand, Bimssteinpulver, Kieselkreide, geschlämmtem oder auch nur gemahlenem kohlensauren Kalk mit kleineren oder größeren Zusätzen von kohlensauren Alkalien (Soda oder Pottasche), event. mit geringen Prozentsätzen Seife, z. B. 60% Bimssteinpulver, 30% Kieselkreide, 10% kalzinierte Soda. Über eine genaue Zusammensetzung obengenannter Scheuerpulver vermag nur eine qualitative Analyse, die Sie auch im Laboratorium der Seifens.-Ztg. ausführen lassen können, Aufschluß zu geben. *X. Y.*

640. Die verlangte „blaue" Farbe Ihres aus Harzstocköl und dunklem Paraffinöl hergestellten Wagenfetts erzielen Sie am besten durch Verwendung eines geeigneten Paraffinöls. Als solches eignet sich am besten das sog. Blauöl aus der Braunkohlenteerdestillation. *M.*

641. Einen Parfümansatz für kaltgerührte Lilienmilchseifen finden Sie unter Antwort 630. „Schaal" gibt auch noch bessere Ansätze wie: 140 g Geraniumöl, afrik., je 50 g Bergamott- und Zitronenöl, 75 g Palmarosaöl, 30 g Bittermandelöl, wovon Sie 0,2—0,5%, je nachdem Sie schwächer oder stärker parfümieren wollen, zugeben. *M. B.*

— Ich bin bereit, eine erstklassige Vorschrift gegen Honorar abzugeben. Typmuster gegen Spesenersatz.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

642. Die Apparate zum Ausschmelzen des Rohtalges teilen sich in 2 Gruppen: Apparate für Trockenschmelze und Naßschmelze, die wieder in Unterabteilungen, wie Schmelzen mit direktem Feuer, mit Dampf, mit erwärmter Luft, mit heißem Wasser zerfallen. Alle diese Apparate sind ziemlich komplizierter Natur, großenteils patentamtlich geschützt und bedürfen zur Aufstellung behördlicher Genehmigung. Solche Apparate liefern Carl Hesselbach, Kitzingen, Müller & Co., Stuttgart, Pfützner, Leipzig und andere. Wenn Sie schon einen Kessel haben, so setzen Sie eine heb- und senkbare dichtschließende Haube auf, von deren höchstem Teil ein Dunstrohr mit vorheriger Kondensation durch eingesprühtes Wasser entweder in den Kamin oder in die Feuerung führt. *D. J.*

643. Nach Ihren Angaben sieden Sie den Kern von der Talg- und Erdnußölseife auf Ätznatronlauge klar und verseifen dann die Lauge mit Palmkernöl. Wahrscheinlich nehmen Sie diese Lauge zu stark. Sie bekommen dadurch freilich sehr schnell einen schaumfreien strotzigen Kern, aber wenn Sie dann das Palmkernöl zugeben, erhalten Sie eine zu wasserarme Seife, in welcher sich die Kernflocken nur sehr schwer lösen. Nehmen Sie zum Klarsieden das nächste Mal eine entsprechend schwächere Lauge, wenn Sie mit freiem Feuer arbeiten, 20grädige, wenn mit Dampf, dann eine 27grädige, dann wird die Klümpchenbildung unterbleiben. *Bergo.*

644. Ein guter Kitt zur Befestigung von Etiketten auf Blech wird folgendermaßen hergestellt: Aus gutem Kölner Leim wird mittels Essigs eine nicht zu dicke Lösung bereitet. In die heiße Lösung rührt man soviel Roggenmehl ein, daß ein guter Kleister entsteht, dem man noch 1% dicken Terpentin und nach dem Erkalten etwas Spiritus hinzufügt. *M.*

— Klebmittel zum Befestigen von Papier auf Metall oder Blech. 5 Teile Weizenmehl werden mit 1 Teil venetianischem Terpentin in einer Reibschale gut vermengt, man gießt dann 10 Teile heißen verdünnten Tischlerleim hinzu und rührt, bis ein zäher Kleister entstanden ist; oder man rührt Roggenmehl bis zu einer dicken Paste in Leim und setzt dazu je 3% Leinölfirnis und Terpentinöl. Ihre Anfrage nach den Firmen, die solche Klebemittel herstellen, haben wir in den Bezugsquellen-Nachweis aufgenommen. *Red.*

— Ein gutes Mittel zur Befestigung von Etiketten auf Blech wird wie folgt zusammengesetzt: 50 T. Harz, event. auch Manilakopal, spritlöslich, werden mit 60 T. denat. Spiritus im Wasserbade gelöst; nach Bedarf noch zu verdünnen. Die Etiketten haften unbedingt fest. Es empfiehlt sich, die zu beklebende Fläche anzustreichen und darauf die Etiketten aufzulegen.

Feldsiepen chem. Fabr. A.-G., Obernzell a. D., Bayern.

— Da ich speziell für diesen Artikel Vertreter einer Chemischen Fabrik bin, kann ich Ihnen mit den gewünschten Offerten jederzeit dienen. Insbesondere für Blechpackungen vertreibe ich einen Kitt, der geruchlos und von der Blechpackung unlöslich ist. Aber auch für Etiketten auf Holz, Glas etc. liefere ich Ihnen einen absolut festklebenden Kitt. Für Sie würde in erster Linie der Spezial-Blech-Kitt in Frage kommen nach meinem Muster „DAK". Nach Angabe Ihrer Adresse werde ich Ihnen mit detaillierter Offerte dienen.

Th. Sprengel, Hamburg 24, Lübeckerstr. 82.

— Als einen vorzüglichen festhaftenden Leim für Etiketten auf Blech empfehlen wir unseren Meranol-Etiketten-Leim, Marke „R". *Chemische Fabrik Meerane m. b. H.*, Meerane i. Sa.

— Anleitung zur Herstellung eines Mittels zum Befestigen von Etiketten auf Blech gibt

Wilhelm Reinicke, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

— Für eigene Zwecke stelle ich ein Klebmittel für Glas auf Blech her. Muster steht gegen GM 1 zur Verfügung. Verfahren gebe ab. *Praxis.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen.

Unter diesem Titel veröffentlichte Herr *Rob. Jungkunz* in Nr. 10—12 d. J. einen Aufsatz in dieser Zeitschrift, in dem er behauptet (S. 149), daß „durch die *Goldschmidt*'sche Methode die wasserlöslichen Fettsäuren der Palmfette nicht berücksichtigt werden". Das ist durchaus nicht der Fall. Beide bei dieser Methode vorkommenden Bestimmungen werden durch Ausschütteln mit Äther vorgenommen (also nicht „durch bloßes Abtrennen vom Sauerwasser"), wobei, wie *Jungkunz* selbst gefunden hat (S. 166), auch die wasserlöslichen Säuren des Fettes quantitativ dem Wasser entzogen werden.

Aber auch bei der von mir[1]) vorgeschlagenen Modifikation der Goldschmidt'schen Methode, wo die Fettsäuren zur Säurezahlbestimmung wirklich durch bloßes Abtrennen und nachheriges Waschen mit Wasser gewonnen werden, bleiben die wasserlöslichen Fettsäuren durchaus nicht unberücksichtigt. Im Gegenteil: ein etwaiges Auswaschen derselben würde die Säurezahl vermindern und dadurch einen höheren Befund verursachen. Ich habe bereits in meiner zitierten Arbeit erwähnt (und durch Vergleich mit der ursprünglichen Goldschmidt'schen Methode z. T. auch experimentell nachgewiesen), daß diese Gefahr kaum in Betracht kommt.

Während der Autor bei der Beurteilung der Goldschmidtschen Methode so streng vorgeht, verhält er sich bei den von ihm nachgeprüften Methoden auffallend tolerant: Ein Resultat, das einen Mehrbefund von 1,2% (+ 0,014 g bei 1,155 g angewandten Fettsäuren) aufweist (S. 182), bezeichnet er „als mit der Wirklichkeit gut übereinstimmend". Sollte auch über die bei der Gesamtfettbestimmung zulässigen Differenzen Meinungsverschiedenheit bestehen, so kann man doch solch eine Methode nicht für diejenigen Fälle empfehlen, wo „die Notwendigkeit vorliegt, eine möglichst präzise Bestimmung der Fettsäuren in palmfetthaltigen Seifen, z. B. bei Schiedsanalysen, vorzunehmen" (S. 183). Dr. *M. Jakes.*

Mineralöle und Trane als Fettstoffe in der Textiltechnik.

Die Bemühungen des Herrn *Pomeranz*, mich auf textilchemischem und textiltechnologischem Gebiete zu belehren, sind wider vergeblich geblieben.

Nach den in den Wollwäschereien üblichen Arbeitsmethoden läßt sich das Wollfett aus der Wolle vollständig entfernen, ohne daß eine Extraktion mit flüchtigen Lösungsmitteln erforderlich wäre. Die Reinigung und Entfettung der Wolle wird mit Absicht so geleitet, daß behufs Erhaltung der natürlichen Geschmeidigkeit geringe Wollfettreste zurückbleiben.

Herrn Pomeranz bleibt es noch immer unverständlich, daß sich der experimentelle Beweis der Auswaschbarkeit oder Nichtauswaschbarkeit eines Öles leicht erbringen läßt. Ich glaube, in meiner Entgegnung den Arbeitsgang genügend genau und für den Chemiker leicht verständlich angedeutet zu haben. Die Beweisführung benötigt keiner Wollwäscherei, denn sie ist im Laboratorium mit einfachen Hilfsmitteln genau, leicht und in kurzer Zeit durchführbar.

Die Aussetzungen des Herrn Pomeranz an meiner Entgegnung können nur den oberflächlichen Leser irreführen. Den Chemiker oder Textiltechnologen im beliebigen Sinne zu beeinflussen, dürfte Herrn Pomeranz ein wenig schwer fallen und auch mit Hilfe der in deutschen Fachzeitschriften nicht üblichen französischen Redewendungen kaum gelingen, es sei denn, daß Herr Pomeranz mit seinen Sprachschätzen im Dienst der Völkerversöhnung tätig ist.

Ich danke Herrn Pomeranz für die gütige Beurteilung meiner Schreibweise und verweise ihn betreffs des unangenehmen Geruches der Trane und der schwierigen Auswaschbarkeit der Mineralöle nochmals auf meine Entgegnung in Nr. 26 dieser Zeitschrift.

Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

[1]) Seifens.-Ztg. 1922 [49], 431.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 17. Juli 1924. Nr. 29

Die Normung in der Industrie der Lacke und Anstrichmittel.

Von Dr.-Ing. Dr. rer. pol. *K. Würth.*

(Vortrag auf der Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker, Rostock Juni 1924.)

An der Einführung von Normen für Lacke und Anstrichmittel haben verschiedene Kreise Interesse, und in diesen ist es verschieden groß. Am größten ist es bei denen, die die Anstriche mit denselben ausführen lassen und die Kosten dafür zu tragen haben, da sie von den Anstrichen erwarten, daß sie von der dem Zweck entsprechenden Haltbarkeit sind. In zweiter Linie besteht wohl bei den meisten Verbrauchern, das sind diejenigen, die die Anstriche herstellen, der Wunsch nach einer Verbesserung des gegenwärtigen Zustandes, der durch große Willkür in der Bezeichnung der Lacke und der Kennzeichnung ihrer Eigenschaften charakterisiert ist. Die Unmöglichkeit, einen Lack auf die Güte zu prüfen, erschwert die Auswahl und führt zu vielen Unzuträglichkeiten. Am geringsten ist das Interesse an der Einführung von allgemeinen Normen bei den Herstellern der Anstrichmittel und Lacke, die vielfach eine Beeinträchtigung ihrer Bewegungsfreiheit fürchten. Im eigenen Betrieb haben wohl alle gutgeleiteten Lackfabriken solche eingeführt, um sie für die Betriebskontrolle zu benutzen. Außerdem besteht zweifellos bei einer großen Zahl von Betrieben die Absicht, einwandfreie und stets gleichbleibende Produkte zu liefern. Die Bedenken der Lackfabrikanten, durch Schaffung von allgemein gültigen Normen sich selbst zu schaden, sind nicht berechtigt. Eine solche Normung wäre nachteilig nur für denjenigen, der jetzt die geringe Sachkenntnis der Verbraucher und die Schwierigkeit der Materialprüfung ausnützt und minderwertige Ware liefert. Eine Normung der Herstellungsverfahren ist weder angestrebt, noch wäre sie zweckmäßig. Es gibt außerordentlich viele Möglichkeiten, Materialien herzustellen, mit denen sich gute Anstriche erzielen lassen, und nur darauf kommt es an. Die Voraussetzung für jede Normung ist, daß derselbe Vorgang in gleicher Weise oft wiederholt wird. Das ist bei der Herstellung von Anstrichen der Fall. Eine Normung der Anstrichverfahren ist im Grunde genommen nicht nötig, da große Einheitlichkeit bereits besteht. Die Normung der Lacke und Anstrichmittel würde sich in erster Linie darauf erstrecken, diese auf einfache Weise eindeutig zu bezeichnen, was die heutige Methode nicht erlaubt. Ferner wären Normen für die Bezeichnungen der Eigenschaften einzuführen, bei Lacken für die Helligkeit, die Konsistenz, die Trokkenfähigkeit, für den Geruch, Ausgiebigkeit, Streichbarkeit, Haltvermögen, ferner solche für die Eigenschaften der damit hergestellten Lackierungen, von denen von allem Glanz, Härte, Elastizität, Verhalten gegen Atmosphärilien, in besonderen Fällen auch gegen Salzlösungen, Säuren, Laugen, Gase, Mineralöl in Frage kommen, sowie Widerstandsfähigkeit gegen Hitze, Kälte und starken Temperaturwechsel. Für die Anstrichfarben interessiert außerdem die Farbe selbst. Dafür sind gewisse Grundlagen zu einer Normung schon geschaffen durch verschiedene Methoden, unter denen die Ostwald'sche zurzeit wohl die bekannteste ist. Für die Anstrichfarben spielen Deckkraft, Ausgiebigkeit in Mischungen, Lichtechtheit, Beständigkeit gegen Einwirkung von Schwefelwasserstoff und anderes eine Rolle. Gewisse Normen haben eine indirekte Bedeutung, sind aber oft außerordentlich wertvoll, so das spezifische Gewicht, der Gehalt an Verdünnungsmitteln und die Eigenschaften, besonders die Flüchtigkeit derselben, Aschegehalt, Säurezahl, Verseifungszahl und andere chemische und physikalische Konstanten. Eine Normung ist aber nur denkbar, wenn auch die Untersuchungsmethoden vereinheitlicht werden. Dies ist besonders deswegen nötig, weil die Resultate vielfach von der Art der Ausführung der Untersuchung wesentlich beeinflußt werden. Für besondere Arten von Lacken und Anstrichstoffen sind besondere Normen nötig, so für Isolierlacke für die elektrische Industrie, die schon deswegen ein Interesse daran hat, weil sie selbst Normen eingeführt hat. Eine Normung läßt sich nur durchführen, wenn Hersteller, Verbraucher und vor allem auch die hauptsächlichsten Auftraggeber, welche Anstriche herstellen lassen, gemeinsam die Fragen bearbeiten. Bei genauer Beobachtung wird man erkennen, daß die Interessen hinsichtlich der Herstellung guter Lacke und Anstrichmittel überall die gleichen sind und nur scheinbar der eine oder andere einen Vorteil davon hat, daß durch Verwendung schlechter Stoffe eine öftere Wiederholung der Anstriche nötig ist, wodurch Hersteller und Verbraucher mehr Aussicht auf Aufträge haben. Qualitätsarbeit ist in unserer heutigen Zeit nötiger als je.

Lederfette und Lederöle.

Von *St. Ljubowski.*

(Fortsetzung.)

Durch eine Anzahl von recht brauchbaren Vorschriften soll die Wahl der Zusammensetzungen dem Preise, Zweck und der Qualität entsprechend erleichtert werden.

Vaselinlederfett Ia.

15 kg reines naturgelbes Ceresin
85 kg gelbes, schein- und geruchloses Vaselinöl 0,900.

Vaselinlederfett IIa.

5 kg reines naturgelbes Ceresin
10 kg Paraffin 54/56° C
85 kg gelbes Vaselinöl 0,885.

Gelbes Lederfett.

15 kg Paraffin 54/56° C
10 kg Kolophonium G
85 kg Vaselinöl, gelb, 0,885

oder:

14 kg Paraffin 54/56° C
40 kg weingelbes Harzöl
46 kg Vaselinöl 0,885

oder:

7 kg Paraffin 54/56° C
6 kg raffiniertes Montanwachs
12 kg Kolophonium
75 kg Vaselinöl 0,885.

Luxus-Lederfett.

15 kg Paraffin 50/52° C
5 kg Lanolin, wasserfrei, lichtgelb IIa
20 kg Knochenöl, gebleicht
60 kg weißes Vaselinöl 0,890.

Lacklederfett weiß.

15 kg reines weißes Ceresin
52 kg gebleichtes Vaselinöl 0,890
3 kg Leinöl
30 kg weißes Knochenöl.

Schwarzes Vaselinlederfett.

12 kg Rohmontanwachs
10 kg Kolophonium
1 kg Nitronaphtalin
3 kg Schuppenparaffin
75 kg Vaselinöldestillat
1½ kg Fettschwarz, flüssig
100 g Kümmelterpen.

oder:

10 kg Rohmontanwachs
10 kg Petroleumgoudron, fest
5 kg Paraffinschuppen
10 kg Scharrharz
55 kg dunkles Paraffinöl
6 kg Frankfurterschwarz
150 g Mirbanöl.

oder:

5 kg Rohmontanwachs
25 kg Petroleumgoudron
5 kg Scharrharz
60 kg Vaselinöldestillat
5 kg Frankfurterschwarz
100 g Mirbanöl.

Spezial-Vaselinlederfett, gelb.

3 kg raffiniertes Montanwachs
½ kg fettgraues Karnaubawachs
12 kg Kolophonium
85 kg paraffinhaltiges Spezial-Vaselinöl.

Spezial-Vaselinlederfett, schwarz.

7 kg Paraffinschuppen
53 kg Spezial-Vaselinöl (Vaselincreme)
40 kg sirupdicker Naphtasatz
1 kg Fettschwarz
4 kg Frankfurterschwarz.

Lanolinlederfett.

14 kg Paraffin
36 kg neutrales Wollfett
50 kg Vaselinölraffinat
50 g Citronellöl.

Talglederfett.

10 kg Paraffin
20 kg Neutralwollfett
20 kg Seifentalg
50 kg entscheintes Vaselinöl.

Russisches Lederfett.

10 kg Paraffin
30 kg Knochenfett
60 kg Vaselinöl 0,890
3 kg Birkenteer, oder
2 kg Holzteer und
1 kg Birkenteer.

Tranlederschmiere, gelb.

16 kg Paraffin
10 kg Harz
30 kg hellblanker Fischtran
44 kg scheinloses Vaselinöl 0,890
100 g Eukalyptusöl.

Tranlederschmiere, braun.

7 kg Paraffin
8 kg rohes Montanwachs
10 kg Wollfett
25 kg dunkler Robbentran
50 kg Vaselinöl.

„Robbenine"-Lederfett.

12 kg rohes Montanwachs
16 kg Harz
46 kg Kronentran
10 kg Harzöl
30 kg Vaselinöl
100 g Eukalyptusöl.

Jagdstiefelschmiere.

15 kg Paraffin
15 kg Harz
10 kg Kammfett oder Knochenfett
40 kg Robbentran oder Waltran
20 kg Vaselinöl
100 g rektif. Birkenöl.

Schwedisches Tranlederfett.

12 kg Rohmontanwachs
2 kg tranfettsaure Tonerde
70 kg dunkler Tran
10 kg Kienteer.

Wasserfeste Stiefelschmiere Ia.

10 kg Montanwachs, raffin.
25 kg Sudfett oder Seifentalg
25 kg hellblanker Fischtran
20 kg Rizinusöl II. Pressung
20 kg geblasenes Rüböl
50 g Butteräther
25 g Rosmarinöl.

Petrusheil-Lederfett.

10 kg rohes Montanwachs
20 kg Kolophonium, dunkel
30 kg Pferdefett
30 kg Fischtran
10 kg norwegischer Fischtran.

Treibriemenschmiere.
(auf der Außenseite zu gebrauchen).

10 kg Paraffin
30 kg Wollfett
30 kg Weichtalg oder Pferdefett
10 kg Rizinusöl
20 kg Vaselinöl.

oder:

10 kg Paraffin
30 kg Kerntalg
30 kg Leinölfirnis
30 kg Herings- oder Japantran.

oder:

25 kg Weichtalg
25 kg Petrolatum oder Naturvaseline
25 kg oxydierter Tran
25 kg Neutralwollfett
100 g Spiköl.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung von Schuhcremes, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren u. dgl. (D. R. P. 394 601 v. 2. III. 1923. *Fritz Brandt* in Zürich, Schweiz.) Bei der Herstellung und Verwendung von Schuhcremes, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren u. dgl. unter Verwendung von Tetrahydronaphthalin als Lösungs- bezw. Emulgierungsmittel haben sich einige Nachteile ergeben. Diese Nachteile bestehen einmal in der verhältnismäßig geringen Verdunstungsgeschwindigkeit, ferner in der öligen Beschaffenheit und schließlich im unangenehmen Geruch dieses Lösungsmittels.

Wegen der langsamen Verdunstungsgeschwindigkeit dieser hydrierten Naphthaline sowie auch wegen der öligen Beschaffenheit derselben ist ein verhältnismäßig großer Zeit- und Arbeitsaufwand erforderlich, um mit den damit hergestellten Erzeugnissen einen Hochglanz zu erzielen. Der unangenehme Geruch kann verhältnismäßig kostspielig durch Beigabe von Parfümierungsmitteln verdeckt werden.

Die Herabsetzung der verhältnismäßig langen Verdunstungslinie der hier in Betracht kommenden Lösungsmittel durch Vermengung derselben mit rasch verdunstenden Lösungsmitteln, wie Benzin oder Benzol, ergibt Fabrikationsnachteile wegen der hohen Feuergefährlichkeit dieser Stoffe.

Der Erfindung gemäß ist durch Versuche erwiesen worden, daß Gemische von hydriertem Naphthalin mit doppelt ungesättigten Menthanderivaten wie Terpinolen, d- und l-Limonen und deren Razemverbindung Dipenten einwandfreie und angenehm riechende Lösungs- bezw. Emulgierungsmittel für Erzeugnisse der hier vorliegenden Art sowie auch für Farbanstriche darstellen. Die doppelt ungesättigten Menthanderivate vergrößern die Verdunstungsgeschwindigkeit des Lösungsmittels, ohne die Feuersgefahr bei der Herstellung und bei der Verwendung der damit erzeugten Fabrikate praktisch zu vergrößern und ohne auch ein vorzeitiges Austrocknen der Erzeugnisse zu bedingen. Die so hergestellten Lösungsgemische ergeben vielmehr sehr günstige physikalische Konstanten, Entflammungs- und Siedegrenzen und ein besonders inniges Aufgehen der beiden Komponenten ineinander. Die ölige Beschaffenheit des Tetrahydronaphthalins wird durch die Zugabe des doppelt ungesättigten Menthanderivats aufgehoben, sodaß die mit diesem Gemisch hergestellten Präparate in verhältnismäßig kurzer Zeit einen schönen Hochglanz erzielen lassen. Durch den angenehmen Geruch des Gemisches wird die Verwendung besonderer kostspieliger Parfümierungsmittel überflüssig gemacht und damit die Herstellung der Präparate wesentlich verbilligt.

Als besonderer technischer Effekt der Anwendung doppelt ungesättigter Menthanderivate für die vorliegenden Zwecke ist hervorzuheben, daß diese Stoffe in stets gleicher chemischer und physikalischer Beschaffenheit hergestellt und im Handel bezogen werden können, sodaß die damit hergestellten Erzeugnisse bei sonst gleichen Vorschriften auch stets praktisch vollständig gleichartig gewonnen werden können.

Gemische von 70 Teilen Tetrahydronaphthalin mit 30 Teilen Dipenten können z. B. als Lösungs- oder Emulgierungsmittel der hier in Betracht kommenden festen Stoffe, wie Wachs, Ceresin, Paraffin usw., benutzt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Schuhcremes, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren u. dgl. unter Verwendung von hydrierten Naphthalinen als Lösungs- bzw. Emulsionsmittel für die festen Rohstoffe, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Lösungs- oder Emulsionsmittel doppelt ungesättigte Menthanderivate beimischt.

Sturm-Glas (Wetterglas). Man löst 9 g Campher in 21,3 cm³ Weingeist (90 v. H.), gibt eine Lösung von je 2,3 g Kaliumnitrat und Ammoniumchlorid in 35 cm³ Wasser zu, bringt in ein Glasrohr von etwa 22 cm Länge und 1,9 cm Durchmesser und überbindet mit einem Stück Blase oder Pergament, das man vorher fein gelocht hat. Wenn das Wetter gut zu werden verspricht, setzt sich die suspendierte Ausscheidung zu Boden; sie steigt vor einem Sturm oder starken Wind. Ein anderes „Sturmglas" kann man durch Zusatz von je 1,8 g feinstgepulvertem Kaliumnitrat und Ammoniumchlorid zu einer Lösung von 7,2 g Campher in 57 cm³ verdünntem Weingeist (56 v. H.) anfertigen, die wie oben abgefüllt und überbunden wird. Bei kommendem Sturm werden in der anfangs klaren Flüssigkeit über dem Bodensatz Kristalle sichtbar. (Pharm. Zentralh.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

⁂ Das einheimische Geschäft lag die ganze Woche hindurch sehr ruhig bei nur wenig veränderten Preisen. Fette und Öle für technische und Speisezwecke werden nur in allerdringendsten Fällen gekauft. Abgeber forderten für rohes Leinöl Fl 50 bis 51, Leinölfettsäure Fl 58 bis 59, alles für 100 kg, für Rizinusöl erster Pressung £ 65 bis 65.10, zweiter Pressung £ 63 bis 63.10, rohes Sojabohnenöl £ 40.10 bis 40.15, Palmkernöl £ 42.10 bis 42.15, alles für 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Obwohl sich die Preise für Leinsaat und Leinöl nicht voll behaupteten, war die Stimmung in den Produktionsländern wie in Europa im großen und ganzen doch fest. Am La Plata versteifte sich Leinsaat prompter Verschiffung weiter von 21,65 bis 21,85 Pesos Papier für 100 kg fob Buenos Aires. Die mildere Witterung in den Leinsaatanbaubezirken am La Plata begünstigte das Wachstum, soweit es sich um Frühaussaat handelt. Die argentinischen Abladungen bestanden in dieser Woche aus 5000 t nach Nordamerika und 23 500 t nach Europa gegen 7000 bezw. 16 300 t in der Vorwoche, von Indien aus 13 050 t Leinsaat 4725 t Rübsaat und 1600 t Baumwollsaat. Der sichtbare Leinsaatvorrat am La Plata verminderte sich von 130 000 auf 120 000 t gegen 65 000 t vor Jahresfrist. Man zählte den verfügbaren Überschuß von Leinsaat in Indien und Argentinien am Schluß der Berichtswoche mit 498 000 t und wirkliche Verschiffungen im Vorjahr bis zum Schluß der Saison mit 379 000 t. Die Möglichkeit der Belieferung Europas steht gegenüber dem Vorjahr also nicht ungünstig. Die nach Europa schwimmenden Ölsaatvorräte bestanden Ende dieser Woche u. a. aus 124 800 t Leinsaat, 30 000 t Rübsaat und 8500 t Baumwollsaat. Die Schätzungen der kommenden amerikanischen Leinsaaternte bewegen sich zwischen 650 000 bis 775 000 t, amtliche Angaben im Vorjahr rechneten mit 436 000 t, sodaß in diesem Jahr aus dieser Richtung ansehnliche Mehrleistungen zu erwarten stehen, selbst wenn jene privaten Angaben sich verringern sollten. Am Londoner Markt forderten Abgeber am Schluß der Woche für Leinsaat, Plata, vorrätig, £ 19, Calcutta, vorrätig, £ 20.15, Bold Bombay, Mai-Juni, £ 21.7/6, Leinöl £ 40.10, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 18.12/6, Rüböl, roh, £ 45, technisch raffiniert £ 48, Kottonsaat, Bombay, Juni-Juli, £ 10.8/9, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 47, Bombay, roh, £ 38.10, ägyptisches, roh, £ 41.10, Sojabohnen, schwimmend, cif Rotterdam oder Hamburg, £ 12.12/6, Sojaöl, extrahiert, £ 42, geruchfrei £ 52 pro t. Am holländischen Markt waren die Preise kleineren Schwankungen unterworfen, gegen Schluß der Woche aber zum Teil etwas fester. Abgeber in Amsterdam forderten für greifbares Leinöl Fl 46 und Rüböl Fl 49½ für 100 kg. In Antwerpen notierte Leinöl Frs 375, Rüböl Frs 390, Sojaöl Frs 420, Sesamöl, raffiniert, Frs 560 für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 10. Juli 1924.

Der Markt ist weiter sehr fest geblieben. Von dem inländischen Konsum war die Nachfrage in den letzten Tagen wieder etwas lebhafter. In der Hauptsache fanden kleinere Lager-Partien Interesse für Käufer. Auf Abladung für spätere Termine wurde nach wie vor größte Zurückhaltung geübt.

Rindertalg: Die Forderungen der südamerikanischen Ablader lauten unverändert fest. Auf dem Kontinent verhielten sich die Käufer abwartend. Bei der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 835 Faß 484 Faß zu 10 sh höheren Preisen verkauft. Es notierte: Matadero-Rindertalg, loko £ 42, schwimmend £ 41.15, Juli-August-Abladung £ 41.10, Anglo I, loko £ 43, Saladero-Rindertalg, Juli-August-Abladung £ 43.

Leinöl: Die Festigkeit hielt zunächst an. Seit gestern hat jedoch eine geringe Schwächung eingesetzt. Es wurde gefordert: holl. Leinöl Hfl. 49, dtsch. Leinöl Hfl. 53,50.

Palmkernöl: Die Notierungen der deutschen Mühlen haben sich im Verlaufe der Woche den englischen angepaßt. Der Artikel liegt nach wie vor sehr fest. Die Forderungen lauten: Palmkernöl, deutsches Fabrikat £ 44 cif Hamburg, englisches Fabrikat £ 44 cif Hamburg.

Kokosöl zeigte gegenüber der Vorwoche keine Änderung.

Sojabohnenöl lag außerordentlich fest. Die Preise konnten sich weiter erholen. Die heutigen Forderungen sind: Sojabohnenöl, mandsch., loko £ 42.10, schwimmend £ 42.10, Juli-August-Abladung v. Osten £ 42.

Rizinusöl: Die vorwöchigen Preise haben sich nicht geändert. Nach Meldungen der Huller Mühlen hat es jedoch den Anschein, daß die Preissteigerung sich weiter fortsetzen wird, und zwar infolge der heraufgesetzten Saatnotierungen.

Palmöl: Der Markt war bei geringem Angebot sehr fest. Lagos-Palmöl, schwimmend £ 39, Lagos-Palmöl, loko £ 38.15.

Fettsäuren: Bei kleinem Geschäft blieben die Notierungen unverändert.

Dorschtran: Die Offerten hielten sich auf vorwöchiger Höhe. Die Nachfrage war gering.

Harz: Es verlautet, daß die amerikanischen Harz-Produzenten zwecks Bildung einer Preis-Konvention in Unterhandlung stehen. Sollte diese zu einer Einigung führen, ist mit einem baldigen Anziehen der Preise zu rechnen. Das Geschäft am hiesigen Markt bewegte sich in engen Grenzen.

Hamburg 11, den 12. Juli 1924.

Leinöl Hfl. 51, Leinölfirnis Hfl. 51,50, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 44, Kokosölfettsäure £ 42, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 38.15, Knochenfett, gutfarbig, vorzollt £ 38, Palmkernöl, loko i. gr. Fsn. £ 44, Palmkernölfettsäure £ 42, Baumwollsaatöl, hell £ 44, Rizinusöl I. Pressung £ 66, Rizinusöl II. Pressung £ 64, Sojabohnenöl, roh £ 41.10, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl, ital. Lire 498, Rindertalg je nach Qualität £ 41 bis 43, Schweinefett, techn. gutfarbig, dän. Kr. 90, Dorschtran, hellblank GM 58, Dorschtran, gelbblank GM 56, Dorschtran, braunblank GM 53,50, Brauntran (Gerbertran) GM 49.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik. $ 34,75, Terpentinöl, schwed., schw. Kr. 80.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 83, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Flockenlederleim, Darmstädter GM 97,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien I, den 12. Juli 1924.

Die bessere Nachfrage nach Öl- und Fettstoffen hat speziell auf den Auslandsmärkten in der abgelaufenen Woche angehalten. Auch hier ist die Tendenz als fester zu bezeichnen und hat der Konsum den nächsten Bedarf zur Eindeckung gebracht. Die Preise haben bis auf einige Ausnahmen das vorwöchentliche Niveau beibehalten. Im Großhandel gelten für 1 kg netto verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 13 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 11 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 10 500, Leinöl, holl. K 15 300 Kokosölfettsäure K 15 500, Rizinusöl I. Pressung K 22 700, Rizinusöl II. Pressung K 21 700, Kokosöl, ceylonartig K 16 300, Kokosöl, cochinartig K 17 500, Rüböl, dopp. raff. K 15 300, Elain, sap. K 16 900, Elain, dest. K 16 800, Aracnidölfettsäure K 14 000. Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 12. Juli 1924.

In der verflossenen Woche war der Leinsaatmarkt keinen größeren Schwankungen unterworfen, aber immer wieder weisen die Haussiers darauf hin, daß in greifbarer Ware sowie auf Europa schwimmender Ware außerordentlich wenig angeboten ist, und die erste Hand hat die Preise auf Abladung von Argentinien neuerdings wieder erhöht, trotz des andauernden geringen Konsums in Europa. Berichte von Nordamerika und Kanada melden, daß die Anbaufläche für Leinsaat entschieden größer sei als im vergangenen Jahre, und es besteht immerhin die Möglichkeit, daß dieses in nächster Zeit einen Druck auf den Markt ausüben kann, zumal man der Ansicht ist, daß Amerika infolge der bevorstehenden nordamerikanischen Ernte in nächster Zeit wenigstens keine größeren Ansprüche an den Weltmarkt stellen wird, weder bei Einkauf von argentinischer Leinsaat, noch beim Einkauf von Leinöl in Europa.

Die Verschiffungen waren in der vergangenen Woche verhältnismäßig klein und zwar wie folgt:

England	4 200 t
Kontinent	9 400 t
Amerika	1 600 t
	15 200 t.

Es ist hierbei zu beachten, daß Nordamerika zum ersten Mal wieder seit längerer Zeit nur kleine Saatzufuhren von Argentinien hat.

Wachse und Harze.

Hamburg, den 3. Juli 1924.

Das Geschäft blieb in der vergangenen Woche sehr ruhig, trotzdem ist der Markt preishaltend.

Bienenwachs. Loko knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 128 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraue Ware zu 108 bis 110 sh, fettgraue zu 106 bis 108 sh per cwt netto unverzollt. — Japanwachs ist fest. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 86 bis 87 sh, Juli-Lieferung zu 86 bis 87 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto

verzollt. — Paraffin Dollar 12 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 12. Juli 1924.

○ Bei nur geringen Schwankungen stellten sich die Harzpreise im Hamburger Markt bei Wochenschluß wie folgt: Amerikanische Loko-Ware: F/G 5,70, H/J 5,80, K 5,85, M 6, WG 6,90, WW 7,35 $ per 100 kg, Tara 14% ab Transitlager; ab Stadtlager wurde teilweise 5 bis 10 Cents höher notiert. Für Abladung von Amerika innerhalb 30 Tagen wurden die folgenden Preise gemeldet: D/E 2,72½, F/G 2,77½, H 2,80, J 2,82½, K 2,85, M 3, N 3,10, WG 3,40, WW 3,65 $ per 50 kg (112 lbs.) Abladungsgewicht mit 20% Tara, cif Hamburg. Spanisches Harz notierte während der Woche in greifbarer Ware bei unveränderter Marktlage: Nr. IX 5,60, VIII 5,65, V 5,85, IV 6,45, III 6,80, Ie 7,20, Excelsior 8,15 $ die 100 kg ab Transitlager hier, 6% Tara; ab Stadtlager 5 bis 10 Cents die 100 kg höher. Abladung von Spanien etwas fester, notierte zuletzt: Nr. IX 5,30, VIII 5,35, VII 5,40, VI 5,45, V 5,55, IV 6,20, III 6,65, II 6,75, Ic 6,85, Is 6,90, Ie 7,10, Excelsior 8,50 die 100 kg cif Hamburg, Tara 7%, Abladungsgewicht. Portugiesisches Harz war unverändert mit $ 4,80 per 100 kg gehalten. Im Londoner Markt lag das Geschäft weiter flau, und es notierte spot-Ware ex wharf: Amerikanisches Harz: F 13, G 13/3, H 13/9, J 14, K 14/6, WG 18/3, WW 20/3 sh per cwt. Französisches Harz wurde im Londoner Markt für greifbare Ware bezahlt mit sh 14 für F/H, 16 WG, 17/3 WW per cwt.

Die allgemeine Lage im Harzgeschäft läßt nach wie vor überall zu wünschen übrig; im deutschen Geschäft sowohl für Käufer, als auch Verkäufer, infolge der unvermindert anhaltenden Geldkrisis; im internationalen Geschäft verursacht durch die politische Lage, die auch jetzt noch all und jeden Optimismus bezüglich einer baldigen Besserung kaum aufkommen läßt. Die Hauptankünfte der letzten Zeit im Hamburger Hafen, die nicht ganz unbeträchtlich waren, gingen für das Transitgeschäft weiter; zu besonders umfangreichen Auflagerungen kam es bei uns nicht und wird es auch vorerst nicht kommen, solange sich die finanzielle Lage nicht bessert und die Platz- und Lagerungsspesen nicht noch weiter heruntergesetzt werden. Beim Transitgeschäft ist leider zu beobachten, daß es zum wesentlichen Teil über den Kopf des Hamburger Importeurs hinwegläuft. Die amerikanischen Verkaufsorganisationen schieben sich immer weiter vor, und es bleibt bei über hier geleiteten Posten des Produktes fast nur noch die Spedition für unseren Platz und selbst diese gerät schon in ausländische Hände.

Die Berichte von den amerikanischen Produktionsmärkten melden eine größere Zunahme der Zufuhren, die mit dem kommenden Monat ihren Höhepunkt erreichen werden. Die einlaufende Frage ist völlig ungenügend, um auch nur zwei Drittel der Erzeugung unterzubringen, und man wird sehr bald genötigt sein, zu drastischen Mitteln zu greifen, um einen neuen Rückgang der ohnehin nicht mehr die Selbstkosten deckenden Preise zu unterbinden. Von einer durchgreifenden Besserung scheint vorerst gar nicht gesprochen werden zu können, und die Sache wird dadurch noch schwieriger, daß auch Terpentinöl bezüglich seiner Preisentwicklung völlig versagt. Diejenigen Käufer, die seinerzeit, wie immer bei Beginn der Saison, resp. einige Zeit vor deren Beginn, sich auf größere Vorkäufe für Lieferung Juli-September-Oktober eingelassen haben, erleiden auch diesesmal wieder große Einbuße, denn die Andienung solcher Ware erfolgt jetzt flott nach einander fort, wo man zu Tagespreisen von ca. 77 Cents kaufen kann, wohingegen die Kontrakte im Durchschnitt einen Preis von ca. 105 bis 110 Cents bedungen haben; teilweise ist natürlich noch mehr bezahlt worden!

Eine ähnliche Erscheinung hat sich nun schon seit Jahren wiederholt; trotzdem finden sich immer wieder Kontrahenten für solche Vorkäufe, die sich nur für jene Seifen noch einigermaßen realisieren lassen, welche über die nötigen Mittel verfügen, auch bei dem gegenwärtigen Preisstande weiter als Käufer aufzutreten. Die mäßigen Geschäfte, die heute an den amerikanischen Erstmärkten Savannah und Jacksonville in Terpentinöl geschlossen werden, kommen zum größeren Teil auf das Konto solcher Käufer spekulativer Richtung; das Bedarfsgeschäft für dieses Produkt ist auch in Amerika sehr flau, und man zweifelt daran, daß der Herbst eine größere Entwicklung bringen werde, solange sich drüben noch die Wahlzeit hinzieht, denn Wahljahre waren von jeher in den U. S. A. schlechte Geschäftsjahre.

Der demnächstigen Entwicklung des europäischen Geschäftes für Harz läßt sich heute ebenfalls noch keine Perspektive stellen; wohl sah es vor kurzem so aus, als ob die Ursachen der allgemeinen Krise nunmehr Aussicht auf Beseitigung haben würden; wer aber die Vorgänge in London und Paris der letzten Tage aufmerksamer verfolgt, der muß zu der Erkenntnis kommen, daß es noch lange Wege haben wird, bis sich die Möglichkeit zeigt, daß der Ausweg aus der europäischen Zerrüttung gefunden wird. Es sind immer wieder die alten Kräfte, die ihre politischen Interessen in den Vordergrund zu schieben wissen, um die Befriedung dieses Erdteils zu verhindern.

Dabei ist gerade für die fernere Entwicklung des geschäftlichen Lebens in Deutschland nichts ausschlaggebender, als daß keine weitere Zeit verloren wird, zu einer Regelung zu gelangen, welche den Kredit neu aufzubauen imstande ist. Erst wenn dieses geschehen, kann Deutschland wieder langsam mit dem Aufbau seiner Leistungsfähigkeit zur Erfüllung beginnen, heute und in dem gegenwärtigen Zustande scheidet jede Leistungsmöglichkeit aus, es ist vielmehr in kürzester Frist der völlige Zusammenbruch sicher. Das ist allerdings das Ziel bekannter Seiten, so sehr sie es auch ableugnen möchten; die Folgen, die indessen daraus für ganz Europa entstehen müssen, lassen sich heute nicht andeuten, werden aber in ihrem Ausmaße auch jene überraschen, die jetzt so fortgesetzt auf ein derartiges Ende hinarbeiten.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

*** Die Lage der einschlägigen Industrie hat sich im Laufe des Berichtsmonats eher weiter verschlechtert. Die geringen Erleichterungen, welche mit der Erneuerung der Micumverträge für die Industrie des Ruhrgebietes verbunden sind, spielen kaum eine Rolle, was auch daraus hervorgeht, daß die mit der Micum für den Monat Juli geschlossenen Verträge schon einige Tage später wieder gekündigt worden sind, der Not gehorchend. Die Erneuerung der Verkaufsvereinigung für Teer und Teererzeugnisse in Essen bis Ende 1925 erfolgte automatisch dadurch, daß die einzelnen Mitglieder von dem Kündigungsrecht für Ende 1924 keinen Gebrauch gemacht haben. Unter den heutigen Verhältnissen haben die Produzenten naturgemäß alle Veranlassung, die Preise zu halten, was im Falle der Auflösung der Vereinigung aber wohl nicht möglich wäre. Im besetzten Gebiet kostete Rohteer etwa M 4,25 bis 4,50, im unbesetzten Gebiet M 4,75 bis M 5, Braunkohlengeneratorenteer je nach Beschaffenheit M 2,50 bis M 5 für 100 kg ab Lager. Für Holzteer wurden in den letzten Wochen etwa M 4,50 bis 5,50 für 100 kg ab Mitteldeutschland gefordert. Es würde aber wohl nicht schwer halten, mit kleineren Untergeboten in allen Fällen zum Geschäft zu kommen. Teeröle waren gelegentlich zwar gefragt, entsprachen in ihren Absatzverhältnissen aber auch nur wenig den Erwartungen der Fabrikanten wie des Handels. Für Steinkohlenteerheizöl notierte das besetzte Gebiet M 9,50 bis 10 für 100 kg ohne Ausfuhrabgaben, welche insgesamt 5% des Rechnungsbetrages ausmachen. Pech war im großen und ganzen wenig nachgiebig trotz der geringen Nachfrage. Steinkohlenteerpech, 65/75, kostete im Ruhrgebiet M 5 bis 5,50, von Käufern wurde indessen weniger geboten, sodaß Geschäfte bei solchen Preisunterschieden nur schwer zu ermöglichen waren. In Mitteldeutschland wurden die Preise für diese Sorte etwa 50 Pfg. höher gehalten als im Ruhrgebiet und für Braunkohlenteerpech guter Beschaffenheit M 3,50 bis 4,25 für 100 kg ab Lager gefordert. Geringwertige Ware stellte sich auf M 2 bis 2,50 für 100 kg ab Lager. Für Teerrückstände bestand im allgemeinen kein Markt. Für solche Rückstände hörte man Preise von M 0,50 bis M 1 für 100 kg ab Erzeugungsstelle. Die Preise für Holzpech hielten sich zwischen M 5 bis 6 für 100 kg ab Lager. Paraffin- und Gasöle hatten in Mitteldeutschland wie in den übrigen Gebieten leidlichen Markt. Als Forderungen für Paraffin- und deutsches Gasöl waren M 12,75 bis 13,25 für 100 kg ab Lager zu hören. Benzol war im allgemeinen in allen Gebieten genügend angeboten, um den Bedarf zu befriedigen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 11. Juli 1924.

Der Rohölpreis in Amerika pendelt in letzter Zeit immer zwischen $ 3 und 3,25 hin und her. Es dürften deshalb die heutigen Notierungen auf dem Mineralölmarkt für die nächste Zeit kaum eine Änderung erfahren. Die Geschäftslage ist im allgemeinen als ruhig und zurückhaltend zu bezeichnen, und es wird eine Besserung vor Klärung der heute noch bestehenden Unsicherheit auf politischem Gebiete kaum zu erwarten sein. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		GM 37,60 bis 59,85
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		GM 35 bis 37,60
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		GM 39,90 bis 62,80
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		GM 33,60
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		GM 32,55 bis 36,75
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		GM 30,00 bis 32,55
Vaselinöl, weißlich		GM 56,25
Gasöl	lose unverzollt	GM 11
Bohröl, weißlöslich		GM 39,90
Maschinenfett		GM 42
Wagenfett		GM 24,15
Vaselin, gelb		GM 52,50
Karbolineum		GM 17,85

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 10. Juli 1924.

Ätznatron: Lokoware wurde recht lebhaft gehandelt. Erzielt wurden durchweg GM 32 bis 32,50 per 100 kg.

Ätzkali wurde reichlich angeboten. Die Preise gaben dauernd nach. Gelegenheitsposten waren bereits zu GM 50 per 100 kg erhältlich.

Kalilauge: Der Konsum deckte seinen Bedarf aus dem offenen Markt zu GM 28,50 per 100 kg. Die Umsätze waren nicht groß.

Pottasche lag unverändert ruhig. Greifbare Partien notierten GM 43 per 100 kg.

Soda, kalz., fand bei GM 13,75 Aufnahme. Die Abgänge waren unbefriedigend.

Salmiakgeist interessierte zu GM 37,75 per 100 kg.

Wasserglas wurde weiter zu GM 9,50 per 100 kg inkl. Fässer ab Hamburger Lager aus dem Markt genommen. Für Kali-Wasserglas lagen hin und wieder Anfragen vor. Die Angebote basierten auf GM 32 bis 36 per 100 kg.

In Chlorkalium wurden kleinere Mengen zu unveränderten Preisen gehandelt.

Das Exportgeschäft war absolut lustlos. Irgendwelche Veränderungen waren nicht zu verzeichnen.

Hamburg 11, den 12. Juli 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8° 32,50 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 53 (29.5), Antichlor, krist. 14 (7.11), Antichlor, Perlform 15 (8.17), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 2,85 (3.12), Bleiglätte, rein 89 (47), Bleimennige, rein 90 (46), Borax, krist. 45 (24.5), Chlorcalcium 70/5 9,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 5 (2.18), Chromalaun 47 (24), *Chlorkalk 110/15% 18 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17, Dextrin, gelb 60, *Eisenvitriol 3,50 (3,5), Essigsäure 80% 146 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (60), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (68), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,50 (4.10), Kalialaunkristallmehl 15,25 (7.8), Kalialaun in Stücken 17,25 (7.16), Kali, chlorsaures 44 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 38,50 (20.10), Kaliumbichromat 89 (50), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 35 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17,50 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 13, Oxalsäure 98/100% 55 (26.5), Pottasche 96/8% 43,50 (22.5), Salmiakgeist 0,910 37,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (25), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4 (4.2), Soda, kalz. 96/8% 14 (7), Soda, krist. 8,75 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 10,25 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron-38/40° Bé 9 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 68 (44), Chlorzink 98/100%, techn. 39,50 (21.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 8. Juli 1924.

Ätzkali, 88/92% K 10 700, Ätznatron, 128/130° K 6500, Alaun, in Stücken K 3600, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, lose, per 100 kg $ 1,40, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4600, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chromalaun K 7000, Chromkali K 17 200, Chromnatron K 15 000, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 200, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 17 800, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6400, *Harz, franz., AAAA K 7400, Kali, gelbblausaures K 29 000, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7600, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 300, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 9400, Pottasche, 96/98% K 8300, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Salmiaksalz K 9350, *Schellack T. N. orange K 95 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5700, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2800, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 25 300, *Wachs, China- K 31 000, *Wachs, Karnauba- K 38 000, Wachs, Japan- K 33 000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 37 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 15 800, Leinöl, holländ., Ia K 15 400, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap., 97/98 K 16 900, Kerntalg, Ia K 12 500, Knochenfett, 38°, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 700.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer. Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Parfümerie „Legry“ G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Parfümerien und kosmetischen Artikeln aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Chemiker Zynowi Lewkow.

† Bitterfeld. E. Paul Zwicker, G. m. b. H. Betrieb einer Apparatebauanstalt für die Ausführung kompletter Einrichtungen für die Seifen- und Fettsäure- und Glyzeringewinnung sowie für die Ausführung aller Art Apparate der chemischen Industrie und sonstiger Blech- und Eisenkonstruktionen. Stammkapital 5500 M. Geschäftsführer: 1. Ingenieur Paul Zwicker in Bernburg, 2. Ingenieur Hermann Dröge in Halle a. S.

† Brünn. U. lazaretu 5. Brünner Seifenfabrik „Mira“ G. m. b. H. Stammkapital Kc. 180 000. Gesellschafter Dr. Albert Kohn.

† Innsbruck-Wilten (Tirol), Adamgasse 19. Erste Tiroler Parfümeriefabrik, Otto Klement, emer. Apotheker.

† Ljubljana (Slovenien) E. Malhape, Handels- und Kommissionsagentur und Erzeugung von Parfüm.

† Novisad (Jugoslavien). Drogerie Slavija A.-G. Drogen, Chemikalien und kosmetische Artikel. Aktienkapital 1 000 000 Din.

† Ries im Innkreis (Oberösterr.) Innviertler kosmetisches Unternehmen L. Basch & Co. Erzeugung und Verkauf kosmetischer Artikel.

† Salzburg, Lasserstraße 43. „Burgit“ Kosmetische Erzeugnisse. G. m. b. H. Stammkapital 10 000 000 K. Geschäftsführer Heinrich Henkel, Kaufmann in Freilassing.

Augsburg. Gebr. Kniewitz, Inhaber A. Eberl, bei St. Ursula, A 538/539. Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson Fritz Ackva, Direktor der Creditreform in Augsburg, Hermannstr. 5½.

Augsburg. Firma „Alpine Maschinenfabrik-Gesellschaft Augsburg (Alleininhaber Hugo Sachs)“, Sitz Augsburg, und sämtliche hierfür erteilten Prokuren erloschen.

Berlin. Martha Boschwitz alleinige Inhaberin der Firma Boschwitz & Co., Ölgroßhandlung, Potsdamer Straße 134 b. Geschäftsaufsicht angeordnet. Kaufmann Paul Schuster in Berlin-Mariendorf, Marienfelder Straße 126, ist Aufsichtsperson.

Bern. Jean Merlé, Parfümeriehandel, Gurtengasse 3. Die Firma übernimmt Aktiven und Passiven der erloschenen Firma Ernest Schaetzle.

Bremen. Öl-Import- „Hansa“ G. m. b. H. Der Privatmann Dr. jur. Fritz Caesar in Vechta i. O. ist zum Geschäftsführer bestellt. In der Gesellschafterversammlung vom 15. Februar 1924 sind folgende Beschlüsse gefaßt: Das Stammkapital wird auf 4000 GM umgestellt. Das Stammkapital ist um 8000 GM auf 12 000 Goldmark erhöht. Der Gesellschaftsvertrag ist dahin abgeändert, daß jeder der Geschäftsführer Otto Ahrens und Dr. jur. Fritz Caesar berechtigt ist, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Elbing. E. Siede A.-G. Die Firma ist in „E. Siede-Opus Aktiengesellschaft“ geändert. Die dem Kaufmann Peter Rahn und dem Fräulein Anna Fröse erteilte Gesamtprokura bleibt auch für diese Firma bestehen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 27. Mai 1924 ist der Gesellschaftsvertrag bezüglich der §§ 1 (Firma) und 5 (Aufsichtsrat) geändert.

Glogau. Niederschlesische Margarine- und Nahrungsmittel-Werke A.-G. Der Kaufmann Hans Niemann ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Hamburg. Schlickum-Werke A.-G. H. G. A. Schmidt und F. Klinger sind aus dem Vorstande ausgeschieden. — Ernst Schliemann's Export-Ceresin-Fabrik, G. m. b. H. Am 10. Mai 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Durch Beschluß vom gleichen Tage sind die §§ 2, 11 und 16 des Gesellschaftsvertrags gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Die Ermäßigung ist erfolgt. Stammkapital 500 000 Goldmark.

Hilgen, Rhld. Central-Kerzenfabrik Albert Heider. Herr Otto Schlüter war am 1. Juni d. J. 25 Jahre in dieser Firma als Reisender und Buchhalter tätig. Die Firma besteht bereits seit 1. Juli v. J. 25 Jahre und betreibt außer den ursprünglich nur hergestellten Artikeln Central-Kerzen aller Art heute noch die Herstellung von Central-Bohnerwachs, Schuhcreme, Wachsfackeln, Illuminationsartikeln und Tanzsaalglätte.

Kaiserslautern. Das Amtsgericht Kaiserslautern hat über das Vermögen des Kaufmanns August Marquardt, Inhaber der Firma August Marquardt, Parfümeriegroßhandlung, am 7. Juli 1924, Nachmittags 4 Uhr, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Geschäftsagent Jean Rubel in Kaiserslautern.

Kempten, Allgäu. Das Amtsgericht Kempten hat den Konkurs über das Vermögen der Firma Badenia Kerzenfabrik Karl Stephan, Alleininhaber Fabrikant Karl Stephan in Rothkreuz bei Kempten, eröffnet. Konkursverwalter Rechtsanwalt Just.-Rat Dr. Kemmeter dahier. Anmeldefrist bis 21. Juli d. J. Wahltermin und allgemeiner Prüfungstermin am Dienstag, den 29. Juli d. J.

Vorm. 9 Uhr, Zimmer Nr. 20 dahier. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 15. Juli 1924.

Köln. Die Verwaltung der Jagdfeld & Co. Komm.-Ges. a. A. in Köln, die unter Geschäftsaufsicht steht, führt laut „Köln. Ztg." Verhandlungen, die die Hereinnahme neuen Kapitals durch Aufnahme neuer Kommanditisten zum Ziele haben. Es wird angestrebt, nach Möglichkeit die Substanz zu erhalten. Die Margarinefabriken der Gesellschaft liegen nach dem Blatte still, während die Seifenfabrik nach wie vor in Gang erhalten wird. (Frkf. Ztg.)

Magdeburg. Bei der Seifenfabrik Müller & Kalkow konnten die Vorarbeiter Friedrich Ahlers und Georg König in diesen Tagen auf eine 25jährige Tätigkeit zurückblicken. Die Genannten wurden von den Geschäftsinhabern für ihre treuen Dienste durch Dankesworte und durch ein Geldgeschenk belohnt und erhielten außerdem von der hiesigen Handelskammer für Anerkennung ihrer Leistungen eine Ehrenurkunde.

Naumburg a. S. Eduard Schotte. Der Fabrikant Artur Schotte und der Kaufmann Rudolf Schotte haben das Geschäft nebst Firma von dem bisherigen Inhaber Carl Schotte erworben. Die Gesellschaft ist eine offene Handelsgesellschaft und hat am 1. Juni 1924 begonnen. Artur und Rudolf Schotte sind persönlich haftende Gesellschafter.

Leipzig. Vereinigte Seifen- und Kerzenfabrik G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Osnabrück. Um vielfachen Wünschen und Anfragen aus der Seifenindustrie Rechnung zu tragen, hat das bekannte Fachlaboratorium Dr. O. Steiner einen mit reichen, langjährigen Erfahrungen ausgestatteten praktischen Seifensieder als ständigen Mitarbeiter gewonnen. Derselbe ist jederzeit in der Lage, auf Anforderung den betreffenden Betrieb aufzusuchen, Vorschläge zur Verbesserung der Einrichtung und der Fabrikationsweise zu machen, die Rentabilität nachzuprüfen, beurlaubte Meister zu vertreten, geeignete Personen anzulernen usw. Durch das stete Zusammenarbeiten mit dem genannten Laboratorium wird besonders bezüglich bester Ausnutzung der Rohstoffe und der Einrichtung dem beratenen Betrieb eine gesteigerte Rentabilität gewährleistet. (Siehe Anzeige.)

Pritzwalk. Über das Vermögen der Prignitzer Margarine-Fabrik A.-G. ist am 2. Juli 1924, Vormittags 10 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter Kaufmann Hermann Kraske. Anmeldefrist: 26. Juli 1924. Erste Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 2. August 1924. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 26. Juli 1924.

Uerdingen, Rhein. Vereinigte Ölwerke Alberdingk & Boley A.-G. Die Hauptversammlung beschloß die Umstellung des Aktienkapitals von 60 Mill. Papiermark auf 900 000 GM, sowie die Erhöhung des Kapitals auf 1,8 Mill. GM zwecks Übernahme der Fabrikanlage der Firma Emil Boley und die Umwandlung der Firma in „Vereinigte Ölwerke Alberdingk & Boley A.-G. (Frkf. Ztg.)

Wien IX, Rufgasse 6. Parfümerie „Lorrain" Fillinger & Eckstein, G. m. b. H. Firma geändert in: Parfümerie Lorrain, Fillinger & Co G. m. b. H.

Wien II., Taborstr. 24a. „Centra" Vereinigte Seifen-, Stearin-, Kerzen- und Fettwaren-Werke A.-G. Ignaz Weineck ist als Mitglied des Verwaltungsrates gelöscht.

Gründung einer Margarinefabrik in Jugoslawien. In Busovaçi in Bosnien wird eine Fabrik für Margarine, Kerzen und Seife errichtet, mit einem Aktienkapital von 1½ Millionen Dinar. Wohl aus politischen Gründen war man bestrebt, das Unternehmen mit tschechoslowakischem Kapital ins Leben zu rufen; in der ministeriellen Genehmigung der Gründung ist vorgesehen, den tschechoslowakischen Mitbegründern 40—49% der Aktien sowie die Fabrikleitung zu überlassen.

Diese Nachricht ist insofern interessant, als vor dem Kriege gerade die einst Österreich-Ungarn gehörenden Provinzen des heutigen serbo-kroatisch-slowenischen Königreichs ihren nicht unbeträchtlichen Verbrauch an Margarine aus Österreich gedeckt erhielten. Die Absatzverhältnisse sind nicht ungünstig, weil im Lande zumeist mit tierischem Talg und Schweinefett gekocht wird; letzteres fällt für die zahlreichen mohammedanischen Bevölkerungskreise selbstverständlich völlig aus. Daher hatte sich die Bevölkerung in immer weitergehenderem Maße an die Verwendung von Margarine als bequemstes und schmackhaftestes Kochfett gewöhnt.

Im Bereich des heutigen Serbiens besteht keine Margarinefabrik. Es scheint sich der Herstellung guter Speisefette im Lande selbst ein günstiger Spielball zu eröffnen, zumal in den mohammedanischen Teilen (Bosnien und Herzegowina) überwiegend Hammelfatt im Gebrauch ist und die Margarine aus Pflanzenölen viel reiner schmeckt. Natürlich müßte die Belieferung der mohammedanischen Bevölkerung mit einer unter Aufsicht der mohammedanischen Kultusbehörde hergestellten Margarine erfolgen, wobei ebenfalls ein tierischer Talg, keinesfalls aber Schweineschmalz verwendet werden dürfte.

Es wäre sehr erwünscht, wenn deutsche Margarinewerke bezw. Maschinenfabriken, die sich mit dem Bau von Margarinefabrikationseinrichtungen befassen, ihr Augenmerk auf derartige Anlagemöglichkeiten richteten, wenn sie einen Expansionsdrang verspüren. Es wäre jedenfalls für die deutsche Volkswirtschaft wie auch speziell für die bedrängte deutsche Margarine-Industrie in gleicher Weise vorteilhaft, wenn diese Ausdehnungsbestrebungen sich in solche Bahnen lenken ließen, statt sich in der völlig überflüssigen und unwirtschaftlichen Errichtung weiterer Margarinefabriken in Deutschland auszuwirken.

(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin).

Vom Weltmarkt.

Wachsender Verbrauch von annamitischem Fischfett in Frankreich. Infolge des starken Fischfettbedarfs bezieht Frankreich bedeutende Mengen davon aus Amerika, was aber durch die Teuerung des amerikanischen Fischfettes den Artikel im Preise immer weiter hoch steigen läßt. Seit Januar 1920 bezieht Frankreich neben seinen gewohnten Käufen von Fischfett in China, das sich billiger als das amerikanische Produkt stellt, große Mengen Fischfett aus seinen Kolonien in Indo-China, vorzugsweise aus Cochinchina. Jede in einem französischen Hafen eintreffende Schiffsladung aus Saigon birgt unter anderen Waren im Durchschnitt 3000 Kisten Fischfett, das im Handel meist unter der summarischen Bezeichnung „anamitisches Fischfett" geht, weil es vorzugsweise in Annam gewonnen wird. Da es von hervorragender Beschaffenheit ist, hat sich in letzter Zeit in den französischen Häfen ein sehr schwunghafter Handel in annamitischem Fischfett ausgebildet, der wahrscheinlich dazu führen wird, das amerikanische Erzeugnis mit der Zeit ganz ausschalten zu können und dasselbe völlig durch chinesisches und anamitisches Fischfett zu ersetzen. (Konserven-Industrie).

Der Tragantgummihandel. Tragantgummi ist das Produkt verschiedener Astragalus-Sträucher; dieselben wachsen wild in den Gebirgen der Türkei, Persiens und Syriens. Kulturversuche sind noch nicht unternommen worden. Der größere Teil der anatolischen Ernte wird von den Bauern in den Monaten Juni und Juli gesammelt.

Nach einem Bericht an das amerikanische Handelsamt sind die wichtigsten Produktionsgebiete der Türkei: Cäsarea, Angora, Yosgad, Karaman, Mitchalitch, Konia, Karahissar, Everek, Nigde und Nidel. Die besten Qualitäten scheinen aus den 5 erstgenannten Bezirken zu stammen. Die gesammelten Gummiharze gehen nach Konstantinopel und Smyrna und werden dort in 5 Qualitäten sortiert; sie werden von den Produzenten in Säcke mit je etwa 60 Oka (= 2,8 lbs.) verpackt und dann für den Export umgepackt, die feineren Sorten in Kisten mit etwa 120 kg, die schlechteren in Jutesäcke mit 75—100 kg.

In den Jahren unmittelbar vor dem Krieg wird die Produktion auf etwa 5—6000 Sack im Jahr geschätzt; dieselbe sank im Krieg auf kaum 1500 Sack und hat jetzt wieder etwa 5000 Sack erreicht. Der größte Teil der Ausfuhr des Jahres 1922 ging nach Deutschland; Belgien und Frankreich nahmen den Rest auf. Die Gesamtausfuhr aus Konstantinopel 1922 überstieg nicht 1000 Sack. Die Preise nach dem Krieg waren sehr schwankend, doch rechnet man in den sachverständigen Kreisen mit etwa 5000 Sack. Ende 1922 und zu Anfang 1923 kamen etwa 1600 Sack nach Konstantinopel, außerdem nimmt man an, daß im Innern größere Bestände zurückgehalten wurden. Rechnet man alles zusammen, die Bestände in Konstantinopel und im Innern, sowie die neue Ernte, so darf man erwarten, daß die Türkei in diesem Jahr die Vorkriegseinfuhr erreichen oder sogar übertreffen wird.

Gewisse Mengen von Tragantgummi von sehr feiner Qualität kommen auch aus Persien und Syrien auf den Markt in Konstantinopel. Persischer und syrischer Tragant wird vor allem in der Medizin und für feinere Konditorwaren verwendet. Bitlistragant, der zur Appretur von rauhen Stoffen, z. B. von Jutesäcken dient, ist gegenwärtig in Konstantinopel nicht zu haben. (Chem. Industrie.)

Industrie des Auslandes.

= **Die Entwicklung der chemischen Industrie in Österreich.** Der Mittelpunkt der österreichischen chemischen Industrie befindet sich in Blumau, der ehemaligen staatlichen Anlage für die Erzeugung von Kriegsbedarf. In den zahlreichen und weitläufigen Objekten haben sich verschiedene Unternehmungen niedergelassen, hauptsächlich chemische. Zusammengehalten wird das Ganze durch eine Dachgesellschaft in Form einer gemischtwirtschaftlichen Gesellschaft, woran der Bund mit der Hälfte des Kapitals beteiligt ist. Diese Dachgesellschaft liefert den einzelnen Unternehmungen elektrischen Strom für Kraft und Licht, vermietet die noch leerstehenden Objekte usw.

Die chemischen Unternehmungen, die sich in Blumau einquartiert haben, sind die folgenden: A.-G. für chemische Großindustrie. Sie erzeugt Salz- und Salpetersäure, Schwefelnatrium und Glaubersalz. Österreichisch-chemische Industrie-A.-G. Sie erzeugt Anilinsalze und -Öle, Naphtalin u. v. a. „Phospha" landwirtschaftliche Kunstdüngerwerke-A.-G. erzeugt Superphosphate und alle Sorten Mischdünger, ungef. 3000 Eisenbahnwagen jährlich. Die Österreichische Zelluloidwerke-A.-G. ist eine rein staat-

liche Unternehmung und erzeugt Rohzelluloid, das auch zum Teil weiter verarbeitet wird. Die Sprengstoffwerke Blumau A.-G. erzeugt Sicherheits-Sprengmittel und plant die Errichtung einer neuen Trinitrotoluolfabrik. Die Chemischen Werke Sollenau G. m. b. H. erzeugt Oleum und Schwefelsäure.

An diesen Unternehmungen ist der Bund mit der Hälfte des Kapitals beteiligt, bei der „Phospha" nur mit einem Drittel. Der andere Teilhaber ist bei vier Unternehmungen die Pulverfabrik Skodawerke-Wetzlar. Auch reichsdeutsche Firmen sind an den Blumauer chemischen Unternehmungen beteiligt, so Goltein, Michael & Cie. an der Österreichisch-chemischen Industrie A.-G. und die Bayerischen Sprengstoffwerke und chemischen Fabriken A.-G. in Nürnberg an den Sprengstoffwerken Blumau mit einem Viertel des Kapitals und an der neuen Österreichischen Elektrizitätswerke Blumau G. m. b. H., die das westliche Burgenland mit elektrischem Strom versehen und eine Elektromotorenfabrik errichten will. Alle diese Unternehmungen sind klein, die größte, die Österreichischen Zelluloidwerke, haben 200 Arbeiter und Angestellte. Alle sind sie auch ungenügend beschäftigt, sie kommen gegen den deutschen Wettbewerb nicht auf. Die Chemischen Werke Sollenau stehen ganz still. Ob ihnen der neue Zolltarif mit seinen höhern Sätzen für chemische Erzeugnisse den erhofften Nutzen bringen wird, bleibt abzuwerten.

Ziemliches Aufsehen erregt hat in den letzten Tagen die Hauptversammlung der Aktionäre der Alpinen chemischen A.-G. in Kufstein, vorm. Suchy-Werke, wo jetzt die Oberschlesischen Kokswerke die Mehrheit haben. Die Opposition bemängelte insbesondere, daß die Aktien der Stadlauer Öl- und Chemischen Werke A.-G. und das Werk „Wien-Ungargasse" um Spottpreise verschleudert worden seien; erstere um vier Milliarden bei einem tatsächlichen Wert von 5, letztere zu einem Preis, der hinter dem Preis der beiden mitverkauften Mikroskope allein zurückgeblieben sei. Ferner wurde bemängelt, daß die neue Verwaltung 830 Millionen für Prozeßkosten und Abfindungen an Beamte vergeudet habe.

Die soeben erwähnte Stadlauer Öl- und Chemischen Werke A.-G. nimmt eine Obligationsschuld von 10 000 Pfund Sterling auf und erwirbt damit die Minka-Werke Payens & Würz und die Maschinenanlage von V. Wagner.

Die Mineralölindustrie gewinnt für Österreich an Bedeutung. Wien ist für den Petroleumhandel der wichtigste Handelsplatz für Mitteleuropa geworden, und die großen Petroleumkonzerne haben hier ihre Vertretung. Die Standard Oil Co besitzt an der Donau große Niederlagen, und die Royal Dutch Shell-Gruppe hat sich kürzlich an der Floridsdorfer Mineralölfabriks-A.-G. beteiligt. Die großen Petroleumkonzerne verlegen jetzt die Raffinerien in das Gebiet des Verbrauchs.

Man könnte fast sagen, daß ausländische Unternehmer die treibende Kraft in der österreichischen chemischen Industrie sind, einen einheimischen chemischen Industriellen von einiger Bedeutung gibt es eigentlich nicht, außer man betrachtet die Bundesregierung als solchen. In der Inflationszeit versuchten einzelne Spekulanten, die chemische Industrie zum Gegenstand ihrer Spekulationen zu machen, aber diese schlugen fehl. So mußten die Ausseer chemischen Werke mitten im Bau liquidieren. Derartige Streiche haben den österreichischen Sparern keine große Vorliebe für chemische Werte abzuringen gewußt.

G. H.

Seifenindustrie in der tschechoslovakischen Republik. Kurz nach dem Kriege haben sich alle tschechoslovakischen Seifensieder, Parfumeure vereinigt im Syndikat der Erzeuger von Seifen, Parfumerien, Soda, Wachswaren und kosmetischer Artikel, um die Standesinteressen kraft dieser Organisation erfolgreicher wahren zu können. Es wurden mehrere Kurse veranstaltet für verschiedene in der Organisation vertretene Fächer im Rahmen der vorgesteckten Tätigkeit, um die Mitglieder des Standes fachmännisch auszubilden und diesen zu heben. Daneben wird herausgegeben als Zentralorgan das Fachblatt „Ceskoslovensky Mydlár a Vonavkár", (d. i. Der Tschechoslovakische Seifensieder und Parfumeur). Mit der Herausgabe der tschechischen Fachliteratur für alle die genannten Fächer wird eben begonnen.

Polen. Fusion in der Zündholzindustrie. Die polnische Zündholzindustrie, die vor dem Kriege den einheimischen Bedarf mit 120 000 Kisten zu 5000 Schachteln kaum decken konnte, hat sich während der letzten 5 Jahre derart entwickelt, daß jetzt nicht allein die Forderungen des polnischen Marktes befriedigt, sondern auch große Mengen ausgeführt werden können.

Die Produktion erreicht gegenwärtig 200 000 Kisten, also ca. 1 Milliarde Schachteln jährlich.

Um die Ausfuhr, die hauptsächlich nach England und Holland gehen soll und von kräftiger Konkurrenz seitens des neuen internationalen Zündholztrustes bedroht wird, sachverständig zu organisieren, wurde im August 1923 eine Vereinigung der drei größten Zündholzfabriken durchgeführt. Das Kapital dieser Vereinigung befindet sich in polnischen Händen. 1700 Arbeiter und Angestellte werden in den Fabriken beschäftigt, und die Produktion erreicht 80 000 Kisten jährlich, was ein Drittel der ganzen Produktion Polens ausmacht. Man will versuchen, 40—50% der Produktion zu exportieren.

(Chem. Industrie.)

Handel und Verkehr.

Ausnahmetarif für Wasserglas. Im „Tarif- und Verkehrsanzeiger" Nr. 79 vom 19. Juni d. J. wird ein Ausnahmetarif 62 für Wasserglas in Wagenladungen zur Ausfuhr nach außerdeutschen Ländern über Seehäfen und über die trockene Grenze veröffentlicht. Der Tarif gilt vom 20. Juni d. J. bis auf jederzeitigen Widerruf.

Anwendungsbedingungen:

1. Der Ausnahmetarif wird nur gewährt, wenn der Frachtbrief in der Spalte „Inhalt" mit dem Vermerk „Zur Ausfuhr nach außerdeutschen Ländern" versehen ist.

2. Die Ausnahmefrachtsätze gelten nur für Sendungen, die von den Empfangsstationen, ohne dort weiter verarbeitet zu werden, innerhalb einer Frist von sechs Monaten nach Ablauf des Monats, in dem sie in den Empfangsstationen eingetroffen sind, nach außerdeutschen Ländern ausgeführt werden. Als Verarbeitung gilt nicht das Verpacken, Umpacken, Ummarken und Zeichnen.

Der Ausfuhr über See wird die Beförderung mit den Fähren in Warnemünde und Saßnitz Hafen gleichgestellt.

Der Geltungsbereich des Tarifs erstreckt sich

A. auf folgende Abgangsstationen: Düsseldorf-Reisholz, Frankfurt (Main) Hbf., München Hbf., Nienburg (Saale), Rheingönheim, Spandau Gbf., Witten Ost, Worms, Wurzen.

Soweit Versandstationen im Regiegebiet in Betracht kommen, gilt der Ausnahmetarif auch von den Übergangsstationen Löttringhausen und Vorhalle.

B. Auf folgende Empfangsstationen: I. Seehäfen: Altona, Bremen, Bremerhaven, Emden, Emden Außenhafen, Geestemünde, Hamburg Hgbf., Harburg Hbf., Harburg U. E., Lübeck, Saßnitz Hafen, Stettin Hgbf., Stettin Freibez., Warnemünde;

II. Sämtliche Grenzstationen und Grenzübergangspunkte der trockenen deutschen Reichsgrenze, die im Deutschen Eisenbahn-Gütertarif als Tarifstationen enthalten sind.

Die Fracht wird unter Beachtung der Bestimmungen des § 6 (1) der Allgemeinen Tarifvorschriften nach den Entfernungen der Entfernungszeiger und den Frachtsätzen der Klasse E berechnet.

Als Nachtrag zum Ausnahmetarif 62 für Wasserglas teilt der „Tarif- und Verkehrsanzeiger" Nr. 80 vom 23. Juni d. J. mit, daß als Versandstationen noch München-Milbertshofen und München-Mittersendling mit Gültigkeit vom 23. Juni d. Js. in Betracht kommen. (Chem. Industrie).

Fracht für öl-, fett- und wachshaltige Abfälle und Rückstände. Die Handelskammer zu Dresden unterstützte bei der Reichsbahnverwaltung einen Antrag auf Versetzung von Abfällen und Rückständen, enthaltend Öl, Fett, Wachs, Paraffin u. dgl., zur Verarbeitung in Extraktionsanstalten bestimmt, in die Klasse E und in die ermäßigte Stückgutklasse. Die Kammer wies darauf hin, daß solche Abfälle und Rückstände meist als Stückgut von den Nord- und Ostseehäfen bezogen werden. Die Fracht macht dabei, am Warenwerte gemessen, 15 bis 20% aus, bei billigeren Waren sogar 50 bis 60%. Infolge dieser Frachtverteuerung bleiben viele Rückstände, die an sich sehr gut verwertet werden könnten, unverarbeitet liegen und werden der deutschen Wirtschaft entzogen.

Zölle und Steuern.

Brasilien. Ermäßigung des Zolls auf Soda? Auf die Vorstellungen der Glas-, Seifen- und anderer Industrien hin hat der Finanzminister versprochen, den früheren Zoll auf Soda von 30 Reis per kg, der durch eine Änderung der Klassifizierung erhöht worden war, wieder herzustellen.

Portugal. Neuer Ausfuhrzolltarif. Im „Diario do Governo" vom 17. Juni 1924 wurde ein neuer Ausfuhrzolltarif veröffentlicht, der am 1. Juli in Kraft getreten ist. Der Tarif vom 20. April 1923 sowie die Ausfuhrzollzuschläge (mit Ausnahme der Lebens- und Düngemittel) sind aufgehoben. Die neuen Tarifsätze sind in Gold festgesetzt, können aber in Papier entsprechend dem Pfundkurs bezahlt werden; die ad valorem-Zölle werden von dem Wert in der Landeswährung erhoben. Bei der Ausfuhr nach den portugiesischen Kolonien werden die Zölle um 20% ermäßigt.

Tarif.-Nr.	Ware	Mengeneinheit	Zollsatz Esc.	cts. (Gold)
1	Terpentinöl	kg	0	00,3
12	Kaolin	t	0	50
14	Wachs	kg	0	00,2
15	Horn, Knochen, Lederabschabsel u. a. tierische Abfälle, n. b. g.	kg	0	00,5
16	Leim	kg	0	00,2
54	Walfischöl	kg	0	00,4
55	Tier- und Pflanzenöle, n. b. g.	t	0	10
61	Kolophonium	15 kg	0	00,2
66	Fichtenharz	kg	0	00,6
72	Kupfersulfat	kg	0	00,2
79	Essig	dl	0	00,5
82	N. b. g. Waren	—	3% ad val.	

Türkei. Neue Einfuhrzölle auf Kölnisches Wasser und alkoholhaltige Parfümerien. Durch das vor kurzem von der Nationalversammlung angenommene Gesetz über die Einfuhr von alkoholischen Flüssigkeiten wird das früher bestehende Einfuhrverbot aufgehoben, zugleich aber werden die Zollsätze auf das zwölffache erhöht (Vermehrungskoeffizient 12 für die Sätze des Tarifs). Es sind daher jetzt nach einem englischen Konsularbericht folgende Zölle zu bezahlen:

Tarif-Nr.	Ware	Zoll in Papierpiastern per 100 kg
ex 127, b	Alkohol	14 400
127, c	Kölnisches Wasser und andere parfümierte Spirituosen und Parfüme (Lavendel)	72 000

Das Gesetz ermächtigt die Regierung zur Errichtung eines Monopols für die Herstellung, die Einfuhr und den Verkauf von alkoholischen Flüssigkeiten, das durch den Finanzminister innerhalb von 3 Monaten nach der Veröffentlichung des Gesetzes in Kraft gesetzt werden soll. (Chem. Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Tschechoslowakei. Einfuhr-Erschwerung für Tinten, Tuschen, Farben, Kopierpapier, Klebmittel usw. Wie die „Ostdeutsche Wirtschaftszeitung" mitteilt, ist jetzt infolge der hohen Zölle und anderer Erschwerungen die Einfuhr der obengenannten Artikel in die Tschechoslowakei so gut wie unmöglich gemacht. Aus diesem Grunde hat, wie aus Prag gemeldet wird, die Firma Günther & Wagner in Hannover sich mit der Firma L. & C. Hardtmuth vereinigt, um in der Tschechoslowakei diese Erzeugnisse zu konkurrenzfähigen Preisen herzustellen.

— **Einfuhrbewilligung für Montanwachs.** Einer Meldung des „Prag. Tagbl." zufolge wird nach einer Kundmachung des Handelsministeriums mit Wirkung vom 25. Juni d. J. die Einfuhr von rohem Montanwachs (Bitumen), Zolltarif-Pos. 169, in das Bewilligungsverfahren eingereiht.

Wirtschaftliches.

= **Die Lage der Seifen- und Parfümerie-Industrie Mitteldeutschlands** war nie schlechter als gegenwärtig. Die Fabriken haben fast gar keine Aufträge, sondern arbeiten, solange sie es mit ihren Mitteln aushalten können, auf Vorrat, in der Hoffnung, die Grossisten werden ihre Läger doch endlich wieder auffüllen müssen. Die Grossisten berichten, daß die Wiederverkäufer noch niemals über eine ähnlich lustlose und ablehnende Stimmung berichteten, wie augenblicklich; auch ihrerseits wird nur der unmittelbarste Bedarf und der allernotwendigste Lagervorrat angeschafft, der leicht aus den vorhandenen Lägern der Grossisten zu bestreiten ist, so daß die Fabrikation überhaupt nicht in Anspruch genommen zu werden braucht. Fragt man nach den Gründen dieser außerordentlich ungünstigen Lage der Seifen- und Parfümerie-Industrie, so ist festzustellen, daß die Verhältnisse noch immer die gleichen sind: billigste Angebote aus belgisch-französischer Versorgung während der Zeit des Frankensturzes, Nachschub billiger und teilweise auch minderwertiger Seifen und Parfümerien aus Luxemburg, Elsaß-Lothringen und Frankreich-Belgien durch die großen Einfuhr-Löcher der besetzten Zone und schließlich rückläufige Kaufkraft weitester Bevölkerungskreise in Stadt und Land. Aber ein weiteres kommt noch hinzu, das sich nicht so sehr auf die Feinseifenindustrie, wie auf die Hersteller von Gebrauchsseifen, vor allen Dingen Waschseifen, bezieht: in vielen Fällen arbeitet diese deutsche Gebrauchsseifen herstellende Industrie im Vergleich zur englisch-amerikanischen zu teuer, und daher geht ihr im Auslandsgeschäft dieser und jener Absatzbezirk im Kampf um Aufträge, der sich jetzt lediglich auf Kosten der Preise abspielt, verloren; die englischen Waschseifen sind um 10% und darüber billiger. Zu einem Teil liegt dies daran, daß die englische großkapitalistisch und großindustriell organisierte Gebrauchsseifenindustrie die notwendigen Palmkern-, Kopra- und Kottonöle unmittelbar aus erster Hand in den eigenen Herstellungsstätten der Ursprungsländer gewinnt und damit im Einkauf der wichtigsten Rohstoffe bereits einen derartigen Vorsprung hat, der von der deutschen Wasch- und Gebrauchsseifenindustrie lediglich im Arbeitsgange nicht mehr eingeholt werden kann. Die Preise für sämtliche technischen Fette und für sämtliche Chemikalien, deren die deutsche Seifenindustrie bedarf, sind in England um mindestens 12—15%, teilweise sogar bis zu 25% und darüber billiger als bei uns, während die Arbeitslöhne nicht viel über den unsrigen liegen, teilweise nicht einmal höher als bei uns sind. Nun hat aber die deutsche Seifenindustrie ganz andere Lasten als die englische — und soweit Feinseifen in Betracht kommen, auch als die französisch-belgisch-luxemburgische — zu tragen; es sei in diesem Zusammenhange nur an die hohen Frachten und die Umsatz- und Luxussteuer erinnert, die in vielen Fällen bereits aussichtsreiche Exportmöglichkeiten zunichte machte. *Sh.*

Die Rückwirkung des Gutachtens auf die Wirtschaft. In der vom Reichsbund deutscher Technik einberufenen Versammlung besprach zunächst Dr. C. *Hoff*, Berlin, nach einem kurzen Überblick über die zu leistenden Zahlungen die Organisation und die Sicherungen, die die Sachverständigen zur Durchführung ihres Gutachtens für nötig hielten. Die Bedeutung des Transfer, der Konvertierung des deutschen Geldes in fremde Valuta, wurde besonders hervorgehoben. Auf die Frage „Sind die Lasten des Sachverständigengutachtens wirtschaftlich tragbar?" machte der Redner in Bezug auf die Belastung der Industrie darauf aufmerksam, daß der erste Deutsche, der sich für eine Annahme des Sachverständigengutachtens ausgesprochen hat, der Vorsitzende des Reichsverbandes der Deutschen Industrie gewesen ist. Der Referent folgerte, daß das Gutachten, was die schwere Belastung der Industrie anbetrifft, angesichts der harten Notwendigkeit angenommen werden müsse. Die Belastung der Eisenbahn müsse ebenfalls als durchaus hart angesprochen werden und sie sei nur denkbar und tragfähig unter der selbstverständlichen Bedingung der wirtschaftlichen und finanziellen Wiederherstellung der Einheit des Reiches. Daß dagegen der Staatshaushalt die von ihm verlangten Mittel aufbringen könne, hielt der Redner für vollständig ausgeschlossen. Der darauffolgende Referent, Dipl.-Ing. *I. Free*, ging in seinen Ausführungen im besonderen auf die Wirkung des Dawes-Berichtes für die deutsche Industrie ein, indem er die äußerst schwierige Lage betonte, in der sich die Industrie befände, aus der wohl nur das Sachverständigengutachten sie erlösen könne. Zum Schluß sprach Ministerialdirektor *Hitzler* in äußerst sachkundiger und temperamentvoller Weise über die sich ergebende Lage für die deutschen Eisenbahnen. Ihre Überführung auf ein privates Unternehmen mache die Eisenbahn aus dem sozialen Fuhrmann, der sie bisher für viele deutsche Wirtschaftszweige gewesen sei, zu einem kalten Rechner. Die bisherige Tarifpolitik müsse zum Schaden vieler Industrien beseitigt werden und ein kaufmännisches, kaltes Rechnen müsse einsetzen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Verschiedenes.

Fabrikation von Toiletteseifen vor der Öffentlichkeit. Die Genossenschaft der Seifensieder und Parfümeure in Prag, vereint mit dem Syndikate der Erzeuger von Seifen, Parfumerien in der tschechoslowakischen Republik, hat auf der allgemeinen Industrie-Ausstellung in Prag vom 21. Juni bis 28. Juli 1924 eine bisher nicht gesehene Attraktion veranstaltet, es wird nämlich die ganze Prozedur der Herstellung von Toiletteseifen vom Hobeln beginnend bis zum Pressen der Seifenstücke der Öffentlichkeit vorgeführt. Die ganze Demonstration wird täglich mit großem Interesse vom Publikum angeschaut und oft förmlich belagert. Sämtliche Maschinen wurden geliefert von den Skoda-Werken in Prag-Smichov, ihr tadelloses Funktionieren beweist auch die Leistungsfähigkeit der Skoda-Werke für Lieferungen für Seifenindustrie.

Beseitigung der Handelserlaubnis. Eine Verordnung der Reichsregierung vom 26. Juni 1924 hebt mit Wirkung vom 1. Juli 1924 ab die Bestimmungen über Handelserlaubnis auf. Der Handel mit Lebens- oder Futtermitteln bedarf also künftig nicht mehr der besonderen Erlaubnis; der Handelserlaubnisvermerk auf schriftlichen oder gedruckten Mitteilungen fällt weg. Aufgehoben ist ferner die Bestimmung, daß Ankündigungen, in denen Gegenstände des täglichen Bedarfs zum Erwerb oder zur Veräußerung im geschäftlichen Verkehr angeboten werden oder in denen um Offerten gebeten wird, in periodischen Druckschriften sowie in sonstigen Mitteilungen, die für einen größeren Kreis von Personen bestimmt sind, nur mit Angabe des Namens (Firma) sowie Wohnort (Sitz) erlassen werden dürfen. Die Vorschriften, die die Untersagung des Handels mit Gegenständen des täglichen Bedarfs bei Unzuverlässigkeit des Handeltreibenden betreffen, bleiben jedoch in Kraft.

Eine griechische Handelskammer in Berlin. Unter Mitwirkung des griechischen Gesandten in Deutschland ist in Berlin eine griechische Handelskammer begründet worden, die ihren Sitz in der Tauentzienstraße 20 haben wird. Zum Präsidium gehören außer dem griechischen Generalkonsul in Berlin mehrere hervorragende griechische Kaufleute. Die Handelskammer wird Zweigniederlassungen in Hamburg, Dresden, Leipzig und Köln begründen und sich mit Anregung neuer deutsch-griechischer Handelsbeziehungen, mit der Veranstaltung von Handelsausstellungen, mit Mustermessen und dergleichen mehr befassen.

Anfragen über ausländische Handelsverhältnisse und Vertretergesuche. Es ist die Beobachtung gemacht worden, daß deutsche Firmen, die Handelsauskünfte über ein fremdes Land oder die Namhaftmachung von Vertretern dort wünschen, mit ihren Anliegen sich vielfach an die deutschen Konsulate des btreffenden Landes wenden, obgleich deren Amtsbezirk nur einen Teil des Landes umfaßt und ihre Auskünfte sich daher auch nur auf diesen Teil erstrecken können.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VI.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 514.)

Es wird daher aufmerksam gemacht, daß in allen Ländern, außer den Vereinigten Staaten von Nordamerika, Chile, Venezuela und den Niederlanden, die dortige deutsche diplomatische Vertretung auch für Handelsangelegenheiten des ganzen Landes zuständig ist. Zur Ersparnis von Zeit und Schreibwerk kann daher nur empfohlen werden, sich mit allgemeinen Anfragen der vorgenannten Art nicht an einzelne Konsulate, sondern ausschließlich an die betreffende deutsche diplomatische Vertretung zu wenden.

Deutsche Patentanmeldungen.

12m, 2. D. 43 702. Dr. Ivo Daiglmayr, Chemische Fabrik A.-G., München. Verfahren zur Verwertung der bei der Herstellung von Bleicherde mittels Salzsäure abfallenden sauren Abwässer. 24. 5. 23. — **12o,** 23. Sch. 68 911. Dipl.-Ing. Georg Scheib, Berlin, Markusstr. 18. Verfahren zur Gewinnung von reinem Sinalbinsenföl. 6. 11. 23. — 27. W. 63 435. Werschen-Weißenfelser Braunkohlen-Akt.-Ges., Halle, u. Dr. Arthur Fürth und Günther Hildenbrand, Köpsen b. Webau, Sa. Verfahren zur Hydrierung organischer Verbindungen. 16. 3. 23. — **12q,** 20. P. 42 523. Grigori Petroff, Moskau, Rußl.; Vertr.: P. Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Verfahren zur Herstellung von flüssigen Kondensationsprodukten aus Phenolen und Formaldehyd. 22. 7. 21.

22g, 7. L. 56 407. Fa. Paul Lechler, Stuttgart. Verfahren zur Herstellung eines rostschützenden, nicht trocknenden Anstriches. 11. 9. 22. — 10. St. 36 098. Dr. Ernst Stern, Charlottenburg, Königsweg 26/27. Verfahren zur Herstellung wetterfester, farbiger Anstriche. 25. 8. 22. — 10. St. 36 347. Dr. Ernst Stern, Charlottenburg, Königsweg 26/27. Verfahren zur Herstellung heller oder farbiger Anstriche; Zus. z. Anm. St. 36 098. 21. 11. 22. — **22h,** 3. B. 110 392. Carl Bauer, Berleburg i. W. Verfahren zur Herstellung von Anstrichmitteln. 12. 7. 23. — 4. C. 33 669. Chemische Fabrik Schwalbach, Akt.-Ges., Wiesbaden. Verfahren zur Herstellung von Celluloid-Lacken. 23. 6. 23. — **22i,** 2. St. 37 633. Stärkefabrik Naugard Eingetr. Genossenschaft m. b. H., Naugard i. P. Verfahren zur Herstellung eines Klebstoffes. 13. 2. 24.

23c, 1. B. 104 315. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von viskosen Ölen aus Teerölen. 5. 4. 22.

45h, 15. M. 80 918. Karl Methfessel, Sulzbach a. d. Murr, Wttbg. Wachsschmelzapparat. 23. 3. 23.

50c, 1. O. 14 008. Oderberger chemische Werke Akt.-Ges., Oderberg, Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. G. Rauter, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur äußersten Feinmahlung fester Stoffe oder zur Herstellung kolloidaler Lösungen. 14. 1. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Preisliste der Firma *Dr. Schultze & Co.*, Leipzig-Plagwitz, über Farbstoffe für die Seifenfabrikation beigefügt, die wir gefl. Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Preisliste der Listen-Vereinigung pharmazeutischer Spezialitäten-Fabriken (L.-V.-Liste Nr. 2). Juli 1924.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

297. Seifenpapierheftchen für die Reise. F. Z. in W.

298. Einrichtungen und Rohstoffe zur Fabrikation von Schmirgel-, Flint- und Glaspapier und dito -Leinwand. E. Z. in M.

299. Streich- und Durchzieh-Vorrichtungen zur Herstellung von Seifenpapieren sowie Engl.-Heftpflastern. E. Z. in M.

300. Natron-Wasserglas, Faßbezug, 37—40° Bé, Nähe Nürnberg-Bamberger Lager. W. H. in K.

301. Klebmittel zum Befestigen von Papier-Etiketten auf Blech. A. St. & Co. in W.

302. Hexalin und Methylhexalin. Ch. K. in A.

303. Welche Thüringische Fabrik liefert Schuhcremegläser mit Schraubenverschluß? Ch. F. a. T. in O.

304. Palmkernöl, gar. rein, ab Stuttgart oder Mannheim. J. in F.

305. Kalz. Soda, evtl. auch mindergrädige Ware für den Export. Ch. in P. (Tschechoslowakei).

306. Tuben nebst Abfüllmaschinen für Tubencreme. W. P. in B.

307. Welche Seifenfabrik liefert Toiletteseife in Stückchen von ca. 15 g, sauber gestanzt, in größeren Mengen? A. B. in D.

308. Welche Seifenfabrik des Rhein-Westf. Industriegebietes oder in Düsseldorf liefert Seifenpulver lose in Säcken? A. B. in D.

309. Aluminiumtuben. B. & C. in S., F. in H.

310. Mucilago Cydonia siccum. P. B. in A. (Dänemark).

Beantwortungen.

269. Kleine Wasserbadschmelzkesselchen für einige Liter Inhalt liefern Anton Himmelbauer & Co., Wien I, Zelenkagasse.

286. Fettes, gebleichtes Senföl (Sinapol) liefern: E. N. Becker, Hamburg I, Mönkebergerstr. 11; Henner & Co., Hamburg, Gr. Burstah 44; Hendrix & Dickmann, Neuss a. Rh.; Jürgensen-Krog & Jepsen, Hamburg 36.

287. Zerkleinerungsmühlen mit Handbetrieb für Karnaubawachs und Paraffin zur Schuhcremefabrikation liefern: Georg Greiner, Zerkleinerungsmaschinen, Augsburg; Georg Schmidt, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; K. & Th. Möller, G. m. b. H., Brackwede i. Westf.; Maschinenfabrik Soltau, Altona-Hamburg, Langenfelderstr. 111.

288. Handpumpen zum Ausfüllen von Benzin und Terpentinöl aus Fässern liefern: Friedrich A. Seebeck G. m. b. H., Maschinenfabrik, Geestemünde; Peter Dinkels und Sohn, G. m. b. H., Mainz; Erwin Veith, Köln a. Rh.

289. Burgunder- oder Weißpech liefern: Ludmar m. b. H., Köln, Agrippinahaus; Verwertung chem. Produkte Alex Blancke G. m. b. H., Leipzig.

290. Puderstreubüchsen aus Blech, Aluminium oder Hartpappe liefern: Apel & Co., Kunstanstalt, G. m. b. H., Charlottenburg 5; L. Leichner, Berlin SW 68, Schützenstr. 31.

291. Hersteller von Schmierseife und Schmierseifenprodukten in fester Form sind: Billwärder Seifen- u. Glyzerinfabrik Walter Krauß, Hamburg 27, Ausschläger Billdeich 63; Gideol-Werke, Gideon & Söhne, Stuttgart, Königstr. 33.

292. Handschlagapparate oder andere billige Vorrichtungen zum Prägen von 200-g-Riegeln liefern E. C. Rost & Co., Dresden; Paul Zwicker & Co., Bernburg a. Saale 10, Maschinenfabrik Soltau, Altona-Hamburg, Langenfelderstraße 111; Georg Neumann, Ingenieur, Dampfkesselfabrik, Heidenau-Dresden, Dresdenerstr. 103.

293. Kerzengießmaschinen für Haushaltkerzen liefern: Reinhold Wünschmann, Maschinenfabrik, Leipzig-Lindenau, Josefstr. 31; F. M. Hartl, Stuttgart, Weimarstr. 23.

294. Sesamsaat liefert Gervais van den Bulcke, Antwerpen und Brüssel.

295. Rohprodukte für Scheuerpulver liefern A. u. E. Schymura, Gleiwitz; Adolf Jüttner, Breslau M; Max Oppenheim, Dresden; Bimssteinfabrik Favorit, Kahn & Reuter, Frankfurt a. M.; N. F. A. Netzler Nachf. G. m. b. H., Flensburg.

296. Gestärkte Leinwand zur Herstellung von Waschbeuteln für Waschblau liefern Papierwarenfabrik Wartek, Freudenstadt i. Wttbg.; Schwarzwald-Echo, Papierwarenfabrik, Freudenstadt.

301. Klebmittel zum Befestigen von Papier-Etiketten auf Blech liefert: Feldsiepen chem. Fabrik A.-G., Obernzell a. D., Bayern.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivek", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.— **Goldmark;** bei **Kreuzbandsendung** 3.— G.-M. der Monat; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 24. Juli 1924.** **Nr. 30.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Verband Bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.

Einladung
zur
außerordentlichen Mitgliederversammlung

am Samstag, den 26. Juli 1924, nachmittag 1/2 3 Uhr in Nürnberg am Sitze der Geschäftsstelle äußere Cramer-Klettstr. Nr. 4.

Tagesordnung:

1. Gemeinsame Aussprache über die wirtschaftliche Lage unter Berücksichtigung der Preispolitik.
2. Festsetzung von Richtpreisen.
3. Sonstiges.

Nürnberg, den 17. Juli 1924.

Verband Bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7 1/2 Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Aus der Werdezeit deutscher Industriewerkstätten.

Die Schwabacher Seifenindustrie.

Von *H. Krauß*, Schwabach.

(Schluß.)

Im Jahre 1851 verehelichte sich Ribot mit Frau Käthe, geb. Strunz, die auch aus einer Seifensiederfamilie (aus Altdorf) stammte. Mit Aufgebot aller seiner Kraft arbeitete er nun an der Vervollkommnung und Vergrößerung des Geschäftes. Wie viele haben sich damals aufgelehnt gegen die Strömung der Zeit, aus dem Handwerk einen Fabrikationszweig zu machen, und gingen dabei zugrunde; Ribot strebte mit allen Kräften darnach, Eigentum, Grund und Boden zu erwerben, um das Geschäft stetig zu vergrößern und zeitgemäße Einrichtungen zu treffen, mit denen der vorgeschrittenen Fabrikation Rechnung getragen wurde. Vielfach wurde er in seinen Bestrebungen durch Krankheit gehindert, aber mit der ihm eigenen Ausdauer und Tatkraft zwang er den Verhältnissen ab, was er anstrebte. Willenskraft — Wege schafft! So entstand nach und nach eine umfangreiche Fabrik, deren Besitzer es sich zur Aufgabe machte, durch die Gediegenheit seiner streng reellen Fabrikate und durch vornehmes Geschäftsgebaren den wachsenden Ruf der Firma immer mehr zu festigen und weiter zu verbreiten. Frau Käthe war ihm im Geschäfte eine wertvolle Stütze und Gehilfin in jener arbeitsschweren Zeit der Handbetriebe, wo es noch keine Kühlmaschinen gab, keine Autopresse usw. *Fritz Ribot*, der in seinen warmherzig geschriebenen Jugenderinnerungen seinem Vater, dem „rastlos Sorgenden, in Arbeit Gestählten" und auch seiner vorbildlich tätigen Mutter ein so schönes Denkmal kindlicher Pietät gesetzt hat, schreibt von der angestrengten geschäftlichen Tätigkeit der Eltern: „Eltern muß ich sagen, denn die Mutter nahm ihr ehrlich Teil auf sich und war wohl der tüchtigste Geselle des Vaters! Wer die Betriebe von damals kennt, weiß, daß viel, viel mehr gearbeitet werden mußte als heutzutage." . . . Sie hatte auch volles Verständnis für die allen Neuerungen zugänglichen geschäftlichen Tendenzen ihres Mannes. Ribot's Scharfblick hatte rechtzeitig erkannt, daß eine neue Zeit anbreche mit anderen wirtschaftlichen Bedingungen und einer veränderten inneren Struktur und in Umgestaltung begriffenen Technik, und daß man, um für die neuzeitlichen Forderungen gerüstet zu sein, alles Morsche beiseite legen und mit manchem liebgewordenen Alten brechen oder es beherzt mit dem Neuen verschmelzen müsse. Mit den äußeren baulichen Vergrößerungen hielt die Verbesserung der inneren Einrichtungen gleichen Schritt. Schon 1864 wurde die Fabrik mit Dampfbetrieb eingerichtet. Und manche Neuschöpfungen auf technischem und maschinellem Gebiete erlebten in Schwabach ihre Uraufführung; so wurden die ersten amerikanischen „Lichtgießermaschinen" der jetzt weltbekannten Firma C. E. Rost in Dresden im Jahre 1863 bei Ph. Benj. Ribot aufgestellt, ebenso wie sie nach 45 Jahren ihre erste „Kühlmaschine" in Schwabach aufstellte. Manche jetzt ebenfalls führenden Firmen der deutschen Seifenindustrie entsandten damals ihre Chefs, ihre „Söhne" oder ihre „Siedemeister" nach der Frankenstadt, um im gastlichen Ribothause den weitherzig gewährten Anschauungsunterricht in bahnbrechenden Neuerungen zu nehmen; die führende Vertrauensstellung, die den Kommerzienrat *Fritz Ribot* später an die Spitze des Verbandes der bayerischen Seifenfabrikanten emporhob, dürfte durch diese schon frühzeitig im Vaterhause gepflegten kollegialen Beziehungen zu den Fachgenossen erleichtert und der Boden zu einem Zusammengehen trotz mancher Schärfen des Wettbewerbes auf diese Weise geebnet worden sein.

Innerhalb weniger Jahrzehnte gelangte dann die Schwabacher Industrie zu wachsender Bedeutung und hoher Blüte; bereits Mitte der 80er Jahre sah Ph. Benjamin Ribot sein Lebensziel, eine der angesehensten Seifenfabriken des Deutschen Reiches geschaffen zu haben, erreicht und konnte im Jahre 1884 mit vollem Vertrauen auf eine entsprechende Weiterentwicklung das Steuer seinen Söhnen *Fritz* und *Karl Ribot* anvertrauen, denen sich dann später noch der jüngste der Söhne *Konrad Ribot* gesellte, jetzt der Seniorchef und das geistige Haupt des zu einem recht bedeutenden Rufe gelangten Unternehmens. Unter den Söhnen, die die Schöpfung des Vaters auf dem gelegten gediegenen Fundamente rüstig weiterführen und weiterbauen konnten, hat die Fabrik eine rasche Weiterblüte erlebt, vor allem durch schnell zufassende Ausnützung aller günstigen Konjunkturen und verständnisvolle Anpassung an die durch die wissenschaftlichen Fortschritte der Chemie und der Technik sich stets erneuernden und wachsenden Anforderungen der neuen Ära, wozu die auf fruchttragenden Reisen, namentlich in die Neue Welt, die Heimat ihrer Lebensgefährtinnen, gewonnenen Einblicke in neuzeitliche Großbetriebe fördernd beitrugen, deren Arbeitsweise und Geschäftsmethoden sie für die Heimat in sinngemäßer Übertragung zu erwerben wußten. Ein Stamm treuer und geschulter Arbeiter, die Ph. Benj. Ribot, der selbst von unten auf angefangen und in blauer Arbeitsbluse und mit blauer Seifensiederschürze hantiert hatte, mit Einsicht und Verständnis an sich gefesselt hatte und mit seinem Unternehmen hatte verwachsen lassen, trug wesentlich zur stetigen Erweiterung des Betriebes bei, die auch durch Wechsel in der Leitung nicht unterbrochen werden konnte. 1900 trat Karl Ribot aus der

Firma aus, um in Nürnberg eine Holzspulenfabrik zu übernehmen. 1914 starb Kommerzienrat *Fritz Ribot*, dessen Name nicht nur mit dem Emporblühen der Fabrik, sondern auch mit seiner Vaterstadt dauernd verknüpft ist, deren Ehrenbürger dieser in mancher Hinsicht richtungweisende Mitgestalter des neuen Schwabach wurde und der er mit vorbildlichem Gemeinsinn seine selbstlosen Dienste weihte, ebenso wie Werken edler Menschlichkeit und Nächstenliebe, in erster Linie dem 3. deutschen Reichswaisenhause in Schwabach.

Ph. Benj. Ribot war bereits am 9. Oktober 1893 in Schwabach gestorben, wo er im alten Friedhof seine Ruhestätte nach einem arbeitsreichen Leben fand. Er hatte das Gedeihen seines Lebenswerkes noch erleben können. Ein Mann tatkräftiger Initiative hat er, aus kleinen Anfängen sich emporarbeitend, einen bleibenden Platz in der Geschichte der fränkischen und der deutschen Seifenindustrie sich errungen. Seine ganze Kraft gehörte seiner Familie und seinem Geschäfte, den Pflichten seines Berufes. Er glich in manchen Stücken dem nach Amerika ausgewanderten Vater seines Namensvetters *Benjamin Franklin*, dem Seifensieder (und ursprünglichen Färber) Josias Franklin, den der berühmte Sohn in seiner Selbstbiographie also kennzeichnete: „Vor allem zeichnete er (Josias) sich durch gesunde Lebensauffassung und ein gesundes Urteil in Verstandessachen sowohl im öffentlichen, wie im Privatleben aus. Zwar gab er sich mit ersterem nicht eigentlich ab, weil seine zahlreiche Familie und sein geringes Vermögen ihn streng an sein Gewerbe fesselten." Hinwiederum hatte der Sohn *Fritz Ribot* manche Ähnlichkeit mit dem mitten im öffentlichen Leben stehenden und in gemeinnütziger Tätigkeit ganz aufgehenden Benjamin Franklin, der in der Menschheitsgeschichte eine besondere Rolle spielte. Bekanntlich war Benjamin Franklin in seiner Jugend auch als Seifensiederlehrling tätig und ging seinem Vater in seinem Geschäft, nämlich beim Seifensieden und Lichterziehen an die Hand und wurde „beim Schneiden der Dochte, Füllen der Gußformen, zur Bedienung des Ladens, zu Geschäftsgängen" usw. verwendet. Diese Beschäftigung gefiel ihm aber nicht, wogegen er eine starke Vorliebe für das Seeleben hatte, so daß sein Vater befürchtete, er möchte eines Tages auf- und davon- und zur See gehen, wie dies zu seinem großen Leidwesen Benjamin Franklins Bruder Josias getan hatte. Wer mit Benjamin Franklin's Lebensbeschreibung die Jugenderinnerungen *Fritz Ribot's* vergleicht, der auch schon als Knabe in der Seifensiederwerkstatt seines Vaters beim „Seifenschneiden" und „Einpacken" tätig war, nachdem ihm die Mutter „das blaue Schürzchen" umgebunden hatte, der ferner in seinem ungestümen Tatendrang — freilich Seifensieder mit Leib und Seele bleibend und in diesem Punkte dem Benjamin Franklin unähnlich — wirklich „durchbrannte", der schließlich dann später aus gärendem Most zu reinem Wein geläutert, zu einem Vorbild staatsbürgerlicher Tugend und gemeinnützigen öffentlichen Wirkens wurde, wird manche auffallende parallele Züge in dem Leben beider Charakterköpfe herausfinden, ohne jedoch natürlich unseren Schwabacher Landsmann etwa mit einer weltgeschichtlichen Persönlichkeit von dem Ausmaße Franklin's irgendwie messen zu wollen.

Um auf das Charakterbild *Philipp Benjamin Ribot's* zurückzukommen, so wird ihm nachgerühmt, daß er ein lebhaftes Naturell, ein französisches Erbstück, vereinigte mit echt deutscher Pflichttreue und kerniger Rechtlichkeit. Er war ein glühender und weitsehender, über die Schranken der Enge und des Partikularismus schon frühzeitig hinausgewachsener Vaterlandsfreund, der mit scharfem Blicke die öffentlichen Verhältnisse übersah, wenn ihn auch die Berufsgeschäfte abhielten, irgendeine persönliche Rolle im öffentlichen Leben zu spielen. Der großdeutsche Gedanke war in ihm so lebendig, daß er schon im Jahre 1867 nach dem deutschen Bruderkriege diesen als Vorboten und als Übergangsstadium zum einigen Deutschland bezeichnete. Die Einigung der deutschen Stämme brachte die Erfüllung seines Sehnens. Seiner engeren Heimat, dem schwäbischen Mutterlande ist er dabei zeitlebens ein treuer Sohn geblieben, sein „Württemberger Ländle" ist ihm stets teuer gewesen, aus all seinen Erzählungen und Schilderungen ging das deutlich hervor; und wenn im Herbst alljährlich das Fäßchen mit dem „Neuen", aus der alten Heimat kam, so schwelgte er bei dem edlen Trank in Erinnerungen an seine früheste Jugendzeit, als er noch mit dem Vater im Weinberge arbeitete, und lobte sein Schwabenland und seine weinbekränzten Hügel. Er war ein Sohn seiner Zeit, mit rascher Auffassungsgabe erkannte er aber stets rechtzeitig ihre neuen Forderungen und wußte sie erfolgreich zu nützen. Schon die von Professor Dr. Schanz mitgeteilten Zahlen sprechen in dieser Hinsicht eine deutliche Sprache. Dieser schreibt 1884 in seiner „Geschichte der Kolonisation und Industrie in Franken":

„Neben der Metallindustrie hat sich noch ein Industriezweig in Schwabach zu bedeutender Höhe emporgeschwungen, es ist die Seifen- und Lichterfabrikation. Der Betrieb ist vollständig konzentriert. Die Fabrik steht ganz auf der Höhe der Zeit; seit dem Jahre 1864 hat sie Dampfbetrieb (Dampfkessel mit 36 Pferdekräften); der Dampf wird sowohl als direkter, als auch als indirekter zum Sieden der Seifen, zur Bereitung der Laugen, zum Schmelzen des Rohtalges, der Öle und Fette sowie zum Maschinenbetrieb verwendet. Die Fabrik hat (1884) gegen 40 Arbeiter; die Fabrik verbraucht gegen 20 000 Zentner Rohfettprodukte und zwar meist Pflanzenfette, weil die tierischen Fette seit ihrer Verwendung zu Margarine zu teuer geworden sind, außerdem 4000 Zentner Soda, 1500 Ztr. Salz, 2000 Ztr. Harz, 200 Ztr. Pottasche. Der Umsatz beträgt zirka 800 000 Reichsmark, wovon 200 000 auf den Export kommen, welchen vorwiegend Nürnberger Häuser vermitteln."

Mit den zunehmenden Kulturbedürfnissen hat naturgemäß auch der Verbrauch an Seife erheblich zugenommen, den ein bekanntes geflügeltes Wort nicht unzutreffend einen Gradmesser der Zivilisation nennt[3]); zudem hat auch die im vorigen Jahrhundert noch in vielen Familien eingebürgerte häusliche Seifenherstellung allmählich selbst auf dem Lande fast völlig aufgehört. Demgemäß hat sich auch der Absatz der Ribotseifen stetig erweitert, und unablässig war die Leitung der Fabrik mit Vergrößerungen und wesentlichen zeitgemäßen technischen und chemischen Verbesserungen beschäftigt, die das Geschäft und die Fabrikation stets „an der Spitze des Fortschrittes der Seifenindustrie" erhielten und noch erhalten. Wertvolle Auszeichnungen spiegelten schon äußerlich die wachsende Bedeutung und das zunehmende Ansehen der Ribotseife wieder. Bei der Nürnberger Ausstellung 1896 hatte die Firma eine große Kolossalfigur, eine schmucke Wäscherin darstellend, auf hohem denkmalartigen Postamente von künstlerischem Werte ausgestellt, geziert mit allerliebsten Allegorien, die die Fabrikation und den Verbrauch der Seife versinnbildlichten, alles in edelharmonierendem Farbenschmelz und nach den Entwürfen des berühmten Bildhauers Professor Heinrich Schwabe in Nürnberg ganz und gar aus Seife hergestellt; mit diesem Glanzstück der Ausstellung, bei dem Technik und Kunst sich zu vollendeter Einheit verschwisterten, hat sie selbst in der erdrückenden Fülle der damaligen Ausstellungsgegenstände die Augen aller Beschauer auf sich gelenkt und ihrer Wirksamkeit mächtig Vorschub geleistet. Zum ganzen Aufbau waren 20 000 Pfund Seife verwendet. Zur Zeit der Ausstellung in Nürnberg hatte die Fabrik in Betrieb: 6 Kessel von 60 000 bis 20 000 Pfund und 6 Kessel von 10 000 bis 3000 Pfund Inhalt. Für hervorragende Leistungsfähigkeit in der Herstellung von Seifen wurde damals die Fabrik mit der großen goldenen Staatsmedaille ausgezeichnet.

Seit dieser Zeit hat sich die Fabrik noch durch Zulegung neuer Produktionsarten, wie Parfümerie- und kosmetische Erzeugnisse, sowie der in der Seifenindustrie so beherrschend und bedeutsam gewordenen Herstellung von Glyzerin in großen Quantitäten, durch Verbesserungen der verschiedensten Art, durch Verwertung der neuesten wissenschaftlichen Methoden, durch neue Ein- und Ausbauten, durch Erwerbung eines Grundstückes mit Gleis-Anschluß an der Eisenbahn, durch zweckmäßige Errichtung einiger moderner Bauten auf diesem Grundstück usw. stetig vergrößert, entsprechend dem wachsenden Absatz der Fabrikate, der dauernd an Boden gewonnen hat. Auch die Gründung der *Comp. Ray m. b. H.* in Berlin, die sich mit dem Vertrieb der von der Firma Ribot erfundenen, ebenfalls zu Weltruf gelangten Rayseife, deren Herstellungsverfahren seinerzeit durch zwei deutsche Reichspatente geschützt wurde, befaßt, ist das Werk der damaligen Inhaber der Firma, die sich natürlich auch das alleinige Herstellungsrecht dieser berühmten Spezialität zu sichern wußten. Auch andere in der Fabrik hergestellte Toiletteseifen zählen zu den führenden Seifenmarken des Kontinents. In den letzten Jahren hat sich die Firma eingehend mit der Erzeugung hervorragender Rasierseifen beschäftigt, die infolge der einwandfreien und allen hygienischen Forderungen entsprechenden Zusammensetzung siegreich den Kampf mit den besten Erzeugnissen der amerikanischen, englischen und französischen Feinseifenindustrie auf dem Weltmarkte bestanden haben.

Am 17. Oktober 1922 wurde die bis dahin als „offene Handelsgesellschaft" betriebene Firma in die Form einer „Aktiengesellschaft", die zunächst als reine „Familiengründung" ge-

---

[3]) Das gewöhnlich in dieser Form geläufige Zitat: „Die Kultur eines Volkes richtet sich nach dem Verbrauch von Seife" hatte eigentlich in Justus von Liebigs chemischen Briefen (1844) den folgenden Wortlaut: „Die Seife ist ein Maßstab für den Wohlstand und die Kultur der Staaten."

dacht war, übergeführt. Der gesamte Aktienbesitz wurde von den Gründern: Frau Kommerzienrat *Sofie Ribot* sowie Herrn *Konrad Ribot* und von dessen beiden ältesten Söhnen, dem Diplom-Ingenieur Dr.-Ing. *Eugen Ribot* und dem gleichfalls zum Direktor der neuen Gründung ernannten Techniker *Fritz Ribot* übernommen. Nicht ganz ein Jahr später, nämlich am 3. August 1923 hat man es aus verschiedenen Gründen für angezeigt erachtet, das Unternehmen auf eine breitere Basis zu stellen und die allgemeine Öffentlichkeit durch Hinausgabe einer bestimmten Zahl junger Ribot-Aktien, die vom Kapitalmarkt sofort und begierig aufgenommen wurden, noch mehr dafür zu interessieren.

Durch die Ernennung des Dr.-Ing. *Eugen Ribot* (eines Schülers des berühmten Chemikers Universitätsprofessors Dr. Wieland) und des Technikers *Fritz Ribot*, dem es noch beschieden war, von seinem Onkel, Kommerzienrat Fritz Ribot in der Praxis der modernen Seifenfabrikation ausgebildet zu werden, zu Direktoren der Gesellschaft ist wieder junges Blut aus altem Stamme dem Unternehmen zugeführt worden, und junge Kräfte sind wieder am Werke, die es schon aus Gründen der Tradition für ihre erste und heiligste Pflicht halten, in dankbarer Anerkennung der bewährten Erfahrungen des Großvaters, Vaters und Onkels und in wohlerwogener sorgfältigster Ausnützung aller Errungenschaften der modernen Technik sowie der Fortschritte der Wissenschaft dafür zu sorgen, daß die alte, angesehene Firma, die nun bereits das 75. Lebensjahr überschritten hat, auch in der Zukunft und selbst durch die schweren Nöte dieser bösen Zeit hindurch erfolgreich weiterschreite auf ihrem Wege nach oben.

Für die Stadt Schwabach bedeutete bis jetzt die Seifenindustrie eine hervorragende und konstante Quelle ihrer wirtschaftlichen Kraft. Sie ist ein wesentliches und festfundiertes Glied der heimischen Großgewerbe, die für Schwabach, die „Stadt der Arbeit und des Fleißes" und das wirtschaftliche Gedeihen dieses Gemeinwesens von Bedeutung sind und dem gewerbefleißigen Schwabach ihren Stempel aufprägen. Mag auch kein Dichter mit seinem Sange dieses Frankenstädtchen besingen, so kann doch höchste Schätzung und Wertung beanspruchen, was arbeitsame Hände in seinen Industriebetrieben und Werkstätten schaffen und was uns zur Achtung vor ehrlicher, das Wohl der Menschheit fördernder Arbeit zwingt, jener Werte schaffenden Kulturarbeit, die der Dichter preist als

„Arbeit, die da nützt und nährt
Und vorwärts trägt der Menschheit Fahnen
Und Kraft verleiht und Manneswert und Adel" ...

Sekunda weiße Seife.

(Eing. 5. VI. 1924).

Die Sekunda-Sorte, weiß, gehört zur Gruppe der Halbkernseifen und wird auf halbwarmem Wege hergestellt. Um der Seife ein rein weißes Aussehen zu geben, werden dazu nur Neutralöle oder Neutralfette verwendet, welche vorgereinigt sein müssen. In der Hauptsache kommt das Palmkernöl in Betracht. Damit die Seife nicht zu hart und spröde ausfällt und sich noch gut pressen läßt, wird $^1/_5$ bis $^1/_4$ vom Ansatz geschmeidigeres Fett verwendet, wie helles geruchloses Abdeckereifett, ebensolches Wurstfett, Margarineabfallfett u. dgl.; nötigenfalls kann auch ein ganz geringer Prozentsatz Harz hellster Sorte mit verwendet werden, wenn auf eine weiße Farbe weniger Wert gelegt wird.

Solche Seifen kommen unter verschiedenen Namen in den Handel, wie: Apolloseife, weiß, Bären-, Elfenbein-, Haushaltseife u. dgl. Diese Halbkernseifen sollen nicht über 200 kg Ausbeute pro 100 kg Fettansatz haben, andernfalls rechnet man sie zu den gestreckten Leimseifen.

Als Füllung werden Wasserglas, Pottaschelösung, Salzwasser und Talkum angewendet. Versuche mit Magnesiumsilikat haben kein befriedigendes Resultat ergeben, die Seifen werden davon zwar sehr gut gebleicht, aber auch weicher dadurch, und nach einiger Lagerung macht sich ein rauher Griff durch Ausscheidung des Zusatzes bemerkbar, welcher beim Verwaschen die Seife einer Bimssteinseife ähnlich macht. Das Talkum wird, mit Lösungen angerührt, der Seife zugegeben. Talkumfüllungen finden speziell Anwendung für Seifen, welche in ein heißes Klima exportiert werden sollen, und dort, wo der graue Ton nicht beanstandet wird.

Nachstehend lasse ich einen Ansatz für geformte Seife mit ca. 190 Ausbeute folgen:

200 kg Palmkernöl
50 kg Margarine-Abfallfett
185 kg Natronlauge 32° Bé
20 kg Pottaschelösung 35° Bé
30 kg Wasserglas 38° Bé
3,5 kg Natronlauge 32° Bé.

Die Herstellung der Seife erfolgt in einem dazu geeigneten Kessel mit direkter Feuerung oder indirektem Dampf (mit Doppelmantel), in welchem möglichst ein einfaches Rührwerk vorhanden ist, damit die Bearbeitung der Seife gleichmäßiger und rascher erfolgen kann. Zu diesem Zwecke wird der Fettansatz zuerst in den Schmelzkessel gebracht und auf 75° C erwärmt. Um die Schmutzteile aus dem Fett zu entfernen, seiht man es durch ein feinmaschiges Nesseltuch oder Sieb und bringt das Fett hierauf in den bereitgestellten Seifenkessel, welcher vorgewärmt wird. Inzwischen soll auch in einem anderen Kessel die klare Lauge, welche ebenfalls ca. 75° C haben soll, bereit stehen. Sind diese Punkte erfüllt, so wird die warme Lauge unter langsamem Rühren oder Krücken dem Fettansatz eingearbeitet. Die Zugabe der Lauge darf nicht zu langsam stattfinden, weil bei unnötig langem Rühren die Masse wieder Lauge ausscheidet, ebenso muß nach Beendigung der Laugenzugabe, nachdem diese vom Öl aufgenommen ist, sofort das Rühren oder Krücken eingestellt werden. Man überläßt nun das Gemisch der Ruhe, bedeckt den Kessel und wartet guten Verband ab. Es ist ratsam, ab und zu nach dem Kesselinhalt zu sehen, besonders wenn die Temperatur einige Grade mehr als angegeben betrug. Erst nachdem die Masse in Verseifung getreten ist, was man dadurch erkennt, daß sie ein dunkleres Aussehen und Bindung zeigt, was nach gut zwei Stunden eintritt, darf ein Durcharbeiten des Kessels stattfinden. Es kann der Fall eintreten, daß die Masse im Kessel nach einiger Zeit stark steigt, worauf der Kessel sofort abgedeckt und mit der Krücke die Oberfläche der Seife bewegt wird, um ein Überlaufen der Seife zu vermeiden. Nach kurzer Zeit wird die Reaktion vorüber sein, und die Verseifung schreitet vorwärts. Erst dann darf man das Rührwerk langsam in Gang setzen oder mit der Krücke ordentlich vom Boden aufrühren. Die gebildete Seife wird dick und in Rippen aufliegen. In diesem Stadium bedeckt man die Seife leicht und überläßt sie noch eine halbe Stunde dem Nachverband. Die darauf entnommene Probe soll mäßigen Zungenstich und Fingerdruck aufweisen, die Temperatur nicht unter 80° C fallen, damit die Verseifung eine durchgreifende ist. Ist die Temperatur zu hoch, also über 90° C, so wird die Seife leicht schaumig.

Angenommen die Seife zeigt die richtigen angeführten Merkmale, so werden etwa vorhandene Abfälle gut zerkleinert unter gutem Durcharbeiten der Seife zugesetzt. Bei zu leichtem Zungenstich hilft man durch Zugabe einer kleinen Menge heißer Lauge nach, zu kräftigem Stich muß mit etwas Palmkernöl abgeholfen werden. Sind eingetrocknete Seifenabfälle vorhanden, so wird das diesen fehlende Wasser durch Zugabe von kochendem Wasser entsprechend ergänzt.

Inzwischen muß die nötige Füllung, auf ca 50° C angewärmt, bereit stehen; Pottaschlösung und Wasserglas mit Abrichtung können zusammengebracht werden. Der richtig abgerichteten gleichmäßigen Seife kann jetzt die Füllung einverleibt werden. Würde die Seife vorher zu schwach gewesen sein, so entstehen gleich bei Anfang der Wasserglaszugabe Klümpchen, worauf zu achten ist.

Die nun fertig gefüllte, etwas abgekühlte Seife kann nach Belieben parfümiert werden, eine Elfenbeinseife mit Mirbanöl und künstlichem Bittermandelöl, eine Bärenseife mit Citronellöl, Safrol o. dgl.

Danach schöpft man die Seife in die Form und rührt noch einigemale durch.

Seifen, welche gekühlt werden sollen, vertragen einen höheren Prozentsatz weichere Fette, was zu berücksichtigen ist. Der angeführte Ansatz kann verdoppelt oder vervielfacht werden, wenn ein Rührwerk zur Verfügung steht und der Kessel genügend Raum faßt. Die Methode, Kernseifen heiß durch Füllung auf diese Ausbeute zu bringen, ist nicht zweckmäßig, und die so erzeugten Seifen würden zu weich ausfallen. *Nerach.*

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

3. Herstellung von Linoxyn als Kautschukersatz durch Walton.

Ohne besondere Absichten hatte *F. Walton* eine eingetrocknete Ölhaut von einem Farbentopf in die Hand genommen und zwischen den Fingern geknetet, wobei ihm plötzlich die große Elastizität und Zähigkeit des an der Luft eingedickten

Leinöles zum Bewußtsein kam. Sofort blitzte der Gedanke in ihm auf, die Leinölhaut als Kautschukersatz zu verwenden. Demgemäß suchte er die dergestalt empfangene Anregung bald praktisch auszunutzen. Bereits im Jahre 1857 oder 1858 hielt er, wie er selbst (sehr wahrscheinlich, aber irrtümlich, da 1862 das richtige Datum zu sein scheint) angab, in der Society of Arts in London einen Vortrag über diesen Gegenstand. Praktisch brauchbare Ergebnisse hatte er jedenfalls erst 1860 aufzuweisen, da sein erstes Verfahren zur Leinöloxydation (E. P. Nr. 209/1860) aus diesem Jahre stammt. *Walton* ließ das Leinöl, um es in eine feste Masse zu verwandeln, nachdem es einen entsprechenden Zusatz an Trockenstoffen, z. B. 5 bis 10% Bleizucker, erhalten hatte und auf 100—110° C angewärmt worden war, aus einer Höhe von mehreren Metern in feinste Strahlen zerteilt durch die Luft fließen. Das regenartig herabrieselnde Öl wurde mit Luft angeblasen und dabei gut belichtet. Es sammelte sich in dem untergestellten Ausgangsbehälter, in dem es stets wieder aufgefangen und erhitzt wurde, immer aufs neue an, um unter Zuhilfenahme einer Pumpe zur Wiederholung der Lufteinwirkung so lange nach oben in den darüber befindlichen Siebkasten gefördert zu werden, bis es eine gewisse Dickflüssigkeit erreicht hatte. Das voroxydierte Öl gelangte darauf in würfelförmige Kästen von etwa 0,9 m Seitenlänge, in welche Metallrahmen, die mit senkrecht ausgespannten Baumwollgeweben versehen waren, behufs Befeuchtung mit Firnis eingetaucht wurden. Die Rahmen mit den Tüchern wurden nach kurzem Verweilen in den Firniskästen wieder herausgehoben, damit das hängengebliebene und nicht abgelaufene Öl 24 Stunden lang in geheizten Kammern antrocknen konnte. Das Spiel des Niedersenkens in den Firnistrog und des daraus Entfernens ging so oft vor sich, bis eine mehrere Zentimeter starke Linoxynschicht gewonnen worden war.

Wie sich *Walton* gleich überzeugen mußte, war sein Kautschukersatz — Indian rubber substitute — so ohne weiteres, also ohne weitere Vorbehandlung nicht zu gebrauchen. Er fand jedoch schnell heraus, daß noch ein Verschmelzen mit Harzen notwendig wäre, um den Mangel an Bindekraft, den sein Linoxyn aufwies, glücklich zu beseitigen. Freilich dürfte der Gedanke, damit einen Fußbodenbelag herzustellen, nur nach und nach in ihm herangereift sein, da er anfangs anscheinend mehr Wert auf die Erzeugung von Firnissen legte, welche durch Auflösen von Linoxyn in Alkohol und Holzgeist gewonnen werden sollten. Da er 1861 zusammen mit *R. Beard junior* ein weiteres Patent (E. P. Nr. 2440/1861) nahm, in welchem er genau angibt, wie diesbezüglich vorgegangen werden muß, und zuletzt auf das Bestreichen von Geweben kommt, so gewinnt diese Ansicht eine starke Stütze. Übrigens erklärte *Walton* gelegentlich, sogar noch 1862, wo er in einer Gummifabrik tätig war, nicht an ein Erzeugnis nach Art des jetzigen Linoleums gedacht zu haben, weil er anfangs, wenn auch erfolglos, das oxydierte Leinöl als Gummiersatz zu verkaufen versuchte. Erst nach diesen vergeblichen Bemühungen sann er auf andere bessere Verwendungsmöglichkeiten, und so findet sich endlich im April des Jahres 1863 die fertige Erfindung des Linoleums bei ihm vor, für die er schleunigst einen vorläufigen Schutz (E. P. Nr. 1037/1863) nachsuchte, um dann im Dezember in äußerst ausführlicher Weise (E. P. Nr. 3210, 1863) die neue Fabrikationsmethode zu beschreiben. Zuerst wird das Kochen des Linoleumzementes, also des Produktes, welches an die Stelle des Kautschuks im Kamptulicon treten sollte, geschildert. 4 Teile Linoxyn, 1,5 Teile Kolophonium und 0,5 Teile Kaurikopal sollten nach Angaben der Patentschrift zusammengeschmolzen werden, um darauf durch Vermischen mit Erdfarben und Kork- oder Holzmehl zu handelsmäßiger Ware verarbeitet zu werden. Gleichzeitig finden wir verschiedene Ideen entwickelt, auf welche Weise die Fabrikation von durch und durch gemustertem Linoleum möglich wäre, und Andeutungen, wie die Erzeugung von Granit- und Marmoreffekten in die Wege zu leiten wäre. Um jedoch bei der Betrachtung der Leinöloxydation zu bleiben, muß berichtet werden, wie das Oxydationsverfahren weiter verbessert wurde. Die Arbeit des Eintauchens und Heraushebens des mit einem starken Baumwolltuche bespannten Gestelles, zu dem sich das täglich anwachsende Linoxyngewicht gesellte, in den Firnistrog hatte sich bald als unmäßig groß und unbequem herausgestellt. Außerdem erwies sich das in jedem Gestell zickzackförmig ausgebreitete, gegen 66 m lange und 91 cm breite dicke Baumwolltuch nicht widerstandsfähig genug, um zwecks abermaliger Verwendung zwischen zwei Schabmessern behufs Abschälung der Linoxynschicht mittels eines Walzwerks durchgezogen zu werden. Es riß häufig an den Stellen, wo sich Knoten befanden, und litt außerdem unter der Einwirkung des oxydierenden Öles. Da es dadurch mürbe wurde, konnte es meist nur zweimal hintereinander benutzt werden. Hier mußte also dringend Abhilfe geschaffen werden. *Walton* ersann daher eine verbesserte Arbeitsweise (Am. P. Nr. 153 867, 1874). Er errichtete 21 m lange, 6 m breite und bis zur Traufe gemessen 9 m hohe Häuser, in welchen zwei Reihen von Tüchern aus leichtem grobmaschigen Musselin senkrecht ausgespannt wurden. Jedes Tuch war von dem andern 5 cm entfernt und oben und unten an Rollen befestigt. Über den Gewebebahnen konnte mittels eines Seiles ein auf Schienen laufender Rieselwagen, der zwecks Benässung der Tücher durch eine Rotationspumpe, die sich nicht leicht verstopft und mit Firnis gespeist wird, vorwärtsbewegt werden. Das Gebäude wurde auf 32° C geheizt und durch regelbare Öffnungen mit frischer Luft versehen. Der Verlauf der Oxydation wurde durch Befühlen der Linoxynschichten festgestellt. Waren diese trocken, so konnten sie neuerdings gebadet werden. Nach drei Monaten war die Linoxynschicht genügend stark, und das Entleeren des Hauses konnte vorgenommen werden. *Walton's* 1872 bekanntgegebene Methode (E. P. Nr. 2845/1872), nach welcher das Eindicken des heißen Leinöles unter Zuhilfenahme eines Schaufelrades vorgenommen werden sollte, durch dessen schnelles Umlaufen der Firnis feinst zerstäubt in eine geräumige, dem Licht gut zugängliche Kammer geschleudert wird, scheint keine weitere Verbreitung gefunden zu haben. Das ist leicht zu verstehen, weil das Verfahren nur eine Verbesserung und Weiterbildung des kurz vorher erwähnten Regenapparates darstellt und außerdem die Gewinnung von festem Linoxyn nicht ermöglicht. Da es mehrere Monate dauert, bis die in den Oxydationshäusern hängenden Baumwollbahnen mit einer zureichend dicken Schicht an Linoxyn überkleidet sind, bis also das oxydierte Leinöl eingeerntet und weiter verwertet werden kann, machte sich bald das Bestreben bemerkbar, hier durch Ersinnung von sogenannten Schnelloxydationsverfahren Wandel zu schaffen.

4. Weitere Verfahren zur Herstellung von Linoxyn.

Man findet nun meistens die Sachlage folgendermaßen dargestellt: Beim Tücherlinoxyn dauere der Oxydationsprozeß äußerst lange, gegenwärtig z. B. 4 Monate, bei den Schnelloxydationsverfahren gehe die Linoxynbildung dagegen bedeutend rascher von statten, so daß man gewöhnlich bereits vor Ablauf von 24 Stunden in den Besitz des gewünschten oxydierten Öles komme. Das ist natürlich vollkommen irrig und grundfalsch. Die Oxydationshäuser, so wie sie gegenwärtig meistens betrieben werden, nehmen etwa 800—850 kg Firnis täglich für jedes Haus auf. Da sie innerhalb 24 Stunden zweimal mit Öl beschickt werden, trocknen also in weniger als je 12 Stunden 400—425 kg an. Nach Ablauf dieser Zeitspanne von 12 Stunden ist die Linoxynbildung also durchaus beendet, nur ist man eben nicht in der Lage, das oxydierte Öl einzuernten, weil es als Grundlage für die nächstfolgenden Mengen zu dienen hat. Bei den Schnelloxydationsverfahren, welche ihre Namen meistens zu Unrecht tragen, weil die Fertigstellung des Linoxyns, das noch dazu beinahe ausnahmslos einen viel geringeren Oxydationsgrad als das Tücherlinoxyn aufweist, fast immer viel längere Zeit in Anspruch nimmt, als es bei dem an den Geweben entstehenden Linoxyn der Fall ist, kann das festgewordene Leinöl sofort nach Beendigung der Oxydation benutzt werden. Dies ist demgemäß der Unterschied und der Vorteil, den andere Verfahren aufweisen können, indem es bei ihnen möglich wird, das jeweils erzeugte Linoxyn sofort weiterverarbeiten zu können. Ein zweckentsprechendes leistungsfähiges Verfahren zur Oxydation von Leinöl wäre also sehr wichtig und von großer wirtschaftlicher Bedeutung. Desto merkwürdiger und schwerer verständlich ist das ablehnende Verhalten der Linoleumfabriken derartigen Neuerungen gegenüber, indem sie gewöhnlich davor eine schwer zu überwindende, teilweise vollständig unberechtigte Scheu hegen. Hat nun schon der Fachmann aus dem angeführten Grunde große Schwierigkeiten, wenn er behufs Durchführung seiner Oxydationsverfahren diesen Widerstand brechen will, so wird jemand, welcher auf dem Gebiete der Linoleumerzeugung keine praktischen Kenntnisse besitzt, noch viel schwerer in der Lage sein, sich durchzusetzen. Daher kommt es, daß trotz zahlreicher Vorschläge und Arbeiten dieses Feld ziemlich unfruchtbar geblieben ist. Man hat es bisher nicht verstanden, sich genügend mit dem Gegenstande vertraut zu machen und die Früchte emsigen Erfinderfleißes sich anzueignen. Trotzdem dürfen natürlich in dem geschichtlichen Überblick die mannigfaltigen

Vorschläge zur Oxydation von Ölen nicht fehlen, ja sie müssen sogar, wenn auch nur ganz kurz, angeführt werden, damit man sich ein klares Bild davon machen kann, was bereits geleistet worden ist und was noch zu tun übrig bleibt. *D. D. Cattanach* (E. P. Nr. 423/1874) setzt gereinigtes und mit Bleizucker vorbehandeltes Leinöl zuerst mehrere Tage dem Sonnenlicht in dünnen Strahlen aus, füllt es darauf in einen Rührapparat und arbeitet es bei 66—93° C so lange durch, bis es teigartig fest wird. Das steife Öl wird dann in Blättchen gewalzt und in der Sonne gebleicht. Nach *F. Ford* (E. P. 5193/1883) wird Leinöl bei 38—120° C mit Luft behandelt und mit Bleiazetat durchgerührt, bis es für plastische Zwecke fest genug ist. *F. Walton* preßt Leinöl (E. P. Nr. 8250/1885), welches schon verdickt sein kann, durch Luft in Kammern, welche senkrechte Eisenplatten in 2½ cm Abstand von einander enthalten. Dann streicht die 50—82° C warme Luft noch 1—2 Stunden an den mit Öl überzogenen Blechen vorbei. Die Platten mit dem anhaftenden festen Öl werden schließlich aus den Kammern herausgenommen und durch Gegenhalten gegen ein rasch umlaufendes stark erhitztes Metallband von Linoxyn befreit. Hier sollte der Vorgang, der sich im Oxydationshause vollzieht, nachgeahmt werden, doch dürfte sich die Durchführung deshalb schwer ermöglichen lassen, weil man sehr umfangreiche und zahlreiche Bleche benutzen müßte, um nur einigermaßen lohnende Ausbeuten an Linoxyn zu erhalten.

(Fortsetzung folgt.)

Chemische Mitteilungen

Austrocknung von Seifen.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.*)

Die Austrocknung Flüssigkeit enthaltender Körper in ihrem zeitlichen Verlauf sowie in ihrer Abhängigkeit von den verschiedenen Faktoren ist theoretisch bisher nicht untersucht worden. Es wird gezeigt, daß sich, welches Bild immer man sich von den Kräften machen mag, infolge deren die Flüssigkeit durch den festen Körper wandert, für die Konzentration c zu einer beliebigen Zeit t in einem beliebigen Punkte (x, y, z) des Körpers, die Differenzialgleichung ergibt:

$$\frac{\delta c}{\delta t} = k\left(\frac{\delta^2 c}{\delta x^2} + \frac{\delta^2 c}{\delta y^2} + \frac{\delta^2 c}{d z^2}\right)$$

worin k eine neue Materialkonstante, vom Vortr. Permanationskoeffizient genannt, diejenige Flüssigkeitsmenge bedeutet, die in der Zeiteinheit bei der Konzentrationsdifferenz 1 pro Längeneinheit durch den Querschnitt 1 hindurchwandert. In einigen Fällen läßt sich die Differenzialgleichung integrieren; untersucht wurden:

1. Die Kugel vom Radius R.

Bei dieser nimmt die Gleichung die Form an:

$$\text{(I)} \qquad \frac{\delta(cr)}{\delta t} = k\,\frac{\delta^2(cr)}{\delta r^2}$$

worin r die Entfernung eines Punktes vom Mittelpunkt der Kugel bedeutet.

Die Integration ergibt in diesem Falle:

$$\text{(II)} \qquad c = \frac{2c_0R}{\pi r}\Big[e^{-\frac{\pi^2 kt}{k^2}}\sin\frac{\pi r}{R} - \frac{1}{2}e^{-\frac{4\pi^2 kt}{R^2}}\sin\frac{2\pi r}{R} + \dots + (-1)^{n-1}e^{-\frac{n^2\pi^2 kt}{R^2}}\sin\frac{n\pi r}{R} + \dots\Big]$$

als Darstellung der Flüssigkeitsverteilung im Innern der Kugel, wenn c_0 die anfängliche, überall gleiche Konzentration darstellt.

Für die zur Zeit t vorhandene Durchschnittskonzentration C (Gesamtmenge der noch vorhandenen Flüssigkeit) ergibt sich hieraus

$$\text{(III)} \qquad C = \frac{6c_0}{\pi^2}\Big[e^{-\frac{\pi^2 kt}{R^2}} + \frac{1}{4}e^{-\frac{4\pi^2 kt}{R^2}} + \dots + \frac{1}{n^2}e^{-\frac{n^2\pi^2 kt}{R^2}} + \dots\Big]$$

2. Die unendliche Platte von der Dicke a.

Hier wird

$$\text{(I')} \qquad \frac{\delta c}{\delta t} = k\,\frac{\delta^2 c}{\delta x^2}$$

$$\text{(II')} \qquad c = \frac{4c_0}{\pi}\Big[e^{-\frac{\pi^2 kt}{a^2}}\sin\frac{\pi x}{a} + \frac{1}{3}e^{-\frac{9\pi^2 kt}{a^2}}\sin\frac{3\pi x}{a} + \dots + \frac{1}{2n+1}e^{-\frac{(2n+1)^2\pi^2 kt}{a^2}}\sin\frac{(2n+1)\pi x}{a} + \dots\Big]$$

$$\text{(III')} \qquad C_a = \frac{8c_0}{\pi^2}\Big[e^{-\frac{\pi^2 kt}{a^2}} + \frac{1}{9}e^{-\frac{9\pi^2 kt}{a^2}} + \dots + \frac{1}{(2n+1)^2}e^{-\frac{(2n+1)^2\pi^2 kt}{a^2}} + \dots\Big]$$

worin x die Entfernung von der Begrenzungsfläche ist.

Für begrenzte Teile der unendlichen Platte, also ein Parallelepiped von den Dimensionen a, b, c ist C gegeben als Produkt der Konzentration $C_a . C_b . C_c$, insbesondere für den Würfel von der Seitenlänge a: $C = (C_a)^3$.

3. Der unendlich lange Zylinder vom Radius R.

Hier läßt sich aus

$$\text{(I'')} \qquad \frac{\delta c}{\delta t} = k\left(\frac{\delta^2 c}{\delta r^2} + \frac{1}{r}\frac{\delta c}{\delta r}\right)$$

das Integral nicht mehr in geschlossener Form darstellen. Das Experiment zeigt jedoch, daß sich mit sehr guter Annäherung die Austrocknung des Zylinders berechnen läßt wie die eines quadratischen Prismas mit der Quadratseite a = 2 R.

An Hand von graphischen Darstellungen wird die Anwendung der Theorie auf die Austrocknung von Seifenstücken verschiedener chemischen Zusammensetzung (zunächst handelsüblicher Ware), ferner verschiedener Größen und Formen und unter den verschiedensten äußeren Bedingungen gezeigt, wobei sich eine außerordentlich gute Übereinstimmung zwischen den gefundenen und berechneten Werten ergibt, besonders wenn noch berücksichtigt wird, daß die Theorie auf Voraussetzungen beruht, die nur in einem beschränkten Bereiche Geltung besitzen können.

Als praktische Folgerung der Untersuchung, die späterhin auf reine Alkalisalze höherer Fettsäuren sowie auf andere Flüssigkeit enthaltende Körper ausgedehnt werden soll, ergibt sich, daß die in den „Einheitsmethoden" angegebene Vorschrift für die Probeentnahme zur Analyse, bei Seifen s t ü c k e n nicht exakt, bei Seifen r i e g e l n falsch ist.

In ersterem Falle muß ein „erzeugender Sektor" entnommen werden, in letzterem ein Querschnitt senkrecht zur langen Achse des Riegels.

Zur Verdeutlichung des nach der bisherigen Vorschrift gemachten Fehlers werden die vom Vortr. „Isohygren" genannten Flächen gleichen Feuchtigkeitsgehaltes graphisch gezeigt, und in einem Falle an einer Tabelle die Größe des Fehlers, der mehrere Prozente beträgt, zahlenmäßig nachgewiesen.

*) Referat der Z. f. angew. Chemie über einen Vortrag in der Fachgruppe für Fettchemie des Vereines deutscher Chemiker auf dessen Hauptversammlung in Rostock i. M.

Kleine Zeitung

Neuere Methoden in der Seifenindustrie. In der Fachgruppe für Fettchemie auf der Tagung des Vereins Deutscher Chemiker in Rostock sprach Dr. *Karl Löffl*, Berlin, über neuere Methoden in der Seifenindustrie.

Seife ist fettsaures Alkali. Die Art der Fettsäure und die Art des Alkalis sowie das Mischungsverhältnis der Fettsäuren und der Alkalien bedingt die Art der Seife. Die Seifenherstellung kann man daher als ein chemisch-technisches Kombinationsspiel, ein Zusammenspiel mit sehr vielen Möglichkeiten, betrachten, ähnlich wie die Herstellung der Farbkörper ein rein chemisch-synthetisches ist. Die Herstellung der Seife war länger als viele andere der heutigen industriellen Produktionen ein Gewerbe und ist zum großen Teil noch heute Gewerbe, und besonders deshalb ein konservatives, weil die Unternehmen vom Besitzer selbst betrieben und häufig vom Vater auf den Sohn vererbt werden. So ist es auch gekommen, daß die Herstellung von Seifen in den letzten zwei Jahrzehnten keine großen technischen Veränderungen erfahren hat. Selbst dort, wo die Wissenschaft und das technische Laboratorium eine Anregung und eine ziemlich sichere Aussicht auf Betriebserleichterungen und Einsparungen in der Fabrikation gaben, waren die Unternehmen nicht zu bewegen, von den alten Verfahren abzugehen. Der Grund war stets die Furcht vor Apparaturneubeschaffung. Trotzdem muß man es aber versuchen, die Industrie und die hier in Betracht kommenden Mittel- und Kleinbetriebe immer wieder auf Verbesserungen hinzuweisen. Sind auch die Probleme nicht reich, so sind die, vor welche man sich hier gestellt sieht, z. T. sehr elementar, sodaß ihre Lösung eine völlige Umwälzung der heutigen Verhältnisse schon im Rohstoff z. B. mit sich bringen würde.

Die Herstellung von Fettsäuren, dem Hauptrohstoff, auf chemischem Wege würde praktisch an Bedeutung der Indigosynthese gleichkommen. Die Versuche, ein praktisch brauchbares Verfahren zu finden, lassen nicht nach. Der andere Rohstoff

der Seife ist das Alkali. Brachte das Krebitzverfahren in der Kalk-Karbonatverseifung schon beträchtliche Ersparnisse auf dem Konto Alkali neben Erhöhung des Postens Glyzerin, so ist es auch möglich, auf die Soda noch zu verzichten und über die Ammoniakseife nur mit Ätzkalk und Kochsalz bei der Verseifung auszukommen. Auch mit der Apparatur läßt sich bei der Herstellung von Seife sparen, indem man die an sich praktisch noch immer lange Verseifungsdauer verkürzt. Daß noch 90% der Betriebe im Kessel ohne Rührwerk und die übrigen mit altväterlichen platschenden und spritzenden Krückwerken arbeiten, ist ein Privileg der Seifenindustrie. In keiner anderen Industrie hätte sich so etwas bis auf heute erhalten können, und das Rührscheit in der Hand des Seifensieders mutet einen an wie der Mahlstein in der Hand einer Kaffernfrau. So gibt es in der Fabrikation von Seifen eine ganze Reihe möglicher Neuerungen, die heute noch keine Neuerungen sind, da sie niemand verwendet. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

*

Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seife. (D. R. P. 395 784 v. 21. I. 1922. *The American Cotton Oil Company* in New York, V. St. A.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 5. März 1921 beansprucht.] Die Erfindung betrifft Vorrichtungen, bei denen die Seife in mit Preßkolben versehene Formen gebracht wird, die in endloser Reihe sich an Förder- und Entleerungsvorrichtungen vorüberbewegen und wobei die Formen der Wirkung einer Kühlflüssigkeit auf ihrem Wege von den Fördervorrichtungen zu den Entleerungsvorrichtungen unterworfen werden.

Die Erfindung besteht darin, daß die Abkühlung der Seife mit Hilfe einer Kühlflüssigkeit herbeigeführt wird, die gegen die nach außen abgedeckten Formen gesprengt wird.

In der Zeichnung ist eine Ausführung der Erfindung dargestellt.

Die von einer drehbaren Trommel getragenen Formen 1 werden nach außen durch von einem endlosen Bande getragene Deckel 2 und nach innen durch die die Seife zusammenpressenden Kolben abgeschlossen.

Nach der Erfindung werden die Formen einem dauernd wechselnden Strom einer Kühlflüssigkeit unterworfen, der von jeder Seite auf die Form aufgesprengt wird und sie nur kurze Zeit berührt. Dadurch wird eine gleichmäßige Abkühlung ohne unmittelbare Berührung zwischen Seife und Kühlflüssigkeit erzielt. Zu diesem Zweck sind die Sprengröhren 3 und 4 kreisförmig und konzentrisch zu der Lage der Formen gebildet und an der an den Formen anliegenden Seite mit Öffnungen versehen. Die Röhren 3 sind an der Außenseite der Trommel angeordnet, während die Röhren 4 innerhalb der Trommel liegen. Ihre Öffnungen sind gegen die Form und die Deckplatten gerichtet. Ein Behälter 5, der unter der Trommel angeordnet ist, dient zur Aufnahme der ablaufenden Kühlflüssigkeit.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seife, wobei in einem ununterbrochenen Arbeitsgange die Formen gefüllt, gekühlt und entleert werden, dadurch gekennzeichnet, daß die außen abgedeckten Formen ausschließlich durch Besprengen mit Kühllauge abgekühlt werden.

*

Rasierpulver. (D. R. P. 391 163 v. 8. III. 1922. Dr. *Theodor Legradi* in Wien.) Es ist bekannt, Rasierpulver aus pulverisierter Natronseife mit und ohne Zusätze herzustellen. Diese Erzeugnisse lösen sich aber nicht rasch genug im Wasser und können nicht einfach auf nassem Pinsel an der zu rasierenden Stelle schnell zum Schäumen gebracht werden, so daß sie sich trotz ihrer Vorteile nicht einführen konnten. Es hat sich nun herausgestellt, daß im Gegensatz dazu Rasierpulver, deren Seifenbestandteil reine Kaliseife, insbesondere reine Kalikernseife, die auf Kalisalzen als Unterlauge gewonnen wurde, ist, die obengenannten Nachteile nicht zeigen. Dies war besonders überraschend, weil Kaliseifen leicht Klumpen bilden, also einer schnellen Lösung Hindernisse entgegensetzen und gut pulverisierbare Kaliseifen aus sehr festen Fettsäuren, z. B. Stearinsäure, als Stück überhaupt nicht schäumen. Stellt man eine Stearinkalikernseife her, so schäumt das gewonnene Stück bei normalem Gebrauch gar nicht. Das daraus hergestellte Pulver zum Rasieren benutzt, schäumt aber besser als jede bekannte Rasierseife. Ähnlich verhält sich eine gerührte Leimseife aus Ätzkali und Stearin, wenn sie auch gewisse Nachteile gegenüber der erstgenannten Seife zeigt, die größere Achtsamkeit bei der Herstellung bedingen. Die Schaumkraft ist jedoch auch hier als Pulver im Gegensatz zum Stück ganz auffallend, auch die Haltbarkeit läßt nichts zu wünschen übrig. Diese Tatsachen waren bisher unbekannt. Das Seifenpulver kann mit den für Rasierpulver geeigneten Zusätzen versehen werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Rasierpulver, dadurch gekennzeichnet, daß der Seifenkörper aus reiner Kaliseife, besonders Kalikernseife, hergestellt und nach Bedarf in bekannter Weise mit Zusätzen versehen wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

668. Wie muß der Ansatz zu einer 60%igen Kernseife bezw. 40%igen Haushaltseife mit Kokosöl, Kokosölfettsäure, etwas Harz und Talg sein, um eine rentable konkurrenzfähige Ware herstellen zu können? O. R. in D.

669. Wie wird eine verseifbare Bodenwichse ähnlich der Büffelbeize hergestellt? A. P. in St.

670. Wird der Zement in Eisenbetonbehältern durch neutrales Mineralöl Visk. 2—7 bei 50° C so ungünstig beeinflußt, daß ein Zerfall zu befürchten ist? M. & Co. in Fig. (Portugal).

671. Wie reinigt man am besten Karnaubawachs von Schmutz und Sand usw.? J. S. in N. a. d. R.

672. Ich bitte um Mitteilung, ob sich das Bleichverfahren mit konzentriertem Wasserstoffsuperoxyd der Firma Merck, Darmstadt, für Haushaltungsseife bewährt hat. F. in P.

673. Mittels welcher Zusätze (mögl. unschädliche Bleichmittel) kann die Reinigungskraft von Schmierseife erhöht werden? Ch. F. S. in S.-B.

674. Es wird heute Kristallsoda schon mit ca. 6,20 M pro 100 Kilo inklusive Sack angeboten. Wodurch wird dieser Preis möglich gemacht? Gibt es Streckungsmittel für Kristallsoda, die ihre Herstellung wesentlich verbilligen, und welches sind diese? J. K. in R.

675. Wie wird das Insektenpulver „Pereat" hergestellt, und welche Beimengungen zu den vermahlenen Dalmatiner Insektenblüten enthält es? J. K. in R.

676. Welches sind die meistgelesenen Fachzeitschriften der Textil-, Leder- und Metall-Industrie für Inseratzwecke? H. P. in W.

677. Wie wird die mehrfarbige Gronella-Toiletteseife hergestellt? J. K. in H. a. N.

678. Wie kann man ein gutes und billiges gefärbtes Carbolineum herstellen und zwar die Farben schwarz, blau, gelb und grün. G. D. in J.

679. Ich habe eine Leinölschmierseife mit 10% Harz, 41° Kalilauge, 10% Natronlauge und 30% Pottaschelösung 20grädig auf halbwarmem Wege hergestellt. Sie bleibt jedoch weich. Wie könnte ich sie schnittfest machen? St. W. in B.

680. In welchem Verhältnis kann Chlorkalium und Antichlor der Schmierseife zugesetzt werden? Wird beim Zusatz von Antichlor schweflige Säure frei, die event. die Reinigungs- und Bleichkraft erhöht? F. U. in B.

681. Durch welche Zusätze bekommen Paraffinkerzen ein stearinähnliches Aussehen? W. L. in J.

682. Wie kann man eine weiße Zinkfarbe ähnlich wie Zink

weiß oder Lithopone nur durch eine chemische Umsetzung ohne Brennprozeß erzeugen? M. F. in L. (Polen).

683. Was ist Albero, und wie wird es hergestellt? M. F. in L. (Polen).

684. Wie stellt man eine hochgefüllte, kaltgerührte Toiletteseife her? Welche Füllstoffe kommen in Betracht? Die Seife soll ein schönes Aussehen haben, gut preßbar sein und nicht einschrumpfen nach längerem Lagern. Z. H. in Z. (Holland).

685. Erbitte die Zusammenstellung der „Te-Te-Klebe-Paste" (Theodor Teichgräber, Berlin) und der Klebepaste „Barpfil" (Baruch & Philipp, Berlin) zur Ausführung sämtlicher Klebarbeiten. Beruht die Zusammensetzung auf Dextrin- oder Weizenstärkebasis? A. B. in B.

Antworten.

582. Zum Reinigen der Hände von Maschinisten erwies sich das Bleichwaschmittel „Zauberin" in Verbindung mit Seife allen anderen Mittel überlegen. Dr. *Feibelmann.*

620. Russetfarben werden in den Schuhfabriken verwandt. Geeignete Vorschriften können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

621. Vorschriften zur Herstellung von Persil können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

— Setzen Sie sich mit mir in Verbindung, ich bin in jeder Hinsicht mit diesem Artikel vertraut, da ich Spezialfachmann der Seifenpulverherstellung bin. Wäre bereit, einen solchen Betrieb einzurichten und zu leiten bei Selbsthandanlegung; habe eigene Schutzmarke und würde sie zur Verfügung stellen. *Alfons Fehrenbach*, Bräunlingen (Baden).

622. Vorschriften zur Herstellung eines Leims zum Aufkleben von Etiketten auf gepreßte kaltgerührte Kokosseife sowie Zinn- und Aluminiumfolien können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

625. Vorschriften zur Herstellung einer Haushaltseife mit 300% Ausbeute können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

627. Vorschriften zur Herstellung eines Mittels gegen Insektenstiche in Stiftform können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

628. Fußbodenöle fabriziert seit Jahren in ausprobierten Qualitäten und liefert billigst *Hans Günther & Co., Ch. F.*, Leipzig, Körnerstr. 12/14.

— Ein staubbindendes nicht fettendes Fußbodenöl ist meistens kein Öl und besteht aus Chlorkalziumlösung. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

629. Waschsoda. Ich habe zwar keine Fabrikationsvorschrift, aber eine wertvolle Anregung zu geben und bitte gegebenenfalls um direkte Fühlungnahme. *Hans Schwarz*, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

(Diese Antwort erschien in voriger Nr. 29 irrtümlicherweise unter Nr. 630 statt 629. *Red.*)

632. Vorschriften zur Herstellung eines wirksamen Fleckenwassers können Sie von mir erhalten. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

633. Ein Mittel zum Lösen von Kesselstein habe ich abzugeben. Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

635. Die genaue Herstellung von mineralölfreien und mineralölhaltigen Spickölen läßt sich im Rahmen des Fragekastens nicht genau beschreiben. In der Lederindustrie werden ähnliche Fabrikate unter dem Namen „Fettlickers" verwendet. Im Handel finden sich überaus zahlreiche, sehr verschieden zusammengesetzte Spicköle und Fettlickers. Die Bildung weißer und haltbarer Emulsionen erreicht man durch Mischung von Seife, Fettsäuren und Neutralfett, oder durch Mischung von Seifenlösungen mit Mineralöl unter Zusatz von Klärmitteln. An Stelle der Kali- und Natronseifen verwendet man häufig Ammoniakseifen oder Gemenge von Ammoniakseifen mit Kali- oder Natronseifen. Es ist zweckmäßig, die Seifen nicht in Form von Lösungen zu verwenden, sondern durch Neutralisation in einem Gemenge von Fettsäuren, Neutralfett oder Mineralöl und Wasser entstehen zu lassen. Statt Fettsäuren werden auch Sulfofettsäuren oder Gemenge von Sulfofettsäuren und Fettsäuren verwendet. Bezüglich der mineralölhaltigen Wollspicköle ist zu bemerken, daß diese nur dann auswaschbar sind, wenn neben Seifenlösungen auch Cyclohexanole (Hexalin oder Methylhexalin) verwendet werden. Fettlickers bestehen aus Mischungen von Sulfoleaten, Fettsäuren, fetten Ölen und Mineralölen, Wasser und Alkali. Von fetten Ölen finden häufig Trane Anwendung. Über die Herstellung sämtlicher in der Textil- und Lederindustrie verwendeten Öl- und Fettpräparate erteile ich Auskunft. Ich verweise den Herrn Fragesteller auch auf meine diesbezüglichen Veröffentlichungen in dieser Zeitschrift (Jhg. 1920) und in der Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie, Leipzig-R. (Jhg. 1921). Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

638. Für beide Arten von Seifenpulver empfehle Ihnen die Simplex-Schlagkreuzmühle. *Georg Greiner*, Augsburg.

639. Vorschriften zur Herstellung von erstklassigen Scheuerpulvern gibt ab Dr. *Rondi*, Hannover-Linden.

644. Rezept für Etikettenleim gebe ich ab. Adresse durch die Redaktion. *Dubrea.*

645. Eine fettfreie Rasiercreme für Tuben oder Tiegel wird durch teilweise Verseifung von Stearin mit Ammoniak, Pottasche oder Natron- oder Kalilauge hergestellt und mit soviel Wasser und Glyzerin versetzt, bis man die richtige Konsistenz erhält. Sie schmelzen 10 kg Stearin, je härter desto besser, in einem Kessel; in einem anderen Gefäß haben Sie inzwischen 82 kg Wasser, 6 kg Glyzerin und 2 kg Ammoniak vom spez. Gew. 0,910 auf etwa 60° C erwärmt, das Sie dann unter Rühren in das geschmolzene Stearin eintragen. Die entstehende gelatineartige Masse läßt man vor dem Verfüllen in kühlen Räumen erhalten. *X. Y.*

646. Als Zusätze für Wasserglas, die es zum Erstarren bringen und das feste Material in heißem Wasser wieder lösbar machen, könnten nur Alkalien in Frage kommen, doch wird dabei immer etwas Wasserglas zersetzt, so daß der entstehende feste Körper nachträglich nicht mehr ganz in kochendem Wasser löslich ist. Für Ihre Zwecke kommt vielleicht als Zusatz Spiritus in Frage; darin ist Wasserglas unlöslich und wird daher durch Zusatz desselben ausgeschieden. Man kann auf diese Weise reines Wasserglas herstellen, indem man käuflicher Wasserglaslösung Spiritus zusetzt. Das ausgefallene reine kieselsaure Alkali kann abfiltriert und getrocknet werden; es löst sich in weichem kochenden Wasser zu reinem Wasserglas. *M. B.*

647. Als Schaummittel für 40—50%ige Kopfwässer kommen, wenn Sie Pottasche ausschalten wollen, Kaliseife, Natriumbikarbonat, Seifenwurzelabkochungen oder Zusatz von geringen Mengen Saponin oder Curacit (Böhringer, Mannheim-Waldhof) in Frage. *M. B.*

648. Wenn Ihr 10%iges Seifenpulver hart, klumpig wird, so ist das ein Beweis, daß es feucht ist. Sie haben entweder feucht gelagert oder zu wenig kalzinierte Soda im Verhältnis zum Wasser zugesetzt. Sie müssen das Pulver vor dem Mahlen vollkommen erkalten und fest werden lassen. *M. B.*

649. Ihren Posten Waltran können Sie Fabrikanten für Lederfette, Adhäsions-Riemenfette, Wagenschmiere etc. anbieten. *M. B.*

650. Um Leinöl für Genußzwecke ungeeignet zu machen, ohne seine Verwendbarkeit in der Lackfabrikation zu behindern, können Sie mit allen jenen Mitteln denaturieren, die an und für sich bei der Herstellung von Lacken angewendet werden, als da sind: Erhitzen mit Alkalien, Kalk, Aluminiumchlorid, Zusatz von sogenannten Sikkativen, die alle eine Verdickung und leichte Oxydationsfähigkeit des Leinöles herbeiführen. *D. J.*

— Das beste Vergällungsmittel dürfte wohl in diesem Falle 1—2% Terpentinöl sein. Dr. *Hs.* in C.

651. An dem Dunklerwerden Ihrer auf halbwarmem Wege hergestellten Seife können verschiedene Umstände die Schuld tragen. Trotz der hellen Farbe der verwendeten Fette und Harze können diese die Ursache sein. Die Fette sollen frisch und rein sein; besonders ranzige Fette können die Ursache unansehnlicher Produkte sein. Verarbeiten Sie Fettsäuren, dann zeigen die daraus hergestellten Produkte immer etwas graueren und stumpferen Ton als die aus Neutralfett erzeugten Seifen. Vor allem scheinen Sie aber zu starke Laugen in Arbeit zu nehmen. Sie arbeiten besser mit einer schwächeren Lauge, etwa 30grädiger, und erzielen damit auch leichter Verband. *X. Y.*

652. Die Zahl der Zahncremes und Zahnpasten ist Legion. Als Grundmasse kommt immer gefällter kohlensaurer Kalk mit kohlensaurer Magnesia, ev. Seife, Wasser und Glyzerin zur Anwendung. Zahnpasten und Zahncremes unterscheiden sich nur durch den größeren Gehalt an Flüssigkeit. Nach H. Mann, Die moderne Parfümerie, erhalten Sie eine gute Grundlage, wenn Sie 1,0 kg kohlensaure Magnesia, pulverisiert, 8,0 kg Calc. carb. puriss. lev., 3,7 kg Seife, 7 kg Glyzerin 24—28° Bé, chem. rein, und 0,5 kg Wasser mit einander mischen und gut, am besten auf einer Knetmaschine, verarbeiten. Ein Sauerstoff abgebendes Mittel ist illusorisch, da es in den halbfesten Pasten und noch weniger in den Zahncremes nicht haltbar ist. *D. J.*

653. Die Herstellung von kalt gerührten Feinseifen beruht auf dem Umstand, daß Leimfette (Kokos- und Palmkernöl), mit hochgrädigen Laugen bei niedriger Temperatur zusammengerührt, sich mit einander verbinden und durch nachträgliche Selbsterhitzung in der Form gute, schaumkräftige Seifen liefern. Auch mitverwendete Kernfette (Talg, Schweinefett, Sesam-, Olivenöl etc.) werden dabei mit in den Verband gezogen, und man verwendet sie auch, um milde Produkte herzustellen. Z. B.: 25 kg Kokosöl (Cochin liefert die besten Seifen), 12,5 kg Talg, 12,5 kg Schweinefett, 25 kg Natronlauge 37° Bé. Sie können das Produkt durch einen Zusatz von ein paar Prozent Lanolin noch verbessern. Diese „überfetteten" Seifen sind im Griff zart und geschmeidig, üben beim Waschen eine angenehme Wirkung auf die Haut aus und werden beim Pressen schön glänzend. Eine IIa kaltgerührte Seifen stellen Sie durch Füllen der oben angegebenen Ia Seife her, oder Sie können die Kernfette auch ganz weglassen und haben dann als Ansatz: 50 kg Kokosöl, 25 kg Natronlauge

38° Bé. Wenn die Seifenmasse im Kessel blank geworden ist, setzen Sie die Füllungslauge unter Rühren hinzu und gießen die Seife in die Form, die Sie nicht bedecken. Die Füllungslauge stellen Sie durch Lösen von 6,5 kg Pottasche, 4,5 kg Salz und 4 kg Kristallsoda in 62 l kochendem Wasser her. Sie können damit 200—250% Ausbeute erzielen. *D. J.*

654. Ihre **Abfälle von kaltgerührter Seife** müssen Sie zuerst, wenn Sie verschiedenartige Schmelzseifen herstellen wollen, nach der Farbe sortieren. Weiße Schmelzseifen haben immer einen grauen, stumpfen Ton. Die Abfälle werden durch Hobeln oder Mahlen zerkleinert. Gute Schmelzseifen sollen etwa $^2/_3$ Kokosöl und $^1/_3$ Talg enthalten; darnach würde sich für Ihre Abfälle ergeben: 250 kg Abfälle, 50 kg Talg, 15 kg Natronlauge von 36° Bé, 20 kg Pottaschelösung von 25° Bé. Eine für Badezwecke geeignete billige Seife kann bei dem angegebenen Preis nur eine Leimseife mit etwa 300% Ausbeute sein. Wählen Sie dazu folgende Zusammensetzung: 30 kg Palmkernöl, 25 kg Natronlauge 30° Bé, 30 kg Pottaschelösung 30° Bé und 10 kg Salzlösung 24° Bé. *M. B.*

655. Zur **Herstellung von Seifenpapieren** verwendet man Glyzerinseifenlösungen in Wasser, mit denen in Rahmen gespanntes zähes Papier bestrichen wird. Als Seifenlösung wird auch eine heiße Lösung von Glyzerinseife und Kernseife in einer Alkoholglyzerinmischung vorgeschlagen. Schreiber dieses hält diese Herstellung für umständlich und unrationell und würde eine Anordnung wie bei der Fabrikation von Paraffinpapier vorschlagen, die eine weit größere Produktionsmöglichkeit, also Verbilligung des Produktes ermöglicht. *M. B.*

656. Selbstverständlich haben Sie bei der **Herstellung von Schmierseife** der Siedelauge Pottasche zuzusetzen und zwar im Ausmaße von 5—6 kg auf 100 kg Öl. Sie lösen die Pottasche in Wasser und geben diese Lösung in die Lauge. Wenn unter diesen Umständen, bei nicht zu hoher Temperatur und 25grädiger Lauge keine Verseifung eintritt, haben Sie vielleicht ein sehr frisches Leinöl gehabt, das sich nur ganz schwer verseifen läßt. Das kommt zwar selten vor, doch es kommt vor. Versuchen Sie, den ganzen leicht angewärmten Ölansatz mit heißer Schmierseifenlösung zu verkrücken, wodurch eine Emulsion entsteht, und dann mit kleinen Portionen der wie oben angegeben zubereiteten Siedelauge zu verseifen. Wenn das alles nichts nützt, dann ist Ihr Leinöl kein verseifbares Öl, oder Ihre Lauge nicht ätzend. In dem Falle raten wir Ihnen, Ihre Produkte untersuchen zu lassen. *M. B.*

657. Das **Ausscheiden eines Teiles des Mineralöls aus dem konsistenten Fett** kann verschiedene Ursachen haben. Entweder war die Verseifung ungenügend, sodaß nicht alles Mineralöl gebunden war, oder beim Kaltrühren ist zu scharf gerührt worden, wodurch ein Teil des Mineralöls ausgeschieden wurde, oder Ihr Ansatz ist nicht richtig. Durch Vermeiden der drei genannten Fehler wird der Übelstand verschwinden. Das verdorbene Fett können Sie in kleinen Partien neuen Suden wieder zusetzen. *M.*

— Die Ausscheidung von Mineralölen aus konsistentem Maschinenfett ist bei Anwesenheit ausreichender Mengen von mit genügend Kalkmilch verseiften Fetten oder Fettsäuren darauf* zurückzuführen, daß bei der Kalkverseiffung zu lange oder zu kurze Zeit gekocht wurde. Im ersteren Falle enthält die Kalkseife zu wenig, im letzteren Falle zu viel Wasser. In beiden Fällen tritt trotz sofortiger Rührung eine Ausscheidung von Mineralöl ein. Um den Zeitpunkt festzustellen, in welchem die Kalkseife den richtigen Wassergehalt zeigt, ist eine entsprechende praktische Erfahrung erforderlich. Die von dem Herrn Fragesteller erwähnte Ausscheidung von Mineralöl wurde auch in anderen Betrieben beobachtet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Unrichtige Zusammensetzung scheint hier die Ursache zu sein. Um Ihnen wegen Beseitigung des Fehlers raten zu können, müssen sie zunächst ihre Fabrikationsweise genau angeben. Dr. *Wagner*, Köln, Salierring 22.

658. **Blut ohne chemischen Zusatz haltbar zu machen** dürfte wohl kaum möglich sein; Sterilisieren, wie bei anderen Flüssigkeiten, ist nicht möglich, da es beim Erwärmen, sogar beim bloßen Stehenlassen oder beim Bewegen bereits gerinnt, weil sich der leicht veränderliche Faserstoff des Blutes (Fibrin) ausscheidet, wodurch ein allmähliches Festerwerden des Gerinnels einerseits und das Blutwasser (Serum) andererseits entsteht. Dagegen soll sich Blut durch Zusatz von Bariumchlorid monatelang unverändert und flüssig erhalten. *F. J.*

659. **Teeröle für die Straßenbesprengung** haben sich als zu teuer erwiesen; dasselbe gilt von den in Wasser gelösten bezw. emulgierten Teerölen, die vom Regen auch ausgewaschen werden; verdünnt man aber solange mit Wasser, bis es wirtschaftlich erscheint, sie zum Behandeln der Straßen verwenden zu können, dann ist auch die Wirksamkeit wieder zu weit gesunken. Und doch schreien die jetzigen Verhältnisse nach einer Besserung. Die vielen Autos, die besonders Sonntags bei schönem Wetter auf allen Straßen dichte Staubwolken aufwirbeln, den armen Städter um die frische Luft betrügen und ihn dafür mit Miasmen, Krankheitskeimen und Schmutz überschütten, könnten zur Mitführung von Straßensprengmitteln angehalten werden; noch besser wäre freilich ein vollkommenes Verbot aller Vergnügungsautofahrten am Sonntag. Man hat in den letzten Jahren erfolgreiche Versuche gemacht, Teer in Schotter einzuwalzen. *F. J.*

— Im Wiener Gemeindegebiet werden leider nur sehr vereinzelte Straßen mit wasserlöslichem Teeröl besprengt. Ich hatte vor wenigen Tagen Gelegenheit, eine mit Teeröl besprengte Serpentinenstraße zu befahren, welche trotz des großen sonntäglichen Verkehres nicht die geringste Staubbildung aufwies. Die beträchtlichen Kosten dieser Art von Staubbekämpfung stehen der allgemeinen Anwendung hindernd entgegen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Die Straßenbesprengung mit wasserlöslichem Teeröl, (Teer-Emulsion) hat sich einesteils wegen der Kosten, dann aber auch deshalb nicht eingebürgert, weil die Öle nicht imstande sind, die Bindung der Bestandteile des Straßenkörpers für längere Zeit aufrecht zu erhalten. Dr. *Wagner*.

660. Ein **harzfreies Kautschuk-Treibriemenwachs** erhalten sie durch Verseifen von 70 T. rohem Wollfett mit 10 T. Natronlauge 20° Bé und Einrühren von 1 T. Rohgummi oder Altgummi, gelöst in ca. 10 T. Schwerbenzin, in die fast erkaltete Masse. *M.*

— Kautschuk-Treibriemenwachs wird durch Auflösen von Kautschuk in Terpentinöl und Vermischen mit Ceresin, Talg und Tran hergestellt, ein kleiner Harzzusatz schadet nichts. Eine Vorschrift kann ich Ihnen ev. ausarbeiten. Dr. *Wagner*.

661. Um **wasserunlösliche Kohlenwasserstoffe in wasserlösliche oder mit Wasser emulgierbare Verbindungen** überzuführen empfehlen wir Ihnen die Verwendung hydrierter Phenole Hexalin (Cyclohxanol), das Methylhexalin, und das Hydrain, Körper, welche in Verbindung mit Seifen der gewöhnlichen Fettsäuren mindestens dasselbe leisten wie die Türkischrotöle bezw. die Seifen des Rizinusöles. Bei einem Zusatz von weniger als 5% dieser Körper steht deren Verwendung unter Patentschutz. *M. B.*

— Nach meinen Erfahrungen wird es kaum möglich sein, ohne Hilfe von etwas Seife oder von sulforizinolsaurer Kalilösung die üblichen Kohlenwasserstoffe in eine in Wasser lösliche oder mit diesem emulgierbare Form zu bringen. Weitere Auskunft erteilt Dr. *Hs.* in C.

662. **Schiffsbodenanstriche** haben nicht nur den Zweck, den Boden möglichst wasserdicht und haltbar zu machen, sondern auch die im Wasser befindlichen niederen Lebewesen (Bohrmuscheln etc.), die sich in dicker Schicht an die Schiffsböden setzen und dadurch eine Schädigung des Bodens wie eine Herabsetzung der Geschwindigkeit des Schiffes verschulden, abzuhalten oder zu töten. Man unterscheidet 1. Schiffsbodenanstriche ohne Metallsalze, 2. solche mit Metallsalzen. Zu 1. setzt man der Grundmasse der Schiffsfarbe, als dem Spiritus- oder Öllack Körper wie Hydrazin, Mononitroparakresol etc. zu; zu 2. setzt man zu dem Anstrich von 50 T. Petroleumrückstand, 10 T. Asphalt, 7 T. Holzteer, 30 T. Vaselinöl arsenigsaures Kupfer hinzu, oder in neuester Zeit verwendet man wasserfesten Firnis mit 2—5% leinölsaurem Kupfer. An Stelle des Kupfers können auch die Verbindungen anderer Metalle, wie Arsen, Quecksilber, Blei etc. als Zusatz Verwendung finden. *M. B.*

663. Die Zusammensetzung des **Stukkateurleims** nach Art des Fabrikates Bloch, Stettin, und ob dieses patentamtlich geschützt ist, ist mir nicht bekannt. Betreffs der Zusammensetzung kann eine Analyse Aufschluß geben. Einen Stukkateurleim erhält man durch Aufquellenlassen von Kölner Leim, die Aufquellung löst man auf dem Wasserbad in Wasser und setzt der Leimlösung einige Prozente Gips zu. *M.*

664. **Bohnerwachs** hat einen großen Prozentsatz Terpentinöl, das mit seinem intensiven charakteristischen Geruch sich wohl kaum mit einem anderen Parfüm überdecken läßt. Das ist im allgemeinen auch nicht beabsichtigt, weil der Geruch des Terpentinöls dem Kunden die Gewähr guten Materiales bietet. Nur wenn Terpentinölersatz genommen wird, wird versucht, die Gegenwart von Terpentinöl durch Zusatz von Kienöl, Spicköl etc. vorzutäuschen; sonst nehmen Sie zur Deckung Nitrobenzol, Amylacetat etc. *D. J.*

— Bohnerwachs wird am besten mit den verschiedenen Tannenölen parfümiert. Das beste und teuerste ist Edeltannenöl, dann folgen, was den Preis anbelangt, Latschenkieferöl, Tannenzapfenöl, Weißtannennadelöl, Kiefernadelöl und sibir. Fichtennadelöl. Dr. *Wagner*.

665. Um **Karnaubawachs zu bleichen**, oder wie man es in der Ceresinindustrie bezeichnet, zu raffinieren, wird es mit Hartparaffin (58/62° C) geschmolzen und mit dünner Natronlauge gekocht. Die Seifenlösung wird nach dem Absetzen abgezogen, das gebleichte oder raffinierte Karnaubawachs wird mit Wasser ausgekocht und durch Klären von dem Wasser befreit. Die zuerst abgezogene Seifenlösung wird mit Schwefelsäure zersetzt und liefert so die bekannten Karnaubawachsrückstände. *M. B.*

— Senden Sie mindestens 200 Gramm von Ihrem zu bleichenden Wachs an uns ein, und wir werden Ihnen

stenlos das Verfahren zum Bleichen nebst Probe von gebleichtem Wachs übermitteln.

Dr. *Ivo Deiglmayr*, München 25, Baierbrunnerstr. 14—16.

666. Für die Lederfabrikation existiert eine umfangreiche Literatur, von der wir Ihnen nachfolgend nennen: Jettmar, „Praxis und Theorie der Ledererzeugung", Berlin 1901; Derselbe, „Moderne Gerbmethoden", Leipzig und Wien 1913; H. Krönlein, „Die Lederfabrikation", Handbuch für die Praxis, Verlag M. Jänecke, Hannover 1910; R. Burkhardt, „Die praktische Ledererzeugung", Wien und Leipzig 1903; H. Zeidler, „Die moderne Lederfabrikation", Leipzig 1913. Ein ganz neues Werk erschien in der letzten Zeit von J. Paeßler, dem Leiter der Versuchsstation für Lederindustrie, Freiberg i. Sa. *D. J.*

667. Sie können Ihr Glyzerinwasser, sofern es nicht aus einer Säurespaltung stammt, unbedenklich in eisernen Pfannen eindampfen, da es an Verunreinigungen anorganischer Natur Kalk und Magnesia, und an solchen organischer Natur Ameisen-, Essig-, Propionsäure, die sich an die alkalischen Erden gebunden finden, und kleine Mengen mitgerissener Fettsäure enthält. Es ist üblich, beim Aufkochen ein paar Liter Kalkmilch zuzusetzen, so daß das Glyzerinwasser alkalisch ist. Beim weiteren Kochen scheidet sich der größere Teil der Verunreinigungen ab, die dann abgeschöpft werden, oder noch besser schickt man das Glyzerinwasser durch eine Filterpresse, um es einer weiteren Reinigung und nochmaligen Filtration zu unterziehen. Dann kann man in offener Pfanne weiterdampfen bis zu einer Konzentration von etwa 12° Bé. Eine höhere Konzentration wird in Vakuum-Apparaten vorgenommen, um Zeit und Glyzerinverluste zu sparen. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Seifenstearin.

Im nachfolgenden möchte ich kurz über ein Fettprodukt berichten, welches als technisches Inlandsprodukt weit mehr die Beachtung der Seifenindustrie verdient, als es bisher der Fall war. Es ist dieses eine als „Seifenstearin" bezeichnete, vollverseifbare, harte, aus animalischen Fetten in Verbindung mit der Oleingewinnung erzeugten Fettsäure.

Anlaß zu ihrer Herstellung ist die stark schwankende Absatzmöglichkeit des normalen Stearins vom Titre 52—54° C, welche dazu geführt hat, ein als Seifenstearin bezeichnetes Zwischenprodukt der Stearin- und Oleinfabrikation herzustellen und zwar für Zwecke der Seifenfabrikation. Die ungünstige Lage der Seifenindustrie in Bezug auf Preisstellung der Seifen und die Schwierigkeit der Devisenbeschaffung lassen es geboten erscheinen, diesem Produkt besondere Aufmerksamkeit zu schenken, welches ein Inlandsprodukt bildet und namentlich mittleren und kleineren Seifenfabriken einen nicht unerheblichen Nutzen bei Mitverarbeitung zu bringen vermag.

Auf einige Eigenschaften des Seifenstearins und die Vorteile der Verarbeitung an Stelle von Talg und ähnlichen Fetten für Herstellung einiger Seifenarten soll im nachfolgenden hingewiesen werden:

Das Seifenstearin von hellgelber bis weißlicher Farbe hat einen Titre von ca. 45—47° C bei einer Verseifbarkeit von 98—99% und einer Jodzahl von ca. 31. In der Zusammensetzung besteht es mithin aus ca. 65% Stearin und ca. 35% Olein, während ein Rindertalg bezw. dessen Fettsäure aus ca. 50% Stearin und ca. 50% Olein besteht.

Das Seifenstearin ist mithin ein erheblich härteres Produkt als die Talgfettsäure, worauf für manche Zwecke der wesentliche Vorzug gegenüber letzterer beruht.

Da es sich um eine reine, vollverseifbare Fettsäure handelt, ist die Ausbeute an Kernseife eine um ca. 7% höhere als bei der Verarbeitung von Neutralfett, auch kommt der Nutzen der Sodaverseifung voll zur Geltung, beides Momente, welche die Kalkulation an sich schon günstig beeinflussen, insbesondere zu Zeiten hoher Fettspaltungskosten bei niedrigen Glyzerinpreisen. Da ferner das Seifenstearin infolge seiner Härte in Tafeln gegossen und in Jutesäcke verpackt wird, tritt neben bequemer Handhabung bei der Verarbeitung auch eine Fracht- und Emballageersparnis ein.

Was die geeignetsten Verwendungsmöglichkeiten für das Seifenstearin innerhalb der gesamten Seifenindustrie betrifft, so kann auf Grund von Verarbeitungen in der Praxis folgendes ausgeführt werden:

Das wesentlichste Anwendungsgebiet des Seifenstearins liegt vorwiegend innerhalb der Herstellung von Kernseifen und Halbkernseifen, Textilseifen sowie von Seifenpulvern. Wesentlich ausschlaggebend für die Kalkulation und Konkurrenzfähigkeit ist hier die Höhe des Prozentsatzes an Harz, der zur Verwendung kommen kann. In Verbindung mit Fetten in den Seifen ein guter Schaumbildner haben die Harzseifen ja die Eigenschaft, die Seifen weich zu machen, was durch die Verwendung harter Fette eliminiert werden kann. So ist es erklärlich, daß das Seifenstearin mit seinem hohen Titre die Mitverarbeitung von bis 40% Harz zuläßt unter Erhalt einer normal griffigen Oranienburger Kernseife.

Zur Vermeidung des stärkeren Nachdunkelns dieser stark harzhaltigen Seife empfiehlt es sich, diesen Fettansatz auf zwei Wassern zu sieden, was bei der leichten Aussalzbarkeit der harten Stearinseife ohne Nachteil für die Ausbeute bei guter Auswaschung derselben erfolgt. Bei Verwendung von 60% Seifenstearin und 40% Harz, auf zwei Wassern gesotten, wird so eine hellgelbe Kernseife erzeugt, welche nur noch wenig nachdunkelt und bei weiterer Mitverarbeitung von 15% Kokosölfettsäure in Bezug auf Schaumfähigkeit, Farbe und Griff allen Ansprüchen genügt, welche an eine gute Oranienburger Seife gestellt werden können. Auch zur Herstellung von Walkseifen und anderen Textilseifen ist das Seifenstearin mit Vorteil in Verwendung, namentlich in Verbindung mit billigeren Abfallölen, deren Zusatz auch hier ein recht großer sein kann, unbeschadet der verlangten Griffigkeit der Textilseifen.

Eine erhebliche Mitverwendung von Seifenstearin neben billigeren Abfallölen und etwas Kokosölfettsäure bei Herstellung von Seifenpulvern sichert auch bei höheren Fettgehalten derselben infolge der Härte der Seifen ein gut mahlfähiges Produkt.

Dr. *C. Stiepel.*

Einheitliche Begriffsbestimmungen in der Fettchemie.

Auf die Ausführungen des Herrn v. *Nabell* in dieser Zeitschrift Nr. 20, S. 335 erwidere ich erst heute, da es mir trotz mehrfachen privaten Briefwechsels mit dem genannten Herrn nicht gelungen ist, ihn von seiner Überzeugung abzubringen. Da die Veröffentlichung der gegenseitigen Zuschriften Raummangels halber der „Seifens.-Ztg." nicht zugemutet werden kann, stelle ich fest, daß es sich primär um Folgendes handelte:

1. Kann es dem Fetteinkäufer gleichgültig sein, ob 100 kg Fettsäure mehr Seife ergeben als 100 kg Neutralfett oder nicht? Die Antwort hierauf habe ich durch meine Berechnung (diese Zeitschrift Nr. 17) gegeben; eine Widerlegung seitens des Herrn v. Nabell ist nicht erfolgt.

2. Angenommen, aber nicht zugegeben, daß die aus Neutralfetten hergestellten Seifen (ich verweise um Irrtümern vorzubeugen darauf, daß immer von Kernseifen die Rede war) in Qualität und Farbe stets besser ausfallen als die aus Fettsäuren hergestellten, so wird dieser Vorteil reichlich aufgewogen durch die Preisdifferenz: Neutralfett teuerer als Fettsäure; diesem entgegen konnte H. v. Nabell keine Berechnung liefern, die das Behauptete widerlegen würde.

3. Die Behauptung des H. v. Nabell: „Neutralfette sind fast immer in der Verseifbarkeit Fettsäuren gleicher Qualität überlegen" entbehrt der Logik. Denn entweder heißt „gleiche Qualität" „gleicher Prozentgehalt an Nichtfett"; dann zeigt meine obenzitierte Berechnung, daß die Fettsäure überlegen ist. Oder aber gleiche Qualität sollte heißen: gleicher Fettsäuregehalt; dann wäre der Preisunterschied zwischen dem Neutralfett und der Fettsäure ein derart enormer, daß die Berechnung für das Neutralfett noch weit ungünstiger ausfiele. Die dritte Möglichkeit: gleiche Qualität etwa identifizieren zu wollen mit Preisgleichheit scheidet von vornherein aus der Betrachtung aus.

Dr. *E. L. Lederer.*

Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen.

Zu den im Sprechsaal der Nr. 29 veröffentlichten Ausführungen des Herrn Dr. *M. Jakes* über meine in Nr. 10—12 dieses Jahrganges unter obigem Titel veröffentlichte Arbeit möchte ich folgendes erwidern:

Meine Bemerkung, daß durch die *Goldschmidt*'sche Methode die wasserlöslichen Fettsäuren der Palmfette nicht berücksichtigt werden, muß ich trotz der gegenteiligen Ansicht Jakes' aufrecht erhalten. Wenn mir auch die Originalarbeit von Goldschmidt nicht zur Verfügung stand, so stütze ich mich zur Rechtfertigung meiner Ansicht auf folgende Quellen:

In Deites Handbuch der Seifenfabrikation, 3. Auflage 1912, Seite 410 steht wörtlich über die Ausführung der Goldschmidtschen Methode:

„Bei der Bestimmung der Fettsäuren in Seifen verfährt Franz Goldschmidt wie folgt: Aus einem großen Stück Seife werden wie üblich die Fettsäuren abgeschieden (nicht ausgeäthert, der Verf.) und ausgewaschen. Die isolierte Fettsäure wird mit wasserfreiem Natriumsulfat, das sich als vorzügliches Trocknungsmittel bewährt, versetzt und über Nacht stehen gelassen. Dies geschieht bei Zimmertemperatur, da oberhalb 35° C das Sulfat das aufgenommene Wasser nicht mehr festzuhalten vermag, sondern es wieder abgibt. Sind die Fettsäuren daher bei gewöhnlicher Temperatur fest, so muß man sich in der Weise helfen, daß man sie in Äther löst und die ätherische Lösung mit Natriumsulfat trocknet." Dann weiter: „Zur eigentlichen Analyse selbst wird die Seife in H_2O gelöst, im Scheidetrichter zersetzt und die Fettsäure mit Äther ausgeschüttelt."

Ein Referat in der Zeitschrift für Untersuchung der Nahrungs- und Genußmittel 1905 (10), S. 630 besagt:

„. . . die aus einem größeren Stück in bekannter Weise abgeschiedenen Fettsäuren . . . Falls die Fettsäure bei gewöhnlicher Temperatur fest wird, so löst man sie in Äther und trocknet . . .“

Aus diesen Angaben entnehme ich, daß nur bei einer der bei dieser Methode vorkommenden Bestimmungen ausgeäthert wird; denn wenn dem nicht so wäre, wozu wäre denn erst später bei vorliegenden festwerdenden Fettsäuren Äther zuzugeben, wenn dies schon von vornherein, also beim Ausäthern, schon geschehen wäre?

Was nun die Modifikation der Goldschmidt'schen Methode durch Jakes anbetrifft, so habe ich diese nachträglich im Original eingesehen; auch er trennt im ersten Teil der Operation die Fettsäuren mit Äther ab, um sie dann im zweiten Teil lediglich vom Sauerwasser abzugießen. Meines Erachtens somit kein wesentlicher Unterschied von der Originalmethode. Bezüglich der Beweisführung im experimentellen Teil der Jakes'schen Arbeitsweise fällt mir auf, daß der genannte Verfasser nicht angibt, welcher Art die von ihm benutzten Fettsäuren waren. In den zwei angeführten Beispielen gibt er als Säurezahlen seiner Fettsäuren an

1. Beispiel. Säurezahlen: 199,1 resp. 198,3.
2. Beispiel. Säurezahlen: 204,4 resp. 204,2.

Wenn man in Betracht zieht, daß schon das Kokosfett als Glyzerid eine Verseifungszahl von durchschnittlich 256,0 besitzt, so können die von Jakes für seine Belegversuche benutzten Fettsäuren keinesfalls Kokosfettsäuren gewesen sein. Mit dieser Feststellung verlieren die Versuche Jakes' jede Beweiskraft.

Bezugnehmend auf den noch zuletzt von Jakes bemängelten Punkt, den Mehrbefund von 1,2%, möchte ich hier hauptsächlich auf die sorgfältige Arbeit von *P. Simmich* (Z. U. N. G. 1911 [21], S. 38) hinweisen. Obschon die Methode von Simmich als die heute beste für Fettsäurebestimmungen in Kokosfetten und Kokosseifen angesehen wird, schreibt dieser Verfasser bezüglich der von ihm erhaltenen Resultate wörtlich folgendes: „Auf diese Weise wurden bei einer größeren Anzahl von Fetten stets konstante Zahlen erhalten, die von den durch Berechnung gefundenen Werten nur um + 0,35 bis — 0,45% abweichen. Berücksichtigt man aber, daß bei der Berechnung der Fettsäuren aus Säuregrad und Verseifungszahl (wie ich dies auch getan habe) die nicht absolut zutreffende Voraussetzung gemacht wird, daß das Fett keine anderen Bestandteile habe als freie Fettsäuren und deren reine Triglyzeride, so dürfte dieses Resultat als für die Praxis vollkommen genügend anzusehen sein.“

Jungkunz.

Über Selbsterhitzung von Seifen.

Beim Abdruck meines kleinen Aufsatzes in Nr. 28 hat sich leider in Zeile 10 v. u. ein Druckfehler eingeschlichen, indem es nicht heißen soll „durch“, sondern „ohne“ Temperaturerhöhung.

Dr. *E. L. Lederer.*

Theorie und Praxis des Sulfurierens von Oelen und Fetten.

Meine im Laboratorium und im Fabrikbetriebe in langjähriger Tätigkeit gesammelten praktischen Erfahrungen über das Sulfurieren von Ölen und Fetten durch die Ausführungen des Herrn *Pomeranz* in Nr. 28 dieser Zeitschrift zu erweitern, meine Kenntnisse über die verschiedenen Erklärungen und Theorien über die Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure auf Öle und Fette zu vervollständigen, veranlaßten mich, diese Veröffentlichung einem gründlichen Studium zu unterziehen.

Einmal, zweimal, viermal und zehnmal, immer öfter, immer reger wurde der Wunsch, Belehrungen zu sammeln, einmal, zweimal, viermal und zehnmal habe ich die Theorie und Praxis des Sulfurierens von Ölen und Fetten gelesen. Leicht glückte es mir, Müdigkeit infolge beruflicher Anstrengung zu überwinden.

Der viel versprechende Titel schien mir gar zu verlockend, verlockend, im Born der Wissenschaft zu schöpfen. Aber allzubald stiegen mir vielseitige Bedenken gegen die Belehrungen von Pomeranz auf. Es schien mir, als triebe mein Auffassungsvermögen passive Resistenz vielleicht in Erinnerung örtlicher Ereignisse der letzten Zeit, passive Resistenz der Straßenbahner, der „Postler“, der Eisenbahner, der Staatsbeamten usw. Es glückte mir nicht, die Belehrungen von Pomeranz aufzunehmen.

Nachdem ich aber durchaus nicht geneigt war, mich dem Eigensinn meines Auffassungsvermögens zu beugen, will ich den in vieler Hinsicht unzutreffenden Behauptungen des Herrn Pomeranz nur mit Literaturangaben entgegentreten, und ich hoffe, mir in dieser Art auch dessen in Nr. 27 dieser Zeitschrift entgegengebrachtes Wohlwollen zu bewahren.

Nach Prof. Dr. Hans Eduard Fierz David (Grundlegende Operationen der Farbenchemie, 2. Aufl., S. 51) spielen neben Schwefelsäure noch andere Sulfurationsmittel eine, wenn auch nicht bedeutende Rolle in der Farbentechnik. Von der Chlorsulfonsäure abgesehen, können Bisulfit und neutrales Sulfit unter Umständen zur Einführung der Sulfogruppe verwendet werden usw. Es können somit insbesondere in der Farbentechnik nicht nur Schwefelsäure und Chlorsulfonsäure, sondern in vielen Fällen auch Natriumsulfit und Natriumbisulfit zur Einführung der Sulfogruppen verwendet werden.

Herr Pomeranz behauptet ferner, daß sich Türkischrotöl mit verdünnten Laugen nicht verseifen lasse. Über die Unrichtigkeit dieser Behauptung verweise ich auf G. Hefter, Technologie der Fette und Öle, Bd. II, S. 533, bzw. auf das D. R. P. Nr. 113 433 v. 18. I. 1896 von I. Stockhausen. Folgender Versuch wird Herrn Pomeranz das Gegenteil seiner Behauptung beweisen: Die handelsüblichen Türkischrotöle (Natronöle) zeigen bei vollständig neutraler Reaktion noch beträchtliche Verseifungszahlen (mit alkoholischer Kalilauge bestimmt). Wird Türkischrotöl mit einer dieser Verseifungszahl entsprechenden Menge 10- oder 20grädiger Natronlauge gekocht, so wird nahezu das gesamte Alkali der Lauge vom Öl gebunden. Das Öl zeigt nun einen bedeutend höheren Gehalt an gebundenem Alkali, es wird kalk- und säurebeständiger.

Ebenso unzutreffend ist die Behauptung des Herrn Pomeranz, daß sich Türkischrotöle durch Kochen mit verdünnter Schwefelsäure nicht von „Schwefel“ (soll wohl richtig und genau lauten: Von organisch gebundener Schwefelsäure) befreien lassen. Im handelsüblichen Türkischrotöl werden durch verdünnte Schwefelsäure in Kochhitze die Sulfogruppen abgespalten, was wie nachstehend beschrieben zu beweisen ist: Etwa 20 bis 50 g Rotöl werden mit 50 cm³ Schwefelsäure (1 : 3 bis 1 : 4) im Druckfläschchen oder bei aufgesetztem Kühlrohr einige Stunden gekocht. Man trennt Fettsäure und verdünnte Schwefelsäure im Scheidetrichter und kocht die Fettsäure 8- bis 10mal mit dem gleichen Volumen 10%iger Lösung von chemisch reinem Kochsalz aus. In der letzten ausgekochten Kochsalzlösung darf Schwefelsäure nicht mehr nachweisbar sein. Wird die verbleibende Fettsäure mit Salzsäure ausgekocht, so ist in der Salzsäure keine Schwefelsäure mehr nachweisbar. Die Abspaltung der Sulfogruppen hat somit durch Schwefelsäure stattgefunden. Die gegenteilige Behauptung des Herrn Pomeranz stützt sich wohl auf eine unrichtige Literaturangabe, nicht aber auf dessen eigene Erfahrung. Die Abspaltung der Sulfogruppe mit Schwefelsäure wird übrigens auch von Herbig bestätigt (Die Öle und Fette in der Textilindustrie S. 204).

Nichtssagend ist der von Pomeranz geführte Vergleich zwischen Türkischrotöl und Seifenlösungen, gestützt auf den Umstand, daß die wässerigen Lösungen beider Körper schäumen.

Über Chevreul und Krafft findet der Chemiker viel ausführlichere Belehrungen im Handbuch der Chemie und Technologie der Fette und Öle von Ubbelohde-Goldschmidt (Bd. III), ebenso alles Wissenswerte über die Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure auf fette Öle.

Zusammenfassend muß ich die Veröffentlichung von Pomeranz vielfach als gänzlich unrichtig bezeichnen. Über die Theorien der Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure auf Fette und Öle berichtet Pomeranz viel zu oberflächlich. Über die Praxis des Sulfurierens bringt Pomeranz herzlich wenig. Dem Laien mag die Veröffentlichung des Herrn Pomeranz „Wissenschaft“ vortäuschen; der Chemiker läßt sich durch den Titel irreführen, die Arbeit zu lesen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Wasch-Seifengrund. Zwischen den im Neuwieder Becken vorkommenden Ablagerungen vulkanischen Ursprungs von zu vielen Zwecken verwendbarem Bims- oder Schwemmkies ist eine davon abweichende ganz andersartige außergewöhnliche Erscheinung zu Tage getreten. Eine Ader eines ganz eigenartigen sammetweichen Fremdkörpers ist von Herrn *Anton Lamberts* in Neuwied gefunden worden. Die darüber angestellte wissenschaftliche chemisch-technische Untersuchung hat ergeben, daß es eine fettige, vorwiegend aus Alkali- und Erdalkali-Silikaten bestehende Masse ist, welche in keiner Weise schädlich wirkt, wohl aber die Fähigkeit besitzt, im Wasser aufgeschlämmt, eine gute Emulgierbarkeit und schmutzeinhüllende Wirkung zu haben, womit eine seifenartige Konsistenz erreicht werden kann.

(Bims- oder Schwemmkies wird bekanntlich als Baustoff verwendet, erweist sich als ein vorzügliches Isoliermaterial und ist bei seiner außergewöhnlichen Leichtigkeit — im Wasser schwimmend — schall- und feuersicher, er kann auch fein gemahlen oder kleinkörnig gesiebt werden.)

Mit der neuentdeckten sammetweichen fettigen Erdmasse, welche man kurzweg Wasch-Seifengrund nennen mag, kann man alle Seifen und deren Präparate erfolgreich vermischen, füllen und bei gewissen Vermischungen feine und grobe Toilette-, Wasch- und Schmierseife auf allereinfachstem Wege billig herstellen.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 24. Juli 1924. Nr. 30

Lederfette und Lederöle.

Von *St. Ljubowski.*

(Schluß.)

Die meisten Lederöle sind parfümierte, auch nachgefärbte Trane oder Mischungen dieser mit animalischen, vegetabilischen und mineralischen Ölen oder Fetten von weicher Konsistenz und enthalten noch verschiedene Zusätze. Bei ihrer Bereitung wird oft danach getrachtet, die wahre Zusammensetzung durch verschiedene Kniffe und Griffe mit einem Schleier zu verhüllen, oder es pflegt ihnen ein Ursprung, eine Zusammensetzung oder Wirkungsweise zugeschrieben zu werden, welche sie in Wirklichkeit nicht aufweisen.

Die Herstellung der Lederöle gestaltet sich noch einfacher als die der Lederfette. Wenn zu ihnen nur flüssige Öle genommen werden, so kann die Bereitung insbesondere in wärmerer Jahreszeit oder bei normaltemperierten Lagern der Öle nur durch kaltes, einfaches Vermischen im Faß oder Behälter geschehen. Im umgekehrten Fall oder wenn auch stearin-, paraffin- oder harzhaltige Stoffe dazu verwendet werden, muß das Vermischen in mäßig warmem Zustande vorgenommen werden. Zuzufügende feste Materialien, wie Peche oder Asphalte, von denen nur solche in Öl löslich sind, die nicht allzu lange an der Luft gelegen haben und nicht stark oxydiert sind, werden entweder allein oder mit etwas Öl aufgeschmolzen, mit weiterem Öl bis zur Schlankflüssigkeit verdünnt bzw. auch abgesondert kalt gelöst und dann dem übrigen Öl zugesetzt. Manche Lederöl-Kompositionen erhalten, um ihnen eine dickflüssige und etwas fadenziehende Beschaffenheit zu verleihen, einen Zusatz von einigen Prozenten Kautschuk. Diesen ihnen durch unmittelbares Lösen beim Erhitzen einzuverleiben wäre nicht nur sehr umständlich, sondern auch zeitraubend. Deshalb pflegt man den in Felle gewalzten Rohkautschuk vorher in der 15—20fachen Menge geeigneter Lösungsmittel, wie Benzin, Benzol, Terpentinöl, Tetrachlorkohlenstoff, Dekalin, zu lösen. Vorteilhafter ist es aber, eine solche Kautschuklösung fertig von einer Gummiwarenfabrik zu beziehen und in dieser Form dem etwa 60° C warmen Öl zuzusetzen und durch Umrühren nachzulösen. Zum Färben verwendet man die fettlöslichen Farbstoffe, welche bei warmer Bereitung der Lederöle unmittelbar zugefügt werden können, bei kalter Herstellung aber im in Öl gelösten, abgesetzten oder filtrierten Zustande verwendet werden müssen. Für schwarze Färbung nimmt man das flüssige Fettschwarz und verfährt oft so, daß man eine stark blaustichige Nuance wählt, welche im Öl durch Zusatz von etwas Fettgelb in durchscheinendem Lichte grünstichig wird, womit das Vorhandensein eines exotischen Öls vorgetäuscht wird. Der Zusatz der Riechstoffe erfolgt erst, wenn die Lederöle völlig kalt geworden sind.

Von der großen Anzahl der Lederöl-Kompositionen führe ich hier nur die typischen vor.

Vaselin-Lederöl, weiß (für Lackleder).

75 kg weißes Vaselinöl
25 kg weißes Knochenöl
100 g Benzaldehyd.

Vaselin-Lederöl, gelb.

80 kg gelbes scheinloses Vaselinöl 0,890
10 kg Olein
10 kg Pferdefett
100 g Mirbanöl.

Vaselin-Lederöl, schwarz.

25 kg Wollfettolein
75 kg Vaselinöldestillat
2 kg flüssiges Fettschwarz
150 g Mirbanöl.

Lederschwärzeöl (zum Nach- und Schwarzfärben von fettem Leder).

15 kg flüssiges Fettschwarz
10 kg Wollfettolein
55 kg Vaselinöldestillat
20 kg Petroleum
100 g Amylacetat.

Spicköl für feines Leder.

40 kg braunes Pferdefußöl
40 kg geruchschwache Ölsäure
10 kg dunkler Lebertran
10 kg gelbes Vaselinöl
1/2 kg Bernsteinöl, rektifiziert.

Feinstes Oliven-Lederöl.

40 kg geblasenes Rüböl
10 kg grünes Sulfuröl
50 kg gelbes Vaselinöl
100 g Butteräther
50 g Rosmarinöl.

Delphin-Lederöl.

35 kg hellblanker Tran
10 kg gereinigtes Rüböl
10 kg Herings-Fischöl
45 kg gelbes scheinloses Vaselinöl.

Nelson's Lederöl.

50 kg Robbentran
20 kg Natur-Knochenöl
25 kg Vaselinöl
5 kg schwedischer Holzteer.

Norwegisches Lederöl.

70 kg Haifischöl
25 kg norwegischer Fichtenteer
5 kg Dickterpentin.

Russisches Lederöl.

50 kg Archangeltran
50 kg Vaselinöl 0,900
5 kg Birkenteeröl.

Kautschuk-Lederöl.

60 kg Mineralöl, scheinlos
20 kg Ölsäure
5 kg Kautschuklösung, 6%ige
20 kg Fischtran.

Ähnlich dem „Collonil"-Lederöl.

100 kg Mineralölraffinat (für helles rötlichbraunes Lederöl) 0,900
oder
100 kg Mineralöldestillat (f. dunkles schmutzfarbiges Lederöl) 0,900
3 kg rosa flake (weicher Rohkautschuk)
1 kg Kumaronharz, dunkel

werden auf 100° C erhitzt und umgerührt, bis der Kautschuk gelöst ist, wobei der Schaum verschwindet.

Nach dem Abkühlen ist das Öl mit Mirbanöl oder Birkenteer zu parfümieren.

Ähnlich dem „Glyzerol"-Lederöl.

Die Zusammensetzung ist die gleiche wie beim „Collonil", jedoch wird an Stelle des flake eine Lösung von Plantagen-Creppegummi in Benzol verwendet.

Rizinus-Lederöl.

30 kg geblasenes Rüböl
20 kg Rizinusöl II. Pressung
10 kg Sudfett
40 kg gelblichweißes Vaselinöl.

Tannin-Lederöl.

50 kg Wollfettolein
25 kg Rizinusöl
10 kg Fischfettsäure
5 kg Tannin, in
20 kg denat. Spiritus gelöst,
100 g Bernsteinöl.

Degras-Lederöl.

25 kg oxydierter Tran
10 kg Wollfett
20 kg japanisches Fischöl
45 kg Vaselinöl
50 g Birkenteeröl, rektifiziert.

Juchten-Lederöl.

50 kg dunkler Tran
15 kg Knochenfett
30 kg scheinloses Mineralöl

3 kg Birkenteer
2 kg Kienöl.

Robinson's Lederöl.

97 kg Dreikronentran
3 kg Birkenteeröl
½ kg stinkendes Tieröl (Ol. animale foetidum).

Seehund-Lederöl.

10 kg Walkfett
40 kg Öl- oder Transatz
25 kg halbraffiniertes Harzöl
25 kg scheinloses Mineralöl
50 g Baldrianöl
50 g Butteräther.

Gummitran-Lederöl.

15 kg weiches Stearinpech
10 kg Holzteer
2 kg fettsaure Tonerde
25 kg dunkler Tran
40 kg Vaselinöl 0,890
10 kg Pinolin.

Magazin-Lederschuhöl.

50 kg Holzteeröl
25 kg rohes Rüböl
25 kg Wollfettolein.

Reklame und Gebrauchsanweisung: Unser .... Lederfett (Lederöl) bildet die natürliche Nahrung des Leders, macht das Schuhwerk sammetartig weich, elastisch und wasserdicht, trägt zu seiner Haltbarkeit in höchstem Maße bei und schützt die Füße vor Durchnässung und Erkältung.... Das vorher von allem Schmutz und Glanzmittel befreite Schuhwerk wird an einem warmen Orte durch Einreiben ergiebig eingefettet und behufs tieferen und schnelleren Einziehens ins Leder entweder in die Nähe des Ofens oder in die Sonne gestellt.

Rundschau

Herstellung von Bindemitteln aus Kasein. (D. R. P. 395 422 v. 27. I. 1922. Dr. *Emil Trutzer* in München.) Es ist bereits bekannt, durch Vermischen von trockenem Kasein mit den Oxyden oder Hydroxyden der Erdalkalien haltbare, durch bloßes Vermischen mit Wasser gebrauchsfähig zu machende Bindemittel herzustellen. Diesen Gemischen, den sogen. Kaltleimpulvern, werden in der Regel besondere Quellungsmittel zugesetzt, welche aus Alkalisalzen bestehen, da trockenes Kasein durch die verhältnismäßig schwach dissoziierten Erdkalihydroxyde nicht so rasch zur Quellung gebracht werden kann, als zur Erzielung einer guten Klebefähigkeit notwendig ist. Wird nämlich der Quellungsvorgang verzögert, so tritt schon teilweise der wie eine Art basische Salzbildung aufzufassende Abbindeprozeß ein, und es wird naturgemäß nicht die bestmögliche Ausnutzung des vorhandenen Materials im Sinne der Bindefähigkeit erreicht. Durch den Zusatz von Alkalisalzen wirkt das bei Gegenwart eines Überschusses von Erdalkalihydroxyd auftretende Alkalihydroxyd als gutes Quellungsmittel für das Kasein, so daß die gewünschte Quellung und Homogenität rasch eintritt. Durch das Verbleiben des Alkalis in dem fertigen Bindemittel leidet jedoch wieder dessen Beständigkeit gegen Wasser, da die Alkaliverbindungen des Kaseins wasserlöslich sind. Es wurde nun gefunden, daß überraschenderweise eine rasche und vollständige Quellung des mit Wasser angerührten sogenannten Kaltleimpulvers erreicht wird, wenn den Mischungen von pulverförmigem Kasein mit Erdalkalioxyden bzw. Hydroxyden verhältnismäßig geringe Mengen Kaseinammonium zugefügt werden. Die Beifügung der Ammoniumverbindung des Kaseins erfolgt nur in solcher Menge, daß lediglich ein Bruchteil des in der Gesamtmischung vorhandenen Kaseins an Ammoniak gebunden ist. Sofort nach dem Anrühren des in der beschriebenen Weise gemischten Kaltleimpulvers mit Wasser wird nämlich durch einen Teil des nun vorhandenen überschüssigen Erdalkalihydroxydes das Kaseinammonium so zersetzt, daß Ammoniak frei wird. Das freie, in dem zum Anrühren dienenden Wasser aufgelöste Ammoniak ist auffallenderweise ein vorzügliches Quellungsmittel, obwohl seine Dissoziierung hinter der der Alkalien und der Erdalkalihydroxyde zurücksteht. Beim Abbinden und Trocknen des stets mit einem Überschuß von Erdalkalihydroxyd zusammengesetzten Kaltleims entweicht das Ammoniak vollständig gasförmig, so daß das abgebundene und erhärtete Bindemittel keine die Wasserfestigkeit beeinträchtigenden löslichen Kaseinammoniumverbindungen mehr enthält. Es sei darauf hingewiesen, daß zur Erreichung einer raschen und gleichmäßigen Quellung der Kaltleimmischung es nicht notwendig ist, das gesamte Kasein in das Ammoniumsalz überzuführen. Die Herstellung von Kaseinammonium kann in bekannter Weise leicht durch Überleiten von trockenem Ammoniakgas über pulverförmiges Kasein erfolgen. Durch Verwendung von Kaseinammonium als Quellungsmittel wird der weitere Vorteil erreicht, daß nach dem Abbinden gar kein Fremdkörper in der Klebemasse mehr enthalten ist. Diese stellt dann lediglich die bekannte wasserfeste basische Kaseinerdalkalivereinigung dar, aus welcher das Ammoniak durch Verdunsten entfernt ist.

Ausführungsbeispiel. 50 Teile getrocknetes und feingepulvertes Kasein werden mit 10 Teilen Kaseinammonium und 40 Teilen Kalkhydrat innig gemischt und stellen dann ein haltbares Kaltleimpulver dar.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von haltbaren, durch bloßes Vermischen mit Wasser gebrauchsfähig zu machenden Bindemitteln aus Kasein, dadurch gekennzeichnet, daß einem Gemenge von gepulvertem Trockenkasein und einem Oxyde oder Hydroxyde der Erdalkalien Kaseinammonium zugesetzt wird.

Lösungsmittel für Celluloseester, Harze usw. (D. R. P. 391 667 v. 18. IX. 1918. *Chemische Fabrik Kalk G. m. b. H.* und Dr. *Hermann Oehme* in Köln-Kalk.) Es wurde gefunden, daß der β-Chloräthylessigester ein ganz vorzügliches Lösungsmittel sowohl für die Salpetersäureester der Zellulose als auch für Acetylzellulose ist. Ebenso löst er leicht Harze und Öle auf, sowohl natürliche Harze als auch Kunstharze. Das Lösungsvermögen dieses Körpers ist sehr groß. Eine wichtige Eigenschaft dieses Esters ist die durch den Eintritt des Chloratoms in die β-Stellung bewirkte schwere Verseifbarkeit. Infolgedessen reagiert der Ester auch bei längerer Berührung mit Wasser noch neutral, was für den praktischen Gebrauch von Wichtigkeit ist und dieses neue Lösungsmittel vor anderen dieser Art vorteilhaft auszeichnet. Diese große Beständigkeit gegen verseifende Einwirkung ist auch in einer Arbeit von *W. A. Drushel* und *G. R. Bancroft*, Centralblatt 1918, Blatt 1, Seite 916, festgestellt worden. Auch gegenüber Metallen verhält sich der Ester indifferent.

Um einen Kopallack herzustellen, verfährt man beispielsweise in folgender Weise:

1 Teil Kopal und 1 Teil β-Chloräthylessigester läßt man zusammen einige Zeit stehen. Danach fügt man 1 Teil Alkohol hinzu, wobei nach kurzem Aufkochen der Kopal restlos in Lösung geht. Fügt man zu dieser Lösung 10 bis 15 Gewichtsprozente Rizinusöl, so erhält man einen guten Überzugslack.

Patent-Anspruch: Lösungsmittel für Zelluloseester, Harze, Öle und andere ähnliche Stoffe, bestehend aus dem β-Chloräthylessigester.

Über die neue leinölsparende Imprex-Technik berichtete für die Imprex-Vereinigung, Berlin, vor kurzem in dem Technisch-chemischen Institut der Technischen Hochschule, Charlottenburg, Dr. *Asser*, Wandsbek. Durch besondere Präparierung mit kolloidal löslichen Aluminium-Quellkörpern wird dem Leinölfirnis die Eigenschaft verliehen, schon beim ersten Anstrich auf porösem Untergrund wie Holz oder Mauerwerk in und auf der Oberfläche des Malgrundes stehen zu bleiben und dort die anstrichtechnisch wichtige Firnishaut zu bilden. Ein einziger Grundanstrich mit Imprex-Firnis oder Imprex-Grundierfarben mit nur einem einzigen Überstrich von gewöhnlicher Ölfarbe oder Lack ergibt demnach für normale Lackierarbeiten witterungsbeständige Anstriche. Neben der Sparwirkung von 30—50 Prozent an Arbeits- und Materialkosten verleiht die Imprex-Technik dem Leinölfirnis bzw. den Ölfarben eine um das Mehrfache erhöhte Wasserbeständigkeit, schützt daher Holz und Eisen wesentlich zuverlässiger vor Durchdringen der Feuchtigkeit als die bisher verhältnismäßig stark wasserdurchlässigen Ölfarben. Infolge ihres kolloidalen Zustandes lassen sich die Imprex-Farben selbst auf Teeruntergrund vorteilhaft verwenden.
(Allg. Öl- u. Fett-Ztg.)

Reindarstellung von Gelatine. (D. R. P. 395 520 v. 21. IV. 1923. Zusatz zum Patent 380 195. *Köln-Rottweil A.-G.* in Berlin.) Das Hauptpatent geht von gelatinehaltigen Ausgangsstoffen z. B. Sehnen, Knochen, Spaltleimleder usw., aus und betrifft die Gewinnung einer reinen Gelatine (oder Leimes) aus diesen Stoffen.

Die Erfindung bezieht sich auf die vollkommene Aufhellung, Geruch- und Geschmacklosmachung von Handelsgelatine (oder -leim), die aus den gleichen Ausgangsstoffen nach anderen, irgendwelchen bekannten Verfahren, die nicht zu völlig einwandfreien Ergebnissen führen, hergestellt ist, und besteht darin, diese noch verunreinigte Gelatine (oder Leim) durch die Behandlung mit Chlordioxyd restlos von allen Verunreinigungen, z. B. färbenden, riechenden oder schmeckenden Beimengungen, zu befreien.

Beispiel. 100 g käufliche Gelatine wird in kaltes Wasser eingetaucht, welches etwa 1 g Chlordioxyd gelöst enthält. Nach beendeter Reaktion und Abgießen der überstehenden Flüssigkeit wird das Material lediglich in kaltem Wasser nachgewaschen. Die Gelatine stellt dann ein vollkommen geruch-, geschmackloses, ungefärbtes Material dar.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Reindarstellung von Gelatine (oder Leim) nach Patent 380 195, dadurch gekennzeichnet, daß aus den bekannten Ausgangsstoffen (z. B. Sehnen, Knochen, Spaltleimleder usw.) gewonnene, noch verunreinigte Gelatine (oder Leim) dem Verfahren gemäß Anspruch 1 oder 2 des Hauptpatentes unterworfen wird.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

. Die Haltung der einheimischen Märkte richtete sich im Laufe dieser Woche wieder einmal ganz besonders nach den Bewegungen des Auslandes. Nur in der zweiten Wochenhälfte reagierte das Ausland schwächer, am Schluß aber bekundeten namentlich Leinsaat und Leinöl am Weltmarkt erneut feste Haltung, wie der gesamte Markt im Vergleich mit der sommerlichen Jahreszeit erstaunliche Festigkeit bekundet. Einheimische Leinsaat war gegen Ende der Woche wesentlich teurer als in der Vorwoche. Für Leinöl wurden gegen Ende der Woche am Inlandsmarkt etwa Fl 51 bis Fl 52 für 100 kg einschließlich Faß ab Lager gefordert. Rizinusöl lag ziemlich unverändert mit £ 65 bis 65.10 für erste und £ 63 bis 63.10 für zweite Pressung die 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Nachdem prompte Leinsaat am La Plata etwas abfiel, zogen die Preise der einzelnen Termine wider Erwarten schließlich sogar kräftig an. Für prompte Abladung notierte Buenos Aires 21,75 Pesos Papier für 100 kg fob. Die Wochenabladungen bestanden aus 2000 t nach Nordamerika und 20 000 t nach Europa gegen 5000 und 23 500 in der Vorwoche. Nordamerika war in den letzten Wochen jedenfalls mit erheblich kleineren Mengen an den argentinischen Abladungen beteiligt als in den voraufgegangenen Wochen. Der Platzvorrat verringerte sich von 120 000 auf 110 000 t, zur selben Zeit des Vorjahres von 65 000 auf 55 000 t. Von den einzelnen Terminen notierte Buenos Aires Juli mit 22,85, August mit 22,95 und September mit 23,10 Pesos für 100 kg. Die indischen Abladungen umfaßten in dieser Woche 11 675 t Leinsaat, 7175 t Rübsaat und 400 t Baumwollsaat gegen 17 000 t Leinsaat, 6400 t Rübsaat und 200 t Baumwollsaat in der vergleichenden Vorjahrswoche.

Die englischen Märkte waren um die Mitte der Woche namentlich für Leinöl und Sojaöl etwas schwächer, konnten sich zum Schluß aber gut erholen. Das spekulative Geschäft übertraf das regelmäßige Konsumgeschäft. London notierte am Schluß für Leinsaat, Calcutta, greifbar, £ 21, Bold Bombay, Juni-Juli, £ 21.10, Plata, greifbar, £ 19.2/6, Leinöl greifbar, £ 40.10, Juli-August £ 39, September-Dezember £ 39, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg-Rotterdam, £ 12.10, Sojaöl, extrahiert, £ 41, geruchfrei £ 52, Rübsaat, Toria, Juni-Juli, £ 19.12/6, Rüböl, roh, £ 45, technisch raffiniert, £ 48, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 47, Bombay, roh, £ 38.10 pro t. Amsterdam befestigte sich zum Schluß sowohl für Leinöl wie Rüböl. Rüböl stieg auf Fl 50½ und Leinöl auf Fl 46½ für 100 kg, nachdem vorher die Preise wesentlich niedriger lagen.

Öle und Fette.

Hamburg, den 17. Juli 1924.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Der Markt hat sich weiterhin befestigt. Abgesehen von kleineren Deckungskäufen blieb die Geschäftslage am hiesigen Markt still. Das Angebot an greifbarer und schwimmender Ware wird immer geringer.

Rindertalg: In der dieswöchigen Londoner Auktion wurden die Preise um 10 sh heraufgesetzt. Aufgestellt waren 785 Faß, verkauft wurden 317. Es notierte: Matadero-Rindertalg, loko £ 42, schwimmend £ 41.15, Juli-Aug.-Abladung £ 41.15, Anglo I, Juli-Aug.-Abladung £ 44.5, Saladero, Juli-Aug.-Abladung £ 43.

Leinöl war im allgemeinen ruhiger. Die Nachfrage für promptes Öl war gering. Die Forderungen unverändert fest. Der letzte Preis stellte sich für Harburger Öl auf Hfl. 53,50 prompt, für holl. Öl auf Hfl. 49,50 cif.

Palmkernöl: Bei geringem Geschäft blieben die Preise fast unverändert. Die Forderungen waren £ 44.10 cif Hamburg.

Kokosöl: Der Preis konnte sich leicht erholen. Der Artikel lag jedoch geschäftslos. Gefordert wurden für holl. Kokosöl max. 3% freie Fettsäure Hfl. 55 cif Hamburg.

Sojabohnenöl lag weiter fest. Schwimmende und Loko-Partien wurden billiger angeboten als Abladungsware. Für Lokoware hörte man £ 42 und für ostasiat. Juli-Aug.-Abladung £ 42.5.

Palmöl war bei geringem Angebot unverändert fest. Es notierte Lagos-Palmöl, schwimmend £ 38.15, Lagos-Palmöl, loko £ 39.

Kottonöl: Bei erhöhten Preisen kein Geschäft.

Rizinusöl ist gegenüber der Vorwoche unverändert geblieben. Ebenfalls Fettsäuren.

Dorschtran: Die Preise hielten sich auf vorwöchiger Höhe.

Harz zeigte leicht erhöhte Forderungen, lag aber geschäftslos.

Hamburg 11, den 19. Juli 1924.

Leinöl Hfl. 53, Leinölfirnis Hfl. 52,50, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 45, Kokosölfettsäure £ 42, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 39.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl loko in gr. Fässern £ 44.10, Palmkernölfettsäure £ 42, Baumwollsaatöl, hell £ 45, Rizinusöl I. Pressung £ 66, Rizinusöl II. Pressung £ 64, Sojabohnenöl, roh £ 42.10, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl ital. Lire 495, Rindertalg je nach Qualität £ 41 bis 43, Schweinefett, techn. gutfarbig GM 73, Dorschtran, hellblank £ 34, Dorschtran, gelbblank £ 33, Dorschtran, braunblank £ 31.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik. $ 34.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 83, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 97,50, Flockenlederleim, Darmstädter GM 97,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 19. Juli 1924.

Die vergangene Woche stand, speziell in den letzten Tagen, unter dem Eindruck einer ausgesprochenen Hausse, und die Verkäufer von Leinsaat haben naturgemäß ihre Preise ganz bedeutend erhöht. Der Markt ist nach wie vor schwer zu beurteilen, denn die Terminbörsen in Nordamerika und Kanada meldeten gestern eine Steigerung, wie wir solche an diesen Märkten selten haben, und zu aller Überraschung flaute der Markt heute in demselben Maße wieder ab, um vielleicht übermorgen eine neue Tendenz nach oben zu zeigen.

Trotz allem und trotz günstiger Berichte über die neue Ernte in Nordamerika und Kanada werden wir für die nächste Zeit mit billigeren Preisen nicht rechnen können.

Die Preise für Leinöl halten keinen gleichen Schritt mit der Steigerung der Saatenpreise, während dagegen die Preise für Ölkuchen stark angezogen haben, zumal auch Nordamerika beim Export von Ölkuchen nach Europa die Preise stark erhöht hat.

Man muß sich eigentlich über die Steigerung der Saaten-, Öl- und Kuchenpreise wundern, weil doch Europa infolge der mißlichen Verhältnisse sehr wenig aufnimmt, und wir hätten bedeutend billigere Preise, wenn nicht Nordamerika jedesmal alle Berechnungen zuschanden machte.

Holzöl.

Hamburg 1, den 17. Juli 1924.

Die Preise gehen weiter nach oben. Für greifbare Ware müssen augenblicklich £ 74 bis 75 p. engl. Ton angelegt werden. Es ist möglich, daß man auf Abladung von China eine Kleinigkeit billiger ankommt, und ich notiere daher hierfür £ 73 p. engl. Ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

. Der Weltmarkt war in der ersten Hälfte der Berichtsperiode ziemlich ruhig, und nur gelegentlich machten sich kleinere Preiserhöhungen bemerkbar. Dafür befestigte sich die Lage in der zweiten Hälfte jedoch um so mehr, was namentlich auf Schmalz in Nordamerika zutraf. Vorauf gingen ganz erhebliche Preissteigerungen für Futtergetreide in den Produktionsländern, welche zu erheblichen Mehrforderungen für tierische Fette den Anstoß gaben. In New York stieg Schmalz Middle West auf 12,55 bis 12,65 und Prime Western Steam auf 12,70 bis 12,80 Doll. für 100 lbs. Mit den Preisen für Termine war in Chicago das gleiche der Fall. Schmalz zur Lieferung im Juli notierte 12, im September 12,17½ und im Oktober 12,30 Doll. für 100 lbs. Auch Talg war nur zu höheren Preisen als zu Beginn der Berichtsperiode angeboten, wozu auch zunehmende Nachfrage beitrug. In Newyork stellte sich vorrätiger Extra auf 7⅝ ohne Verpackung und auf 7⅞ Cents in Tierces pro Pfd. Die festere Haltung von Nord- und Südamerika übertrug sich nicht voll auf die europäischen Märkte, immerhin war auch hier gegen Ende der Berichtsperiode die Stimmung merklich fester, die Preise zogen Kleinigkeiten an. Am Liverpooler Markt notierte südamerikanischer Rindertalg bei Rückverkäufern 42 sh 9 d bis 43 sh 3 d, zweite Qualität 39 sh bis 39 sh 6 d pro cwt cif, guter australischer Mischtalg bis 43 sh cif und einheimischer Schmelztalg 41 bis 44 sh für 1 cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 17. Juli 1924.

Da der Konsum aus naheliegenden Gründen immer noch sehr zurückhaltend mit der Erteilung von Aufträgen ist, bleibt das Geschäft sehr still.

Paraffin: Die Nachfrage war etwas lebhafter, und es sind auch einige Abschlüsse getätigt worden. Die Preise konnten hiervon jedoch nicht profitieren und sind unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12 bis 12,50 p. 100 kg,

und für Ia weiße und gelbe Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 10,50 bis 10,75 p. 100 kg. Für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52⁰ notiere ich $ 10,75 bis 11 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Bei sehr kleinem Bedarfs-Geschäft haben die Notierungen keinerlei Veränderung erfahren. Dieselben sind für naturgelb 54/56⁰ $ 17,75 per 100 kg, 58/60⁰ $ 18,25 per 100 kg, 66/68⁰ $ 30 per 100 kg und für weiß 54/56⁰ $ 18,75 per 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Erzeugungsländer sind mit einigen Offerten herausgekommen, die von hiesigen Händlern bezw. Importeuren schlank aufgenommen worden sind. Einige Sendungen sind auch bereits eingetroffen, sodaß wieder Ware disponibel ist. Bei dem relativ kleinen Angebot ist natürlich an billigere Preise nicht zu denken. Je nach Provenienz kostet Bienenwachs unverändert sh 130 bis 150 p. cwt., deutsches Bienenwachs GM 2,90 bis 3 per kg. — Japanwachs: Die feste Tendenz hält an, und greifbare Ware ist nicht unter sh 89 bis 90 p. cwt. zu haben. Schwimmende Partien notieren eine Kleinigkeit billiger und Juli-August-Abladung sh 82 bis 83 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Abzug in der Berichts-Woche war besonders gering; trotzdem halten sich die Preise, da sich die Bestände in festen Händen befinden. Loko-Karnaubawachs, fettgrau bezw. courantgrau, notiert sh 108 bis 109 p. cwt. Abladungsware kommt infolge der für den Käufer günstigen Kursentwicklung heute etwas günstiger aus und zwar mit sh 108 bis 110 p. cwt. — Der Preis für Montanwachs ist nominell GM 42 p. 100 kg. — Harz weist seit einigen Tagen eine stetig steigende Tendenz auf, und man nimmt an, daß die Preise weiter anziehen werden. Für Abladungsware notiere ich heute $ 5,75 p. 100 kg und für Lokoware $ 6,10 per 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., bezw. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ und amerikanische Paraffinschuppen 50/52⁰ liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin 50/52⁰ ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart, Walldürn und Magdeburg. E. N. Becker.

Hamburg, den 17. Juli 1924.

Bei unverändert ruhiger Geschäftslage blieb der Markt preishaltend.

Bienenwachs. Loko knapp und fest. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 128 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraues zu 108 bis 110, fettgraues zu 105 bis 108 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 85 bis 86 sh, Juli-Lieferung zu 84 bis 85 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. Dollar 12 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 19. Juli 1924.

○ Bei etwas anziehender Tendenz gestalteten sich die Harzpreise im Hamburger Markt mit Wochenschluß wie folgt: Amerikanisches Harz Loko-Ware: F 5,80, G 5,82½, H 5,85, J 5,90, K 6, WG 7,05, WW 7,60 $ per 100 kg, Tara 14%, ex Lager. Spanisches Harz Loko-Ware: Nr. IX 5,75, VIII 5,80, V 5,95, III 6,95, Is 7,05, Ic 7, Ie 7,25, Excelsior 8,60 $ per 100 kg, Tara 6%, ab Lager. Für Abladung wurde zuletzt notiert von Amerika, innerhalb 30 Tagen: FGH 2,92½, J 2,95, K 2,97½, M 3,05, WG 3,55, WW 3,75 $ per 50 kg, Tara 20% Abladungsgewicht, cif hier. Spanische Abladungsware war käuflich zu Nr. X 5,60, IX 5,62½, VIII 5,70, VII 5,70, VI 5,75, V 5,85, IV 6,40, III 6,85, II 7, Ic 7,05, Ie 7,40, Is 7,20, Excelsior 8,50 $, alles per 100 kg, cif hier, Tara 7% Abladungsgewicht. Der Londoner Markt hatte zuletzt bei ebenfalls festerer Haltung die folgenden Notierungen für spot-Ware: Amerikanisches Harz: F/G 14/6, H 14/9, K 15/-, M 15/6, WG 18/9, WW 21/3 sh per 50 kg ex wharf. Französisches Harz: F/G 14/3, H/J 14/6, K 14/9 sh per 50 kg ab wharf. Für Portugiesisches Harz lautete die Forderung für mittelhelle Ware $ 4,90 per 100 kg cif hier.

Griechisches Harz in Säcken für Abladung August war mit sh 12/6 per 50 kg brutto/netto, cif hier, notiert.

Im großen und ganzen scheint etwas mehr Bewegung in die Märkte zu kommen; bei uns brachte die Woche wieder ca. 5500 Barrels Neuankünfte amerikanischer Ware, während die Zufuhren von spanischer Ware sich in nur mäßigem Umfange bewegten. Die letzteren bezogen sich hauptsächlich auf die hellen und hellsten Sorten, die uns als Ersatz für die französische Ware dienen, welche hier immer noch fast garnicht gehandelt wird und nur für das Transitgeschäft, soweit in diesem Anregungen einlaufen, in Frage kommt. Von den Zufuhren amerikanischer Ware ging der größte Teil direkt an den Konsum im Inlande und transito weiter, teils füllt man auch die inländischen Konsignationsläger etwas auf, da man für die nächsten Wochen eine bessere Frage erwartet. Im Londoner Markt sucht man ebenfalls wieder mehr Fühlung mit den amerikanischen Märkten, nachdem die Kontrahierungen während der letzten 6 Wochen sehr stark zurückgegangen waren. Die Londoner Läger sind auf einen sehr niedrigen Stand herabgesunken und können bei etwas einsetzender Frage nicht lange vorhalten, sodaß in diesem Falle — wenn nicht Neuzufuhren recht eilig eintreffen — die Preisbewegung in London eine schärfer steigende zu werden verspricht. In den amerikanischen Abladungsgebieten werden die Bemühungen fortgesetzt, unter den an der Harz- und Terpentinölgewinnung Beteiligten eine straffere Organisation zur Durchführung und zur Wirkung zu bringen, und es scheint, als ob sich die Früchte davon schon jetzt in der bisherigen leichten Befestigung der Notierungen zeigen. Jedenfalls dürfte für die Herbstcampagne eine günstigere Gestaltung der Bewertungen für die Erzeuger kaum ausbleiben, wenn durch die jetzt in London stattfindende Konferenz einige Aussicht auf Ordnung der europäischen Angelegenheiten entsteht. Man schreitet übrigens in den amerikanischen Abladungsgebieten auf dem Wege der Organisation fort, und es bleibt abzuwarten, was die jetzt nach Frankreich unterwegs befindliche Kommission erreicht. Inzwischen bildet sich in amerikanischen Kreisen ein Pool für Terpentinöl, der die jetzt günstige Preisgestaltung für Spekulationen ausnützen will; man ist der Ansicht, daß der nahe an 75 Cents herangekommene Preis eine gute Chance zu Verdienst geben muß, und da die Beteiligten sich aus Kreisen mit großen Mitteln rekrutieren und im übrigen die Einlagerungseinrichtungen und Bedingungen für dieses Produkt jetzt außerordentlich praktisch und günstig ausgestaltet sind, so ist es nicht unmöglich, daß dieser Pool sehr schnell die Kontrolle über Terpentinöl an sich reißen wird. Man will aber einstweilen über 75 Cents noch nicht heraus und glaubt auch, daß es schnell gelingen wird, diesen Preis zu installieren. Man bereitet sich auf eine längere Auflagerung vor und rechnet damit, daß die nächste Saison angesichts der bisherigen schlechten Resultate unbedingt eine kleinere Erzeugung, dagegen aber eine größere Frage bringen wird, sodaß alsdann eine wesentlich höhere Durchschnittpreislage zu erwarten stände. So kühn der Gedanke ist, scheint er etwas für sich zu haben; immerhin weiß man aber aus Erfahrung, daß, wenn sich Anzeichen geltend machen, die auf eine bessere Nachfrage schließen lassen, die Verkleinerung der Erzeugung sich nur schwer durchsetzt, es sei denn, daß die Disziplin unter den Produzenten eine straffere wird, wie dieses früher bekannt war. Und das ist allerdings nicht ausgeschlossen, wo es klar ersichtlich wird, daß nur auf diesem Wege für die Produzenten etwas Ersprießliches herauskommen kann.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 17. Juli 1924.

Der Inlandsmarkt zeigte keine Veränderung gegenüber der Vorwoche. Der Absatz stockte nach wie vor infolge der Kapitalknappheit.

Ätznatron: Lokoware wurde zeitweise lebhafter gefragt. Gefordert und bezahlt wurden GM 32 per 100 kg.

Ätzkali lag vernachlässigt. Angebote lauteten auf GM 53 per 100 kg.

Kalilauge: Kleinere Mengen fanden regelmäßig bei GM 28,50 per 100 kg Käufer.

Pottasche wurde mit GM 42 notiert. Die Abgänge waren gering.

Soda, kalz. wurde mit GM 13,50 per 100 kg gehandelt. Die Lokobestände waren klein.

Kali- und Natron-Wasserglas: Das Geschäft in diesen Artikeln bewegte sich in engen Grenzen.

Die Nachfrage auf dem Exportmarkt belebte sich wieder etwas. Besonders gefragt war Wasserglas, wofür £ 4.10 per 100 kg erzielt wurden.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 19. Juli 1924.

Der Markt für Chemikalien war vollständig geschäftslos, zudem bringen die Monate Juni-August eine Stagnation des Geschäftes mit sich, sodaß eine richtige Beurteilung der Lage augenblicklich sehr schwer ist. Es ist anzunehmen, daß gegen Ende August bezw. Anfang September erfreulichere Verhältnisse eintreten werden, vorausgesetzt, daß das Reparationsproblem in einem günstigen Sinne geregelt wird. Der Konsum deckte sich zum Teil aus Geldmangel, zum Teil in der Hoffnung auf weiteres Sinken der Preise nur mit den notwendigsten Mengen ein, und der sonst günstige Umstand der augenblicklichen Preisbildung fand kaum Beachtung. Die Preise sind im Vergleich zur Vorwoche mit einzelnen Ausnahmen die gleichen geblieben.

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, wurde nur gering gefragt und zu M 54 angeboten. Was sich von

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, auf dem Markte befand, wurde, soweit frachtgünstige Partien greifbar waren, zu M 35 schlank aufgenommen. Von

Ameisensäure, techn. rein, 85%, gingen einzelne Ballons zu M 108 in Käufers Hand über. In geringem Umfange zeigte sich wieder etwas Interesse für

Antichlor Ia, gew. krist., welches zu M 11,50 zu haben war.

Bleizucker, dreifach raff., krist., weiß, notierte M 85. Die Nachfrage nach

Blutalbumin, hell, hat sich etwas gebessert. Prompt greifbare Ware stellte sich auf etwa M 4,20 je Kilo. Für

Blutalbumin, schwarz, wurde M 1,65 je Kilo verlangt. Der Umsatz in

Gelbkali (Blutlaugensalz, gelb, krist.), war minimal; man offerierte dieses Produkt zu M 155. Die letzten Forderungen für

Bittersalz, weiß, fein krist., bewegten sich um M 4,90 für lose verladene Ware.

Borax, raff., krist., und gran., fand stets Begehr; es wurden kleinere Mengen zu M 48 bezw. 50 umgesetzt. Etwas gefragt wurde wieder

Brechweinstein, 43/44%, krist., welcher zu M 220 zu haben war. Nach

Chlorbarium-Kristallmehl, 98/100%, stellte sich etwas Nachfrage ein; man bot diesen Artikel zu M 19 an. Was von

Chlorcalcium, 70/75%, angeboten wurde, bewertete man mit M 7,50.

Chlormagnesium, geschmolzen, notierte M 4,40.

Chlorzink, pulv., 98/99%, wurde sehr vernachlässigt; man bot kleinere Mengen zu M 48 an. Stets Interesse war für

Chromalaun, 15%, krist., vorhanden. Bei Lieferung von 5000 Kilo stellte sich das Material auf M 44 frachtfrei.

Formaldehyd lag leblos. Man verlangte für 30%ige Ware M 86 und für 40%ige M 122. Geringe Kaufneigung bestand für

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, welches zu M 2,80 erhältlich war.

Glyzerin 28° Bé, dopp. dest. chem. rein, notierte M 145. Geringe Beachtung fand

Hirschhornsalz, pulv., welches zu M 55 zu haben war. Was von

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, an disponiblen Beständen auf dem Markte war, kostete M 1150.

Hühnereigelb, salzfrei, leicht dick, wurde unverändert zu M 102 angeboten. Befriedigende Nachfrage lag nach

Kalialaun-Kristallmehl, techn. eisenfrei, vor. Man verlangte bei kleinerem Mengenbezug M 16. Der Umsatz in

Kaliumbichromat, krist., war eng begrenzt. Einzelne Fässer gingen zu M 85 in Verbrauchers Hand über. Für

Kaliumpermanganat, klein krist., D. A. B. V., verlangte man M 90. Was sich von

Kleesalz, pulv. und krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 107. Für

Milchsäure, techn. eisen- und säurefrei, 4½ Gew.-%, forderte man M 54. Die Notierungen für

Naphtalin, weiß, in Schuppen, stellten sich auf M 30. Eng begrenzt war das Geschäft in

Natriumbichromat, krist., welches in großen Mengen zu M 82 erhältlich war. Nach

Natriumbisulfat, ca. 30%, in Stücken wurde wenig Umschau gehalten. Lose verladene Ware stellte sich auf etwa M 4,10. Für

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., war einiges Interesse vorhanden. Bei 5000-Kilo-Bezug stellte sich die Ware auf M 33,80 frachtfrei.

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, war ebenfalls zu M 36 bei Ladungsbezug gefragt.

Natriumsulfit, krist., offerierte man zu M 18. Gegenüber der Vorwoche zeigte sich mehr Interesse für

Pottasche, 96/98%, kalz. gem. Einige Fässer wurden zu M 38 gehandelt. Die Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, hielt weiterhin an. Greifbare Ware fand zu M 12,50 schlanken Absatz. Geringer war das Interesse für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, wofür man M 23 forderte. Von

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, gingen kleinere Mengen zu M 12,50 in den Konsum über. Regelmäßige Umsätze wurden in

Soda, kalz., 96/98%, zu M 15,50 erzielt. Kaum nennenswert war das Geschäft in

Soda, krist. Der Preis stellte sich bei Ladungsbezug auf M 7,50.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., notierte M 245. Das Geschäft in

Zitronensäure, bleifrei, krist., bewegte sich in ruhigen Bahnen; es wurden nur geringe Mengen zu M 350 vom Konsum aufgenommen.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 19. Juli 1924.

Ameisensäure 85% 100 (45), Ätznatron 125/8° 32 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 52 (29.5), Antichlor, krist. 14 (7.11), Antichlor, Perlform 15 (8.17), Bariumkarbonat 98/100% (11), *Bittersalz 2,85 (3.12), Bleiglätte, rein 89 (47), Bleimennige, rein 90 (46), Borax, krist. 45 (24.5), Chlorcalcium 70/5 9,50 (3.17/6), *Chlormagnesium, geschm. 5 (2.18), Chromalaun 47 (24), *Chlorkalk 110/15% 18 (8), *Chlorbarium 98/100% 23,50 (13.15), *Chlorkalium 80/85% 17, Dextrin, gelb 60, *Eisenvitriol 2,20 (3.5), Essigsäure 80% 146 (45), Formaldehyd 30 Gew.-% 110 (58), Formaldehyd 40 Vol.-% 120 (65), *Glaubersalz, krist. 3,50 (2.15), Glaubersalz, kalz. 8,35 (4.10), Kalialaunkristallmehl 15,25 (7.8), Kalialaun in Stücken 17,25 (7.16), Kali, chlorsaures 44 (20.17/6), Kalilauge 50° Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 38,50 (20.10), Kaliumbichromat 89 (50), Lithopone RS 35 (18.15), Naphtalin in Schuppen 35 (15.15), Natrium bic. DAB 5 17,50 (11.15), *Natrium bic. venale 16 (10.10), Natronlauge 38/40° Bé 13, Oxalsäure 98/100% 55 (26.5), Pottasche 96/8% 42 (22.5), Salmiakgeist 0,910 37,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 46 (25), Schwefelnatrium 60/2% 22,25 (11), Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4 (4.2), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7), Soda, krist. 8,75 (4), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 10,25 (6.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (9.12/6), Wasserglas, Natron-38/40° Bé 8,80 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 67 (44), Chlorzink 98/100%, techn. 39,50 (21.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Marktlage war unverändert ruhig. Ätznatron loko blieb weiter stark gefragt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 15. Juli 1924.

Ätzkali, 88/92 K 10 700, Ätznatron, 128/130° K 6500, Alaun, in Stücken K 3600, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, lose, per 100 kg Passau $ 1,40, Bleiglätte, B. B. U. K 12 000, Bleiweiß, chem. rein K 13 000, *Borax, krist. K 8600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4800, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chromalaun K 7000, Chromkali, fein kristall. K 16 600, Chromnatron K 14 800, Eisenvitriol K 1000, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 700, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 000, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6300, *Harz, franz., AAAA K 7300, Kali, gelbblausaures K 29 000, *Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 61, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7600, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 200, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 5900, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg $ 10,50, Pottasche, 96/98 K 8300, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Salmiaksalz K 9400, *Schellack T. N. orange K 96 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5600 Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2800, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 25 500, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 36 500, *Wachs, Japan- K 33 500, Weinsteinsäure, krist., spießig K 37 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 15 800, Leinöl, holländ., Ia K 15 600, Rüböl, dopp. raff. K 15 200, Elain, sap., 97/98 K 16 900, Kerntalg, Ia K 12 500, Knochenfett, 38°, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 22 700.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.) Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Budapest. Astra Parfümerie A.-G., IX., Ferenc-körut 43. Stammkapital 45 Mill. Kronen. Darstellung von Parfümerien und Vertrieb derselben unter der Marke „Astra". Direktion: Desider Herzfeld, Ignaz Sauer, Ernst Sándor, Dr. Herman Bajor und Franz Rónai. — † D'Orsay & Co., VII., Thököly-ut 38. Darstellung von kosmetischen und Parfumerieartikeln auf kaltem Wege. — † Cyanit chemische Industrie A.-G., V., Soltán-u. 18. Fabrikation von Cyanverbindungen, Tintentabletten, Tintenpulver, Fliegenpapier, Insektenvertilgungsmitteln, Klebstoffen, Kaltsiegellack, Leuchtmassen usw. Stammkapital 24 Millionen Kronen. Direktion Georg Ungar, Emmerich Fischer und Julius J. Händler. (Vegyi Ipar.)

† Köln. Rhenus-Klebstoff-Gesellschaft m. b. H., Rochusstr. 93. Herstellung aller Arten Klebstoffe sowie Handel mit der-

artigen Fabrikaten. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Frau Gertrud Müller, geb. Braun.

† München. Theatiner-Parfümerie Emil Groß. Inhaber Emil Groß, Kaufmann. Handel mit Seifen und Parfümerien, Theatinerstraße 20.

-m. Aarhus, Dänemark. Die Seifenfabrik Jyllands Säbefabrik ging von Pedersen & Nielsen an eine A.-G. mit 70 000 Kr. Aktienkapital über. Vorsteher im Vorstand und Direktor ist Kaufmann N. A. Jürgensen.

Altona a. E. Die Firma Richard Hagedorn & Co., Dampfseifenfabrik, verlegte die Fabrik- und Kontorräume nach Bleicherstraße 24—40.

Augsburg. Otto Huber A.-G. Aus dem Vorstand ausgeschieden: Göpfert, Franz. Neues Vorstandsmitglied: Roos, Wilhelm, Direktor in Augsburg, mit der Befugnis, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem weiteren Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen zu vertreten. Prokuren Kirsten, Polzer und Gothard erloschen. An Eichenmüller, Hans, ist Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied erteilt.

Berlin. „Tepalo" Seifenfabrik G. m. b. H. Durch Beschluß vom 29. März 1924 ist der Gesellschaftsvertrag hinsichtlich der Vertretung geändert. Die Gesellschaft hat einen oder mehrere Geschäftsführer. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder Geschäftsführer allein berechtigt. Lewinberg und Ziembinski sind nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist Kaufmann Bruno Garnatz bestellt. — Friedrich Franz Aben, Feinseifen- und Parfümerie-Fabrik, Charlottenburg. Prokurist ist Waldemar Fischbach.

Breslau. Opus Aktiengesellschaft, vereinigte ostdeutsche Parfümerie- und Seifenfabriken, Breslau. Dem Chemiker Dr. phil. Joachim Hoffmann in Ratibor und dem Kaufmann Dr. rer. pol. Heinrich Brunnengräber in Schwerin i. M. ist derart Prokura erteilt, daß sie berechtigt sind, ein jeder die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Mitgliede des Vorstands zu vertreten.

Budapest. Ende Juli d. J. scheidet nach 26 Dienstjahren der Direktor der Josef Hutter-Vegetalwerke, Seifen- und Pflanzenfettfabriks-A.-G., Herr Josef Mießler aus deren Diensten. Früher war er lange Jahre Prokurist der Georg Schicht A.-G. in Aussig. Er tritt im gleichen Zeitpunkte als Teilhaber an die Spitze der Firma G. A. Richter, Kammgarnspinnerei in Mildenau bei Raspenau (Böhmen). Dem Verwaltungsrate der beiden Firmen Josef Hutter-Vegetalwerke, Seifen- und Pflanzenfettfabriks-A.-G. und „Elida" Ung. Parfümerien- und Toiletteseifenfabriks-A.-G., Budapest, gehört Herr Mießler auch weiterhin an. — Emanuel Reiter, Gründer und Besitzer der Schuhcremefabrik Reiter & Co., Vorsitzender der Sektion für Schuhcreme des Landesvereins der chemischen Industriellen Ungarns, ist am 23. Juni im Alter von 48 Jahren gestorben. Der Verstorbene hat sich auf dem Gebiete der ungarischen Schuhcremeindustrie große Verdienste erworben. (Vegyi Ipar.)

Dresden. Die dritte Dresdener Seifenmesse und -ausstellung findet an den drei Tagen vom Sonntag, den 17., bis Dienstag, den 19. August d. J. in den Gesamträumen des in der Stadtmitte gelegenen Gewerbehauses, Ostra-Allee 13 statt. — Über das Vermögen des Seifengroßhändlers Gustav Max Kurt Zahn, Kleine Plauensche Gasse 12, wurde am 10. Juli 1924, Vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Lokalrichter Regner in Dresden, Pillnitzer Straße Nr. 26. Anmeldefrist bis zum 28. Juli 1924. Wahltermin: 8. August 1924, Vormittags 10½ Uhr. Prüfungstermin: 22. August 1924, Vormittags 9½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 28. Juli 1924.

Frankfurt a. M. Germania Öl- u. Leim-Union Braunschweiger & Co. Inhaber sind jetzt die Witwe des Kaufmanns Max Braunschweiger, Thekla geb. Löb, und deren minderjährige Kinder, nämlich: 1. Lothar Heinz, 2. Flora Werra, 3. Helmut Berni, alle zu Frankfurt a. M., in ungeteilter Erbengemeinschaft. Die Prokura der Frau Thekla Braunschweiger ist erloschen.

Fürth. Chemisch-technische Industrie-Gesellschaft Plaut & Co. Offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Nun Einzelfirma. Inhaber Simon Plaut, Kaufmann.

Gernsbach, Murgtal. Auf Antrag des Emil Sprecher, Inhabers der Firma Süddeutsche Öl- & Seifenzentrale Gernsbach, wurde gemäß § 1 der Geschäftsaufsichtsverordnung zur Abwendung des Konkurses die Geschäftsaufsicht angeordnet. Als Aufsichtsperson ist Rechtsanwalt Dr. Max Homburger, Karlsruhe, Kaiserstr. 88, bestellt.

Gießen. Über das Vermögen der Gießener Öl- und Fettfabrik A.-G. wurde auf deren Antrag am 18. Juli Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson ist Kaufmann Sigmund Hirsch, Südanlage 22.

Hamburg. In der G.-V. der Rissener Ölfabrik A.-G. wurde die mit einem Verlust von BM 5305 schließende Abrechnung für 1923 von einigen Aktionären beanstandet, eine Prüfungskommission gewählt und die Versammlung bis auf weiteres vertagt. (Frkf. Ztg.)

Hamburg. Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken, G. m. b. H. An Stelle von Dr. jur. Otto Patow ist Rechtsanwalt Johannes Heinrich Joseph Loenartz, zu Hamburg, zum Liquidator bestellt worden. — Verkaufsgemeinschaft Deutscher Ölmühlen, Aktiengesellschaft („Verdöga"). Friedrich Benz, Diplomingenieur, zu Bremen, ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt worden. — Nordische Öl- und Seifen-Industrie G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Dr. Warburg ist beendigt. — Zündamit Kohlenanzünderwerk, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen. — Wunderkerzen, vormals Gebr. Welter G. m. b. H. Firma erloschen.

Hamburg. Schlickum-Werke A.-G. Christian Butenschön, Direktor, zu Altrahlstedt, ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt worden. Prokura ist erteilt an Adolf Becker und Erich Mohrmann; jeder ist mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem anderen Prokuristen vertretungsberechtigt.

Herford. Westfälische Margarine- und Pflanzenbutterwerke Hermann Borns, Spenge. Geschäftsaufsicht aus dem im § 66 Abs. 3 Ziff. 2 der Geschäftsaufsichtsverordnung vom 14. Juni 1924 angegebenen Grunde aufgehoben.

Insterburg. Über das Vermögen der Firma „Ostdeutscher Öl- und Fettvertrieb Falk & Kelch", Wichertstr. 3, ist am 10. Juli 1924, Nachmittags 5½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Kaufmann Oskar Hassenstein in Insterburg ist Konkursverwalter. Offener Arrest mit Anzeige- und Anmeldefrist: 15. August 1924. Termin zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses etc. und Prüfung der angemeldeten Forderungen am 27. August 1924, Vorm. 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Insterburg, Zimmer 1.

Köln. Zu der in verschiedenen Blättern erschienenen Meldung, wonach die Union Kölnisch-Wasser A.-G. in Köln-Union Farina A.-G. in Saarbrücken eine Interessengemeinschaft mit der französischen Parfumerie Uba abgeschlossen habe, hört die „Köln. Ztg." von zuständiger Stelle, daß weder französisches Kapital noch französische Mitglieder in irgendeinem geschäftlichen Zusammenhang zu der Gesellschaft stehen, daß die Gesellschaft dagegen wohl eine Interessengemeinschaft mit der tschechoslowakischen Parfümerie-Gesellschaft Uba in Außig in Böhmen unterhält. Die Mehrheit der Aktien mit 40fachem Stimmrecht befindet sich im Besitz des Mutterhauses in Köln. (Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. Alfred Olsen & Co. in Kvästhusgade, Schmieröl- und Chemikaliengroßhandlung mit Tankanlage im Freihafen, ging von A. Olsen, der Vorstandsmitglied und zusammen mit seinem Prokuristen V. Wennström Direktor bleibt, an eine A.-G. mit 2 Mill. Kr. Aktienkapital über.

-m. Malmö. Die Margarinefabrik Zenith feierte ihr 25jähriges Bestehen mit Enthüllung eines Ölgemäldes, das den Mitstifter Lorenz Faxe darstellt, einer Feierlichkeit in St. Petri-Kirche mit Verteilung von 79 Medaillen der Patriotischen Gesellschaft an alte Beamte und Arbeiter, einem Frühstück im Kungspark für das Personal und Gäste. Dem technischen Leiter während der 25 Jahre, Dir. J. Klem, überreichten die Arbeiter eine Adresse zum Ausdruck ihres Dankes für die Arbeit, die er zu ihrem Besten getan hat.

Minden i. W. Mindener Süßrahm-Margarine-Werke Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 28. Juni 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren sind Direktor Ludwig Köllmann und Bücherrevisor Fritz Fischer.

München. J. Kron. Offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Nunmehriger Inhaber Dr. Hubert Vierling, Chemiker. Prokura Wilhelm Schickendantz bleibt bestehen.

München. Chemische Fabrik Friedrich Deiglmayr G. m. b. H. Die Firma lautet nun Bayerische „Olex" Gesellschaft m. b. H. vormals Chemische Fabrik Friedrich Deiglmayr G. m. b. H. Prokura Viktor Kornfeld erloschen; neu bestellter Prokurist: Wilhelm Seith, Gesamtprokura mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen.

Plau i. M. Plauer Industriewerke Bernstein & Rothenburg. Vergleichsverfahren eröffnet. Vergleichstermin 2. August 1924, vorm. 10 Uhr.

-m. Stockholm. Richard Eriksson, Klara Östra Kyrkog. 5, übernahm den Alleinverkauf in Schweden für den Kaltleim „Karlssons Klister", dessen Preis auf 1 Kr. die Tube herabgesetzt wurde. — m. Das hiesige Bankhaus Emissionsinstitutet hat um Konzession auf Verwertung eines Ölschiefervorkommens in Estland nachgesucht.

Utting a. Ammersee. Wilhelm Taeschner eröffnete Bahnhofstraße ein Feinkost- und Lebensmittelhaus im neuerbauten Geschäftshause. In besonderer Abteilung werden auch Seifen und Toiletteartikel geführt.

Weilheim. Einer der geehrtesten Bürger unserer Stadt, der Privatier und ehemalige Seifenfabrikant Johann Miller, viele Jahre Mitglied des Gemeindekollegiums und Stadtmagistrats, Ehren-Kommandant der Freiw. Feuerwehr usw., feierte in bestem Wohlsein sein 70. Geburtsfest.

Würzburg. Pfirschinger Mineralwerke Gebr. Wildhagen & Falk, Sitz Kitzingen. Weiterer Gesellschafter: Richard Wildhagen, Kaufmann in Kitzingen. Die Prokura des Richard Wildhagen ist erloschen. Der Chemiker Albert Löb hat nur Einzelprokura.

Die Heine & Co. A.-G. für ätherische Öle in Leipzig läßt den rechnungsmäßigen Überschuß für 1923 in der Goldmarkbilanz, die sich in Vorbereitung befinde, aufgehen. Eine Dividende gelangt sonach nicht zur Ausschüttung. Gen.-Dir. Steche ist von der Geschäftsleitung zurückgetreten, seine Wahl in den A.-R. wird der G.-V. vorgeschlagen werden.

Die Zukunft der Magadi Soda Co. Der Konkursverwalter der Magadi Soda Co. hat vom Gericht die Erlaubnis erhalten, eine Versammlung der Gläubiger und Aktionäre der Gesellschaft einzuberufen, um über den Verkauf des Unternehmens an eine neue von Brunner, Mond & Co., Ltd., zu bildende Gesellschaft zu beraten.

Als der Konkurs eröffnet wurde, lagen zwei Reorganisationspläne vor: einer von Brunner, Mond & Co., ein zweiter von einer Versicherungsfirma (firm of under woiters), aber bei beiden bestanden Schwierigkeiten.

Nach längeren Verhandlungen wurde, wie man hört, der zweite Plan zugunsten des Brunner-Mond-Angebots zurückgezogen, der einige Abänderung erfuhr; von entscheidender Bedeutung war die Einwilligung des Kolonialamts, dem das Gelände der Magadi Soda Co. gehört, den Pachtvertrag unter Bedingungen zu erneuern, welche von Brunner, Mond & Co. angenommen wurden und auch dem Konkursverwalter befriedigend erschienen.

Nach dem neuen Plan erhalten die ersten Hypothekengläubiger neue Hypotheken im gleichen Betrag und mit derselben Verzinsung. Den zweiten Hypothekengläubigern und den übrigen Gläubigern werden voll eingezahlte Vorzugsaktien, den Aktionären voll eingezahlte zweite Vorzugsaktien (mit dem Bezugsrecht auf eine andere höher verzinsliche Klasse von Vorzugsaktien) zugeteilt. Die Firma Brunner, Mond & Co. hat sich bereit erklärt, das nötige Betriebskapital zur Verfügung zu stellen, und hat befriedigende Garantien dafür gegeben, daß sie den Betrieb in angemessenem Umfang führen wird.

Die Versammlung soll in etwa drei Wochen stattfinden. Hierzu schreibt „Chemical Trade Journal" (London) in einem Leitartikel: „Die Lösung der Magadi-Frage ist dadurch möglich geworden, daß die Firma Brunner, Mond & Co. über den Umfang des Betriebs genügende Erklärung abgegeben haben muß, da der Widerstand des Kolonialamts aus der Befürchtung hervorging, daß die Firma, wenn sie die Konzession hätte, den Betrieb stillegen würde, um für die englische Soda im Fernen Osten und auf anderen Märkten freie Bahn zu haben. (Chem. Industrie.)

Oleawerke A.-G. für Mineralölindustrie, Halle (Saale). Die früher in Frankfurt a. M. domizilierende Gesellschaft berichtet für 1923, daß durch die Einflußnahme der Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke A.-G. in Halle ihre Basis wesentlich erweitert worden sei. Die Süddeutschen Öl- und Melanolwerke G. m. b. H. in Freiburg i. B. sei gut beschäftigt gewesen und habe zufriedenstellend abgeschlossen, bei der Gewerkschaft Elwerath, Haenigsen bei Hannover sei die Produktion konstant geblieben und der Absatz schlank gewesen. Trotz der Inflation und der durch Bauarbeiten notwendigen Einschränkungen des Betriebs der Oleawerke sei der Geschäftsgang als befriedigend zu bezeichnen. doch ergibt die Jahresrechnung einen Verlust von M 440392,64 Bill., der in der längeren Stillegung des Olea-Betriebes beim Ausbau der Anlagen und durch Ausfälle beim Markverfall begründet sei. Bei unv. M 60 Mill. Aktienkapital werden M 2796290,80 Bill. Kreditoren ausgewiesen (i. V. 189,54 Mill.), denen gegenüberstehen (Bill., Vorj. Mill. M): Debitoren 809635,79 (334,99), Waren 1095497,22 (170,26), Kasse 210,96 (3,38), Wechsel und Schecks 271,15 (—), Gebäude sind mit 73164,2 (4,44) bewertet, maschinelle Einrichtungen und Transportmittel, d. i. V. mit je M 1 zu Buch standen, erscheinen mit 377118,83 Bill. — Die Südd. Öl- und Melanolwerke in Freiburg (Br.) verzeichnen M 378915,38 Bill. (168,73 Mill.) Reingewinn. Wie der Reingewinn dieser Gesellschaft, deren Anteile vollständig im Besitz der Olea sind, verwendet wird, vor allem, ob er bei dem Verlustausweis der Olea schon berücksichtigt ist, oder ob sich der Verlust event. um diese Summe verringert, ist nicht gesagt. Bei der Freiburger Gesellschaft betragen die Kreditoren 677909,42 Bill. (777,26 Mill.), die Debitoren 188686,53 Bill. (528,89 Mill.) und die Waren 864520,59 Bill. (458,57 Mill.). Für das neue Jahr ließen sich keine Angaben machen, da nach dem Pacht-Vertrag mit Stinnes-Riebeck die Olea bezüglich der Dividende an diese Gesellschaft abgelehnt ist. (Frkf. Ztg.)

Zölle und Steuern.

= **Wiedereinführung von Zöllen auf Öle und Fette.** Auf Grund der Eingaben des Verbandes der deutschen Ölmühlen vom 26. November 1923 wie der Gegendenkschrift der Vereinigung mitteldeutscher Seifenfabrikanten Leipzig vom 22. Dezember 1923 und des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie vom 5. Februar 1924 und auf Grund der speziell in der Öl und Fett verbrauchenden Industrie angestellten Erörterungen sind die sächsischen Handelskammern zu der Frage der Wiedereinführung der Vorkriegszölle auf Öle und Fette zu folgender Stellungnahme gelangt: „Für die Beurteilung dieser für unsere Gesamtwirtschaft außerordentlich wichtigen Frage ist die privatwirtschaftliche Konstellation auf dem Gebiete der Öl- und Fettwirtschaft u. E. von wesentlicher Bedeutung. Es kann nicht bestritten werden, daß die Ölmüllereien zum weitaus größten Teile ausländischen Konzernen angehören und insbesondere holländischem Finanzeinfluß unterliegen. Daß die Tendenz dieser internationalen Konzernbildungen dahingeht, maßgebenden Einfluß auf die Preisgestaltung ihrer Erzeugnisse zu gewinnen und dadurch die Fertigindustrien in ein Abhängigkeitsverhältnis zu bringen, ist in anderen Wirtschaftszweigen deutlich klar geworden. Dagegen sind die Seifen- und Margarineunternehmungen eine vollkommen selbständige, von ausländischem Kapital wohl kaum berührte Industrie, deren Belange im Hinblick auf die Zahl der Betriebe und der beschäftigten Arbeiter vom volkswirtschaftlichen Standpunkte aus mindestens ebenso hoch anzuschlagen sind wie die der Ölmühlen. Hat doch insbesondere die Seifenindustrie schon vor dem Kriege lebhaft darüber geklagt, daß ihr die Exportmöglichkeit infolge der von den Ölmühlen betriebenen und durch die Vorkriegszölle geschützten Preispolitik genommen gewesen wäre. Erst mit dem Wegfall der Zölle auf Öle und Fette hat sich ein nicht unbeachtlicher Export in Seifenerzeugnissen entwickeln können. Diese Exportmöglichkeit durch Wiedereinführung der Vorkriegszölle zu unterbinden, halten wir vom volkswirtschaftlichen Standpunkte aus für schädlich. Auch vom Konsumentenstandpunkte aus haben wir ein größtes Interesse daran, unserer Fertigindustrie die Halbfabrikate zu den günstigsten Bedingungen zuzuführen. — Gegen die Wiedereinführung der Vorkriegszölle spricht weiter der Umstand, daß durch diese Maßnahme die dem deutsch-holländischen Ölmühlenkonzern angeschlossenen deutschen Margarinefabriken in unberechtigter Weise den freien Margarinefabriken gegenüber begünstigt werden. Der Konzern hätte es durch eine bevorzugte Preisgestaltung den angegliederten Margarinewerken gegenüber stets in der Hand, die selbständigen Margarinefabriken erfolgreich zu bekämpfen und unmöglich zu machen, ohne daß es den letzteren möglich wäre, sich durch günstigeren Rohstoffbezug aus dem Auslande dieses Kampfes zu erwehren.

Solange eine selbständige Fertigindustrie in ihrem Rohstoffbezug auf eine vertrustete Halbfertigindustrie mit internationalem Charakter angewiesen ist, solange muß es vom volkswirtschaftlichen Standpunkte aus Sorge des Staates sein, die Fertigindustrie im Bezuge ihrer Halbfabrikate und Rohstoffe durch zollpolitische Maßnahmen von solchen Konzernen unabhängig zu machen. Nur bei Befolgung einer solchen Politik wird man die Weiterentwicklung einer freien Fertigindustrie und die Versorgung der Bevölkerung mit lebenswichtigen Erzeugnissen zu angemessenen Preisen sichern können.

Aus diesen Erwägungen heraus sprechen sich die sächsischen Handelskammern gegen die Wiedereinführung der Zölle auf Öle und Fette in der Höhe, wie sie vor dem Kriege bestanden hat, aus. Wenn schon Zugeständnisse in dieser Frage im Interesse der deutschen Ölmühlen gemacht werden müssen, so sind solche nur in dem Ausmaße möglich, als sie nachgewiesenermaßen zur Aufrechterhaltung des freien Ölmühlengewerbes und als Schutz infolge der auf den deutschen Betrieben ruhenden steuerlichen Mehrbelastungen unbedingt erforderlich sind. Die Beibringung dahingehender Nachweisungen müßte zunächst den Ölmühlen überlassen bleiben." *v. H.*

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Kein persisches Einfuhrverbot für Seifen und Parfümeriewaren. Entgegen anders lautenden Nachrichten erfahren wir, daß die Einfuhr von Seifen und Parfümeriewaren nach Persien nicht verboten oder eingeschränkt worden ist. Die Propaganda, die eine Zeitlang gegen die Einfuhr von Luxusartikeln in Persien gemacht worden war, hat staatliche Maßnahmen nicht zur Folge gehabt. (Ind. u. Handels-Ztg.)

Wirtschaftliches.

Der Reichsverband der Deutschen Industrie und das Sachverständigengutachten. Im Hauptausschuß des Reichsverbandes der Deutschen Industrie stand das Sachverständigengutachten, zu dem Präsidium und Vorstand bereits in einer Resolution vom 24. April 1924 Stellung genommen hatten, erneut zur Besprechung. Von der Arbeit, die in den vier zur Bearbeitung des Sachverständigengutachtens eingesetzten Ausschüssen des Reichsverbandes seit März geleistet wird, legten die erstatteten Referate Zeugnis ab. Es sprachen Rechtsanwalt Lammers über die Stellung des Reichsverbandes zu dem Sachverständigengutachten, Professor Dr. Flechtheim über Industrie-Obligationen, Generaldirektor Silverberg über Organisation der Eisenbahn, Direktor Kraemer über die Goldbank, Reichsminister a. D. v. Raumer über die Auswirkung des Gutachtens auf das Budget. Nach längerer Aussprache im Anschluß an die Referate nahm der Hauptausschuß mit über 100 gegen 10 Stimmen bei 12 Enthaltungen nachfolgende Resolution an:

„Der Hauptausschuß des Reichsverbandes der Deutschen Industrie bestätigt die Entschließung des Präsidiums und Vorstandes vom 24. April 1924 und erklärt, daß durch die inzwischen eingetretene Entwicklung der wirtschaftlichen Lage die Bedenken über die Erfüllbarkeit der Reparationsansprüche erheblich verstärkt sind. Er weist in Übereinstimmung mit der Grundbedingung des Gutachtens erneut darauf hin, daß die Wiederherstellung der vollen administrativen und wirtschaftlichen Souveränität des Deutschen Reiches in den besetzten Gebieten Deutschlands für den Fall der Annahme des Gutachtens gesichert sein muß.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Verschiedenes.

Pünktliche Zahlung im Handelsverkehre! Mit Rücksicht auf die gegenwärtigen schwierigen Geschäftsverhältnisse, die besonders durch die Geldknappheit und die Kreditnot hervorgerufen sind, sieht sich die Handelskammer in Leipzig zu folgender Mahnung an die zahlungsfähigen Abnehmer veranlaßt:

„Es mehren sich die Fälle, in denen einzelne Firmen mit der Begleichung ihrer Verpflichtungen im Rückstande bleiben, auch wenn sie durchaus in der Lage sind, ihre Zahlungen pünktlich zu leisten. Eine solche Ausnutzung der allgemeinen Geld- und Kreditknappheit ist natürlich sehr verwerflich, da sie angetan ist, die herrschende Krise unnötig noch weiter zu verschärfen und solide Geschäftsleute, die auf rechtzeitigen Eingang ihrer Außenstände angewiesen sind, in Mitleidenschaft zu ziehen. Es muß erwartet werden, daß jeder Geschäftsmann es sich zur Ehrensache macht, trotz allen Schwierigkeiten seinen Verpflichtungen nach Möglichkeit pünktlich nachzukommen und so an seinem Teile alles zu tun, zur Überwindung der gegenwärtigen Schwierigkeiten im Geschäftsleben beizutragen.“ (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Wissenschaftliche Polemik. Dr. *Heinrich Zellner*, Berlin, schreibt hierüber in der Chemiker-Ztg.: Gäbe es einen Weg, diese Angelegenheit nicht öffentlich zu behandeln, so wäre er beschritten worden. Nicht länger kann damit zurückgehalten werden, energisch darauf hinzuweisen, daß im Interesse des deutschen Ansehens endlich eine andere Form in wissenschaftlichen Polemiken gewählt werden muß.

Schon vor dem Kriege waren die Formen, die in Polemiken angewendet wurden, manchmal nicht die besten. Aber das, was sich seither herausgebildet hat, ist mehr als beschämend und findet in anderen Ländern kaum ein Gegenstück. Wir Deutschen wissen, daß die furchtbare Lage, in die wir geraten sind, unsere Seelen in eine Spannung versetzt hat, die zur Entladung drängt. Diese Entschuldigung aber läßt außer uns niemand gelten. Und darauf allein kommt es an.

Im einzelnen: Jeder Autor schreibt, so dürfen wir wohl als Regel annehmen, das ihm richtig Erscheinende. Ist ein Leser damit nicht einverstanden, so möge er sachlich erwidern. Er möge, wenn es ihn darin drängt, „fortiter in re“ sein, aber niemals die anschließende Forderung vergessen! Jeder persönliche Angriff, aber auch jeder, jede Gehässigkeit, haben zu unterbleiben. Wenn einer persönlich angreifen will, so möge er dem Gegner ein Box-Match anbieten oder ihn irgendwie beleidigen, um die Angelegenheit vor ein gerichtliches Forum zu bringen. In angesehenen Fachblättern aber möge man sich eines höflichen Tones befleißigen und uns nicht zumuten, Zeugen unbehaglicher, spitzer, verletzender Auseinandersetzungen zu sein.

Polemiken dieser Art liest man leider nicht nur in unseren, sondern auch in medizinischen und anderen Fachblättern. Deshalb wäre es wünschenswert, wenn diese Mahnung auch in anderen Fachzeitschriften abgedruckt werden würde; im deutschen, in aller Interesse.

Eine Mustermesse in Klausenburg. Die Klausenburger Handelskammer hat beschlossen, vom 31. August bis 14. September eine Mustermesse abzuhalten. Die Messe soll vor allem dazu dienen, die einzelnen Teile des Landes wirtschaftlich einander näher zu bringen, dann aber auch die Aufmerksamkeit jener Staaten auf sich zu lenken, die Rumäniens Abnehmer sind, wie Polen, Jugoslawien, Bulgarien und eventuell Rußland. Die Messe wird hauptsächlich mit Rohwaren und Halbfabrikaten beschickt sein, also mit Artikeln, die für den rumänischen Markt kennzeichnend sind, während man erwartet, daß die Tschechoslowakei, Deutschland, Österreich und Ungarn sich rege mit Fertigprodukten ihrer fortgeschrittenen Wirtschaft beteiligen werden. Voraussichtlich soll die Messe folgende 11 Abteilungen haben: 1. Metallwaren und verschiedene technische Artikel, 2. Maschinen, elektrische Artikel, Fahrzeuge und Wagen, 3. Stein-, Glas- und Porzellanindustrie und Keramik, 4. Konstruktionsartikel, 5. Holzwaren und Produkte der Holzindustrie, 6. Leder, Papier, Graphik, Photographie und Luxusartikel, 7. Verpflegungs- und Verbrauchsartikel, 8. Webereien, Flechtereien, Tapezierungen, Kleiderwäsche, Kunstgegenstände, 9. Chemische Artikel, 10. Heim- und Kunstindustrie, 11. Landwirtschaftliche Maschinen und Produkte. Die rumänische Regierung hat die nötigen Transportvergünstigungen zugesagt.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 11. V. 17 793. Vereinigte Glanzstoff-Fabriken A.-G., Elberfeld, Elberfeld. Verfahren zur Aufarbeitung von Cellulosenatronabfallauge. 20. 9. 22. — **12q**, 20. B. 105 346. Walter Bader, Lahr, Baden. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden. 19. 6. 22. — 20. F. 52 338. Farbwerk Mühlheim vorm. A. Leonhardt & Co., Mühlheim a. M. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Kondensationsprodukten au Phenolen und Formaldehyd. 5. 8. 22.

22g, 3. St. 36 775. Dr. Ernst Stern, Charlottenburg, Königsweg 26/27. Bindemittel für Farben. 6. 4. 23.

23a, 2. S. 62 393. The Solvent Extraction Refrigeration Co Ltd., Manchester, Engl.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Extraktion von Fetten, Ölen, ätherischen Ölen u. dgl. aus solche enthaltenden Materialien. 15. 3. 23. — 3. K. 83 509. Klarit Limited, Liverpool; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., u. Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn u. Dipl.-Ing. E. Noll, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Entfärben und Klären von Flüssigkeiten, z. B. Fetten, Ölen, Zuckerlösungen u. dgl. 2. 10. 22. Großbritannien 14. 10. 21. — 4. R. 57 120. Tregarthen Davies Richards, Marrickville b. Sydney, Neu-Süd-Wales, Austral.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen u. E. Meißner, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Klärung von gebrauchtem Öl. 1. 11. 22. — 6. B. 105 230. Öltanks-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Einrichtung zur Gewinnung von Terpentinöl und Harz aus öl- und harzhaltigem Gut. 12. 6. 22. — 6. F. 52 504. Finow-Metall- und Chemische Fabriken G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Darstellung eines Riechstoffs und Lösungsmittels. 1. 9. 22. — 6. F. 53 262. Finow-Metall- und Chemische Fabriken G. m. b. H., Berlin. Verfahren zum Lösen und Fixieren von Riechstoffen. 11. 1. 23. — 6. P. 43 282. Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von wässerigen Dispersionen ätherischer Öle oder anderer in Wasser unlöslicher organischer Substanzen. 1. 12. 21. — **23b**, 1. B. 111 876. Carl Heinrich Borrmann, Essen, Semperstr. 16. Vorrichtung zur Reinigung von Öldämpfen. 29. 11. 23. — 1. F. 52 012. Dr. Walter Friedmann, Buenos-Aires, Argentinien; Vertr.: F. Meffert u. Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Entwässerung und Destillation von Roherdöl mittels Gase. 15. 6. 2[illegible] — 4. C. 33 945. Compagnie Générale d'Exploitation des Brevets et Procédés de Récupération Brégeat Société Anonyme, Brüssel; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herabsetzung der Verdunstungsgeschwindigkeit leicht flüchtiger Kohlenwasserstoffe. 5. 9. 23. Österreich 21. 4. 23. — 5. B. 92 186. Markus Brutzkus, Zürich; Vertr.: Dr. J. Brutzkus, Berlin-Lichterfelde, Richardstr. 19. Verfahren zur Spaltung von Kohlenwasserstoffen; Zus. z. Pat. 389 294. 4. 8. 19. — 5. T. 26 77[illegible] Frank Tinker, Birmingham; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Petroleum. 19. 7. 22. Großbritannien 2[illegible] 7. 21. — **23c**, 1. T. 25 265. Continentale Akt.-Ges. für Chemie, Berlin. Verfahren zur Herstellung von hochviskosen Schmierölen. 20. 4. 21. — **23d**, 1. L. 58 467. Lever Brothers Limited, Port Sunlight, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Schmitzdorff, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Vorbereitung von Ölen und flüssigen Fetten für die Härtung oder Hydrogenisierung. 4. 8. 23. England 8. 8. 2[illegible] — **23f**, 1. S. 65 370. Andreas Soltau, Altona, Langenfelder St[illegible] 111. Presse mit Formkasten für Seife u. dgl. 11.3.2[illegible]

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

311. Materialien zur Herstellung von Kautschuk-Treibriemenwachs. W. S. in W.
312. Präparierte Kerzendochte. H. u. A. in M.
313. Glasdosen mit Deckel mit Verschraubung für Schmierseife. R. in Z.
314. Allererste Qualität Shampooingpulver, lose (für Haarwäsche). G. & Co. in B.
315. Emailleeimer und Holzkübel, bezw. Fässer, frachtlich günstig zu Breslau gelegen. Ch. F. Sch. in B.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VI.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 532.)

316. Wer importiert und liefert direkt Ia Portugal-Bienenwachs in größeren Mengen? J. L. in P. (Tschechoslowakei).

317. Hochsiedende, für Ölbäder geeignete Öle. B. & R. in Z. (Tschechoslowakei).

318. Nichttrocknende Öle, Aprikosenkern-, Mandel-, Arachis- oder Erdnuß-, Oliven- und Rizinusöl. A. B. in B.

319. Aluminiumdosen und Zinnfolien für Einpackung von Rasierseifenstangen. B. Sk. in L. (Polen).

Beantwortungen.

291. Schmierseife und Schmierseifenprodukte in fester Form liefert Hermann Otto Schmidt, Seifenfabrik in Döbeln i. Sa.

293. Kerzengießmaschinen für Haushaltkerzen liefert Peter Koch, Modellwerk G. m. b. H., Köln-Nippes, Niehlerstraße 276.

297. Seifenpapierheftchen für die Reise liefern Siegfried Bormet in Frankfurt a. M., Wittelsbacher Allee 119; R. Schwaderer, München-D, Kaulbachstr. 58; Max Gerlach, Meißen i. Sa.; Chem.-techn. Industrie Hermann Mahnke, Stade i. Hann., Bungenstr. 13; Hermann Otto Schmidt, Seifenfabrik, Döbeln i. Sa.

298. Einrichtungen und Rohstoffe zur Fabrikation von Schmirgel-, Flint- und Glaspapier und -Leinwand liefert Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig, G. m. b. H., Radebeul-Dresden.

300. Natron-Wasserglas 37—40° Bé, Nähe Nürnberg-Bamberg, liefern Chemische Werke Georg Böhner, G. m. b. H., Nürnberg-Doos, Höfenerstr. 55; Rich. Abel & Co., Oberzwieselauer Wasserglaswerk, München, Jutastr. 24.

301. Klebmittel zum Befestigen von Papier-Etiketten auf Blech liefern Chemische Fabrik, Schleu & Spatz, G. m. b. H., Hangelar bei Bonn; Cirine-Werke Böhme & Lorenz, Chemnitz; Chemische Fabrik Meerane m. b. H., Meerane i. S.

302. Hexalin und Methylhexalin liefert J. D. Riedel A.-G., Abtlg. Tetralin-Werk, Berlin-Britz, Riedelstr. 1—32.

303. Schuhcremegläser mit Schraubverschluß in Thüringen liefern Gebrüder Menzel, Gräfenthal i. Thür.; Glasindustrie „Thuringia", Möller & Jahn, Meuselbach i. Thür. Wald.

304. Palmkernöl ab Mannheim oder Stuttgart liefern Gustav Heeß, G. m. b. H., Stuttgart-Cannstatt; Gebrü- brüder Beermann G. m. b. H., Mannheim; Roth & Paschkis, Stuttgart.

305. Kalz. Soda für Export liefern Rud. Kielhorn, A.-G., Frankfurt a. M.; Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11; Dr. Kühn & Co., G. m. b. H., Berlin-Halensee, Kurfürstendamm 102.

306. Tuben liefern Hansa-Metallwerk, G. m. b. H., Hamburg 19; Franz Hochmuth, Maschinenfabrik, Dresden A 14. Tubenfüllmaschinen liefert Fritz Kilian, Berlin O-Lichtenberg, Herzbergstr. 103/104.

307. Toilettesseife in Stücken zu 15 g liefern Heilbronner & Co., Fabrik für Spezialseifen, Heilbronn a. N.; Franz Schwarzlose, Berlin SW, Leipzigerstr. 56; Millykerzen- und Seifenfabrik, München, Fraunhoferstr. 16; Gebrüder Roesler, Seifenfabrik, Mühlacker (Württbg.); Wilhelm Fischer, Seifenfabrik, Neuss a. Rh., Promenadenstr. 31.

308. Seifenpulver, lose, in Düsseldorf oder im Rhein-Westf. Gebiet liefern Henkel & Co., Seifenfabrik in Düsseldorf; Wm. Fries jun., Seifenfabrik, Siegen; Hans Th. Dobrick, Düsseldorf, Friedenstr. 13; Lützelwerk G. m. b. H., Fabrik feiner Seifen, Coblenz; Wilhelm Fischer, Seifenfabrik, Neuss a. Rh., Promenadenstr. 31.

309. Aluminiumtuben liefern Kauffmann & Sohn, Erste Bamberger Metallkapsel- und Metallwarenfabrik, Bamberg; Fritz Neumeyer, A.-G., Nürnberg 84.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.— Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 3.— G.-M. der Monat; für das **Ausland** **10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

1. Jahrgang. **Augsburg, 31. Juli 1924.** **Nr. 31.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen ieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegenenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz onoriert.

Württ. Seifensieder-Genossenschaft E. V., Stuttgart.

Am 11. Mai fand die ordentliche Generalversammlung in Blingen/N. statt; eine Bekanntmachung, wie sie die Satzungen orschreiben, unterblieb in der Zeitung, ebenso die dort beschlosene Auflösung der Genossenschaft. Diese war von Anfang n ein totgeborenes Kind, da jeder der drei Vorstände an einem nderen Ort wohnte, was sich namentlich während der Inflation itter rächte, da kein rascher Entschluß zustande kam, der zuerst estellte Geschäftsführer, trotz wiederholter Aufforderung des nterzeichneten, der damals Vorsitzender des Aufsichtsrats war, rst auf wiederholtes Drängen entlassen wurde, Beschlüsse des ufsichtsrat nicht beachtete, infolgedessen ich den Austritt aus em Aufsichtsrat erklärte, im Jahre 1923.

Ulm, den 21. Juli 1924. *Eugen Woydt.*

Über Selbsterhitzung von Seifen.

Von Dr. *Ziegler.*

(Eing. 21. VII. 1924.)

Den Ausführungen des Herrn Dr. *E. L. Lederer* in Nr. 28 er Seifensieder-Zeitung über Selbsterhitzung von Seifen möchte h aus meiner Praxis folgenden Fall beifügen:

Die aus talgartigen Fetten und Kokosöl hergestellte Seife ird auf einem Rost'schen Trockenapparat in Spänen getrocket, und die getrockneten Seifenspäne von ca. 84% Fettsäureehalt werden in einem siloartigen Behälter aus Holz aufbeahrt. Die einzelnen Bretter, aus denen der Silo hergestellt ist, nd nicht ineinander gefugt, sodaß durch die Ritzen eine Zirulation der Luft durch die lose aufgeschichteten Seifenspäne öglich ist. Um ein weiteres Austrocknen der Späne zu vereiden, werden die Seifenspäne mit angefeuchteten großmahigen Jutesäcken bedeckt, eine Beschwerung der Säcke findet icht statt. Die Aufnahme der Feuchtigkeit aus den Säcken urch die Seifenspäne geschieht mit einer solch großen Wärmetwicklung, daß die an den Säcken haftenden Seifenspäne dunkelbaun verbrannt werden.

Demzufolge wird bei der Wasseraufnahme von Seifenspänen it ca. 85% Fettsäuregehalt eine derartig hohe Reaktionstemperar erreicht, daß eine teilweise Verkohlung der Seifenspäne ei gewöhnlichem Druck stattfindet. Der teilweise Abschluß der uft, selbst durch großmaschige Säcke, wird die Reaktion durch erhinderung von Auskühlung fördern.

Versuche anzustellen, ob durch Aufspritzen von Wasser auf e nicht bedeckten Seifenspäne die Reaktionstemperatur ebenlls bis zur Verkohlung führt, verbieten sich aus wirtschaftlhen Gründen und mit Rücksicht auf die Brandgefahr bei Holzsos.

Über das Sieden der Grundseife für pilierte Toiletteseifen und Beseitigung verschiedener Fehler beim maschinellen Werdegang.

(Eing. 20. VI. 1924.)

Seit der Vorkriegszeit hat unsere Industrie wohl mit den ößten Schwierigkeiten zu kämpfen gehabt, wie kaum je ein derer Industriezweig.

Es wurde dem Fachmann nicht leicht gemacht, alle die hstoffe, welche durch den Rückgang, Verschiebungen, Beschlagnahme und amtliche Verfügungen usw. der Industrie entzogen wurden, durch neue zu ersetzen, und die Ansprüche an das Endresultat waren schließlich dieselben, wie an die aus bestem Rohmaterial der Vorkriegszeit hergestellten Seifen.

Der Zustand dauerte nicht lange, denn bald wurden die jungen Kräfte eingezogen, um dem Vaterlande zu dienen, und den älteren blieb nun das Verdienst, aus den Rohmaterialien, die noch zur Verfügung standen, herauszuholen, was herauszuholen war.

Es waren noch lange nach dem Verbot der Herstellung reiner Kern- und Toiletteseifen die sogenannten Schwarzsiedereien im Gange, welche sich nicht scheuten, hinter verschlossenen Türen und nachts ihre Fabrikate unter den erdenklichsten Schwierigkeiten und Gefahren herzustellen, und willige Abnehmer fanden, welche die höchsten Preise gerne bezahlten und damit Wucher trieben.

Der Weltkrieg hat viele und große Opfer gefordert, und seine Nachwehen machen sich jetzt noch recht bemerkbar, wo an die Leistungen des Seifensieders wieder die höchsten Ansprüche gestellt werden. Die langjährige Stillegung vieler Betriebe hat den „fachmännischen Nachwuchs" behindert, und der Mangel an tüchtigen, vielseitig ausgebildeten Fachleuten wird tief empfunden. Die vielen Stellenangebote legen hierfür das beste Zeugnis ab, aber sie deuten auch auf einen bedauerlichen häufigen Stellenwechsel hin, dessen Ursachen schwer zu ergründen sind, ob die Schuld an der Untüchtigkeit des Angestellten oder in seiner schlechten Entlohnung liegt.

Wenn ich in meiner Einleitung Dinge berührt habe, welche schon weiter zurückliegen, so wollte ich nur noch einmal jüngeren, uneingeweihten Kollegen in kurzen Worten einen kleinen Rückblick und Ansporn geben, ihre ganzen Kräfte zusammenzunehmen und ihrem Fach „Ehre" zu machen.

An ihren Früchten werdet ihr sie erkennen, sagt die Bibel. Das sind oft die passendsten Worte für die Fabrikate, die sich im Handel befinden. Auf den ersten Blick sieht man, daß Unkenntnis, gepaart mit schlechter maschineller Einrichtung, die Ursache der minderwertigen Erzeugnisse sind.

Welche Eigenschaften soll eine erstklassige pilierte Toiletteseife besitzen?

1. Sich jahrelang, ohne ranzig zu werden, geruchfrei halten.
2. Eine harte, homogene Masse sein, welche beim Waschen nicht bröckelt.
3. Beim Waschen sich nicht rauh anfühlen.
4. Einen Mindestgehalt von 80% Fettsäure aufweisen und neutral sein.

Die Zeiten sind vorüber, wo, wie ich eingangs erwähnte, nur minderwertige oder künstliche Rohstoffe zur Verfügung standen. Heute kann man wieder mit Recht alle Ansprüche an eine pilierte Fettseife stellen, denn es liegt nur in der Hand des Fabrikanten, ob er der Sache gewachsen ist und die nötigen Fachkenntnisse besitzt.

Eine einwandfreie Grundseife ist Hauptbedingung zur Erzielung der gewünschten Eigenschaften und guten Weiterverarbeitung auf den zur Verfügung stehenden Maschinen, wie Mischmaschine, Piliermaschine und Peloteuse (Strangpresse) sowie Stückpressen.

Um allen Kalamitäten aus dem Wege zu gehen, könnte man die Grundseifen, wie bei Schmierseifen, in Sommer- und Winterseifen einteilen, resp. die Zusammensetzung des Fettansatzes oder die Siedemethode ändern und die Seife der kal-

ten Jahreszeit anpassen. Welche Gründe dazu Veranlassung geben können, darauf komme ich noch zurück.

Der aus gutem frischen Rindertalg und Kokosöl zusammengesetzte Ansatz ist der älteste und üblichste und jedem Anfänger nur zu empfehlen. Ich wähle eine erste Qualität als Grundlage meiner Besprechungen aus folgendem Ansatz:

Rindertalg Ia 3000 kg
Cochin-Kokosöl 450 „

oder aus reinen Fettsäuren:

Talgfettsäure 1800 kg
Palmitinfettsäure 1200 „
Kokosfettsäure 540 „.

Steht Dampf zur Verfügung, so werden die Barrels mittelst Ausblasvorrichtung in ein geeignetes Bassin, welches möglichst, je nach Gebäulichkeit, vertieft liegen soll oder im Kellergeschoß sich befindet, entleert. Nun wird noch eine Läuterung oder Reinigung mittelst Salzwassers oder Natronlauge vorgenommen, indem man auf 100 kg Talg und Öl ca. 10 kg Salzwasser von 15° Bé rechnet; bei Ia Fetten genügen 1—2% Natronlauge. Mittelst Krück-, Rührwerks oder Luftgebläses läßt man die Masse gut durcharbeiten und so einer gründlichen Reinigung unterziehen. Auf diese Weise sichert man sich die Qualität, da die Schmutzteilchen, welche sich eventuell im Rohmaterial befinden, die Reinheit der Seife beeinflussen. Modern eingerichtete große Fabriken befördern das so gereinigte Fett mittelst Pumpe in Reservebehälter, welche sich meist über dem Siedekessel befinden, und aus denen es mittels Rohrs oder Rinne dem Siedekessel zugeführt wird. Solche mit einer Skala versehenen Bassins erleichtern in vorteilhafter Weise das Arbeiten am Kessel, da der Sieder jedes Quantum feststellen kann, somit Irrtümer ausgeschlossen sind. Diese Anordnung richtet sich nach dem gewählten Siedeverfahren, ob Karbonatverseifung stattfindet oder ob Neutralfette oder Fettsäuren zur Verseifung in Frage kommen, und bei Neutralfetten kann der ganze Ansatz gleich vom Ausblasebassin in den Siedekessel befördert werden.

Den Fettansatz läßt man bei Neutralfetten mit etwa zwei Dritteln der zur Verseifung benötigten Ätznatronlauge, welche beim Sieden mit direktem Dampf stark konzentriert sein kann, gut durchsieden. Den Rest der Lauge setzt man zu, nachdem der Verband eingetreten ist.

Zur genauen Beobachtung des Verseifungsprozesses gehört der Sieder an den Siedekessel, bis der Verband eingetreten ist, was schon im Interesse des ganzen Prozesses erforderlich ist, und um bei der Gefahr des Überkochens die nötigen Maßregeln zu treffen. Ein Zusammenfahren des Leimes oder Klumpen der Seife muß verhindert werden, da das Trennen der dickgewordenen Seife mit konzentrierten Lösungen sehr nachteilig auf den eingetretenen innigen Verband wirkt.

Es ist ein veralteter Standpunkt, den man noch häufig vertreten sieht, daß der Verseifungsprozeß erst gründlich erledigt ist, wenn die Seife in das Stadium des Dick- resp. Zähewerdens gerückt ist. Dem Leim müssen im Gegenteil soviel kohlensaure Salze oder Lösungen zugeführt werden, daß eine leichtsiedende Seife entsteht, damit eine vollständige Aufnahme der Natronlauge zur Sättigung des Fettmaterials stattfinden kann und somit die Garantie einer vollständigen Verseifung vorhanden ist.

Bei Verwendung von ganz frischem Talg wird man konstatieren können, daß durch längeres Sieden des dünnen, klaren, gut abgerichteten Leimes eine Nachverseifung eintritt, was aber durch die Zungenstichprobe kaum festgestellt werden kann. Man entnimmt daher eine Probe des fertigen Leimes und läßt sie erkalten. Tritt eine starke Reaktion mit Phenolphtaleinlösung ein und färbt sich die Seife damit stark dunkelrot, so wird eine nach mehrstündiger Ruhe oder mehrständigem Sieden entnommene zweite Probe eine schwächere Färbung aufweisen. Bei schwerverseifbaren Fetten sichert man sich durch Stehenlassen des Leimes bei bedecktem Kessel über Nacht. Hat sich die Abrichtung nicht verändert, so reduziert man den zu starken Alkali-Überschuß mit Kokosfettsäure bis zur Blaßrosa-Färbung mit Phenolphtalein.

Der schaumfreie, dunkel aussehende Leim wird am andern Morgen ausgesalzen, und die glyzerinreiche Unterlauge findet willige Abnehmer, wenn der Betrieb nicht selbst so rentabel ist, daß sich eine Eindampfungsanlage bezahlt macht. Eine Untersuchung der zweiten Auswaschlauge wird in den meisten Fällen eine zu glyzerinarme Lauge ergeben, die einzudampfen oder durch die Bahn zu versenden sich nicht lohnt.

Bei prima Toiletteseifen ist eine zweimalige Auswaschung erforderlich. Erstens, um alle Nebengerüche zu entfernen, und zweitens erzielt man durch die Ausscheidung aller etwa vor handenen Salze eine pilierfähigere Ware.

Die Auswaschungen können nur mit Wasser oder mit schwa cher Natronlauge vorgenommen werden, und letztere finde beim nächsten Sud wieder Verwendung. Nach gutem Durchsieden läßt man den Kern einige Stunden ruhen und die Auswasch lauge rein abziehen oder auspumpen, um zum Fertigmachen der Seife schreiten zu können, zum Ausschleifen.

Diese letztere Prozedur muß mit Sachkenntnis und Ge wissenhaftigkeit ausgeführt werden, da als Folgen unkorrek ten Ausschleifens des Kerns Schuppenbildung, Glanzlosigkei Bröckeln und eventuelles Beschlagen der fertig pilierten Seif eintreten können.

Der auf eben beschriebene Art gut gereinigte Kern wir nun mit Wasser so weit ausgeschliffen, daß eine gut fla ternde Seife entsteht, welche glatt und in kleinen Platte leicht und kurz, ohne Kaustizitäts-Merkmale vom Probierspa ten läuft. Die Abrichtung muß ganz minimal sein, soda mit Phenolphtaleinlösung eine kaum merkbare Färbung na einiger Zeit sichtbar wird.

Hat man die zweite Auswaschung mit schwacher At natronlauge vorgenommen, so wird eine vorsichtige Red zierung mit Kokosnußöl oder Kokosfettsäure notwendig sei Die ausgeschliffene Seife bleibt nun im gut bedeckten Kess über Nacht stehen, bei großen Quantitäten noch länger.

Bei kleineren Ansätzen empfiehlt es sich, um die Sei heiß genug zu erhalten und den Ausscheidungsprozeß dur zu frühes Erkalten der Seife nicht zu stören, die Grundsei in einen doppelwandigen Kessel zum Absetzen überzufülle oder zu pumpen. Die nötige Temperatur kann durch öftere Dampfeinlaß oder bei Feuerung im Wasserbad so regulie werden, daß ein zu frühzeitiges Erstarren der nacharbeite den Seife am Kesselrand vermieden wird, was auch die Au beute beträchtlich vermindern würde.

Die nun folgenden weiteren Operationen bis zur Gewi nung der pilierfähigen Seife will ich nicht besprechen, da d Spezialfabriken für Piliereinrichtungen technisch weit vorg schritten sind und gerne zu jeder Auskunft über die Einric tung der besten und geeignetsten Trockenanlage bereit sin Nur für kleinere Fabriken, welche nicht in der Lage sin eine kontinuierliche Trockenanlage sich einzurichten, sei da auf hingewiesen, daß dem Trocknen der Späne die nötig Aufmerksamkeit gewidmet werden muß.

Eine aus dem oben beschriebenen Ansatz hergestellte To letteseife ist sehr hart, wird im Gebrauch nicht „schlickig und erfreut sich daher wegen ihres „sparsamen“ Verbrauc und ihrer vorzüglichen Schaumkraft bei guter Parfümierun der größten Beliebtheit. Durch Ersatz der Neutralfette dur die entsprechenden hellen, reinen Fettsäuren wird das Ausseh wenig berührt und auch an den sonstigen Vorzügen ein pilierten Fettseife, wie Schaumkraft, ändert sich nichts.

(Schluß folgt.)

Die wirtschaftliche Bedeutung des Verfahrens d Entfettung von fetthaltiger Bleicherde nach D. R. P. 379124 für die Seifenindustrie und Seifen verbrauchende Industrien.

Mitteilung aus dem Chem. Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Berl

(Eing. 17. VII. 1924.)

Die fetthaltigen Bleicherden und ähnliche Produkte, wel bei der Raffination der Fette und Öle entstehen, fallen den Ölfabriken, Margarinefabriken, Fetthärtungsanlagen u ähnlichen Betrieben in ganz bedeutenden Mengen an.

Die Entfettung erfolgte bisher durchweg durch Extrakti mit Fettlösungsmitteln teils in den Betrieben selbst, wo anfallen, teils in besonderen Extraktionsanlagen „Extra tionswerken.“

Von einer Regenerierung der extrahierten Erde wird da allgemein als unrationell und wenig zweckentsprechend, die Bleichwirkung nachläßt, Abstand genommen. Eine and weitige Verwertung der entfetteten Bleicherde kommt a nicht in Frage, da sie nach Art der chemischen Zusamm setzung lediglich gleicherweise Verwendung finden kann andere Tonarten, deren Preis ein recht geringer ist.

Der Wert der fetthaltigen Bleicherden liegt so ledigl im Fettgehalt, jedoch ist dieser noch so groß, daß eine tionelle Entfettung schon im rein nationalökonomischen teresse liegt.

Der Fettgehalt schwankt durchweg zwischen 20 bis 30

Die unter den gegenwärtigen Verhältnissen hohen Extraktionskosten, verbunden mit den Schwierigkeiten, welche der Extraktion und der Gewinnung reiner Fette dabei im Wege stehen, verursacht durch den kolloidalen Charakter der Bleicherden, haben es mit sich gebracht, daß seitens der Extraktionswerke immer mehr Abstand von deren Verarbeitung genommen wird, sodaß der Absatz der fetthaltigen Bleicherde sich mehr und mehr schwierig gestaltet, was auf die Preisgestaltung dieses Abfallproduktes von nachhaltigem Einfluß sein wird.

Die Literatur weist zwar auch andere Verfahren der Entfettung ohne Extraktion auf, jedoch bleibt bei diesen die Entfettung bei einem mehr oder weniger hohen Prozentsatz stehen, was die Kalkulation der Aufarbeitung derart nachteilig beeinflußt, daß diese Verfahren eine technische Bedeutung nicht erlangen konnten und dieses unter den gegenwärtigen Verhältnissen besonders nicht.

Erwähnt sei zunächst ein Verfahren nach D. R. P. 90 143 der *Floating Metal Company*, nach welchem die Wiedergewinnung von Öl oder Fett aus schlammigen oder breiigen Massen dadurch herbeigeführt werden soll, daß man zu ihnen Wasser bzw. eine Flüssigkeit von größerem spezifischen Gewicht als das des zu gewinnenden Öles zugibt und diese Mischung dann der Wirkung eines Luft- oder Gasstromes unterwirft zu dem Zweck, das Öl an der Oberfläche abzuscheiden.

Ferner betrifft vorliegenden Gegenstand das D.R.P. 106 119 von Dr. *Allen* und Dr. *Holde*, gekennzeichnet durch die Behandlung der fetthaltigen Bleicherde mit Wasser bzw. Wasserdampf unter Druck bei höheren Temperaturen. An dieses Verfahren lehnt sich auch das vor kurzem erschienene Patent von *Wenck* an, welches besondere Vorkehrung trifft in Bezug auf das Ablassen solcherweise behandelter Massen.

Wie bereits bemerkt, ermöglichen diese letzteren Verfahren nur eine teilweise Entfettung, was bei dem an und für sich nicht allzuhohen Fettgehalt des Materials die Kalkulation recht nachteilig beeinflußt; sie laufen alle auf eine Fettgewinnung heraus, so daß die für die Entfettung aufgewandten Kosten voll auf diese entfallen müssen.

Ein weiteres in Vorschlag gebrachtes Verfahren (Seifensieder-Zeitung 1917, Seite 995) soll darin bestehen, daß die fetthaltigen Bleicherden nach den bekannten Seifensiedeverfahren mit Lauge verseift und alsdann die Seifenlösung von den Bleicherden getrennt wird. Technisch ist aber dieser Vorschlag allgemein nicht durchführbar, weil die tonartige Beschaffenheit der Bleicherde eine befriedigende Trennung von Seifenlösung und Erde verhindert.

In Erinnerung ist die Schwierigkeit, welche selbst die analytische Fettbestimmung auch in Form von Seife in den Tonseifen der Kriegszeit geboten hat.

Hier wie bei den anderen erwähnten Verfahren durch Extraktion und Druckbehandlung tritt hindernd in den Weg der kolloidale Charakter der Bleicherde als solcher, welcher eine gute Trennung von Flüssigkeit und fester Substanz verhindert.

Die in großen Mengen anfallenden fetthaltigen Bleicherden, deren Aufarbeitung unter den gegenwärtigen Verhältnissen nach den bisherigen durchführbaren Methoden unwirtschaftlich geworden ist, die unverarbeitet aber bald wesentlichen Veränderungen in der Fettsubstanz infolge von Oxydationsvorgängen ausgesetzt sind, haben jedoch an sich einen zu großen auch nationalökonomischen Wert, als daß nicht eine nutzbringende Aufarbeitung auf jeden Fall wünschenswert erscheint.

Hierzu gibt das D. R. P. 379 124, wenn auch nach einer anderen Richtung als der Fettgewinnung, die Möglichkeit. Bei diesem Verfahren wird der Bleicherde derart der kolloidale Charakter genommen, daß bei der Verseifung eine Trennung der Seifenlösung von der Bleicherde erreicht wird. Erzielt wird diese Strukturveränderung in eine mehr sandige Form durch eine alkalische Behandlung der fetthaltigen Bleicherde, womit zugleich die Verseifung des Fettes verbunden ist.

Nach diesem Verfahren gelingt es in rationeller Weise, eine Trennung von Fett in Form von Seifenlösung und Bleicherdemasse herbeizuführen. Die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens liegt somit da, wo es angängig ist, diese Seifenlösungen als solche direkt weiter zu verwerten, um nicht unter Gewinnung von Fettsäuren durch Zerlegung der Seifenlösung mit Säuren die Verfahrenskosten durch Vernichtung teuerer Chemikalien zu erhöhen.

In erster Linie kommt somit das Verfahren nutzbringend in Frage in denjenigen Industrien, welche große Mengen Seifenwässer zum Waschen verwenden müssen, wie z. B. die Wollwäschereien und andere Betriebe der Textilindustrie. Aber auch für die Seifenindustrie selbst können unter Anwendung des Verfahrens nunmehr die fetthaltigen Bleicherden einen willkommenen billigen Rohstoff zur Erzeugung von Industrieseifen, insbesondere Schmierseifen, bilden.

Bei einer direkten Herstellung von Seifenwässern am Verbrauchsort aus fetthaltigen Bleicherden unter Umgehung einer Fettgewinnung wird der Nutzen des Verfahrens und derjenige des niedrigen Preises dem wirklichen Verbraucher zufallen.

Da der Preis des Fettes in der Bleicherde höchstens etwa ein Drittel des entsprechenden Fettes oder Öles beträgt, insbesondere bei günstiger Frachtlage, und die Kosten der Entfettung bis zur gewonnenen reinen Seifenlösung bei ca. 30%iger Erde exklusive des für die Verseifung benötigten Alkalis höchstens mit GM 10,00 für 100 kg Fett einzusetzen sind, so ergibt sich aus der Bleicherde-Verarbeitung auf direkt verwendbare Seifenwässer nach dem Verfahren ein recht erheblicher Nutzen gegenüber der Verarbeitung von gekauften Bleicherdefetten oder anderen abfallenden Fetten oder Ölen etc.

Die reibungslose Arbeit nach dem Verfahren ermöglicht dabei je nach Art der erzeugten Seifenlösung — Natron- oder Kaliseifen — die Gewinnung solcher mit einem Fettgehalt von 10 bis 15%, welcher, falls erforderlich, durch Zuschläge weiter erhöht werden kann.

Haaröl.

Von *Hans Schwarz*, Ebenhausen-München.

(Eing. 30. VI. 1924.)

Die Herstellung von Haaröl erscheint als die einfachste Geschichte der Welt. Man versetzt fettes Öl mit 0,5 bis 2% ätherischen oder Parfümölen, und die Sache ist erledigt. Sie wäre es, wenn die fetten Öle alle gut haltbar und gegen die Hautsubstanz indifferent wären. Da das aber durchaus nicht der Fall ist, so ist eine bestimmte Rohstoffkenntnis für den Hersteller von Haarölen unerläßlich. Vor allen Dingen sind die eigentlichen Öle, die in der Regel und in der Hauptsache aus den Glyzerinestern der höheren Fettsäuren bestehen, die vegetabilen Öle von den Mineralölen, die von Kohlenwasserstoffen gebildet werden, zu unterscheiden. (Das animalische Klauenöl, chemisch in dieselbe Gruppe wie die vegetabilen Öle fallend, kommt für Haaröl nicht in Frage.)

Von der letzten Gruppe interessieren hier die gereinigten Vaselinöle, zu denen auch das flüssige Paraffin (Paraffinum liquidum) gehört. Sie haben wohl die Eigenschaft, daß sie sehr viskos und chemisch sehr widerstandsfähig sind, ein Vorzug, dem jedoch der Nachteil gegenübersteht, daß sie zum menschlichen bezw. tierischen Organismus bei ihrer äußerlichen Verwendung in keinerlei Beziehung treten, nicht aufgenommen (resorbiert) werden und infolgedessen lediglich eine Decke bilden. Trotz ihrer häufigen Verwendung — in schauerlichen Quali-

täten während der Kriegszeit — muß sie der strenge Kosmetiker als Haaröle ablehnen. Nebenbei sei die vielleicht manchen Fachmann interessierende Bemerkung angefügt, daß schäumende Haarwässer auf Haaren, die mit Mineralölen oder Vaselin eingefettet sind, keinerlei Schaum geben.

Die vegetabilischen Öle haben wir unter dem Gesichtswinkel der Eignung zu Haarölen in zwei Abteilungen zu trennen, in die trocknenden und in die nicht trocknenden Öle.

Die trocknenden Öle bestehen hauptsächlich aus Glyzeriden der Linolsäure und Linolensäuren oder anderer stark ungesättigter Säuren. Sie besitzen ein starkes Sauerstoffabsorptionsvermögen, trocknen in dünnen Schichten an der Luft zu firnisartigen Massen ein und geben nicht die Elaidinreaktion. Es leuchtet ohne weiteres ein, daß sich Öle, die sich auf dem Haarboden in dieser Weise verwandeln, zu Haarölen nicht eignen. Der Zweck des Einölens besteht ja darin, das Haar weich und geschmeidig, aber nicht klebrig zu machen. Bei den leicht oxydierbaren Glyzeriden der ungesättigten Säuren werden die Ester leicht gespalten, die Säuren werden frei, und das Öl ist „ranzig". Damit hat das Öl seine Indifferenz gegen die Haut verloren, es reizt diese nicht allein selbst, sondern bildet auch einen geeigneten Nährboden für Mikroorganismen. Demgemäß müssen derlei Öle für unseren Verwendungszweck ausscheiden, und zwar ist es das Mohnöl, das in Frage kommt. (Das bekannteste der trocknenden Öle ist das Leinöl.)

Zwischen den trocknenden und nicht trocknenden Ölen stehen die schwach- und halbtrocknenden. Hierzu gehören das Arachis- (Erdnuß-) und das Sesamöl. Während dieses sehr leicht verharzt, hat das Erdnußöl in der Praxis eine gute Haltbarkeit bewiesen. Wo man einen ganz strengen Maßstab anlegt, wird man aber nur die nichttrocknenden Öle nehmen.

Diese enthalten viel Olein, trocknen nicht an der Luft ein, besitzen nur ein geringes Sauerstoffabsorptionsvermögen und geben die Elaidinreaktion. Es gehören dazu das Mandelöl und das ihm nahestehende, vorzügliche und billigere, kaltgepreßte Pfirsichkernöl, das Olivenöl und das fette Senföl. Auch das kaltgepreßte Rüböl, das in Indien als Speiseöl benützt wird, wird als gut geeignetes Produkt bezeichnet. Als bestes Haaröl gilt das Behenöl, Oleum Balaninum oder Balianum aus den Samen von Moringa oleifera. Seines hohen Preises wegen kommt es jedoch für die Praxis nicht in Frage.

Für die Haltbarkeit der Öle ist es wichtig, daß sie frisch eingekauft und zweckmäßig an dunklen, luftigen Orten gelagert werden. Praktisch von großer Haltbarkeit ist das fette Senföl, und sein Eigengeruch bietet keine Schwierigkeiten.

Um die Öle vor raschem Ranzigwerden zu schützen, pflegt man sie mit Benzoe zu behandeln. Man mischt zehn bis fünfzig Gramm Sumatra-Benzoe mit ebensoviel entwässertem Natriumsulfat oder Borsäure und erwärmt mehrere Stunden unter Umrühren auf dem Wasserbade, läßt einige Tage absitzen, dekantiert oder filtriert. Ob mit dieser Konservierungsmethode (es wird unter anderem Benzoesäure gelöst) praktisch Bedeutendes erreicht wird, möchte ich dahingestellt sein lassen. Ich habe früher viel mit benzoehaltigem Schweinefett gearbeitet und dem unpräparierten gegenüber durchaus keine ins Gewicht fallende längere Haltbarkeit beobachtet. Vielleicht wird hier, wie in so vielen Fällen, der Glaube durch eine geheiligte Tradition gestärkt. Unter allen Umständen ist es angezeigt, sein Augenmerk auf ein von Haus aus sehr haltbares Öl zu richten, deshalb sei nochmals auf die gute Haltbarkeit des fetten Senföls hingewiesen.

Allen Ölen haftet ein bestimmter Eigengeruch an, der sich bei ihrer Verwendung zu Haarölen unangenehm bemerkbar macht und stört, wenn unparfümierte Haaröle verlangt werden. Um ihn zu beseitigen, setzt man soviel eines Parfümöls oder Riechstoffs zu, daß der Eigengeruch abgedeckt wird, ohne daß ein neuer Parfümgeruch hervortritt. Dabei verlangt das Olivenöl, das den stärksten Eigengeruch besitzt, den meisten Zusatz. Vorzüglich eignen sich zu diesem Zweck die gegenwärtig modernen herbschweren Gerüche.

Über die Parfümierung ist nichts wesentliches zu sagen. Sie kann nach Belieben erfolgen. In der Regel braucht man über zwei Prozent eines Zusatzes an Riechstoffen bezw. Parfümölen nicht hinauszugehen.

Das am meisten geforderte und am stärksten eingeführte Haaröl ist das K l e t t e n w u r z e l h a a a r ö l. Darüber schreibt *Hugo Schulz* in seinen Vorlesungen über Wirkung und Anwendung deutscher Arzneipflanzen: „Die Anwendung des sogenannten Klettenwurzelöls als Mittel, den Haarwuchs zu befördern, findet ihre Berechtigung lediglich in dem guten Glauben des Verbrauchers. Das im Handel befindliche Klettenwurzelöl hat ja auch meistens niemals Klettenwurzeln gesehen, ein Beweis, daß in der Kosmetik allenthalben keine wissenschaftlich gefestigten Verhältnisse herrschen, sonst dürften derartige falsche Deklarationen nicht vorkommen. Die Wurzel der großen Klette (Arctium Lappa) enthält ätherisches Öl. Es ist in einer Ausbeute von 0,065 bis 0,176% erhalten worden. Zur Herstellung von Klettenwurzelhaaröl durchfeuchtet man hundert Gramm klein geschnittene Klettenwurzel mit fünfundsiebzig Gramm Weingeist von 95% und läßt zwölf Stunden stehen. Dann setzt man ein Kilo Olivenöl oder ein anderes fettes Öl zu und erwärmt auf dem Wasserbade so lange, bis der Weingeist verflüchtigt ist."

L i t e r a t u r a n g a b e: Realenzyklopädie der Pharmacie Berlin-Wien; Mann, Die moderne Parfümerie, Augsburg; Truttwin, Handbuch der kosmetischen Chemie, Leipzig; Dietrich, Neues Pharmaceutisches Manuale, Berlin; Gildemeister und Hofmann Die ätherischen Öle, Leipzig.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Neben dem Erfinder des Linoleums, welcher sich, wie leicht verständlich, unablässig mit dem Oxydationsproblem beschäftigte, waren, wie schon die vorher angezogenen Patente bewiesen, andere Kreise tätig, deren Beschäftigung aus diesem oder jenem Umstande in die gleichen Bahnen gelenkt wurde. Dabei sind die Brüder *J.* und *Ch. Bedford* nicht zu vergessen, welche eine Lösung der in Rede stehenden Aufgabe gesucht haben und dabei mit *Walton* über die Prioritätsrechte in Streit geraten sind, da sich beide Teile gegenseitig das Verdienst zuschrieben, zu brauchbaren Ergebnissen gelangt zu sein. Inwieweit inbezug auf bereits vorliegende ältere Tatsachen, die man vielleicht nicht kannte, aber jedenfalls gar nicht beachtete, überhaupt Neues geleistet und bekannt gegeben wurde, mag nicht weiter erörtert werden, da es aus dem schon Gesagten und aus dem Folgenden nicht unschwer zu entnehmen ist. Der Gang der Dinge war nachstehender. Im Jahre 1886 waren die Brüder *A.* und *L. Q. Brin* behufs Verwertung des von ihnen in großem Maßstabe technisch nach ihren Methoden (E. P. Nr. 3089/1883 und D. R. P. Nr. 15 298) mittels Bariumsuperoxyds aus Luft gewonnenen Sauerstoffs auf den Gedanken gekommen, Leinöl damit (E. P. Nr. 12 652/1886) für Anstrich- und Lackzwecke zu oxydieren, dem Öl also eine helle Farbe zu verleihen. Wie aber aus der Patentschrift von *R. B. Froggart* (E. P. Nr. 13 886/1851) und der von *J.* und *E. G.* und *C. H. Freeman* (E. P. Nr. 1270/1864) zu entnehmen ist, hatte man die Bleichung und Behandlung von Ölen mit Sauerstoff schon viele Jahre vor den Gebrüdern *Brin* angewandt. Diesen Prozeß verkauften die letzteren zusammen mit anderen Verfahren der *Brins Oxygen Company* in London, welche schließlich zusammen mit *L. T. Thorne* (E. P. Nr. 18 628/1889) den Plan faßte, in ähnlicher Weise, wie die *Brins* das behufs Bleichung getan hatten, in einem Behälter mit umlaufenden Rührer bei 50—100° C durch Einwirkung von Sauerstoff aus Leinöl Linoxyn für L i n o l e u m z w e c k e zu erzeugen. Die Firma *Wood & Bedford*, deren Teilhaber die Gebrüder Bedford waren, erwarb von der *Brins Oxygen Co.* eine Lizenz zur Herstellung von Sauerstoff nach deren Verfahren und baute in Leeds eine größere Anlage, die jedoch mehr Sauerstoff hergab, als für die ins Auge gefaßten Zwecke verbraucht werden konnte. Daher sollte auf das Patent zur Leinölbleichung mit Sauerstoff zurückgegriffen werden. Man wandte sich, um die Erlaubnis zur Ausführung dieser Absicht zu erhalten, an die *Brins Oxygen Co.*, mußte aber mit Verwunderung hören, daß früher niemand die gebleichten und verdickten Öle hatte kaufen wollen und man also vor einem vollkommenen geschäftlichen Mißerfolge stand. Als Maleröle konnten die sauerstoffbehandelten Öle mit dem gewöhnlichen Leinölfirnis nicht in Wettbewerb treten, weil sie wahrscheinlich nicht rasch genug trockneten, und bei der Lackfabrikation hatten sie die unangenehme Eigenschaft, während des Erhitzens eine stark dunkle Farbe anzunehmen. Es mußte also ein ganz neues Absatzgebiet für die oxydierten Öle gefunden werden. In ihrer Notlage setzten die *Bedfords* ihre Hoffnungen auf die Linoleumindustrie, deren Arbeitsmethoden sie gründlich studierten. Als sie dann mit allen diesbezüglichen Anforderungen bekannt geworden waren, hatten sie bald die große Genugtuung, mit ihren Bestrebungen, wie solche ja schon *Thorne* und die *Brins Oxygen Co.* im Jahre 1889 vor ihnen entsprechend angebahnt hatten, Erfolg zu haben. Da sie bald inne wurden, daß mit Luft zum gleichen Ziele zu gelangen sei, was jedoch im Hin

blick auf das schon früher auf dem gleichen Gebiete von anderen Geleistete nicht so besonders überraschend sein konnte, ließen sie von nun an den Sauerstoff beiseite und legten ihre Erfahrungen, um sich den gesetzlichen Schutz dafür zu sichern, in einer Patentschrift (E. P. Nr. 7742/1893) nieder. Da ihr Verfahren nicht mehr an das Vorhandensein einer Sauerstoffanlage gebunden war, wurde es ihnen sehr erleichtert, aus dieser bedeutenden Vereinfachung Vorteile zu ziehen. Sie haben daher in der Tat vielen Linoleumfabriken derartige Einrichtungen geliefert. Ihre Methode sei hier mit wenigen Worten beschrieben: Sie füllen das rohe Leinöl in eine liegende, heizbare und mit einem Rührwerk ausgestattete Trommel, geben Trockenmittel und Kreide dazu und halten unter Einblasen eines Luftstromes die Maschine so lange in Gang, bis eine herausgenommene Probe zu einer dicken Masse erstarrt, deren Farbe je nach der dabei angewandten Temperatur von hellgelb bis braungelb wechselt.

Im Verlaufe der Zeit von 1885—1890 lernte nun *Walton* den Brinprozeß auf den Brins Oxygenwerken in London praktisch kennen und hatte Gelegenheit, dessen Durchführung zwecks Öloxydation mit eigenen Augen zu sehen. Dies geschah sicher auf Wunsch der Sauerstoffwerke, die mit *Walton* geschäftliche Verbindungen anknüpfen wollten. *Walton* selbst erschien jedenfalls 1890 mit der Idee (E. P. Nr. 12 000/1890) auf dem Plan, das Leinöl durch Einpressen von Luft unter einem Drucke von 5—10 Atm. bei 38° C unter gleichzeitigem starken Durchrühren mit durchbrochenen Blechen und ähnlichen Hilfsmitteln in Linoxyn umzuwandeln. In neuerer Zeit setzte, wie an dieser Stelle eingeschaltet sei, *F. M. Grumbacher* (D. R. P. Nr. 124 519) Leinöl in dünnen Schichten unter Erwärmen auf 150° C der Luft oder dem Sauerstoff zwecks Linoxynbildung unter Druck aus. *Walton* benötigte jedoch noch einen längeren Zeitraum, wahrscheinlich um zu durchgehends gleichmäßigen und stets gut brauchbaren Ergebnissen zu kommen, ehe er sein neues Oxydationssystem (E. P. Nr. 7126/1894) soweit vervollkommnet hatte, daß es allen seinen Anforderungen entsprach. Da *Walton*, welcher wahrscheinlich das auf den Werken der *Brins Oxygen Co.* Gesehene nicht für sehr verschieden von einen eigenen Versuchen hielt, nach Ansicht der *Bedfords* mit seinem Verfahren anscheinend in gewisser Weise in ihre Rechte eingriff, trugen die letzteren sich längere Zeit mit dem Gedanken, ihn wegen Patentverletzung zu verklagen. Schließlich standen sie jedoch von ihrem Vorhaben ab und überließen *Walton* seinem Schicksal. Sie scheuten nämlich erstens einmal die gerade in England recht hohen Gerichtskosten und mußten ferner zweitens die Möglichkeit in Erwägung ziehen, im Hinblick auf *Walton's* frühere Bestrebungen und praktische Leistungen mit ihren Ansprüchen nicht durchzudringen. Sie fürchteten dabei, das Gericht könnte sich auf den Standpunkt stellen, was ja auch schließlich nicht ausgeschlossen war, Sauerstoff und Luft seien in ihrer Wirkung verschiedene Dinge. Schließlich wollten sie doch Geld verdienen, hinter welcher Triebfeder ihr Ehrgeiz und ihre Wünsche auf späteren Ruhm zurücktreten mußten.

Bei seinem neuen Verfahren ließ *Walton* die Vorgänge sich folgendermaßen abspielen. Das in der bereits 1860 angegebenen Art durch Herabregnenlassen aus etwa 6 m Höhe vorbehandelte Leinöl wurde mit Kreide vermischt und bei etwa [illegible]° C in liegenden heizbaren Trommeln unter gleichzeitigem Einblasen eines kräftigen Luftstromes sehr stark durchgerührt, bis es eine zähgelbe Masse bildete. Diese wurde in eiserne Kästen abgefüllt, um auf einige Tage behufs weiterer Verfestigung in einen schwach erwärmten Trockenofen zu wandern. Ebenso wie das Bedford'sche Verfahren hat dieses ihm recht ähnliche, das sich durch eine gut durchgebildete Bauart der Oxydationstrommel kennzeichnet (D. R. P. Nr. 83 584), in etlichen Linoleumfabriken Eingang gefunden. Wie bekannt, stellt die *Greenwich Linoleum-Company* in London, welche das Oxydationssystem in größtem Umfange benutzt, ein hervorragendes Linoleum her. Dabei soll aber nicht verschwiegen werden, daß es eine merkliche Neigung zum Hartwerden aufweist. Wenn derartiges Linoleum bald auf dem Fußboden verlegt wird, macht dies natürlich wenig, ja es wird sogar im Gegenteil als gut griffige Ware bevorzugt, da weiches Linoleum leicht den Eindruck nicht genügender Reife auslöst. Diese Erscheinung des leichteren Steifwerdens, das sich freilich, wie hinterher gezeigt werden wird, durch Zugabe geringer Mengen von Standöl zum Linoleumzement aufheben läßt, dürfte aber vielleicht mit der Grund gewesen sein, weshalb die Oxydation des Leinöles an Tüchern bisher in den Linoleumfabriken vorherrschend geblieben ist, obwohl es selbst in neuerer Zeit durchaus nicht an Vorschlägen zur Abänderung gefehlt hat.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Wissenschaftliche Grundlagen der Erdölverarbeitung. Von Dr. *Leo Gurwitsch*, Professor an der Universität und Techn. Hochschule zu Baku. Zweite vermehrte und verbesserte Auflage. 399 Seiten mit 13 Abbildungen im Text und 4 Tafeln. Preis gebunden GM 18,—. Berlin 1924. Verlag von Julius Springer.

Nach langer Zeit, wohl verursacht durch Kriegs- und Nachkriegswirren, ist nunmehr die II. Auflage des „Gurwitsch" in vergrößertem Umfang mit 399 gegen 278 Seiten der ersten Auflage erschienen. Die Einteilung des Werkes ist die gleiche geblieben, wie in der I. Auflage.

Als besondere Neuerungen sind folgende zu erwähnen. In Abt. A wird die Einwirkung des Sauerstoffs als solchen und als Luft-Sauerstoff sowie des Ozons einer eingehenden Besprechung gewürdigt, die Rolle, welche die Katalysatoren dabei spielen und der Einfluß des Wasserdampfes auf den Oxydationsprozeß unter Berücksichtigung der praktischen Darstellungsmöglichkeit hochmolekularer Fettsäuren aus Mineralölprodukten. In derselben Abteilung ist neu aufgenommen das Kapitel über Erdölgase mit dem Hinweis auf die analytischen Fehler bei ihrer Untersuchung, die verschiedenen Typen der Erdölgase, ihre Zusammensetzung und Verwertung in der Praxis. Besonders zu begrüßen ist die Abhandlung über Oberflächenspannung und Emulsionsbildung, welche den Leser sowohl an Hand eigner Untersuchungen des Verf., als auch an Hand der neuesten Forschungen anderer über Entstehung, Erhaltung und Zerstörung der Emulsionen unterrichtet, was besonders für den Praktiker von Wichtigkeit ist. Bei der Behandlung der elektrischen Eigenschaften ist zu nennen die Durchschlagsfähigkeit der Transformatorenöle, die elektrische Erregbarkeit des Benzins bei der Lagerung und Förderung durch Pumpen und Rohrleitungen sowie weiterhin die Entzündungsmöglichkeit des Benzins in chemischen Wäschereien und deren Verhütung. Im Abschnitt B sind als neu zu erwähnen: Flammpunkt und Exposivität, die Beziehung des Flammpunktes zum Siedebeginn, die Bildung explosiver Gemische und die Explosionsgrenzen von Kohlenwasserstoff-Luftgemischen. Die „pyrogene Zersetzung", die seit Jahren Wissenschaftler und Praktiker in gleichem Maß beschäftigt und zu ungezählten Patenten und Patentanmeldungen geführt hat, wird eingehend erörtert. Verfasser gibt zunächst eine kurze Erklärung, was unter pyrogener Zersetzung zu verstehen ist, bespricht die grundlegenden Untersuchungen über diese unter Anführung der älteren und neueren Literatur und kommt dann eingehend auf die Einwirkung der Temperatur, Erhitzungsdauer, des Drucks und der Katalysatoren auf den Zersetzungsprozeß zu sprechen, um am Schluß die zurzeit praktisch ausgeübten Verfahren hinsichtlich der Herstellung von Benzin und aromatischen Kohlenwasserstoffen zu erörtern. In dem Kapitel Raffination sind als neu aufgenommen zu erwähnen die Einwirkung der Schswefelsäure auf Stickstoffverbindungen, die Raffination mit anderen Agentien als Schwefelsäure und die Entschweflungsverfahren. Von besonderer Wichtigkeit für den Praktiker ist noch die Beurteilung der Schmierfähigkeit der Mineralöle und die hierüber angestellten Untersuchungen, wobei besonders die Arbeiten von *v. Dallwitz* und anderen Forschern erwähnungswert sind, sowie die Rückstandsbildung bei der Verwendung von Schmierölen.

Neben den vorstehend erwähnten Neueinfügungen in die II. Auflage haben durchweg alle Abschnitte gegenüber der I. Auflage eine den neueren Forschungen entsprechende Erweiterung erfahren. Die in der I. Auflage zerstreut eingeschalteten Tafeln finden sich diesmal am Schluß des Buches vereinigt vor, was deren Auffindung erleichtert. Ein gutes Inhaltsverzeichnis und ein Sachverzeichnis ermöglichen ein leichtes Auffinden der gesuchten Abschnitte.

Alles in allem darf man sagen, daß die Neuauflage des „Gurwitsch" dem Wissenschaftler und dem Praktiker eine Fülle von Anregungen gibt und somit für beide ein unentbehrliches Hilfs- und Nachschlagewerk bildet. Ausstattung und Druck des Buches sind gut, was sich übrigens bei dem bekannten Verlag von Julius Springer von selbst versteht. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Verfahren zur Erzeugung einer gallertartigen, trockenen Oberflächenschicht auf Seifenstücken. (D. R. P. 394 863 v. 2. IV. 1920. *De Nard Wilson Buckley Young* in Narberth, V. St. A.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 7. Dezember 1915 beansprucht.] Das der Erfindung zugrunde liegende Verfahren unterscheidet sich von den bekannten Trocknungsverfahren dadurch, daß eine vollständige

Trocknung der Seife nicht beabsichtigt wird, sondern die Seife soll im Innern noch naß und feucht bleiben, sodaß also lediglich eine sehr dünne, trockene Oberflächenschicht entsteht. Durch diese hautartige Oberfläche wird die innere Feuchtigkeit der Seife erhalten. Es handelt sich um Seife, die besonders für das Waschen von Kleidungsstücken und Bettwäsche gebraucht wird.

Die Zeichnung veranschaulicht die Erfindung in einem Ausführungsbeispiel und zeigt einen Mittelschnitt der Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Die Seife wird zuerst in bekannter Weise gekocht, dann in Platten, Blöcke, Stangen oder kleinere Stücke zerschnitten. Von der Schneidemaschine werden die Seifenstangen vermittels einer wagerecht liegenden Vorrichtung 10 unmittelbar an senkrecht sich bewegende, eine endlose Kette bildende, ausschwingbare Seifenhalter 11 abgeliefert. Die der Vorrichtung 10 zugeführte Seife ist eine dichte, bildsame Masse, deren Oberfläche halbkristallisch und ungleichförmig ist. Außerdem ist die Seife feucht und dampfhaltig. Es ist nun von großer Wichtigkeit, daß diese Feuchtigkeit und der Dampf erhalten bleibt, und daß die Seife ihre besonderen Eigenschaften sowie ihr ursprüngliches Gewicht nicht verliert. Zu diesem Zweck wird die Seife so behandelt, daß sich schnell eine gleichförmige und durchscheinende Haut auf der Seifenoberfläche bildet, die sichtbar frei von kristallischen Salzen ist. Die Seifenhalter 11 bewegen sich in einer gewundenen Bahn über Ketteräder 12 und sind so aufgehängt, daß sie sich stets in einer wagerechten Lage halten, mit Ausnahme an der Stelle des Apparates, an welcher die fertige Seife nach außen abgeführt wird. Gute Ergebnisse werden dadurch erzielt, daß die Seife auf den Haltern zunächst nach aufwärts und dann nach abwärts durch einen abgeschlossenen Raum *a* geführt wird, der einen gasartigen Stoff, beispielsweise Luft, enthält. Die Seife wird dann weiter durch einen abgeschlossenen, zweckmäßig aus Isolierstoff hergestellten, mit einer in Ruhe belassenen Masse geheizter Luft gefüllten Raum 13 geführt und hier einer hohen, gleichbleibenden Temperatur ausgesetzt, die durch mit Dampf, erhitzter Luft, heißem Wasser oder erhitzten Gasen gefüllte Heizschlangen 14 erzeugt wird. Das Heizen des Raumes 13 kann auch auf elektrischem Wege erfolgen. Die Seifenhalter 11 werden nacheinander an den einzelnen Reihen der Heizschlangen mit der bei hoher Hitze üblichen Geschwindigkeit vorbeigeführt, wobei auf der Oberfläche der Seife eine gallertartige, fast undurchdringliche Hülle gebildet wird. Es ist wesentlich, diese Hülle in kürzester Zeit zu erzeugen, sodaß sich die Eigenschaften und das Gewicht der Seife nicht ändern können. Zum Schluß wird die Seife durch einen Kühlraum *b* hindurchgeführt, um die gallertartige Hülle so zu festigen, daß eine dauerhafte, durchsichtige, frei von sichtbaren kristallischen Salzen gebildete Haut geschaffen wird. Diese Haut verhindert den Lufteintritt sowie ein Entweichen der in der Seife enthaltenen feuchten oder dampfartigen Stoffe. Außerdem verzögert diese Haut eine schnelle Verflüchtigung der in der Seife enthaltenen Wohlgerüche. Die Seife ist nun fertig und kann aus der Trockenvorrichtung auf ein Transportband 15 abgegeben werden.

P a t e n t - A n s p r u c h: Verfahren zur Erzeugung einer gallertartigen, trockenen Oberflächenschicht auf Seifenstücken, die auf Förderbändern durch eine mittels erhitzter Luft beheizte Trockenkammer geführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Heizluft nicht durch die Trockenkammer geführt wird, sondern sich darin in Ruhe befindet.

*

Vorrichtung zur Herstellung von Kerzen. (D. R. P. 391 458 v. 25. III. 1922. *Franz Hitz* in Weißenhorn, Schwaben.) Bei den bekannten Vorrichtungen, bei denen Kerzen durch wiederholtes E i n t a u c h e n der Dochte in die geschmolzene Wachs- o. dgl. Masse hergestellt werden, sind die Dochte an einem Drehgestell über dem Eintauchbehälter reihenweise an strahlenartig angeordneten Armen einstellbar und eintauchbar aufgehängt.

Die auf diese Weise hergestellten Kerzen müssen jedoch noch durch Rollen auf einer glatten Unterlage mit einem ebenso glatten Brett zur Beseitigng der Unbeenheiten, die sich bei der Herstellung ergeben, geradegerichtet werden.

Dieser Arbeitsvorgang sowie die dazu notwendigen Einrichtungen werden bei der Vorrichtung gemäß der Erfindung entbehrlich, sodaß die Herstellung der Kerzen wesentlich billiger zu stehen kommt.

Dies wird dadurch erreicht, daß die Dochte nach ihrem zur Erreichung der richtigen Stärke der Kerzen genügend oftmaligen Eintauchen in den Eintauchbehälter unmittelbar durch eine auf dem Behälter gelagerte, auswechselbare und verschiebbare sowie beheizte Durchziehvorrichtung zur Erzielung einer gleichmäßigen Stärke und glatten Fläche hindurchgezogen werden.

In den Abb. 1 und 2 der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand veranschaulicht. Abb. 1 zeigt die ganze Vorrichtung im Schnitt, während die Abb. 2 eine Ansicht des oberen Teiles des Eintauchbehälters wiedergibt.

Abb. 1.

An der senkrecht gelagerten Drehachse *a* eines karussellartigen Drehgestelles ist ein Tragring *b* befestigt, der mit strahlenartig angeordneten Armen *c* versehen ist, die zum Auflegen der Tragstäbchen *d* dienen, an denen die Dochte *e* hängen. Unter den Dochten *e* ist der Eintauchbehälter *f* vorgesehen, der zur Aufnahme von Wachs- u. dgl. Masse dient; die Dochte werden von Hand in den Behälter *f* so oft eingetaucht, als die Stärke der zu erzeugenden Kerzen notwendig macht.

Der die flüssige Wachsmasse aufnehmende Behälter *f* trägt auf seinem oberen Rande eine Durchziehvorrichtung, um die Kerzen unmittelbar nach dem Eintauchen hindurchzuziehen und dadurch auf eine gleichmäßige Stärke zu bringen und sie mit einer glatten Oberfläche zu versehen.

Die Durchziehvorrichtung besteht aus einer geteilten Lochscheibe *h*, *i*, deren Teile entsprechend der Anzahl der an den Stäbchen *d* aufgehängten Dochte *e* zwölf halbrunde Ausnehmungen

gen *k* besitzen, welche zusammen die Durchziehöffnungen für die Kerzen bilden. Die Lochscheibe ist in über den beiden Schmalseiten des Behälters *f* befestigten Führungsbügeln *l* auswechselbar gehalten, und zwar ist hierbei die Scheibe *h* fest und die Scheibe *i* beweglich, d. h. nach außen verschiebbar gelagert. Der feste Teil *h* der Lochscheibe ist an eine Dampfzuleitung *m* angeschlossen, um die Lochscheibe *h, i* zu erwärmen. Diese Dampfzweigleitung *m* steht mit der Hauptleitung *n* in Verbindung, durch welche gleichzeitig die im Behälter *f* befindliche Masse erwärmt wird.

Der bewegliche Lochscheibenteil *i* ist beiderseits an den Stirnseiten mit Zapfen *o* versehen, die von an dem Behälter *f, d, h* an einem besonderen Rahmen *p* desselben gelagerten Kniehebeln *q* erfaßt werden. Die schräg nach unten und hinten geführten Arme *r* dieser Kniehebel sind unter sich durch einen Fußtritt *s*, der hinter dem Behälter *f* weggeführt ist, verbunden.

Abb. 2.

Anstatt der Heizeinrichtung für Dampf könnte auch eine solche für Elektrizität zum Erwärmen der Wachsmasse und der Lochscheibe vorgesehen sein.

Die Handhabung der Durchziehvorrichtung geschieht folgendermaßen:

Durch Hochheben des Fußtrittes *s* wird der Kniehebel *q, r* nach rechts gelegt und damit der Lochscheibenteil nach vorn verschoben. Dadurch ist es möglich, nunmehr die mit der entsprechenden Auflage von Wachs versehenen Dochte *e* mittels der Tragstäbchen *d* zwischen die Lochscheiben *h, i* einzutauchen und nach Schließen der letzteren durch die Stäbchen *d* die Kerzen beim Durchziehen durch die erwärmte Lochscheibe *h, i* auf die gewünschte gleichmäßige Stärke zu bringen und diesen auch eine glatte Oberfläche zu geben.

Um hierbei mit der gleichen Vorrichtung starke Kerzen herstellen zu können, sind beide Lochscheiben *h, i* auswechselbar, sodaß ohne große Mühe eine Lochscheibe mit größeren oder auch kleineren Öffnungen eingesetzt werden kann.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zur Herstellung von Kerzen durch wiederholtes Eintauchen der Dochte in die geschmolzene Masse, wobei die Dochte und die Kerzen reihenweise an strahlenartig angeordneten Armen eines Drehgestelles aufgehängt sind, dadurch gekennzeichnet, daß zur Erzielung einer gleichmäßigen Stärke und glatten Oberfläche der Kerzen unmittelbar bei dem Eintauchbehälter eine Durchziehvorrichtung angebracht ist, die aus einer zweiteiligen Lochscheibe *(h, i)* besteht, deren jede die der Anzahl der Dochte *(e)* und der Stärke der herzustellenden Kerzen entsprechenden halbrunden Ausnehmungen *(k)* besitzt, und deren eine *(h)* heizbar ist, während die andere *(i)* von am Behälter *(f)* gelagerten Kniehebeln *(q r)*, die unter sich durch einen Fußtritt *(s)* verbunden sind, erfaßt wird und so nach vorn verschiebbar ist, daß die Dochte *(e)* mittels der Stäbchen *(d)* gemeinsam zwischen die Lochscheiben gebracht werden.

*

Ranzidität von Kokosnußöl. Raffiniertes und desodorisiertes Kokosnußöl entwickelt beim Ranzigwerden den Geruch des rohen Öles, der wahrscheinlich durch die Anwesenheit höherer Ketone entsteht. *E. Boedtker* (Journ. Pharm. Chim. 1924 **[29]**, 181) vermutet, daß die Bildung dieser Ketone nach vorhergehender Hydrolyse der Glyzeride erfolgt durch Reaktion eines Moleküls Fettsäure mit einem Molekül Essigsäure, die von dem im Fett in geringer Menge vorhandenen Triacetin herrührt. Kohlensäure würde bei der Reaktion frei. Zur Prüfung dieser Hypothese wurde gereinigtes Kokosnußöl der Einwirkung von Schimmelpilzen in einer kohlensäurefreien Atmosphäre 8 Monate lang ausgesetzt; daneben wurde eine Gegenprobe, aber ohne Schimmelpilze, ausgeführt. Das Öl mit Schimmel gab 0,726 Teile CO_2 per 1000 Teile Öl, das bei der Gegenprobe nur 0,344 Teile. Beide Muster rochen ranzig, das erstere stärker. Die freien Fettsäuren beliefen sich auf 0,33 und 0,61%. (Chem. Umschau.)

*

Einige Bemerkungen über die Wirkung von Fullererde auf pflanzliche Öle. Um festzustellen, ob Bleicherde einen oxydierenden oder polymerisierenden Einfluß auf das zu behandelnde und adsorbierte Öl ausübt, hat *D. Wesson* Baumwollsaatöl mehrmals mit jedesmal erneuter Erde behandelt und die Erden mit Gasolin gewaschen und mit Aceton ausgezogen. Die Adsorption betrug nach jeder Bleiche 8 bis 10% des Bleicherdegewichts, während Entfärbung zunächst nicht stattfand. Da die am stärksten adsorbierenden Erden beim Filtrieren ihres wässerigen Auszugs die geringste Oxydationswirkung zeigten, bleibt die Frage der Sauerstoff-Aufnahme des adsorbierten Öls ungeklärt. (Cotton Oil Press 7, Nr. 6, 28, 1923 n. Chem. Zentralbl. 1924, I. S. 834 d. Chem. Umschau.)

*

Filtrol ist nach *W. Kelley* gereinigte, 7% Aluminiumsilikat enthaltende Kieselerde. Vorzüge gegenüber der Fullererde sind: 3fach größere Entfärbungskraft, Fähigkeit der Adsorption von Feuchtigkeit, freier Schwefelsäure, freien Schwefelverbindungen und kolloidalen Teilchen, niedrigere Anwendungstemperatur, geringerer Raffinationsverlust, gründliche Wiedergewinnung des adsorbierten Öls, Regenerierung des Filtrols mit 90%iger Wirksamkeit; Anwendbarkeit auch bei Ölen und Fetten mit hohem Gehalt an freien Fettsäuren, wo Fullererde versagt, bei rohen Fischölen, Harzölen, Glyzerin und Schmierölen. (Cotton Oil Press 7, Nr. 4, 38, 1923 n. Chem. Zentrbl. 1924, I. S. 834 d. Chem. Umschau.)

*

Fischiger Geschmack der Butter. Die gesalzene Butter nimmt gelegentlich, besonders bei längerer Lagerung im Kühlhaus, einen Geschmack an, der deutlich an denjenigen der „Fischlake" erinnert. Dieser als „fischig" bezeichnete Geschmack wurde bisher bei frischer Butter nie beobachtet. Schon diese Tatsache deutet darauf hin, daß sich der Fehler unter bestimmten Verhältnissen erst nachträglich, d. h. beim Lagern der Butter entwickelt. Besonders die Butter überseeisch liefernder Länder neigt zum „Fischigwerden". Man hat ferner beobachtet, daß in den Vereinigten Staaten von Nordamerika gewisse Buttereien jedes Jahr mit dem Auftreten dieses Butterfehlers zu rechnen haben, während wieder andere regelmäßig davon verschont bleiben. Insbesondere die Butter aus Australien, Neuseeland und Südafrika soll durch diesen Geschmacksfehler oft bis zu weitgehender Entwertung betroffen werden. Um das Aufkommen dieses gefährlichen Butterfehlers zu verhüten, wird folgendes empfohlen:

1. Man vermeide die Herstellung von Butter aus intensiv saurem Rahm; ist eine Übersäuerung des Rahmes bereits vorhanden oder konnte die Entwicklung derselben nicht vermieden werden, dann neutralisiere man einen Teil der Säure künstlich (Kalkmilch usw.).
2. Man vermeide ein übermäßiges Salzen der Butter.
3. Die Butter soll nicht überarbeitet werden (rechtzeitiges Einstellen der Butterung und Vermeidung jeder übermäßigen Bearbeitung der Butter).
4. Man bringe nicht Rahm, insbesondere nicht sauren Rahm in Berührung mit mangelhaft verzinnten Eisen- bzw. Kupfergegenständen.
5. Es ist vorzuziehen, den Rahm während 30 Minuten auf 63° C zu erhitzen, d. h. sorgfältig zu pasteurisieren.

In bezug auf die eigentliche Ursache dieses Butterfehlers ist man in wissenschaftlichen Kreisen noch nicht bei einer einheitlichen Auffassung angelangt. Es wird behauptet, der fischige Geschmack rühre von einer Zersetzung des stets in der Butter vorhandenen Lezithins zu „Trimethylamin" her. Es ist dem Chemiker längst bekannt, daß auf experimentell-chemischem Wege die zuletzt genannte Verbindung aus Lezithin abgespalten werden kann, und man weiß ferner durch praktische Versuche, daß der Abbau des Lezithins zu Trimethylamin unter analogen Verhältnissen zustande kommen kann, wie wir sie in der gesalzenen Kaltlagerbutter annehmen müssen. Es gelang auch, Trimethylamin aus „fischiger" Butter zu gewinnen und jenes als solches chemisch zu erkennen. Butter, der milchsaures Trimethylamin zugesetzt worden war, nahm unter bestimmten Versuchsverhältnissen besonders leicht den genannten „fischigen" Geschmack an. Es wurden schon einige Bakterienarten aus „fischiger" Butter isoliert, die auch die Eigenschaft besaßen, aus Lezithin Trimethylamin abzuspalten; hingegen gelang es bisher nicht, die in Frage stehenden Organismen unter Verhältnisen zur Entwicklung zu bringen (Säure- und Salzgehalt, geeignete Temperaturen), wie sie in der Butter als vorhanden anzunehmen sind. Weitere Versuche haben gezeigt, daß die Abspaltung von Trimethylamin aus Lezithin leichter vonstatten geht, wenn letzteres in Form einer Emulsion (in sog. hydrolysiertem Zustande) vorhanden ist, was für das in der Butter vorhandene Lezithin

zutrifft. Wenn demnach kaum ein Zweifel darüber besteht, daß das Lezithin der Ausgangskörper für die Entstehung des fischigen Geschmacks der Butter darstellt, so steht heute noch nicht einwandfrei fest, ob für die in Frage stehende Art des Lezithin-Abbaues die Tätigkeit bestimmter Mikroorganismen als notwendig anzunehmen ist. Noch weniger ist mit Sicherheit bekannt, welche Arten von Mikroorganismen sich an der Entstehung des hier behandelten Butterfehlers beteiligen.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

686. Wer kann über Zusammensetzung, Herstellung und Wirkungsweise der Dr. Haas'schen Waschkolloide erschöpfende Auskunft geben? E. M. in M.

687. Wie bringt man am besten Kakaobutter mit Borsäure, Glyzerin und Chinosol in eine haltbare Form? A. P. in Th.

688. Wie stelle ich eine hochprozentige, feste Kaliseife her, die auch bei längerem Lagern an der Luft unverändert bleibt? Gute Vorschriften werden honoriert. G. in Z.

689. Ich raffiniere Waltran mit Natronlauge ganz neutral, dann wasche, bleiche und desodorisiere ich ihn im besonders konstruierten Destillator bis zur vollständigen Geruchlosigkeit, aber nach einigen Tagen kehrt allmählich der Trangeruch zurück. Würden wir aber jede frisch desodorisierte Charge sofort in der Seifenfabrik verarbeiten, würde dann durch den Verseifungsprozeß die Wiederkehr des Trangeruches unterbunden werden? F. J. in K. (Dänemark).

690. Wie stellt man ein gutes Metallputzmittel nach Art von Sidol oder Geolin her? R. B. S. in K.

691. Wir bitten um Angabe eines guten Putzpulvers für Gold, Silber, Aluminium, Messing, Kupfer etc. Welches ist das begehrteste und beliebteste? Ch. F. C. in B.

692. Erbitte Ansatz für feste Kaliseife und genaue Angabe über Aussalzen der festen Kaliseife. B. in Z.

693. Wie stellt man heute ein konkurrenzfähiges blankes, blaues Wagenfett her? Harzdestillation ist vorhanden, wirklich konkurrenzfähige Vorschriften werden honoriert. M. in H.

694. Bei unserer braunen Schuhcreme, hergestellt aus 5 T. Karnaubawachs, 30 T. Paraffin und 65 T. Terpentinöl müssen wir seit langem an verschiedenen Lederarten die Feststellung machen, daß sie beim Auftragen nach dem Verreiben einen dunklen, fettartigen Flecken hinterläßt, der selbst nach längerer Zeit nicht verschwindet. In der braunen Farbe ist die Ursache nicht zu suchen, da dieser Flecken auch bei der aus gleichen Teilen bestehenden weißen Creme auftritt. Woran liegt das? S. B. S. in D.

695. Ist auf parfümierte Toiletteseife Luxussteuer zu zahlen? F. S. in N.

696. Wie stellt man eine Seife, welche sich für Appreturzwecke eignet, her? W. E. in U.

697. Unsere Terpentincreme kühlt im Sommer zu schlecht ab (trotzdem wir sie auf Zementtischen abfüllen) und wird dadurch unansehnlich. Welche Kühlvorrichtungen haben sich bisher in der Praxis bewährt, die ein schnelles Abkühlen bewirken? A. Sch. Co. in B.

698. Bitte um Angabe von gutem Herstellungsverfahren mit genauem Fabrikationsgang für Wiener Papp und Weizenkleber. Er soll in Blättchenform in den Handel kommen. Walzentrockner ist vorhanden. I. in D.

699. Weiß einer der Herren Kollegen, ob es heute möglich ist, mit Sicherheit und ohne Schaden für die Kernseife die Fettsäure aus Kopra und Talg im Spaltbottich nach Twitchell mittelst eines der bekannten Bleichmittel zu bleichen? Für zweckdienliche Angaben wäre zu Gegendiensten gerne bereit. A. O. in M.

700. Unser 20%iges Seifenpulver mit geringer Wasserglaszugabe fällt steinhart aus, mahlt sich daher unvorteilhaft und schmiert trotzdem in der Mühle, sodaß es wiederholt zum Festlaufen kam. Wir legen Wert auf ein nicht zu festes und trockenes Mahlgut. Bei welcher Arbeitsweise ist dies am vorteilhaftesten zu erreichen? Ist eine Glaubersalz- oder Bittersalzzugabe zu empfehlen? Welche Nachteile können sich daraus, auch für die Wäsche, ergeben? Unser gemahlenes Pulver dehnt sich auch erheblich in der Faltschachtel. Alle diese Übelstände müssen verschwinden. Gute Vorschriften von Fachleuten, die den praktischen Vorgang nach jeder Richtung hin mit raffiniertester Arbeitsweise genau kennen, werden honoriert. L. H. in N.

701. Unsere mit reichlichem Prozentsatz Hartfett hergestellten Kernseifen auf Leimniederschlag fallen zu weich und schmierig aus. Worauf kann dieser Übelstand zurückzuführen sein? Ist die Seife zu wassereich? Liegt es an der Zugabe der Alkalien, oder wie weit kann es mit dem Aussalzen zusammenhängen? Verlangt wird eine harte, helle Seife. Zur Verfügung stehen Tranhartfettsäure, Knochenfett, Palmkernölfettsäure. N. H. in L.

702. Wie stellt man eine haltbare, gutpreßfähige, glänzende, kaltgerührte Seife her und wie hoch kann sie gefüllt werden? R. G. in K.

703. Wer kann über das Verfahren der Herstellung von Kristallsoda aus zerstäubter Lösung Auskunft geben, und wo wird es praktisch angewendet? H. L. in Z. b. L.

704. Wie bestimmt man am einfachsten und schnellsten den Salzgehalt in Grundseife? (Soxhlet und Veraschung bekannt). Ist es bei Soxhlet-Apparat-Anwendung nötig, erst die ganze Analysenreihe durchzugehen oder kann sofort bei einer ungefüllten Seife auf Salz untersucht werden? S. in M.

705. Wenn es sich schon beim Erkalten der Grundseife herausstellt, daß dieselbe, weil bröcklig, als pilierte Seife nach dem Trocknen schuppig werden wird, wie korrigiere ich dann? S. in M.

706. Bitten um einen Ansatz für eine 1. und 2. Sorte Silberschmierseife und zwar aus Ölen, welche am leichtesten bzw. am billigsten zu beschaffen sind. Gearbeitet wird mit direktem Feuer. Desgleichen bitten wir um einen Ansatz für Naturkornseife. F. in B.

707. Mittels welcher Zusätze werden Dextrin-Kaltleime haltbar gemacht? Formaldehyd und benzoesaures Natron haben sich nicht bewährt. D. J. in B.

708. Auf welche Weise wird ein gutes Spinnöl und eine Schmälze, bezw. Schmälzöl hergestellt? W. in G.

709. Wie wird ein sogenanntes Zinkzulagenfett hergestellt, das zuverlässig die Anbringung von Zinkplatten auf Holz zuläßt? Ist es überhaupt möglich, ein derartiges Material mit 45 Pfg. pro Kilo herzustellen, da seitens einer Firma bereits ein solches Fett mit 50 Pfg. pro Kilo geliefert wurde? L. & Co. in B.

710. Woraus wird das Einreibungsmittel Amol hergestellt? R. H. R.

711. Meine Kundschaft beschwert sich, daß die von mir hergestellte Gummilösung, welche ich aus Rohgummi und Lösungsbenzin der D. A. P. G. herstelle, so stark riecht. Kann mir einer der Mitleser sagen, wie ich den Benzingeruch beseitigen resp. abschwächen kann? A. K. in B.

712. Wie stellt man gutes Huf- und Heilfett sowie ein Qualitäts-Lederfett her? Angaben werden vergütet. W. K. in M.

713. Wie und in welchen Behältern lagert man am vorteilhaftesten Eau de Cologne und Kopfwässer in größerer Menge? R. P. in V.

714. Wer kann uns hochvornehme Packungen für Ia Toilettenseifen entwerfen oder entsprechende Fabrikanten nachweisen? Es handelt sich um Kartons und Packungen für Einzelstücke. In welchen Zeitungen erreicht man wohl am besten die betr. Künstler? Wir beabsichtigen ein Preisausschreiben. S. in M.

715. Wie wird ein brauchbarer Talgersatz hergestellt, und welche Abnehmer kommen dafür in Frage? A. Pf. in St.

716. Wie wird ein Spinnöl ähnlich dem „Spinnöl special" von W. Schliemann G. m. b. H., Hamburg, zum Preise von 35 Pfg. inkl. aller Spesen hergestellt? K. K. in A. (Schweden).

717. Was ist die Ursache, daß eine Terpentinseife aus ½ Talg und ½ Palmkernöl in gepreßtem Zustand in der Kiste schwitzt? Die Seife ist nicht zu stark abgerichtet. Zum Pressen wird Zitronellöl verwendet. S. S. in H.

Antworten.

622 und 624. Dazu verweisen wir auf die Firma Gebrüder Klug, Chemische Fabrik, Dehnitz-Wurzen, Sa.

Gebr. Klug.

646. Betreffs Wasserglaspulver wolle sich der Fragesteller durch die Redaktion an mich wenden unter Angabe des speziellen Verwendungszweckes. Porto beifügen! *L. K. in A.*

652. Vorschriften für neuzeitliche Zahncreme gebe gegen mäßiges Honorar ab. Muster gegen Beifügung von M 1 in Tuben steht zur Verfügung. *Praxis.*

658. Blut ohne Chemikalien haltbar zu machen geschieht am besten durch Trocknung; je nach dem Zweck, dem das Trockenblut dienen soll, verwendet man Walzentrockner oder Zerstäubungstrockner. Bei letzterem wird infolge Anwendung niedriger Trockentemperaturen ein leicht lösliches Trockenblut erzielt. Derartige Trocknungsanlagen lassen sich auch für die Trocknung fast aller dick- oder dünnflüssigen bis pastenartigen Massen, wie sie auch in der Seifen-, Seifenpulver- und Soda-Industrie zur Kristallisation oder Trocknung gelangen, anwenden. Näheres erfahren Sie durch die *Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft*, Berlin W 9, Köthener Str. 38.

— Blut in flüssiger Form läßt sich gar nicht haltbar machen, mit Zusatz von Chemikalien eine begrenzte Zeit. Um Blut dauernd haltbar zu machen, muß es getrocknet werden (Blutalbumin). Mit näheren Daten über Herstellung von Blutalbumin kann ich Ihnen dienen.

Robert Scherer, Wien XIX., Zehenthofgasse 8.

— Abgesehen davon, daß man Blut dadurch dauernd haltbar machen kann, daß man es eintrocknen läßt, bin ich in der Lage, dem Fragesteller ein anderes sehr einfaches Verfahren mitzuteilen, wie man auch in flüssigem Zustande Blut ohne Chemikalien dauernd haltbar machen kann, und bitte, sich mit mir in Verbindung zu setzen.

Heinrich Schulz, Berlin-Schöneberg, Ebersstr. 27.

661. Die Überführung wasserunlöslicher Kohlenwasserstoffe in eine mit Wasser emulgierbare Form gelingt, von der Verwendung von Fettsäuren bzw. Seifen und Sulfoleaten bzw. Türkischrotölen und türkischrotölartigen Präparaten abgesehen, auch durch Mitanwendung verseifbarer Wachse, z. B. Montanwachs, Karnaubawachs u. dgl. Zur Herstellung heller Emulsionen wird man naturgemäß gebleichtes Montanwachs verwenden. Die Verseifung der angeführten Wachse hat in üblicher Art mit einer reinen Pottaschelösung zu erfolgen. Es ist nicht ausgeschlossen, daß das angegebene Verfahren unter Patentschutz steht. Auch Versuche, wasserunlösliche Kohlenwasserstoffe oder Chlorkohlenwasserstoffe, ebenso Kohlenwasserstoffe der Benzolreihe, deren Homologe, Derivate und Hydrierungsprodukte in eine mit Wasser emulgierbare Form zu bringen mit Stearinsäureanilid oder Stearinsäureimid, dürften Aussicht auf Erfolg haben. Die genannten Verbindungen lassen sich auch mit verseiften Emulsionen der angeführten Wachse in eine mit Wasser emulgierbare Form bringen. Auch eine Vereinigung von Stearinsäure-Anilid und -Imid mit Wachsemulsionen kann zur Emulgierung dieser Substanzen empfohlen werden. Leicht gelingt die Emulgierung der angeführten organischen Verbindungen und der Hydrierungsprodukte des Naphtalins mit den sauren oder neutralen Alkalisalzen der Oxyfettsäuren. Diese sind ebenso wie die Alkalisalze der Fettsäuren befähigt, auch Cyclohexanole (Hexalin oder Methylhexalin) in eine mit Wasser emulgierbare Form überzuführen. Auch in Wasser klare Lösungen sind auf diesem Wege leicht herstellbar. Desgleichen lassen sich aus Cyclohexanolen und angeseiften Wachsen Emulsionen herstellen. Ebenso können Emulsionen aus Hydrierungsprodukten des Naphtalins und verseiften Wachsen hergestellt werden. Auch mit Stearinsäure-Anilid und -Imid und Hydrierungsprodukten des Naphthalins oder des Phenols und Kresols lassen sich Emulsionen erzeugen. Ich habe eine ganze Reihe von Möglichkeiten angedeutet, um die angeführten organischen Fettlösungsmittel, unabhängig von allen bisherigen Patenten, zu emulgieren oder in klar wasserlösliche Form zu bringen. Entgegen den Angaben in der Beantwortung in Nr. 30*) dieser Zeitschrift, lassen sich Kohlenwasserstoffe durch alleinigen Zusatz von Hexalin oder Methylhexalin nicht in wasserlösliche oder emulgierbare Form bringen.

Ing.-Chem. *Welwart*, Wien IX., Senseng. 8.

662. Wir stellen eine Mischung von Farben etc. her, die, mit reinem Leinölfirnis verrieben, eine ganz vorzügliche Schiffsbodenfarbe für Holz und Eisen ergibt, die auch unempfindlich gegen Seewasser ist. Setzen Sie sich, bitte, mit uns in Verbindung, wir senden Gratis-Muster.

Feldsiepers Chem. Fabrik Obernzell A.-G., Obernzell a. d. Donau.

668. Billige Haushaltseifen mit 60% bezw. 40% Fettsäuregehalt stellen Sie auf halbwarmem Wege her und zwar mit ca. 60% Fettsäure: 180 kg Kokos- oder Palmkernöl, 20 kg Talg, 20 kg helles Harz, 110 kg Ätznatronlauge 36° Bé, 60 kg Wasserglas 38° Bé, mit 8 kg Ätznatronlauge von 36° Bé gemischt, und 10 kg Pottaschelösung 30° Bé. Die Seife mit 40% Fettsäure, also mit einer Ausbeute von 250% ist schon als Leimseife zu bezeichnen. Nehmen Sie etwa folgenden Ansatz: 80 kg Kokos- oder Palmkernöl, 20 kg Talg, 20 kg Harz, 102 kg Ätznatronlauge von 30° Bé, 5 kg Wasser, 33 kg Wasserglas 38° Bé und 5 kg Salzwasser von 24° Bé.

A. Z.

669. Eine nach Art der Büffelbeize hergestellte, verseifte Bodenwichse erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 2 T. Kernseife werden in 40 T. Wasser gelöst und dieser Lösung eine solche von 1,5 T. Pottasche in 20 T. Wasser zugefügt und das Ganze zum Kochen erhitzt. Der kochenden Lösung setzt man 20 T. Karnaubawachs zu und setzt das Kochen fort, bis Verseifung eingetreten ist. Nach Abkühlen der Masse bis auf etwa 50° C setzt man unter Umrühren 20 T. Terpentinöl zu. Um eine der Büffelbeize vollständig gleiche Ware zu erhalten, empfiehlt es sich, eine Analyse anfertigen zu lassen.

M.

*) In dieser Antwort ist nicht behauptet worden, daß Kohlenwasserstoffe allein durch Cyclohexanole in wasserlösliche Form gebracht werden können, sondern daß sie in Verbindung mit Seifen dies bewirken.

Red.

670. Über die Frage des schädlichen Einflusses von Mineralölen und fetten Ölen auf den Zement von Beton- und Eisenbetonbehältern ist viel gesprochen und geschrieben worden. Allgemein ist man aber jetzt der Meinung, daß schwere Mineralöle, wenn die Behälter aus einer guten Betonmischung hergestellt sind und sachgemäße Ausführung vorausgesetzt, unbedenklich darin gelagert werden können. Leichte Mineralöle dagegen dringen viel leichter in den Beton durch die Zementschicht ein und können eine wenn auch langsame Auflockerung des Betonmaterials bewirken. Als Schutzmittel werden Metall- und Emailleüberzüge, Auskleidungen mit Silikaten, Anstriche von Kali- oder Doppelwasserglas und Keßler'sche Fluate empfohlen. Am besten sollen sich Margalit-Anstriche der Margalit-Gesellschaft in Oberkassel, Siegkreis, bewährt haben. Dieses, einen ölunlöslichen, harten und undurchlässigen Lack darstellende Mittel eignet sich als Schutz und Dichtung für Zementputzflächen gegen Angriffe von Ölen aller Art ganz gleich ob pflanzlichen oder mineralischen Ursprungs. Margalit wird auf die Fläche aufgestrichen und geht durch Polymerisation oder Oxydation in eine auch von höherer Temperatur nicht beeinflußbare, unlösliche, elastische und daher nicht zur Rissebildung neigende Verbindung über.

M. B.

671. Um Karnaubawachs von Schmutz und Sand zu reinigen schmilzt man es in einem Kessel auf Wasser auf und läßt es nach Durchrühren längere Zeit über seine Schmelztemperatur erwärmt stehen, wobei sich die mechanisch beigemengten Verunreinigungen wie Schmutz und Sand zu Boden setzen. Einen Reinigungsprozeß bedeutet auch das Bleichen des Karnaubawachses, wie es in Antwort 665 in voriger Nr. 30 beschrieben ist, worauf wir verweisen. Eine weitere, allerdings etwas teuere Reinigung ließe sich durch Behandlung des zerkleinerten Wachses mit siedendem Alkohol durchführen. In heißem Alkohol ist Karnaubawachs löslich; die heiße alkoholische Lösung müßte filtriert werden. Auf dem Filter bleiben Schmutz, Sand und andere Verunreinigungen. Aus dem Filtrat wird durch Destillation der Alkohol wieder gewonnen, und zurück bleibt reines Karnaubawachs.

M. B.

— Zur Reinigung Ihres Karnaubawachses von Schmutz und Sand senden Sie uns mindestens 200 g des verunreinigten Wachses ein; wir werden es Ihnen reinigen und Muster und Vorschrift kostenlos einsenden.

Dr. *Ivo Deiglmayr, Chem. Fabr.*, München 25, Baierbrunnerstr. 14—16.

— Falls sich der Schmutz nicht mechanisch mit einer Bürste, ev. Drahtbürste, abreiben läßt, und Sie den ganzen Vorrat Karnaubawachs nicht umschmelzen wollen, ist es am besten, die einzelnen Tafeln oder Stücke mit einem Messer oder sonstigem scharfen Gegenstand abzuschaben. Das Abgeschabte schmelzen Sie dann allein und filtrieren durch ein dichtes, warm gemachtes Leinensäckchen.

Dr. *Wagner*, Köln, Salierring 27.

673. Alle die sonst angewandten wirksamen Bleichmittel können als Zusatz für Schmierseife nicht in Frage kommen, da sie in der Schmierseife in ganz kurzer Zeit sich unter Abgabe ihres Sauerstoffgehaltes zersetzen würden. In letzter Zeit ist jedoch ein neues, ganz langsam wirkendes Mittel, das sogar in Gegenwart von Wasser höhere Temperaturen verträgt, in den Handel gekommen, das vielleicht Ihren Zwecken entsprechen wird. Es ist das Toluolsulfochloramidnatrium, das unter dem Namen „Aktivin" in den Handel kommt. Herstellerin ist die Chem. Fabrik „Pyrgos" in Dresden-Radebeul.

M. B.

674. Der niedere Preis der Kristallsoda, den man jetzt häufig antrifft, hat seine Gründe wohl in der herrschenden Geldknappheit. Verkäufe zu diesem Preis sind als Notverkäufe zu registrieren. Es ist ebenso möglich, daß aus denselben Gründen kalzinierte Soda billig gekauft worden ist — man hörte Preise von 10,50 M und darunter — sodaß dem Erzeuger bei dem von Ihnen genannten Preis von 6,20 M pro 100 kg sogar noch ein kleiner Nutzen bleibt. Man kann natürlich kristallisierte Soda mit anderen Produkten wie z. B. kristallisiertem Natriumsulfat, das noch billiger als die Soda ist, verfälschen. Diesen Produkten kommt aber keinerlei Waschkraft zu.

D. J.

675. Die im Handel anzutreffenden Insektenpulver enthalten außer einer verschieden großen Menge von Pyrethrumblütenpulver noch gewöhnlich Beimengungen von pulverisiertem Tabak, Angelika, weißem Nießwurz, Borsäure, Rohnaphtol, Schwefel u. a. m. Ob oder wie viel das „Pereat" davon enthält, ist mir nicht bekannt.

P. K.

676. Meistgelesene Fachzeitschriften, die sich zum Inserieren eignen, sind für Textilindustrie: Melliands Textilberichte, Mannheim; Deutsche Baumwollindustrie, Berlin; Textil-Zeitung, Berlin; Deutsche Leinen- und Wäschezeitung, Bielefeld; Das deutsche Wollengewerbe, Grünberg i. Schl.; Der Spinner und Weber, Leipzig; Zeitschrift für die gesamte Textil-Industrie, Leipzig. Für Leder-Industrie: Die Lederindustrie, Berlin; Deutsche Gerberzeitung; Ledertechnische Rundschau, beide in Berlin; Der Ledermarkt, Frank-

furt a. M.; Häute und Leder, Berlin; Ledergewerblicher Anzeiger, Berlin. Für Metallindustrie: Metall-Technik, Berlin; Der Eisenwarenhandel, Berlin; Zeitschrift für die gesamte Draht- und Bandeisenindustrie, Bochum; Der Eisenhändler, Bunzlau; Der Eisenwarenmarkt, Düsseldorf; Eisenwaren-Zeitung, Leipzig; Deutsche Metallindustrie-Zeitung, Remscheid. *M. B.*

677. Die mehrfarbige Gronella-Toiletteseife ist uns nicht bekannt; vermutlich verstehen Sie unter mehrfarbiger Toiletteseife die sogenannten Mosaikseifen. Es sind das, aus verschiedenfarbigen, in Würfel geschnittenen Abfällen kaltgerührter Seifen hergestellte Produkte. Die Würfel werden in einer ebenfalls kaltgerührten Grundseife, die gleichsam als Bindemittel dient, gleichmäßig verteilt. Soll die Grundseife gefärbt werden, so dürfen dazu keine wasserlöslichen Anilinfarben, sondern es müssen in Oliven-, Mais-, Vaselinöl angeriebene Erdfarben verwendet werden. Das Färben erfolgt vor Zugabe der Lauge. Ist die Grundseife mit der Füllung fertig, dann gibt man die in Würfel geschnittenen Abfälle in Portionen in den Kessel, verteilt sie gleichmäßig durch Umrühren und bringt dann den ganzen Inhalt in eine Form zum Erstarren. *M. B.*

678. Die schwarz-braune Farbe des Carbolineums ist so intensiv, daß selbst ein großer Zusatz von weißer Trockenfarbe keine merkliche Änderung der Farbe hervorruft. Was sich unter dem Namen „farbiges Carbolineum" im Handel findet, sind meist Lösungen von Harz in Rohbenzol zu gleichen Teilen, die je nach der gewünschten Farbe mit Rebschwarz, Ultramarinblau, Ocker und Ultramaringrün bis zur Streichfertigkeit versetzt werden und danach eine Farbenreibmaschine passieren. *M.*

679. Die prozentische Angabe Ihrer Leinölschmierseife kann nicht richtig sein; wir setzen aber voraus, daß sie eine normale Schmierseife mit einem Fettsäuregehalt von rund 40% einschließlich Harzsäuren meinen. Wenn Sie die Schmierseife schnittfest haben, ihr also eine größere oder festere Konsistenz erteilen wollen, so müssen Sie den Wassergehalt durch Abdampfen verringern. Sie können damit nur bis zu einer gewissen Grenze gehen, da bei zu starkem Eindampfen die Transparenz der Schmierseife verloren geht. Auch der Alkaligehalt wird durch Eindampfen angereichert; steigt dadurch der Gehalt an Alkali zu hoch, so würde die Seife glitschig werden und Lauge ausscheiden. *X. Y.*

680. Chlorkalium wird an Stelle von Pottasche bei der Herstellung von Schmierseife verwendet. Es verdankt diese Anwendung seiner größeren Wohlfeilheit. Sie können davon auf 100 kg Kalilauge von 50° Bé im Sommer etwa 10 kg Kaliumchlorid und 5 kg Ammoniaksoda, im Winter 3,5—4 kg Chlorkalium und 10 kg Ammoniaksoda rechnen. Was den Zusatz von Antichlor betrifft, ist es uns nicht recht erfindlich, was Sie damit bezwecken. Als Antichlor ist wohl das Natriumthiosulfat ($Na_2S_2O_3$) zu verstehen. Dieser Körper entwickelt in der Seife, also in alkalischer Lösung keine schweflige Säure, in saurer Lösung dagegen, also bei Zusatz von Mineralsäuren, wie Salzsäure und Schwefelsäure, zersetzt sich die freigewordene unterschweflige Säure in schweflige Säure unter Ausscheidung von Schwefel

$$2Na_2S_2O_3 + 4HCl = 4NaCl + 2H_2O + S_2 + 2SO_2.$$

Vom Zusatz des Antichlors zur Schmierseife ist also weder erhöhte Reinigungs-, noch Bleichkraft zu erwarten. *M. B.*

681. Paraffinkerzen ein stearinähnliches Aussehen zu erteilen ist möglich durch einen größeren Zusatz von Stearin mindestens 15%, oder durch eine 2%ige Beigabe von β-Naphtol, oder endlich durch Zusatz von Alkohol. Für diese Zwecke genügt natürlich auch der gewöhnliche Brennspiritus. Zusätze von 1½% geben den Paraffinkerzen schon ein opakeres Aussehen; höhere Zusätze bewirken natürlich, daß die Transparenz immer mehr schwindet. Doch ist die Wirkung nicht von Dauer; auf Lager verdunstet der Alkohol nach und nach, wodurch die Transparenz und der Paraffinkerzencharakter wieder mehr zum Vorschein kommt. Höhere Alkoholzusätze haben noch einen weiteren Nachteil im Gefolge; mit dem Spiritus, der ja als Brennspiritus meist nur 85—90 Vol.-% hat, gelangt auch Wasser in die Kerzenmasse, das nach der Verdunstung des Alkohols zurückbleibt und zu dem unangenehmen Spritzen der Kerzen beim Brennen führt. Der Spirituszusatz hat natürlich zur Vermeidung größerer Verluste bei möglichst niederer Vergießtemperatur in die Gießkanne zu erfolgen. *M. B.*

682. Eine weiße Zinkfarbe ähnlich wie Zinkweiß oder Lithopone ohne Glühprozeß, nur durch bloße Umsetzung herzustellen, ist nicht möglich. Lithoponen (Gemische von Zinksulfid mit Bariumsulfat) werden wohl durch Fällen von Zinkvitriollösungen mit Bariumsulfidlösung erhalten, der anfallende Niederschlag aber gewaschen, getrocknet und geglüht. Man kommt um den Brennprozeß nicht herum. Sie können natürlich einen weißen Zinkfarbstoff auch herstellen, wenn Sie sich die Bestandteile eines solchen verschaffen und zusammenmischen, z. B. gemahlener Schwerspat (Bariumsulfat) mit Schwefelzink und Zinkweiß stellt sicher einen weißen Zink farbstoff dar, doch sind seinerseits seine Bestandteile zum Tei durch einen Glühprozeß hergestellt; außerdem ist es für di Qualität des Farbstoffes gar nicht einerlei, ob er dur Zu sammenmischen trockener Pulver hergestellt ist, oder ob diese gemeinsam aus ihrer Lösung ausgeschieden und zusammen ver arbeitet werden. *M. B.*

683. Über den Zinkfarbstoff „Albero" können wir Ihnen da er uns nicht bekannt ist, keine Auskunft erteilen. *M. B.*

684. Die Herstellung kaltgerührter Toilette seifen ist recht einfach; von Wichtigkeit dabei sind mehr die vorbereitenden Arbeiten wie Abwiegen des Fettes und der Laugen, Herstellung klarer Laugen etc. Als Gefäß benütz man runde doppelmantelige Kessel von 70—100 kg Inhalt ode für große Betriebe mit Rührwerk versehene Kippkessel. Ma wiegt das Kokosöl ab, dazu die Hälfte 38—40ige Natron lauge und rührt im Sommer bei 25—28° C, im Winter be 30—35° C zusammen. Wenn eine gute Emulsion eingetreten ist, wartet man etwa ¼ Stunde und setzt dann die Füllun in langsamem gleichmäßigen Strahl zu, so daß sie unter stän digem kräftigen Rühren gleichmäßig verteilt und verhinder wird, sich zu Boden zu setzen. Als Füllstoffe komme Wasserglas, Pottasche-, Zucker-, Salzlösung und Talkum i Betracht. Jeder von ihnen hat seine Vor- und seine Nachteile man kombiniert sie daher, um so die Vorteile und Nachteil gegeneinander auszugleichen. Man hat z. B. mit Wasserglas und Pottaschelösung im Verhältnis 2 : 1, letztere 20—24° B stark, ersteres mit 10% 36grädiger Natronlauge versetzt, gut Resultate erhalten; ebenso mit 3 Teilen Salzwasser 24° Bé un 2 Teilen Pottasche 30° Bé. Gut preßfähige nicht be schlagende Seifen erhalten Sie nach folgendem Ansatz 50 kg Kokosöl, 25 kg Natronlauge 38° Bé, 35 kg Zuckerlösung 12 kg Wasserglasfüllung. Letztere besteht aus 12 kg Wasser glas und 3 kg Natronlauge 38° Bé. Die Zuckerfüllung stelle Sie sich durch Lösen von 15 kg Zucker, 12,5 kg Pottasche un 6,5 kg Chlorkalium in 100 kg Wasser her. Es ist selbstredend daß diese Lösungen durch Absetzenlassen geklärt werde müssen. *D. J.*

685. Über die Zusammensetzung der „Te-Te-Klebe pasta" und der Klebepasta „Barpfil" ist nichts be kannt. Es empfiehlt sich, die Fabrikate analysieren zu lasse und an Hand der Analyse ein gleiches Produkt zusammen zustellen. *M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimm die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Einheitliche Begriffsbestimmungen in der Fettchemie.

Zu den Ausführungen des Herrn Dr. *Lederer* in Nr. 30 d Bl. möchte ich kurz hinzufügen, daß ich nach wie vor be haupte: 1. Unter Benutzung des Begriffs Verseifbarkeit al Norm für den Ein- und Verkauf kann es dem Ein- bezw. Ver käufer gleichgültig sein, ob 100 kg Fettsäure mehr Seife e geben als 100 kg Neutralfett, oder nicht. 2. Hat — entgege der Ansicht des Herrn Dr. Lederer — eine Norm für de Fetthandel mit der Betriebs-Kalkulation nichts zu tun.

Wie Herr Dr. *Lederer* sehr richtig sagt, habe ich mic nicht überzeugen lassen, da der genannte Herr den Begrif Verseifbarkeit als nichtssagend — weder für den Laien, noc für den Fachmann — hinstellt und außerdem in ein und dem selben Schreiben an mich erst behauptete: „daß unter Ver seifbarkeit alles das zu verstehen ist, was nach Abzug vo Wasser, organischem und anorganischem Schmutz und unver seifbaren, fettähnlichen Substanzen übrig bleibt", (sehr ric tig! d. Verf.) und dann wörtlich fortfährt: „Nehmen Sie a Sie hätten ein Gemisch von 50% absolut reiner Fettsäur und 50% absolut reinem wasserfreien Glyzerin vor sich, s wäre dieses nach dem bisherigen Usus ca. 96% verseifba (da etwa 4% Wasser herauskämen), während es in Wirklich keit, wenn eine Veresterung zwischen Fettsäure und Glyzer herbeigeführt werden könnte, etwa 53% Neutralfett, 43% Gl zerin und 4% Wasser ergeben würde."

Diese letzte Ansicht ist mir neu. Was das im Begriff Ver seifbarkeit eingeschlossene Glyzerin oder besser den Glyzeri rest anbelangt, kenne ich es nicht anders, als daß nur de an Fettsäure gebundene Glyzerinrest in der Verseifbarkeit en halten ist. *Hans v. Nabell.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vo auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung un zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letzte von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbe halten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

21. Jahrgang. **Augsburg, 30. Juli 1924.** **Nr. 31**

Gewinnung und Verarbeitung des Rohterpentins in Nieder-Österreich.

Von *Carl Becher jun.*, Erfurt.

Die Pechsiederei wird in Österreich als ein altes Gewerbe zu einem großen Teil von Pechbauern (Pechwaldbesitzern oder deren Pächtern) betrieben. Seit einiger Zeit erst haben sich Fabriken mit der Verarbeitung des Rohterpentins befaßt. Die Verarbeitungsstätten befinden sich ausschließlich in der Nähe der Pechwaldungen. Die nachstehenden Ausführungen sollen einen kurzen Überblick über die Gewinnung und Verarbeitung des Rohterpentins geben.

Die Pechgewinnung.

Zum Teil haben die Pecher ihren eigenen Wald, zum Teil pachten sie sich die Bäume von einem Waldbesitzer. Bei Pachtbäumen wird die Pacht mit einem Quantum Rohterpentin bezahlt. Der Ertrag des einzelnen Baumes richtet sich nach seinem Umfange, und es spielt auch die Witterung dabei eine Rolle. Ein Baum liefert pro Jahr 1 bis 4 kg, jedoch gibt es auch Bäume, welche dieses Quantum überschreiten. Ein Ertrag von mehr als 6 kg dürfte wohl seltener vorkommen, da Bäume von 5 und 6 kg schon nicht so häufig angetroffen werden. Man kann also ungefähr einen Durchschnitt von ca. 2,5 kg pro Jahr und Baum rechnen. Die Pacht richtet sich nach der Güte bezw. dem Ertrag des Baumes, und es wird der Durchschnittsertrag zu Grunde gelegt. Pro Baum und Jahr kommen ca. 1 bis 2 kg Pacht. In Niederösterreich wird die Schwarzföhre gepecht. Die Pecherei dauert vom Frühjahr bis zum Winter bezw. Spätherbst. Im Frühjahr schlägt der Pecher in die zu pechenden Bäume eine Kerbe. Das Ende der Kerbe wird napfartig vertieft, und als „Grandel" bezeichnet. Der Grandel dient zur Aufnahme des aus der Kerbe herabfließenden Rohterpentins. (Statt der Grandel verwenden manche Pecher kleine Töpfe oder Becher zum Anhängen an den Baum). Nach ca. 2 Wochen wird die Oberkante der Kerbe schräg abgenommen, sodaß am Stamme eine bloße Fläche entsteht. Die bloßgelegte Fläche nimmt ziemlich den halben Umfang des Baumes ein und heißt die Lache. Durch die Verletzungen des Baumes fließt nun das Rohterpentin in den Grandel oder in das angehängte Gefäß. Das angehängte Gefäß wird als Höferl bezeichnet, und daher stammt auch der Name Höferlpech. Damit das Rohterpentin nicht am Stamm herunterläuft, werden Rinnen angebracht, die das Rohterpentin in den Grandel oder das Höferl leiten. Die Rinnen werden durch Einstecken von Holzspänen in schief eingehauene Kimmen hergestellt. Die Lache erreicht während der Harzungsperiode eine Höhe von 35 bis 60 cm. Das während der wärmeren Zeit ablaufende Rohterpentin wird als Rinnpech (bezw. auch Höferlpech) bezeichnet. Tritt die kältere Witterung ein, so fließt das Rohterpentin nicht mehr herunter und muß daher mit einem Scharreisen entfernt werden. Das abgescharrte Rohterpentin führt daher auch den Namen Scherr- oder Scharrpech. Die Qualität des Rinnpeches ist die beste. Das Rinnpech liefert bei der Destillation ca. 16 bis 22% Terpentinöl. Das Scharrpech liefert dagegen nur ca. 4 bis 6% Terpentinöl. Der Pecher muß den ganzen Tag über im Wald sein, um die Bäume zu plätzen. Durch die Luft bildet sich nach und nach auf der Lache eine Kruste, diese wird einigemal in der Woche entfernt, damit der Abfluß des Rohterpentins nicht gehindert wird. Das Entfernen der Kruste wird als Plätzen bezeichnet. Ein Pecher plätzt pro Tag ca. 500 Stämme. Der Grandel oder das Höferl muß von Zeit zu Zeit mittels Löffels von dem angesammelten Rohterpentin entleert werden. Zum Sammeln des Rohterpentins wird ein Holzbüttel benutzt, welcher in die Lagerfässer entleert wird. Die Lagerfässer sind in der Erde vergraben, damit sich das Terpentinöl aus dem Rohterpentin nicht so leicht verflüchtigen kann.

Die Harzung des Stammes beginnt ca. 50 cm über der Erde, und die neue Lache wird jedes Jahr über der vorhergehenden hergestellt. Ist auf diese Art die eine Seite des Baumes verbraucht, so wird auf der anderen Seite begonnen. Jedoch darf die Lache der Vorderseite sich nicht mit der Lache der Hinterseite treffen, da sonst das Leben des Baumes gefährdet wäre. Die beiden Lachen bleiben daher durch einen Rindenstreifen getrennt.

Die Verarbeitung des Rohterpentins bei den Pechbauern.

Meistens sind die Qualitäten, welche die Pechbauern in ihren eigenen Betrieben erzeugen, nicht hochwertig. Das Terpentinöl der Pechbauern ist fast immer gelbstichig, und zwar hell bis dunkel. Dieses Terpentinöl wird als Bauernöl bezeichnet und ist unter diesem Namen ein Handelsprodukt. Das Kolophonium ist ebenfalls sehr dunkel und wird Saupech genannt. Der Name Saupech ist dadurch entstanden, weil dieses dunkle Kolophonium sehr viel zum Entfernen der Schweinsborsten beim Schlachten benutzt wird. Die Pechbauern haben größtenteils nur ganz einfache Handkessel-Destillationen (ähnlich den kleinen Branntwein-Destillationen) von ca. 80 bis 120 kg und evtl. auch noch mehr Inhalt. Die Heizung erfolgt durch Unterfeuerung, welche sich in einem gemauerten Herd befindet, der für das Einhängen der Handkessel eingerichtet ist. Zum Einhängen der Handkessel sind an diesen 2 Handgriffe angebracht. Die Heizung erfolgt meistens von der Außenseite des Raumes aus, und die Feuerungen liegen tiefer als der Fußboden des Destillationsraumes. Dadurch ist es möglich, durch ein paar Stufen auf den Herd zu treten, um die Kessel zu zwei Mann aus- und einhängen zu können. Verschlossen werden die Kessel durch Helmrohre, die mit dem Kühler verbunden sind. Die Helmrohre sind so eingerichtet, daß sie bloß aufgesteckt zu werden brauchen. Die Kühlung der Destillate erfolgt fast immer durch kleine Schlangen, welche durch einen Holzbottich oder auch ein Eisenreservoir mit fließenden Wasser geleitet werden.

Das Arbeiten mit dieser Apparatur ist sehr einfach. Die Kessel werden zu ca. ¾ mit Rohterpentin angefüllt (bei Scharrpech kann man die Kessel ganz voll füllen, da es beim Schmelzen zusammensinkt), die Pechbauern füllen meistens Rinn- und Scharrpech zusammen ein. Die gefüllten Kessel werden nun in den Herd eingehangen, mit den Helmrohren verschlossen und durch Holzfeuerung angeheizt. Das Holzfeuer bringt in kurzer Zeit das Rohterpentin zum Sieden, und das Terpentinöl sowie das im Rohterpentin enthaltene Wasser gehen über und werden in Eimern aufgefangen. Sobald die Destillate zu dunkel werden und auch langsamer laufen, wird das Feuer herausgezogen und so die Destillation unterbrochen. Die Kessel werden herausgehoben, und das zurückgebliebene Kolophonium wird durch ein Drahtsieb gegossen. Durch die Unterfeuerung ist es nicht zu vermeiden, daß oft zu hohe Temperaturen angewendet werden; dadurch wird das Kolophonium teilweise überhitzt, und es gehen kleine Mengen von Pinolin (Harzessenz) mit dem Terpentinöl über. Der Pinolingehalt des Terpentinöls verschlechtert dieses natürlich und gibt ihm auch den gelben Stich. Durch die hohen Temperaturen und durch die Überhitzung leidet selbstverständlich auch das Kolophonium und bekommt dadurch auch die dunkle Farbe. Das Terpentinöl wird in Standgefäßen gesammelt und einige Zeit der Ruhe überlassen, damit sich das Wasser absetzen kann. Die Destillation eines Handkessels von ca. 70 bis 80 kg dauert ca. 1 Stunde. Die festen Rückstände, welche beim Sieden des flüssigen Kolophoniums zurückbleiben, werden als Pechgrummen bezeichnet, auf die Verwertung der Pechgrummen werden wir später noch zurückkommen. (Schluß folgt).

Rundschau

Aus festen löslichen Alkalisilikaten bestehende Formlinge (D. R. P. 394 499 v. 3. V. 1923. *Henkel & Cie.* G. m. b. H. in Düsseldorf.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von aus festen, löslichen Alkalisilikaten bestehenden Formlingen, dadurch gekennzeichnet, daß man pulverförmige, lösliche Alkalisilikate mit Wasser oder verdünnten Alkalilösungen anmacht, die Masse formt und abbinden läßt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man insbesondere zur Herstellung kleinerer Formlinge das pulverförmige, lösliche Alkalisilikat zunächst durch schwaches Pressen formt, den erhaltenen noch ziemlich lockeren Preßling mit Wasser oder verdünnter Alkalilösung benetzt und darauf abbinden läßt.

Die erhaltenen Formlinge bieten praktisch sehr große Vorteile. Sie sind in Aufbewahrung und Anwendung handlich und

können ferner in Gewicht und Form den verschiedenen Verwendungszwecken angepaßt werden, sodaß der Verbraucher nur noch eine bestimmte Anzahl Stücke für einen bestimmten Verwendungszweck in Wasser aufzulösen braucht.

Herstellung einer für Anstriche und Imprägnierungszwecke geeigneten wasserlöslichen Aufschwemmung von bitumenhaltigen Stoffen. (D. R. P. 386 158 v. 29. IV. 1921. *Gottfried Borle* in Bern.) Der Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung einer für Anstriche und Imprägnierungszwecke geeigneten wasserlöslichen Aufschwemmung von bitumenhaltigen Stoffen. Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß Bitumen in Wasserglaslösung evtl. in der Wärme aufgelöst wird. Wenn man die Aufschwemmung als Tränkungs- oder Anstrichmittel benutzt, so dient die Aufschwemmung hauptsächlich zur Herabsetzung der Brennbarkeit und Wasseraufnahmefähigkeit der damit behandelten Gegenstände. Man kann die Aufschwemmung auch benutzen, um zerkleinerte organische oder anorganische Stoffe miteinander zu verbinden, wobei die Brennbarkeit und Wasseraufnahmefähigkeit des in der genannten Weise hergestellten Körpers ebenfalls herabgesetzt wird.

Die Lösung des Bitumens in Wasserglas kann auf verschiedene Weise geschehen. Beispielspeise wird das bitumenhaltige Material unter gründlichem Umrühren in Wasserglaslösung weich gekocht, wobei das verdunstende Wasser vorteilhaft wieder ersetzt wird. Nach vollständiger Vermischung der beiden Komponenten wird vorerst warmes und alsdann beliebig kaltes Wasser zugegeben.

Beispiel. Gemahlener Asphalt von etwa 40% Bitumengehalt wird in einer Wasserglaslösung zerkocht, die auf etwa 20% gehalten wird; alsdann wird das Ganze wie oben behandelt.

Ein kaltes Verfahren wird wie folgt ausgeführt: Teeröl o. dgl. wird mit Wasserglas von etwa 20% innig vermischt und ergibt vorerst eine dunkelrotbraune, klare Lösung, aus der sich allmählich ein schleimiger Niederschlag abscheidet. Rund 80 Raumteile Wasserglaslösung von 20% vermögen rund 20 Raumteile Teeröl zu lösen; in diese Lösung wird nun solange bitumenhaltiges Material kalt eingetragen, wie es von der Lösung in gelatineartigem Zustand übergeführt wird. Je höher der Bitumengehalt, desto geringer ist die quantitative Aufnahmefähigkeit. Letztere kann durch einen Überschuß von Teeröl erhöht werden. In allen Fällen mischt sich aber das Öl, soweit es Eintragsmaterial gefunden hat, durchaus mit der wäßrigen Aufschwemmung.

Dieses sogenannte kalte Verfahren kann auch in der Weise abgeändert werden, daß man Bitumen, bitumenhaltige oder bitumenverwandte Stoffe in einem der bekannten Lösungsmittel, wie z. B. Benzol, Whitesprit, Schwefelkohlenstoff, löst und die Lösung alsdann mit Wasserglaslösung beliebig versetzt.

Das warme Verfahren sowie das kalte Verfahren in ihren beiden oben beschriebenen Ausführungsformen können beliebig miteinander vereinigt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer für Anstriche und Imprägnierungszwecke geeigneten wasserlöslichen Aufschwemmung von bitumenhaltigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß Bitumen in Wasserglaslösung evtl. in der Wärme aufgelöst wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Wasserglas mit Teeröl o. dgl. vermischt und alsdann das Bitumen kalt eingetragen wird. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Bitumen zuerst in bekannten Lösungsmitteln (Benzol, Schwefelkohlenstoff o. dgl.) aufgelöst und danach diese Lösung mit Wasserglaslösung beliebig versetzt wird.

Feuerlöschmittel. (Kanad. Pat. 23 277 v. 16. X. 1922. *Standard Oil Company*, Bayonne, übertr. von *George Howard Linley Kent*, Elizabeth.) Es wird ein Schaum erzeugt durch Vermischen einer ein Fe- und ein Al-Salz enthaltenden Lösung und der Lösung eines Karbonats, von denen eine ein Salz einer der Sulfosäuren enthält, welche sich bei der Reinigung von Mineralölen mit H_2SO_4 bilden. (Kunststoffe).

Gewinnung von Leim. (D. R. P. 396 048 v. 10. XI. 1921. Dr. *Ernst Stern* in Charlottenburg.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Leim aus leimgebender Substanz, dadurch gekennzeichnet, daß die aus verdünnten Leimbrühen mit Lösungen der Formaldehydkondensationsprodukte aromatischer Verbindungen erhaltenen Fällungen durch so geringe Mengen schwacher Alkalien oder alkalisch reagierender Verbindungen in den Solzustand übergeführt werden, daß die Leimsubstanz nicht angegriffen wird.

Ausführungsbeispiel. Eine durch Dämpfen von entfetteten Knochen erhaltene verdünnte Leimbrühe von etwa 5% Trockengehalt wird mit einer etwa 10%igen Lösung eines Formaldehydkondensationsproduktes gefällt. Man läßt die Fällung absitzen, reinigt sie durch gründliches Waschen, trennt vom Waschwasser und bringt den Niederschlag durch Zugabe von ½ bis 2% Na_2CO_3 in den Solzustand. Man erhält einen hochkonzentrierten Leim, der ähnlich wie Tafelleim für alle Klebzwecke verarbeitet werden kann. Selbstverständlich kann der Leim in dieser Form auch vollständig getrocknet werden.

Entschwefelung von Schieferölen bzw. Teer. (D. R. P. 392 206 v. 17. XII. 1922. Dr. *Ferd. Escherich, Bruno Pretzsch* und *Otto Danguillier* in München.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Entschwefelung von Schieferölen bzw. Teer unter Gewinnung hochwertiger Öle und wertvoller Kohlenwasserstoffe, dadurch gekennzeichnet, daß man das Ausgangsmaterial im Autoklaven auf etwa 100 Atm. Druck oder darüber erhitzt.

Beispiel. 50 kg Schieferöl werden in einem Autoklaven auf 100 Atm. 1 Stunde lang erhitzt, nach dem Abkühlen der entstandene Schwefelwasserstoff entweichen gelassen, hierauf wird nochmals auf 150 Atm. erhitzt, wobei nur mehr geringe Mengen Schwefelwasserstoff entstehen, die nach dem Abkühlen abgeblasen werden. Das Reaktionsprodukt wird hierauf auf die bekannte Art mit Schwefelsäure und Natronlauge behandelt und durch darauffolgende Fraktionierung in gebrauchsfähiges Öl übergeführt.

Die englische Marine läßt bereits seit Jahren einen Schwefelgehalt von 4,5—5% in Treibölen zu. Weitere Versuche, die Monate hindurch durchgeführt wurden, haben ebenfalls gezeigt, daß ein Gehalt bis zu 5% an Schwefelverbindungen in Treibölen für Dieselmotore unschädlich ist, wenn das Treiböl wasserfrei ist. Red.

Auf die Raffination von Petroleumprodukten mit Silica-Gel verweist *F. Meyer* (Brennst.-Ch. 1923, 358). Silica-Gel ist eine harte glasartige Kieselsäure, die wie weißer Quarzsand aussieht, sich aber von diesem durch ihre äußerst poröse Struktur und besonders durch die Größe und die gleichförmige Anordnung der Poren unterscheidet (nach einer Veröffentlichung der „The Silica Gel Corporation in Baltimore, vorgetragen von *E. B. Miller* vor dem American Institute of Chemical Engineers). Es wird durch Mischen von molekularen Mengen Wasserglas mit Schwefelsäure hergestellt, wobei das Gemisch nach mehreren Stunden zu einer Hydrogel genannten Gallerte gerinnt, die in etwa zöllige Stücke zerbrochen und gut ausgewaschen wird. Sie wird dann vorsichtig bis zum konstanten Volumen (etwa 10% des ursprünglichen) getrocknet. Dieses Silica-Gel wird dadurch aktiviert, daß seine Poren von ultramikroskopischer Größe, die etwa 41% seines Gesamtvolumens betragen und bis zu 41% seines Eigengewichtes Wasser enthalten können, durch weiteres Erhitzen evakuiert werden. Es berechnet sich für 1 g Silica-Gel eine innere Oberfläche von annähernd 450 m² und es ist gleichzeitig gegen die meisten Chemikalien und gegen hohe Temperaturen so widerstandsfähig, daß es fast allgemein gebraucht werden kann. Für das Raffinieren von Flüssigkeiten muß das Silica-Gel so fein gemahlen werden, daß es restlos durch ein Sieb mit 200 Maschen auf den laufenden Zoll hindurch geht, da es sonst zu langsam wirken würde.

Nach den Ausführungen von *Meyer* bezw. dem Vortrage von *E. B. Miller* sind die Vorteile des Silica-Gels bei der Raffination des Petroleums 1. geringerer Verlust an raffiniertem Destillat (um 35% geringer), 2. die Ausschaltung einer zweiten Destillation und 3. erhöhte Ausbeute an Gasolin, also größere Ausbeute an besserem Gasolin bei geringeren Raffinationskosten.

Das Silica-Gel soll sich ebenfalls eignen zur Raffination tierischer und pflanzlicher Öle, Fette, Wachse u. dgl. Red.

Küpeseilschmiere wird nach *C. Fleck*, Mannheim hergestellt aus 5 T. Maschinenöl, 2 T. Rindstalg und 3 T. Fichtenharz. Im kochenden Wasserbade wird die Mischung unter öfterem Umrühren erhitzt, durchgeseiht und hierauf in die Gebrauchsbüchse gegossen.

Zum Schutze gegen Mücken- und Moskitobisse werden (Pharm. Journ. **110**, 512, 1923) folgende Lösungen und Mischungen empfohlen, die sich, vor allem die geruchlosen, bestens bewährt haben sollen:

1. 1 g Chininsulfat, 32 g Alkohol (95 v. H.), 11 g Wasser. Alle exponierten Teile werden mit der Lösung, die schnell trocknet, bestrichen. Zum Verkauf kann man die Lösung rot färben oder parfümieren.

2. Eine Lösung von Magnesiumsulfat 1 in 16 Wasser schützt gegen Mückenstiche; gegen Moskitos muß man eine Lösung 1 in 3 Wasser anwenden. Sie bildet einen feinen Überzug auf der Haut, und die blutdürstigen Insekten greifen nicht an; auch verhindert sie die Hautentzündung nach dem Bisse und besitzt gute Heilwirkung.

3. Citronellöl, Alkohol, Lavendelöl zu gleichen Teilen.

4. 28 cm³ Eukalyptol, 14 cm³ Zedernholzöl, 3,5 cm³ Glyzerin, 140 cm³ Tinktur aus Insektenpulver (1:5), Kampferwasser bis zur bleibenden schwachen Opaleszenz.

(Pharm. Zentralh.)

Froststifte. 5 Teile Kampfer löst man in 200 Teilen Olivenöl und 10 g Jod in der geringsten Menge Weingeist. Die Lösungen werden vereinigt, mit 90 Teilen geschmolzenem Paraffin innig gemischt und in Formen der Mentholstifte eingegossen. Die Stifte werden in Holzgehäusen abgegeben. Ein Zusatz von mehr Olivenöl liefert eine weichere Masse und bei Zusatz von Salizyltalg kann man die Masse in Schiebedosen abgeben. (Pharm. Zentralh. 1923, S. 90.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Nachdem die gewaltige Hochbewegung an den internationalen Getreidemärkten sich im Laufe der Berichtswoche weiter fortgepflanzt hat, schritten auch die Preise für Ölsaaten unter diesem Einfluß weiter aus. Jedenfalls waren am einheimischen Markt die Preise für Ölsaaten verhältnismäßig teurer als solche von Pflanzenöl. Der Hamburger Markt notierte für Raps 14—15 RM die 50 kg und für deutsche Leinsaat 11—13 Gulden die 100 kg. Etwas schwächere Haltung von Getreide am Schlußtage läßt vielleicht den Schluß zu, daß der Höhepunkt der Preissteigerung auch für Ölsaaten und demgemäß für Pflanzenöle überschritten ist. Leinöl war zum Schluß denn auch etwas billiger angeboten, die übrigen Sorten, welche vorher weniger dem Druck nach oben folgten, indessen unverändert. Für rohes Leinöl forderten Abgeber Fl 52 bis 52½, für doppelt gekochtes Fl 51½ bis 52 für 100 kg im Faß ab Lager. Sonst forderten Abgeber für Kokosöl £ 44.10 bis 44.15, helles Baumwollsaatöl £ 44.10 bis 45, rohes Sojabohnenöl £ 42.5 bis 42.10, Palmöl, Lagos, £ 39.5 bis 39.15, Palmkernöl £ 44 bis 44.10, Rizinusöl erster Pressung £ 65.10 bis 65.15, zweiter Pressung £ 63.10 bis 63.15 die t einschließlich Faß ab Lager.

Der La Plata-Markt überraschte durch seine feste Haltung für Leinsaat prompter Verschiffung wie auf Termine. Für prompte Verschiffung erhöhten Verlader ihre Forderung von 21,75 auf 23,30 Pesos Papier für 100 kg fob Buenos Aires. Lieferung August war am Ende der Woche zu 23,65, September zu 23,85 und Oktober zu 24,05 Pesos für 100 kg im Markt. Die dieswöchentlichen argentinischen Abladungen bestanden aus 1000 t nach Nordamerika, 5700 t nach England und 18 000 t nach dem Festlande, insgesamt 24 700 t gegen 22 000 t in der Vorwoche, davon 2000 t nach Nordamerika. Der sichtbare Vorrat in den argentinischen Häfen ermäßigte sich von 110 000 auf 100 000 t, im Vorjahr von 55 000 auf 50 000 t. Der nordamerikanische Anteil an den argentinischen Verschiffungen ist also auf unerhebliche Mengen zusammengeschrumpft.

Indien war in dieser Woche mit nur mäßig großen Verschiffungen vertreten. Sie betrugen 9075 (Vorjahr 8525) t Leinsaat, 575 (1500) t Rübsaat und 500 (—) t Baumwollsaat. An Leinsaat verschiffte Indien seit dem 1. Januar d. J. 160 850 t gegen 233 775 t in der nämlichen Periode des vergangenen Jahres. Aus einzelnen indischen Bezirken wurden günstige Regenfälle, aus anderen Überfluß an Feuchtigkeit berichtet.

Die günstigen Ernteaussichten in Nordamerika haben den Weltmarkt bisher nicht beeinflußt, weil die Ernte erst im September greifbar wird. Man hat sogar in Chicago die Preise für Leinöl am Platz und auf Lieferung in dieser Woche von 96 auf 100 Cents für die Gallone erhöht. In Duluth wie in Minneapolis stellte sich Leinsaat auf Termine gegen Schluß der Woche merklich teurer.

Das Geschäft an den englischen Märkten war vorwiegend spekulativ, namentlich was Leinöl anging. London notierte für Leinsaat, Plata, £ 20.2/6 bis 20.5, Calcutta £ 21.17/6 bis 22, Bold Bombay £ 21.10, Sojabohnen £ 12.12/6, Rübsaat, Toria, £ 20.5, Kottonsaat, Bombay, £ 11, schwarze ägyptische £ 13.7/6, Hull für Leinöl £ 39.15, Rüböl extrahiert, £ 44, Sojaöl, extrahiert, £ 40, Kottonöl, Bombay, roh, £ 39.10, ägyptisches, roh, £ 41, Rizinusöl, Apothekerware, £ 73, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 47, Palmkernöl, gepreßt £ 41.10 pro t.

Das Festland war gegen Ende der Woche zum Teil behauptet, zum Teil indessen nachgiebig. Amsterdam notierte zum Schluß für Rüböl Fl 50½, Leinöl Fl 47, Antwerpen für Leinöl, vorrätig und auf Termine, Frs. 373,75, Rüböl Frs. 395, Sojaöl, gepreßt, Frs. 415, Kottonöl, englisches, doppelt raffiniert, Frs. 442,50, Sesamöl, raffiniert, Frs. 575, Kokosöl, raffiniert, Frs. 462,50, Sojaöl, raffiniert, Frs. 480, alles für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 24. Juli 1924.

Der Ölmarkt zeigte in der verflossenen Woche weiter steigende Preise und außerordentlich feste Tendenz. Abschlüsse kamen jedoch vereinzelt und nur in geringem Umfange zustande. Die Zufuhren waren nach wie vor äußerst gering, und bei verschiedenen Ölsorten machte sich schon eine große Knappheit bemerkbar.

Rindertalg: Der Markt blieb fest. Die Ablader von La Plata haben ihre Forderungen weiter erhöht. Die hiesigen Vorräte blieben verhältnismäßig gering. Auf der gestrigen Talgauktion in London wurden von aufgestellten 847 Fässern 411 verkauft zu 10 sh höheren Preisen. Es notierte: Matadero-Rindertalg, loko £ 42.5, schwimmend £ 42, Juli-August-Abladung £ 42.10, Anglo I, loko £ 44.5, Saladero, loko £ 43.

Leinöl war gleichfalls fest gestimmt in Anbetracht der anziehenden Notierung für Leinsaat. Die Preisbewegung hielt jedoch nicht gleichen Schritt mit derjenigen von Saat und zwar infolge der geringen Nachfrage. Am hiesigen Markt war Lokoware knapp angeboten. Der letzte Preis stellte sich für Harburger Öl auf Hfl. 53,50 prompt, für holl. Öl auf Hfl. 50,50 cif.

Palmkernöl: Die Preise sind weiter gestiegen. Die Forderungen lauteten £ 45.10 cif Hamburg.

Kokosöl lag ebenfalls preissteigend. Die Angebote am hiesigen Markt waren gering. Ceylon-Kokosöl notierte £ 44.10.

Sojabohnenöl: Bei ruhigem Geschäft zogen die Preise weiter an. Für Lokoware hörte man £ 42.10 und für ostasiat. August-September-Abladung £ 43.

Palmöl blieb unverändert fest. Es notierte Lagos-Palmöl, schwimmend £ 38.15, loko £ 39.

Kottonöl zeigte mehrfache Preiserhöhungen bei kleinem Geschäft. Helles Seifenkottonöl, prompte Abladung von England, notierte £ 45 cif Hamburg.

Rizinusöl: Die Huller Mühlen haben im Verlauf der letzten Woche ihre Preise um weitere £ 2 erhöht. Es notierte: I. Pressung £ 68, II. Pressung £ 66.

Fettsäuren lagen geschäftslos. Die Preise konnten sich leicht erholen.

Dorschtran zeigte keine Änderung.

Harz lag ruhig.

Hamburg 11, den 26. Juli 1924.

Leinöl Hfl. 52,50, Leinölfirnis Hfl. 53, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 45, Kokosölfettsäure £ 42, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 39.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl loko in gr. Fässern £ 44.10, Palmkernölfettsäure £ 42, Baumwollsaatöl, hell £ 45.10, Rizinusöl I. Pressung £ 71, Rizinusöl II. Pressung £ 69, Sojabohnenöl, roh £ 42.10, Sesamöl, roh £ 53, Sulfuröl ital. Lire 510, Rindertalg je nach Qualität £ 41 bis 43, Schweinefett, techn. gutfarbig GM 73, Dorschtran, hellblank £ 33.10, Dorschtran, gelbblank £ 32.10, Dorschtran, braunblank £ 31.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,90, Terpentinöl, amerik. $ 35.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM —,—, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 93, Flockenlederleim, Darmstädter GM 78 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig aber fest. Für Rizinusöl wurden die Notierungen um weitere £ 2 erhöht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. Juli 1924.

Die Weltmarktpreise für technische Öle und Fette haben in der abgelaufenen Woche weiter angezogen, und die feste Stimmung und Nachfrage hielt auch am hiesigen Platze an. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 14 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 11 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 10 500, Leinöl, holländ. K 15 900, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 23 200, Rizinusöl II. Pressung K 22 900, Kokosöl, ceylonartig K 16 600, Kokosöl, cochinartig K 17 800, Rüböl, dopp. raff. K 15 400, Elain, sap. K 17 700, Elain, dest. K 17 500, Arachidölfettsäure K 14 200. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 26. Juli 1924.

Die verflossene Woche stand unter dem Zeichen schwankender Märkte, und die Preise von Leinsaat haben inzwischen eine Höhe erreicht, die man als relativ hoch bezeichnen kann. Die Angebote der Ablader sind nach wie vor sehr zurückhaltend, und die zweite Hand hat unverkaufte Ware wenig anzubieten. Es ist eine bekannte Tatsache, daß der Konsum sowohl an Leinsaat wie an Leinöl in Europa während der letzten Monate verhältnismäßig gering ist, und es ist wohl nicht zu bezweifeln, daß wir trotz der günstigen letzten argentinischen Ernte noch höhere Preise hätten, falls der Konsum in Europa ein normaler wäre wie früher.

Ostindien liefert einige Quantitäten, die aber nicht sehr ins Gewicht fallen, und wir sind in der Hauptsache nach wie vor auf Argentinien angewiesen.

Die Leinsaat-Verschiffungen waren in der vergangenen Woche wie folgt:

England	6 300 t
Kontinent	15 400 t
Amerika	3 800 t
	25 500 t.

Holzöl.

Hamburg, den 24. Juli 1924.

Holzöl zieht im Preise weiter an, da die aus China vorliegenden Nachrichten beunruhigend wirken. Greifbare Ware muß mit £ 77 p. engl. ton bezahlt werden, während schwimmende Ware nicht unter £ 78 bis 79 p. engl. ton zu haben ist. Auf Abladung von China sind vernünftige Offerten nicht erhältlich.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 24. Juli 1924.

Der Absatz in den nachstehend besprochenen Artikeln läßt immer noch sehr zu wünschen übrig, und die Marktlage ist daher als unverändert ruhig zu bezeichnen, wenn auch die Preise durchweg keine weitere Ermäßigung erfahren haben.

Paraffin: Die ausländischen Märkte melden eine festere Tendenz, und es konnten besonders billige Posten schlank untergebracht werden, sodaß Zweitehand-Partien jetzt gar nicht mehr vorhanden sind. Ich muß diesen Artikel daher heute etwas höher notieren und zwar für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,25 bis 12,75 p. 100 kg, und für weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,65 bis 11 p. 100 kg; Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 10,75 bis 11 p. 100 kg franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin liegt unverändert, ich notiere für naturgelb 54/56° $ 17,75 p. 100 kg, 58/60° $ 18,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30 p. 100 kg und für weiß 54/56° $ 18,75 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die hereingekommenen Partien sind teilweise gleich ins Ausland weitergegangen, das Angebot beschränkt sich demnach nur auf ein bis zwei Qualitäten, und aus diesem Grunde halten sich auch die letzthin genannten Preise, trotzdem vom Konsum nur sehr kleine Orders einlaufen. Je nach Provenienz notiere ich sh 130 bis 150 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 2,90 bis 3 p. kg. — Japanwachs: Reichlichere Ankünfte haben die Preise für greifbare Ware wieder etwas ermäßigen können, und ich notiere für Loko-Posten sh 85 bis 86 p. cwt., für kurz ankommende Ware sh 88 bis 89 p. cwt., Juli-August-Abladung sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs liegt besonders ruhig bei unveränderten Preisen. Greifbares Karnaubawachs fettgrau bezw. courantgrau kostet sh 108 bis 109 p. cwt., bei Abladungsware werden sh 107 bis 108 p. cwt. verlangt. — Montanwachs notiert GM 42 p. 100 kg. — Harz: Dieser Artikel liegt ruhig, aber fest. Wie gesagt, ist nur mit einer Entwicklung nach oben zu rechnen. Heute notiere ich noch unverändert für Abladungs-Ware $ 5,75 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,10 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., bezw. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52° und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart, Walldürn, Magdeburg.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 24. Juli 1924.

Der Markt ist bei unverändert ruhiger Geschäftslage preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 128 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraue Ware zu 108 bis 110 sh, fettgraue zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 85 bis 86 sh, Juli-Lieferung zu 84 bis 85 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs, GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin. Dollar 12 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden, unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 25. Juli 1924.

○ Die Zufuhren von Amerika setzen sich jede Woche in einem respektablen Umfange fort, der aber bei weitem nicht an das heranreicht, was wir in normaler Zeit und selbst im vorigen Jahre um diese Zeit gewohnt waren. Bei fester Stimmung hier und an allen Abladungsmärkten liegen die Harzpreise selbst gegenüber der vorwöchentlichen Notierung fast unverändert. Man forderte hier für amerikanisches Harz Loko-Ware: F/G 5,85, H 5,87½, J 5,87½, K 5,95, M 6,10, WG 7,10, WW 7,60 $ die 100 kg, Tara 14%, ab Transitlager, oder ca. 5 Cents höher ab Stadtlager. Abladung von Amerika innerhalb 30 Tagen war gehalten mit D/E 5,65, F/G 5,85, H/J 5,87½, K 5,90, M 6, N 6,45, WG 7, WW 7,40 $ die 100 kg cif Hamburg, 20% Tara. In spanischem Harz war während der Woche nur ein kleines Geschäft nach dem Inlande; die Hauptsache der an und für sich immer noch geringen Anforderungen des Inlandskonsums bezieht sich auf amerikanische Provenienz. Für spanische Loko-Ware wurden gefordert: Nr. 9 5,75, 8 5,80, 7 5,85, 6 5,90, 4 6,40, 1e 7,45, Excelsior 8,40 $ die 100 kg, Tara 6%. Die Abladungsnotierungen von Spanien liegen gegenüber der vorigen Woche ganz unverändert.

Im Londoner Markt hielten sich die letzten Preise stetig; das Geschäft war während der Woche indessen weiter ein nur beschränktes.

Man notierte für spot-Ware amerikanischer Provenienz F 14/3, G 14/3, H/J 14/3, WG 17/9, WW 20/3 sh per cwt.

Für französische Ware lauteten die Preise F/H 14/-, WG 17/-, WW 19/6 sh per cwt.

Die besseren französischen Sorten sind augenblicklich in England weniger in Frage.

Portugiesisches Harz wird bei uns unverändert angeboten, ohne Liebhaber zu finden; das gleiche kann von griechischem Harz gesagt werden; nur eine Spezialrichtung Süddeutschlands interessierte sich für die letzte Provenienz in der abgelaufenen Woche wieder etwas mehr, findet aber die Preise, die man für Abladung fordert, noch zu hoch und möchte bei Vergleichung mit dem spanischen Preise nicht über 11/- per 50 kg hinaus.

Im übrigen bleibt das Geschäft auf der gleichen Linie bei uns fast völlig tot, und man verfolgt mit Spannung die Entwicklung der politischen Lage, gibt sich aber, mag die Londoner Konferenz ausgehen wie sie will, nicht der Hoffnung hin, daß selbst im günstigen Falle schon eine schnelle Wiederbelebung des Wirtschaftslebens eintreten wird. Die Stillegungen bei den Hauptindustrien nehmen immer größeren Umfang an, und es läßt sich nicht absehen, was daraus noch entstehen wird. Eine Katastrophe ist gar nicht abzuwenden, wenn nicht umfangreiche Kreditmöglichkeiten sich allerschnellstens eröffnen; leider aber zeigt sich davon noch nichts. In englischen Finanzkreisen, wo man ziemlich lange dem deutschen Handel gegenüber entgegenkommend war, tritt in letzter Zeit eine merkliche Abkühlung ein, und man sucht nur noch derartige Geschäfte mit Industrie und Landwirtschaft, weil bei den Kreditaktionen mit dem Handel verschiedentlich recht unangenehme Erfahrungen das Vertrauen erschüttert haben. Gerade der Engländer ist in solchen Sachen empfindlich!

Die Berichte von den amerikanischen Märkten zeigen weiter die bekannten Anstrengungen, die jetzigen Harzpreise nicht weiter drücken zu lassen. Es hat auch den Anschein, als ob es vorerst nicht weiter dazu kommen wird. Die amerikanische Studien-Kommission, die nach Frankreich und Spanien geht, dürfte inzwischen an Ort und Stelle sein, und sie wird sich ihrer Sache um so gründlicher widmen können, als die Leitung in bewährten Fachhänden liegt. Der von der Regierung beigegebene Kommissär kennt Frankreich aus den Kriegsjahren in verschiedenen Richtungen und wird durch seine guten Verbindungen der Sache von Nutzen sein.

Inzwischen hat sich in Amerika ein Pool gebildet, der den Harzmarkt indirekt zu stützen geeignet sein kann, indem er durch den Aufkauf alles erhältlichen Terpentinöles und Auflagerung dieser Ware eine bessere Bewertung für dieses Produkt anzubahnen sucht, was dann für die Erzeuger einen gewissen Ausgleich gegenüber schlechten Harzpreisen bringen kann, wie dieses noch vor einiger Zeit in der Praxis auf natürliche Weise der Fall gewesen ist. Allerdings will der Pool vorläufig so billig kaufen, daß er mit seinen jetzigen Aufnahmen von Ware ein allzugroßes Risiko nicht laufen kann; man denkt an Preise von ca. 75 Cents und darunter; damit wäre den Erzeugern im Augenblick allerdings wenig gedient, und vorläufig sträubt man sich auch, zu diesem Preise abzugeben, doch ist die offizielle Bewertung davon nicht mehr allzuweit entfernt. Der Pool, der finanziell sehr stark ist, rechnet für die nächste Saison mit kleinerer Erzeugung und größerer Frage, und wenn das zutreffen sollte, wobei man noch einen Gedankenstrich machen kann, dann würde er allerdings Chance haben, Geld zu verdienen. Jedenfalls verdient die weitere Entwicklung die Beachtung der Harzverbraucher.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 24. Juli 1924.

Heute kommen in Bordeaux die Vertreter der amerikanischen Harzstudien-Kommission an und werden bis Sonnabend in Frankreich sich aufhalten. In Dax wird dieselbe dann von dem Inspektor der U.R.E. begrüßt werden, und es sollen dann auch die spanischen Harzwaldungen und Fabriksanlagen besucht werden. Nachdem die amerikanischen Produzenten sich bereits zusammengeschlossen haben, wird man von Amerika aus auch die hauptsächlichsten in Frage kommenden Produktionsländer wie Frankreich und Spanien für eine Zusammenarbeit zu gewinnen suchen, um die Harzausbeutung produktiv zu gestalten, was zurzeit durch die niedrigen Terpentinölpreise nicht der Fall sein soll.

Die Ernteverhältnisse in Spanien sowohl wie in Frankreich sind weiterhin günstig.

In Harz ist die Nachfrage besonders von seiten Englands recht lebhaft, und im Inland selbst werden große Quanten in diesem Jahre verbraucht, da Olivenöl und die Fettstoffe sich sehr teuer hier stellen und mehr Harz für die Seifenfabrikation zur Verwendung kommt. Besonders die weißen

Qualitäten der Marken Excelsior bis III werden sehr gesucht, und daher sind die Preise für diese Marken im Steigen. In Frankreich sind die Preise auch sehr fest und da man das Rohharz sehr teuer eingekauft hat, so ist keine Aussicht vorhanden, daß die Preise sich ermäßigen werden, umsomehr da Amerika die Marke WW sehr hoch notiert.

Terpentinöl ist weniger fest und bröckelt langsam weiter ab. Durch die geringe Nachfrage des In- und Auslandes sammeln sich in der Fabrik ziemliche Quanten an. Solange die Fabrikanten es aushalten können, werden sie im Verkauf zuwarten, in der Hoffnung, im Winter bessere Preise zu erzielen. Dadurch bildet sich aber ein bedeutender Stock, welcher auf den Markt einen Druck ausübt und im Frühjahr beim Herannahen der neuen Ernte sehr gefährlich sein könnte.

In Frankreich herrscht durch die Valutaschwankungen immer noch eine große Ungewißheit und Nervosität, und die Notierungen sind als nominell anzusehen.

Spanien notiert:

Terpentinöl	190/200	Ptas
Harz Cristal	67	„
„ Excelsior	60	„
„ I E	55	„
„ I/III	50	„
„ IV/VI	45	„
„ VII/X	40	„

Frankreich notiert:

Terpentinöl	500	frs.
Harz 6 A	170	„
„ 5 A	160	„
„ 4 A	150	„
„ 3 A	145	„
„ BB/WG	135	„
„ N/K	125	„
„ I/F	120	„

H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 25. Juli 1924.

Der Rohölpreis in Amerika schwankt unverändert zwischen 3 und 3¼ Dollar. Infolge des sehr ruhigen Geschäftsganges sind die Preise für Fertigfabrikate in den letzten Tagen etwas zurückgesetzt worden, wir glauben aber kaum, daß hierdurch eine Geschäftsbelebung eintritt. Sobald die politische Lage nicht geklärt ist und die allgemeine Wirtschaftslage in Deutschland keine Besserung erfährt, ist immer noch mit größter Zurückhaltung auf allen Gebieten zu rechnen. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 36,50	bis 59
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 34	bis 37
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 39	bis 62
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 32	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 31,50	bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 29	bis 31,50
Vaselinöl, weißlich	GM 56	
Gasöl lose unverzollt	GM 11	
Bohröl, weißlöslich	GM 39,50	
Maschinenfett	GM 40	
Vaselin, gelb	GM 51	
Wagenfett	GM 24	
Karbolineum	GM 17,50	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Tetralin.

Frankfurt a. M., den 24. Juli 1924.

Die Preise für unsere verschiedenen Produkte notieren ab 23. Juli ab den verschiedenen Auslieferungslägern bei Faßbezug freibleibend wie folgt: Tetralin GM 30, Dekalin GM 45, Hexalin GM 305, Methylhexalin GM 175 für je 100 kg.

Süddeutsche Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 24. Juli 1924.

Auf dem Inlandsmarkt machte sich in der Berichtswoche zeitweise eine wenn auch nur geringe Belebung der Kauflust bemerkbar. Die Kreditfrage spielte selbstverständlich bei diesen Aufträgen die größte Rolle.

Ätznatron: Infolge geringer Ankünfte schmolz der Lokobestand stark zusammen. Greifbare Posten fanden zu GM 32 per 100 kg schlanke Aufnahme.

Ätzkali wurde in der letzten Zeit stark vernachlässigt. Die hiesigen Vorräte waren sehr klein, sodaß man für prompte Lieferung wohl oder übel GM 53 per 100 kg anlegen mußte.

Kalilauge ging in regelmäßigen kleinen Bezügen zu GM 8,50 per 100 kg ab.

Pottasche: Kleinigkeiten wurden zu GM 42 per 100 kg gehandelt.

Soda, kalz., loko wurde lebhafter gefragt. Schwimmende Ware wurde zu GM 13,50 per 100 kg franko Hamburg abgesetzt.

Borax, krist. und pulv., lagen sehr ruhig. Mit GM 46,50 wurde genügend Ware angeboten.

Der Exportmarkt wies keine besonderen Veränderungen auf.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 26. Juli 1924.

Die Marktlage ist nach wie vor trostlos zu nennen, da einerseits dem Konsum für den Einkauf nicht genügende geldliche Mittel zur Verfügung standen und andererseits der Großhandel nicht in der Lage war, Kredite einzuräumen. Bei der derzeitigen Geldnot ist es erklärlich, wenn die Fabriken nur gegen sofortige Barzahlung verkaufen können, aus diesem Grunde müssen auch die Händler darauf sehen, Zahlungen innerhalb kurzer Frist zu erhalten, um leistungsfähig zu bleiben. Wenn auch die Preise einzelner Chemikalien zum Teil einen gewissen Rückgang aufwiesen, so zeigte sich derselbe nicht in einem derartigen Maße, daß er eine Vermehrung des Absatzes herbeizuführen geeignet war. Das Geschäft in

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, war wenig belebt; man verlangte Preise, die zwischen M 53/54 schwankten. Eine verhältnismäßig gute Nachfrage ging nach

Ätznatron 125/28°, geschmolzen, aus, worin aber kein größeres Angebot für greifbare Bestände vorlag. Was sich von diesem Artikel auf dem Markte befand, wurde zu M 33/34 aufgenommen. Ohne Interesse war

Ameisensäure, techn. rein, 85%, welche zu M 108 erhältlich war. Wie bisher wurde

Antichlor Ia, gew. krist., weiterhin sehr vernachlässigt. Prompt greifbare Ware stellte sich auf M 13. Kaum nennenswerte Nachfrage lag nach

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., vor; man verlangte M 85 bei Faßbezug. Die Nachfrage nach

Blutalbumin, holl., hielt an, jedoch wurden nur geringe Quantitäten von Verbraucherseite zu M 4,20 je Kilo übernommen.

Blutalbumin, schwarz, notierte unverändert M 1,65 je Kilo. Die jüngsten Forderungen für

Blutlaugensalz, gelb, krist., lauteten M 155. Etwas lebhafter wurde

Bittersalz, weiß, fein krist., gefragt; man bot diesen Artikel bei 5000-Kilo-Ladungen zu M 4,65 lose verladen an.

Borax, raff., krist. und granul., wurde stets in kleinen Mengen zu M 48/50 je nach Frachtparität umgesetzt. Was sich von

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 220. Die in der vorigen Woche eingesetzte Nachfrage nach

Chlorbarium-Kristallmehl, 98/100%, hielt weiterhin an. Kleinere Mengen wurden zu M 18 von der verbrauchenden Industrie übernommen. Die Nachfrage nach

Chlorzink, pulv., 98/99%, war gering. Die auf den Markt gelangenden Offerten wiesen Preise von M 48/49 auf. Stets Beachtung fand

Chromalaun, 15%, krist., welcher zu M 41 Aufnahme fand.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, wurde im Preise auf M 83 ermäßigt, desgleichen wurde auch

Formaldehyd, 40 Vol.-% auf M 118 herabgesetzt.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, offerierte man zu M 2,80 lose verladen bei Waggonbezug.

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, 28° Bé, lag zu M 145 lustlos. Die Umsätze in

Hirschhornsalz, pulv., waren völlig unbedeutend. Bei Faßbezug stellte sich der Preis auf M 55. Die Situation in Eipräparaten hat sich insofern verändert, als

Hühnereiweiß Ia, rein, krist., zurzeit sehr knapp ist. Ware aus frischer Produktion wird erst in der ersten Augustwoche erwartet. Die aus dieser Sendung noch nicht verkauften Mengen stellen sich im Preise auf etwa M 1075.

Hühnereigelb, leicht dick, Ia, salzfrei, notierte unverändert M 102.

Kalialaunmehl, techn. eisenfrei, ging stets, wenn auch nur in kleinen Mengen, zu M 16 in Verbrauchers Hände über. Das Geschäft in

Kaliumbichromat, krist., war ohne Belang; man offerierte diesen Artikel zu M 85. Einige Nachfrage machte sich nach

Kaliumpermanganat, klein krist., D. A. B. V., bemerkbar. Bei frachtfreier Lieferung waren größere Mengen zu M 85 zu haben. Die letzten Forderungen für

Kleesalz, pulv. lauteten etwa M 107. Was sich von

Milchsäure, techn. rein, eisen- und säurefrei, 43½ Gew.-%, im Handel befand, wurde zu M 53 angeboten, ohne Käufer zu finden.

Naphtalin, weiß, in Schuppen, notierte M 30.

Natriumbichromat, krist., wurde außerordentlich billig zu M 68/70 angeboten, ohne daß indessen seitens der Käufer hiervon Gebrauch gemacht wurde.

Natriumbisulfat, 30/32%, wurde wieder reichlicher zu M 4 angeboten.

Natrium bicarbonicum venale wurde ständig gefragt, und es sind auch kleinere Mengen zu M 14,75 umgesetzt worden. Geringe Kaufneigung bestand für

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, welches zu M 36 offeriert wurde. Einiges Interesse machte sich für

Natriumsulfit, klein krist., bemerkbar; man verlangte bei Ladungsbezug M 18. Nach

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., wurde kaum Umschau gehalten, obwohl der Artikel vorteilhaft zu M 33,80 frachtfrei Lieferung zu haben war. In

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., ist einiges zu M 38 umgesetzt worden. Auch in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, konnten kleinere Mengen zu M 44 dem Verbrauche zugeführt werden. Eine besonders lebhafte Nachfrage trat nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, ein, und es sind auch Umsätze zu M 17 bei frachtfreier Lieferung zu verzeichnen gewesen. Auch das Interesse für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, hat merklich zugenommen. Bei frachtfreier Lieferung stellte sich das Produkt auf etwa M 22,75. Stets Bedarf zeigte sich für

Soda, kalz., 96/98%, wovon einiges zu M 15,50/16 übernommen wurde. Das Geschäft in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn., bewegte sich in ruhigen Bahnen. Einzelne Fässer gingen zu M 12,50 in Käufers Hände über.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bot man zu M 230 an. Für

Zitronensäure, bleifrei, krist., lag immer etwas Interesse vor. Bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 350.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 26. Juli 1924.

Ameisensäure 85% 98 (38.15), Ätznatron 125/8° 32 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 53 (26.15), Antichlor, krist. 12,50 (7.5), Antichlor, Perlform 15 (8.12/6), Bariumkarbonat 98/100% (9.5), *Bittersalz (3.6), Bleiglätte, rein 96 (43), Bleimennige, rein 92 (41), Borax, krist. 45 (24.10), Chlorcalcium 70/5 10 (4.10), Chlormagnesium, geschm. 6 (2.18), Chromalaun 45 (23.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (8), *Chlorbarium 98/100% 18,30 (11.5), *Chlorkalium 80/85% 17, Dextrin, gelb 56,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 140 (44), Formaldehyd 30 Gew.-% 105 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (54.15), *Glaubersalz, krist. 2,85 (2.6), Glaubersalz, kalz. 7,80 (4.7/6), Kalialaunkristallmehl 14,25 (7.5), Kalialaun in Stücken 15,60 (7.10), Kali, chlorsaures (20), Kalilauge 50° Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 40 (20.5), Kaliumbichromat 89 (45), Lithopone RS 35 (18), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19 (11.10), *Natrium bic. venale 15,75 (10.15), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (25.15), Pottasche 96/8% 42 (21.7/6), Salmiakgeist 0,910 37,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (22), *Schwefelnatrium 60/2% 18,75 (10.15), *Schwefelnatrium 30/2% 10,80 (7.5), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,30 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7.10), Soda, krist. 8,75 (4.5), *Tonerde, schwefels. 14/5% 11,25 (5.12/6), Tonerde, schwefels. 17/8% (6.17/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.2/6), Zinkweiß Rotsiegel 62,50 (33), Chlorzink 98/100%, techn. 44,50 (22.5).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In den letzten Tagen machte sich eine wenn auch sehr geringe Belebung der Kauflust bemerkbar.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 22. Juli 1924.

Ätzkali, 88/92 K 10 700, Ätznatron, 128/130 K 6500, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, lose, per 100 kg Passau $ 1,40, Bleiglätte, B. B. U. K 12 000, Bleiweiß, chem. rein K 13 000, *Borax, krist. K 8600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 1950, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chromalaun K 7000, Chromkali, grob kristall. K 17 200, Chromnatron K 14 800, Eisenvitriol K 1000, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 700, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 000, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6300, *Harz, franz., AAAA K 7300, Kali, gelbblausaures K 29 000, Kremserweiß K 17 500, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 200, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 5900, Natriumsulfit, techn. K 4400, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg $ 10,50 Pottasche, 96/98 K 8300, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Salmiaksalz K 9400, *Schellack T. N. orange K 96 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1700, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2800, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2800, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 19 500, Terpentinöl, inländ. K 23 500, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 36 500, *Wachs, Japan- K 33 500, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7700, *Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 16 300, Leinöl, holländ., Ia K 15 700, Rüböl, dopp. raff. K 15 400, Elain, sap. 97/98 K 17 300, Knochenfett, 38°, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., II. Pressung K 22 900.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Budapest, den 25. Juli 1924.

Ätzkali, 88/92% K 11 500, Ätznatron, 128/30° K 6 600, Aluminiumsulfat: 17/18% K 5000, Antichlor K 4800, Bariumchlorid K 6200, Bittersalz K 2400, Bleimennige K 17 500, Bleiglätte K 17 500, Borax, krist. K 12 500, Chlorkalk, 110/115° K 2400, Chromkali K 22 000, Chromalaun K 10 000, Chromnatron K 20 000, Eisenvitriol K 1000, Glaubersalz, krist. K 2000, Glaubersalz, kalz. K 2000, Hirschhornsalz, stück. K 12 000, Kalialaun K 4000, Kali, chlorsaures K 9200, Kali, gelbblausaures K 32 000, Kupfervitriol K 8200, Lithophon, grün K 9500, Natrium bic. venale K 6200, Natrium bic. mediz. K 7200, Natriumnitrit K 16 000, Natronwasserglas, 36/38° Bé K 2100, Natronsalpeter K 7000, Pottasche, kalz., gem. 96/98% K 13 000, Salmiakgeist, 0,910 K 5800, Salmiak, krist. 98/99% K 14 000, Salmiak, subl. K 19 500, Salzsäure K 1800, Schwefelblumen K 3800, Schwefelnatrium, 60/62% K 6500, Schwefelnatrium 30/32% K 4600, Soda, kalz. K 3000, Soda, kristall. K 1900.

Ameisensäure K 19 000, Weinsteinsäure K 46 000, Oxalsäure K 16 000, Naphtalin K 12 500, Paraffin, 50/52°, Tafeln, trans. K 14 500, Formaldehyd, 40% K 30 000, Natriumacetat K 85 000, Gummiarabicum, cordofan. K 34 000, Harz, franz. WW K 8000. Duna Vegyipar.

Vom Fastagenmarkt.

*** Die Lage an den Holzmärkten hat sich seit etwa Monatsfrist erheblich verschlechtert trotz aller Erleichterungen, welche namentlich bei fiskalischen Holzgeschäften in der letzten Zeit unter gewissen Voraussetzungen zugestanden worden sind. Die Sägewerke und Kistenfabriken suchten neue Aufträge unter Preisopfern zu erhalten, hatten mit ihren Bemühungen bisher aus naheliegenden Gründen aber nur wenig Erfolg. Die Zechenbetriebe decken ihren Bedarf an Grubenholz nur von der Hand in den Mund, weil sie nicht über die nötigen Kapitalien verfügen, um größere Geschäfte eingehen zu können. Der schleppende Absatz von Papierholz hat auch die Papierholzpreise seit einiger Zeit heruntergedrückt, wie ja der tiefste Punkt wohl noch nicht erreicht zu sein scheint. Immerhin muß aus der Entspannung am Geldmarkt gefolgert werden, daß wir von der Überwindung der Krise nun doch nicht mehr fern sind. Für fertige Butterkisten von 50 Pfd. Inhalt ist der Preis etwa M 8,80 bis 9, von 30 Pfd. Inhalt etwa 6,85 und von 20 Pfd. Inhalt M 6 pro Stück in größeren Posten ab Mitteldeutschland. Die Forderungen für Eierkisten in Größe von 300—600 Stück stellten sich auf M 5,60 bis 8,50 pro Stück mit Eisengriff und Deckel einschließlich Scharnier und Plombenverschluß ab Station.

Die Lage am Fastagenmarkt hat sich nur in sofern geändert, als die Abgeber noch entgegenkommender geworden sind. Die Meinung zum Aufkaufen ist unter den heutigen Verhältnissen und bei der herrschenden Hitze doch nicht mehr so groß, als sie noch vor einigen Monaten war, weil die Aufspeicherung von Vorräten mit größeren Unkosten als zu anderer Jahreszeit verbunden ist. Aus diesem Grunde auch unterhalten die Großverbraucher nur kleinere Vorräte von Holzfässern und ziehen im übrigen vor, von der Hand in den Mund zu leben. Größere Posten Eichen- und Kiefernholzbottiche waren gelegentlich angeboten, ohne daß bestimmte Preise gefordert wurden. Der Bedarf an solchen Behältern für industrielle Zwecke hat zunächst erheblich nachgelassen, weshalb die Faßindustrie diese Behälter tunlichst unter Preis abzustoßen sucht. Die Preise neuer Seifenfässer stellten sich in der letzten Zeit wie folgt: Inhalt 100 kg M 2,50, 50 kg M 1,60, 25 kg M 1,20 und 10 kg M 0,85, für Kübel von 50 kg Inhalt M 1,50, 25 kg Inhalt M 1,20 und 12½ kg Inhalt M 0,90 pro Stück ab Station. Gebrauchte und neue Eisenfässer wie eiserne Behälter waren jedenfalls erheblich mehr angeboten als gefragt. Für neue geschweißte schmiedeiserne Behälter in verschiedenen Größen 300 pro Stück ab Lager Mitteldeutschlands. Preise ohne jede Verbindlichkeit.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Swetana-Parfümerie Walter Lange. Inhaber Walter Lange, Kaufmann. — † Berliner Härtepulver-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Härtepulvern zum Härten von Metallen, insbesondere von Stahl und Eisen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Alfred Klose.

† Göppingen. Adolf Jetter, G. m. b. H. Betrieb einer Seifen-, Seifenpulver- und Sodafabrik, Herstellung verwandter Artikel sowie Handel mit chemischen Produkten aller Art. Stammkapital 16 000 Goldmark. Geschäftsführer Adolf Jetter, Otto Hickl, beide Fabrikanten in Göppingen. Der Gesellschafter Adolf Jetter leistet seine Stammeinlage durch Einbringen der in besonderer Aufstellung verzeichneten Waren, Geschäftsausstände, des Kassenbestandes, des Postscheckguthabens und des Bankguthabens der seitherigen Einzelfirma Adolf Jetter im Nettobetrag von 8000 Goldmark.

† Insterburg. Hahn, Krafft & Co. G. m. b. H. Handel mit Mineralölprodukten, insbesondere Vertrieb der Produkte der Mipro-Gesellschaften, Berlin und Danzig und der Firma Michael Fink & Co., Lemberg-Kattowitz. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Adolf Hahn in Insterburg, Hans Tichauer in Danzig und S. Willner in Berlin. Der Geschäftsführer Otto Schulz in Insterburg ist zum Prokuristen bestellt.

† Kassel. „Phönix" Deutsch-Rumänische Mineralöl-Aktiengesellschaft Frankfurt a. M. Zweigniederlassung Kassel. Fabrikation von Spezialbetriebsstoffen, Kerzen, Ölen, Fetten und dergleichen, Handel mit diesen und ähnlichen Produkten (Benzin, Petroleum und allen Arten von Betriebsstoffen), Einfuhr von Mineralölen aus dem Auslande, namentlich aus Rumänien. Der Zweck der Gesellschaft ist auch die Fortführung der Unternehmungen der „Phönix" Aktiengesellschaft für Petrolprodukte in Kaiserslautern sowie der Deutsch-Rumänischen Mineralöl-Aktiengesellschaft in Kassel. Grundkapital 500 Millionen M. Vorstand sind Roderich Lewin, Kaufmann, Frankfurt a. M., Georg Treine, Kaufmann, Dresden. Den Kaufleuten Heinrich Karl zu Frankfurt a. M. und Michael Velten zu Offenbach a. M. ist Gesamtprokura erteilt.

† Lagos (Nigeria). The West African soap Company Ltd., Seifenfabrik.

† München. Bayern-Öl-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Erd- und Teerölen aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Peter Deiglmayr und Alfred Griesinger, Kaufleute. Geschäftslokal Kaufinger Str. 23.

† Oldenburg i. O. Chemische Fabrik „Union" Wilhelm vom Kothen, Donnerschwee. Fabrikation technischer Fette. Inhaber Kaufmann Wilhelm Heinrich Albert vom Kothen, Donnerschwee.

† Paris. Société Anonyme Coty, 23, rue Vendôme, Industrie und Handel von Parfümerie-Artikeln und Seifen. Gründer: MM. Spoturno Coty, industriel, 24, avenue Raphael; Jean-Raoul André, directeur d'industrie, 110 bis boulevard Malesherbes; Alfred Dubois, industriel, 115, avenue Victor-Hugo.

† Reval. Die A.-G. „Estopolonia" beabsichtigt, eine Fabrik für die Herstellung von Ölen aus Naphtha zu errichten. Auch die Destillation von Brennschiefer zur Ölen soll, wie das „Kaja" meldet, vorgenommen werden.

† Uerdingen. Seifenfabrik Rheinkrone G. m. b. H. in Osterath. Fabrikation und Vertrieb von Seife. Stammkapital 9000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Johann Schöntges in Krefeld. Dem Kaufmann Hans Schöntges und dem Chemiker Emil Borgs, beide in Krefeld, ist Gesamtprokura erteilt.

† Wien XIV., Ölweingasse 36. Brüder Wand, Gemischtwarenhandel, Erzeugung von ätherischen Ölen, Essenzen etc.

† Zwingenberg, Hessen. Louis Weisenbach, Handel mit Seifen und Öl en gros und en detail. Die Firma wurde senbach, Kaufmann in Zwingenberg verlegt. Inhaber Louis Weisenbach, Kaufmann in Zwingenberg. Der Louis Weisenbach Ehefrau, Lina geb. Rothensies, ist Prokura erteilt.

Augsburg. Das Amtsgericht Augsburg hat über das Vermögen der Bavaria, A.-G. für chemische Erzeugnisse, am 18. Juli 1924, nachmittags 12½ Uhr, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter Rechtsanwalt Knoll in Augsburg, Karolinenstr. C 25/I. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis Donnerstag, 7. August 1924. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bei obigem Gricht bis zum gleichen Zeitpunkt. Termin zur Wahl eines anderen Konkursverwalters, zur Beschlußfassung über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und die in den §§ 132 und 137 der K.-O. enthaltenen Fragen sowie allgemeiner Prüfungstermin ist bestimmt auf Samstag, den 16. August 1924, vormittags 9 Uhr, Sitzungssaal II, Erdgeschoß links, des Justizgebäudes in Augsburg, „am alten Einlaß".

Bendorf a. Rh. Am 22. d. M. feierte Herr Ingenieur Ernst Feld seinen 60. Geburtstag. Herr Feld ist Mitinhaber der bekannten Firma Feld & Vorstman G. m. b. H., die er mit seinem Teilhaber Vorstman vor ca. 25 Jahren gründete und aus kleinen Anfängen zu ihrer jetzigen Weltstellung geführt hat.

Berlin. In der Nacht vom 18. zum 19. Juli 1924 ist Herr Dr. Otto Volz, Apotheker und Chemiker, Seniorchef der Firma Jünger & Gebhardt, in seiner Villa in Ost-Dievenow sanft entschlafen.

Breslau. Europäisches Ölkontor, G. m. b. H. Sitz nach Berlin verlegt. Die bisherige Niederlassung in Breslau bleibt als Zweigniederlassung nuter der Firma „Europäisches Ölkontor, G. m. b. H., Zweigniederlassung Breslau", bestehen. Den Kaufleuten: 1. Ulrich von Heydebrand und der Lasa, 2. Friedrich Wilhelm von Wrochem ist für den Betrieb und den Umfang der Zweigniederlassung Breslau Gesamtprokura erteilt.

Breslau. Die Firma M. Weißenberg, Breslau, Schweidnitz, Beuthen O.-S., hat am 1. Juli 1924 ihrer Zentrale in Breslau eine Abteilung für Chemikalien sowie verseifbare Öle und Fette als neuen Geschäftszweig angegliedert.

-m. Bushey, Herts., England. Yava Works Ltd. wurde mit 5000 £ Aktienkapital von R. Arnot, Richmond House u. a. gebildet, um von Chemische Werke Rud. Strasser, A.-G., Berlin, Derfflingerstr. 5, die Erfindung eines wasserfesten Klebstoffs zu erwerben und zu verwerten.

-m. Cambridge, England. Heyerdahl Products Co. (England), Ltd., bildete sich in 38 Regentstreet mit 1000 £ Aktienkapital zur Herstellung von Dorschlebertran u. dgl. nach Erwerbung der Patente von P. M. Heyerdahl (in Bestum bei Kristiania, Hoydahl Ohmes Villa).

Frankenberg i. Sa. Sächsische Mineralöl-, Teerprodukten- und Chemikalien-Großhandlung, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Willy Rudolph ist Liquidator.

Freital. Auszeichnung. Auf der im Juni in Freital stattgefundenen Ausstellung „Freitaler Gewerbefleiß" wurde der Firma Gebrüder Rumberg, Seifenfabriken, Freital-P. für hervorragende Leistungen die goldene Stadtmedaille zuerkannt.

Gelsenkirchen. Handelsgesellschaft de Wendel, G. m. b. H. Firma geändert in Betriebsstoff- und Ölhandelsgesellschaft m. b. H.

-m. Göteborg, Schweden. Sunlight Saptvalaktiebolag setzte im Juni den Preis ihres Waschmittels „Rinso" von 60 auf 45 Öre das Paket herab. — m. Das Parfümeriegeschäft Eskil Fagerberg wurde in Konkurs erklärt.

-m. Grefsen bei Kristiania. Der Konzern van den Bergh errichtet hier eine Margarinefabrik.

Grevenbroich. Rheinische Seifenfabrikation, G. m. b. H. in Jüchen. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Karl Eicker in Jüchen.

-m. Helsingborg, Schweden. Die Putzmittelfabrik Rexolinfabriken (Inh. C. G. Johnson) änderte die Firma in Fabriken Ceres.

-m. Helsingfors, Finnland. O.-Y. Polaris, chem.-techn. Fabrik, brachte ein neues Fleckenmittel „Oma" für farbige Kostümstoffe auf den Markt.

Köln. Pola-Werk A.-G. für Seifen, chemische und pharmazeutische Produkte, Albertusstr. 7. Die Anträge auf Eröffnung des Konkursverfahrens wurden zurückgewiesen, da eine die Kosten des Verfahrens deckende greifbare Masse nicht vorhanden ist.

Köln. Die bekanntlich unter Geschäftsaufsicht stehende Deutsche Pflanzenbutter- und Margarinewerke W. Jagdfeld & Co. in Köln fordert, nach der „Köln. Ztg.", in einem Rundschreiben ihre Gläubiger auf, einer Fristverlängerung der Geschäftsaufsicht zuzustimmen. Man stehe in aussichtsreichen Verhandlungen mit den Hauptgläubigern, um deren Vorrechte zu beschränken. Der wahrscheinliche Vergleich würde volle Befriedigung der Gläubiger bis zu M 100 und 40 bis 50% der größeren ermöglichen.

Konstanz. Bodolin Aktiengesellschaft Fabrik chemischtechnischer Erzeugnisse. Fabrikant Samuel Schatz ist als Vorstandsmitglied bestellt. Ingenieur Alfred Mayer als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

-m. Kopenhagen. In die alte Schmierseifen-, Leim-, Leinöl- und Wasserglasfabrik A.-S. Jacob Holm & Sönner trat A. Gjessing als Mitdirektor ein. — m. Für den Seifenkonzern A.-S. Dansk Säbeindustri erhielten (an Stelle von C. J. Nielsen und A. Worning) H. Herlevsen und J. F. Petersen Kollektivprokura. — m. Aus dem Vorstand von A.-S. Köbenhavns Margarinefabrik traten F. Colding und O. B. Muus aus, Dir. C. Owen und Rechtsanwalt C. P. Levinsen traten ein. — Cosmetic-Company, N. V. & H. J. Bryde, wurde für Handel mit Schönheitsmitteln errichtet. — m. Aus dem Vorstande der Chemikaliengroßhandlung Michaelsen & Heinemann A.-S. traten G. Oppenheim, G. B. de Neergaard, A. Faxe und K. Bönnelyche aus; Großhändler H. A. Andersen trat ein.

-m. Leeds, England. Greenwood & Batley Ltd., Fabrik von Maschinen für Ölmühlen, verteilt aus 30 237 (i. V. 24 160) £ Reingewinn für das am 31. März beendete Jahr wieder 5% Dividende.

Leipzig. Hartmann & Schilde Vertriebs-Gesellschaft technisch-chemischer Erzeugnisse m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Erich Hartmann und Ingenieur und Chemiker Max

Schilde als Geschäftsführer ausgeschieden. Ersterer ist zum Liquidator bestellt.

-m. Liverpool, England. Job Brothers, Einfuhr von Fischölen, ging an die mit 25 000 £ gebildete Job, Ivory & Co. Ltd. über.

-m. London-Stratford. Die seit 1821 bestehende Fabrik für Firnisse und Lacke (Robbialac etc.) Jenson & Nicholson in E. 15 ging an eine neue A.-G. mit 170 000 £ Stammaktien über, welche 100 000 £ in 7½%igen kumulativen Vorzugsaktien zu Pari öffentlich anbot. Eine Tochterfirma besteht in Indien, eine Zweigfabrik in Frankreich.

-m. Mitcham, England. W. J. Bush & Co. Ltd., Fabrik für Lavendelöl und ätherische Öle, verteilt aus 48 109 £ Reingewinn 10% Dividende.

-m. Örebro, Schweden. Tekniska Fabriken Finess, welche Schuhcreme und Lederschmiere herstellt, ging an eine A.-G. mit 21 000 Kr. Aktienkapital über. — Die Seifenfabrik Örebro Nya Sap- och Tvalfabrik, Aspling & Carlsson, wurde in Skebäcksvägen 8—10 gegründet.

-m. Sönderborg, Dänemark. Die Routendampfer der A.-S. Ostasiatisk Co. auf der Bangkok-Linie werden fortan einmal monatlich Sönderborg anlaufen mit Rohwaren aus Ostasien für die Ölfabrik A.-S. Sönderborg Oliefabrik.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Evert & Molin, Talgraffinerie, Fette und Chemikalien en gros, erhöhte das Aktienkapital durch Einzahlungen von 60 000 Kr., davon 30 000 Kr. in Vorzugsaktien. — A.-B. Christiernssons Bruksintressenter, welche die alte A.-B. Axel Christiernsson, Fabriken für Putzwolle und chem.-technische Artikel, übernahm und in der rekonstruierten Ölmühle A.-B. Nya Skanska Oljeslageriet 0,2 Mill. Kr. Aktien besitzt, hatte für 1923 221 000 Kr. Verlust, wodurch sich der Gesamtverlust auf 2,25 Mill. Kr. erhöht. — m. Die Fabrik für Spezialleim (für Porzellan, Glas etc.) Karlssons Klister ging von Axel Rob. Karlsson an Hjalmar E. Mellqvist über. — Aktiebolaget Exalla stellt eine Herdschwärze Exalla her (170 g in Patentdose zu Kr. 0,45).

-m. Stockholm. John Strahle, Parfümerie- u. Techn. Fabrik, wurde zur Herstellung von Parfümerien gegründet.

Überlingen. Ölfabrik Bodensee G. m. b. H. in Oberuhldingen. Liquidation beendet. Firma erloschen.

-m. Vexiö, Schweden. Das Parfümeriegeschäft Parfymerimagasinet Maria Lundqvist stellte die Zahlungen ein.

Wiesbaden. Vertriebsgesellschaft für Ölmühlenprodukte G. m. b. H. Den Kaufleuten Heinrich Büning und Wilhelm Heilhecker ist Gesamtprokura erteilt.

Wiesbaden. Auf Antrag der Stroedter-Werke A.-G. in Biebrich a. Rh. wurde über deren Vermögen Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson ist Kaufmann Hugo Stephan, Wiesbaden, Adolfsallee 19.

Gütersloher Margarinewerke A.-G., Gütersloh. Die Gesellschaft berichtet über ihr erstes Geschäftsjahr, daß die Besetzung des Ruhrgebietes und besonders die Maßnahmen während des passiven Widerstandes sich im Absatz nach diesem Gebiet unangenehm fühlbar machten, ebenso die Konkurrenz der ungehindert im Westen hereinströmenden holländischen Margarine. Die G.-V. beschloß den Vortrag des Überschusses von M 36 417 Bill. Das Kapital, das von M 30 auf 70 Mill. bereits erhöht ist, soll nach Mitteilung der Verwaltung weiter erhöht werden, da die Gesellschaft neue Geldmittel brauche. Einer demnächst einzuberufenden a. o. G.-V. sollen Vorschläge darüber gemacht werden. In den A.-R. wurde Dir. Gräuninger (Friedr. Krupp A.-G., Essen, dem größten Abnehmer der Werke) zugewählt. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22h, 1. A. 39 624. Dr. Géza Austerweil, Boulogne b. Paris; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Gewinnung von Kolophonium und Terpentinöl aus Nadelhölzern. 21. 3. 23. — 3. C. 32 715. Chemische Fabriken Dr. Joachim Wiernik & Co. Akt.-Ges., Waidmannslust b. Berlin. Verfahren zur Herstellung besonders widerstandsfähiger Lacke. 18. 10. 22. — **22i**, 3. E. 29 386. Ellenberger & Schrecker, Frankfurt a. M., u. Dr. Oscar Huppert, Passau; Vertr.: Dr. A. Levy u. Dr. F. Heinemann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Darstellung von Leim aus Chromleder. 4. 5. 23.

23b, 5. S. 53 750. Adolphe Antonie Francis Marius Seigle, Paris; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Anlage zur Destillation und event. Spaltung von Mineralölen. 15. 7. 20.

42l, 13. A. 40 854. Dr. Peter Wulff, Dessau, Kaiserplatz 18. Hilfsmittel für kolorimetrische Bestimmungen gelöster chemischer Verbindungen. 22. 10. 23.

Versagte Patente.

23a, 3. P. 34 239. Verfahren zum Raffinieren und Bleichen von Ölen, Fetten, Paraffinen und Wachsen. 5. 2. 17. — **23e**, 2. Sch. 64 238. Verfahren zur Herstellung stark schäumender Seifen; Zus. z. Anm. Sch. 63 820. 12. 3. 23.

Bezugsquellen-Nachweis.

Fragen.

Wer liefert?

320. Wer ist Hersteller von Blecheimern mit Deckel für Schmierseife, 10 kg Inhalt? R. in Z.

321. Pechfackeln. G. F. in C.

322. Zinn- und Aluminiumfolien zum Einwickeln (Süddeutschland-Bayern bevorzugt). Sch. in S.

323. Knochen- und Klauenöl, absolut rein und vollständig verseifbar, mit Minimalsäuregehalt und kältebeständig. E. J. & Co. in A. (Schweiz).

324. Paraffinöl bezw. Gasöl, aus Thüringischer Braunkohle gewonnen, außer Stinnes-Riebeck-Montanwerke. Ch. F. K. in P.

325. Rohstoffe für Seifenpulver, Schuhcreme, Bohnenwachs und Maschinenfette in kleinen Mengen. A. H. in A.

326. Seifenstanzen. W. W. Ch. in P. (Tschechoslowakei).

327. Stearinsäure-Anilide und -Amide. W. & Co. in G. (Schweden).

328. Wer ist der Hersteller der Bleicherde „Albanit"? S. G. in M.

Beantwortungen.

257. Fahrrad- und Nähmaschinenöl in Flaschen liefern Lackwerke Wormser & Co., Karlsruhe i. B.

297. Seifenpapierhefte für die Reise liefert Chem.-techn. Industrie, Vlotho i. W.

298. Einrichtungen und Rohstoffe zur Fabrikation von Schmirgel-, Flint- und Glaspapier und desgl. -Leinwand liefert C. F. Schröder, Schmirgelwerke A.-G., Hann. Münden.

301. Klebemittel zum Befestigen von Papieretiketten auf Blech liefern Gebr. Wachler, G. m. b. H., Aachen.

302. Hexalin und Methylhexalin liefert Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41.

303. Schuhcremegläser mit Schraubverschluß liefert Chemische Fabrik Turminus G. m. b. H., Augsburg X.

306. Tuben nebst Abfüllmaschinen für Tubencreme liefert Stephan Ketels A.-G., Bremen.

307. Toiletteseife in Stückchen von ca 15 g liefern Seifenfabrik Siegfried Ruhstadt, Soest; Waldecker Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik, Schuck & Co., G. m. b. H., Arolsen.

308. Seifenpulver, lose in Säcken, liefert Chemische Fabrik Saturn, C. Rohr, Düsseldorf, Deichstr. 6.

310. Semen Cydoniae liefert Gehe & Co. A.-G., Dresden-N. Die Firma teilt mit, daß Mucilago Cydoniae nur beschränkt haltbar ist, und empfiehlt jedesmalige Neuherstellung nach folgender Vorschrift: 1 T. Quittenkerne wird mit 50 T. Rosenwasser zusammengebracht. Nachdem der Schleim ½ Stunde gestanden hat, wird durchgeseiht, ohne zu pressen.

311. Materialien zur Herstellung von Kautschuk-Treibriemenwachs siehe Inserate der Seifensieder-Ztg.

312. Präparierte Kerzendochte liefert Jos. Gautsch, A.-G. München; Chemnitzer Lunten- und Kerzendochtfabrik Otto Junghanss, Chemnitz i. Sa.

313. Glasdosen mit Deckel mit Verschraubung liefern Siegel & Schönfeld, Glasinstrumenten-Fabrik, Sonneberg i. Thür.; Vereinigte Bornkesselwerke, Berlin N 4; Glasmeisterschaft Piesau Müller & Kühnert, Piesau i. Thür.

314. Shampooingpulver lose liefert C. Kraft, Chem. Fabrik, Düsseldorf.

315. Emailleeimer und Holzkübel liefern Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolf Züchner & Co. A.-G., Bad Lauterberg; Alfons Lettmann, Gautzsch-Leipzig; Max Richtsteig, Reichenbach, Ob.-Laus.

316. Ia Portugal-Bienenwachs, importiert, liefern E. N. Becker, Hamburg I, Mönckebergstr. 11; Vortmann's Wachsimport G. m. b. H., Hamburg.

317. Hochsiedende für Ölbäder geeignete Öle liefern C. J. Diederichs Söhne, Öl-Import, Barmen-Wichlinghausen; Ölfabrik Ditzingen, Eugen Müller, Ditzingen b. Stuttgart.

318. Nichttrocknende Öle, Aprikosenkern-, Mandel-, Arachis- oder Erdnuß-, Oliven- und Rizinusöl liefern E. N. Bekker, Hamburg I, Mönckebergstr. 11; Gustav Heeß, G. m. b. H., Stuttgart-Cannstatt; Jürgensen-Krog & Jepsen G. m. b. H., Hamburg 36.

319. Aluminiumdosen und Zinnfolien zur Einpakkung von Rasierseifenstangen liefern E. F. Ohles Erben A.-G., Breslau; Zentralstelle der deutschen Zinnfolienfabriken, Berlin SO 16; Händler & Natermann, Hann.-Münden; Johann Hofmann, Nürnberg, Muggenhoferstr. 122; Bayer. Hüttenwerk Fritz Neumeyer A.-G., Nürnberg 84.

328. Die Bleicherde „Albanit" stellt her und liefert Gemeinschaft zur chem.-techn. Verwertung von Mineralien und Tonerden, München, Lipowskystr. 30.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804

51. Jahrgang. **Augsburg, 7. August 1924** **Nr. 32.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Über eiweißhaltige Seifen.

Von Dr. *Hugo Kühl*, Berlin.

(Eing. 17. VII. 1924.)

Die Eiweißkolloide sind in zweierlei Richtung seifentechnisch wertvoll; einmal besitzen sie einen großen Wascheffekt, sodann erhalten sie die Haut geschmeidig. Letzterer Eigenschaft verdanken sie ihre reiche Verwertung in der Kosmetik, eine Verwertung, die viel älter ist als die Erkenntnis, daß ihnen eine reinigende Wirkung zukommt. Eine solche besitzt sowohl das frische, „genuine" Eiweiß, als auch das sich zersetzende in hohem Grade. Hiervon können wir uns durch einen Versuch sehr leicht überzeugen. Verdünnen wir das Eiweiß, richtiger die Eiweißlösung eines Hühnereis mit etwa einem Liter Wasser, so erhalten wir eine stark schäumende Lösung. Bringen wir in diese Lösung beschmutzte, auch farbige Gewebestoffe, die vorher zur besseren Aufnahme der Eiweißlösung durchfeuchtet und dann ausgewrungen wurden, und schütteln etwa 20 Minuten kräftig durch — am besten unter Benutzung eines gut arbeitenden Schüttelapparates (Anlehnung an die Wäschereipraxis) —, so sehen wir die geradezu verblüffende Reinigung der Stoffe. Diese überrascht den Kolloidchemiker garnicht, denn es sind ja alle Bedingungen erfüllt, die an ein gutes Waschmittel zu stellen sind. Wir haben Kolloide, die den Schmutz ansaugen (Wirkung kleinster Masseteilchen), und solche, die ihn forttransportieren, denn es fehlen die Schaumkolloide nicht.

Wie das Hühnereiweiß läßt sich auch jedes andere Eiweiß verwenden, eine Tatsache, die, wie wir noch näher ausführen werden, für die „Wäsche auf neu" von großer Bedeutung ist.

Nehmen wir alten Quark, wie er leicht und zu verhältnismäßig billigem Preise in größeren Massen zur Verfügung steht, weil er bakteriell verunreinigt (bitterer Quark — laufender Quark) und daher käsereitechnisch nicht verwertbar ist, so haben wir ein ausgezeichnetes Waschmittel. Der Quark besteht im wesentlichen aus Kasein, das Spuren bis zu 1% Fett enthält, wenn er aus Magermilch gewonnen wurde. An sich löst er sich nicht in Wasser wie das genuine Eiweiß des Hühnereis, er besitzt nicht die Fähigkeit, kolloide Lösungen zu bilden; diesen aber kommt gerade die Waschkraft zu, weil die Kolloide nur in Lösung wirksam sind. Der Quark erhält jedoch die Fähigkeit, in Wasser zu einer kolloidalen Lösung zu verquellen, bei Anwesenheit geringer Mengen Ammoniak oder Alkali. Er bildet dann glasige Massen. Alter, käsereitechnisch nicht verwertbarer Quark (s. o) geht sehr rasch von selber in den Zustand über, in dem er befähigt ist, sich kolloid zu lösen. Dasselbe tritt bei beginnender Zersetzung ein, die mit einer Ammoniakentwicklung verbunden ist. Künstlich kann man die Überführung der unlöslichen Modifikation in die lösliche durch Zusatz geringer Mengen Alkali bewirken. Verarbeitet man 100 Teile Quark mit 1 Teil wasserfreier Soda, so erhält man eine kollidlösliche Eiweißmasse, und diese besitzt die eingangs erwähnten wertvollen Eigenschaften.

Nach diesen einführenden Worten möchte ich kritisch auf einige Patentschriften eingehen. Nach dem D. R. P. 112 456 ist ein Verfahren zur Herstellung eiweißhaltiger Seife geschützt, das dadurch gekennzeichnet ist, daß natürliches Albumin, bezw. der Gesamtinhalt des Hühnereis mit Formaldehyd versetzt und dem Fette und der Lauge auf kaltem Wege zugefügt werden. Nach einem anderen deutschen Patente (D. R. P. 122 354) wird Formaldehyd-Eiweiß fein pulverisierter Seife zugesetzt und die so erhaltene Masse dann in üblicher Weise verarbeitet.

Beide Patente verwenden das Eiweiß in einer eigenartigen Verbindung mit Formaldehyd, der es in einen absolut unlöslichen Zustand überführt. Formaldehyd findet aus diesem Grunde in der Hutfabrikation Verwendung. Der mit einer Eiweißlösung imprägnierte Filz wird, mit Formaldehyd behandelt, wasserundurchlässig und steif. Andererseits ist der Formaldehyd das wichtigste Raumdesinfektionsmittel, weil er Bakterien- und andere Keime rasch abtötet. Endlich muß ich an seine Eigenschaft erinnern, Ammoniak zu binden, es entsteht eine völlig geruchlose, arzneilich verwendete Verbindung. Weshalb man aber gerade die Verbindung von Formaldehyd und Eiweiß wählt, um dieses in die Seife, speziell die Toiletteseife einzuführen, ist mir nicht klar. Ich könnte mir wohl denken, daß man den Abbau, die Zersetzung des Eiweißes verhüten will, der Gefahr entgegenarbeiten möchte, daß die Seife ammoniakalisch riecht oder gar nach Schwefelwasserstoff duftet. Die eingangs erwähnte doppelte Wirkung des Eiweißes wird ausgeschaltet, und das bedeutet nichts anderes, als daß der Eiweißzusatz zwecklos ist.

Zwecklos und unwirtschaftlich ist natürlich auch die Verarbeitung des gesamten Hühnereis, die Lecithinphosphorsäure des Eidotters hat wirklich eine größere ernährungsphysiologische als seifentechnische Bedeutung, wenn auch im Jahre 1877 ein Patent herauskam (Nr. 21 247, Kl. 23), nach dem eine primäres Natriumphosphat enthaltende Seife die höchste rationelle Ausnutzung des Fettgehaltes gewährleisten, den Schmutz auf merkwürdig leichte Weise entfernen, der Toiletteseife die größte Weichheit verleihen sollte.

Auf die adsorbierende Wirkung der Kolloide habe ich in einer kleinen Abhandlung über Spezialseifen hingewiesen. Auf sie verweise ich an dieser Stelle, wenn ich die Möglichkeiten in das Auge fasse, welche denkbar sind, wenn an Stelle der Verbindung von Formaldehyd und Eiweiß dieses als solches verwendet wird.

1. Ich nehme an, daß als Eiweiß ein noch frischer Quark verarbeitet wird.

a) Der Quark wird mit einem schwach alkalischen Seifenpulver oder mit einer schwach alkalischen Raspelseife verarbeitet und vermischt — der Quarkzusatz beträgt 10%. Dann wird der in der Seife vorhandene Alkaliüberschuß verbraucht zum Aufschließen des Quarks, d. h. zur Überführung in die kolloidal sich lösende Modifikation. Die Eiweißmasse ist gleichsam zur Neutralisation der Seife verwendet. Dieser Gedanke liegt nicht sehr nahe, ist trotzdem nicht neu. Schon das Patent Nr. 122 354 betont meines Wissens die Herstellung neutraler Seifen, und nach dem Patent Nr. 193 562 ist ein Verfahren zur Herstellung neutraler Seifen geschützt, das in einer freilich speziellen, aber doch unverkennbar gleichen Art die Verwertung der Eiweißstoffe zur Neutralisation vorsieht.

b) Der Quark wird mit einer an sich neutralen Seife wie oben verarbeitet. Die Desinfektionskraft der Seife an sich reicht aus, eine Fäulnis des Eiweißes zu verhindern. Der Quark als solcher wird erst nach geraumer Zeit, also langsam in die kolloidal sich lösende Modifikation übergeführt.

2. Der verwendete Quark ist schon in Zersetzung begriffen, diese tritt durch den entwickelten Ammoniakgeruch in Erscheinung.

a) Der Quark wird mit neutraler Seife auf kaltem Wege verarbeitet. Die Seife riecht kaum wahrnehmbar nach Ammoniak. Der etwa vorhandene Ammoniakgeruch kann bei der Parfümierung berücksichtigt werden (Toiletteseifen).

b) Der ammoniakalische Quark wird nach Ermittlung der freien Alkalität mit einer entsprechenden Menge Fettsäure verarbeitet und dann mit neutraler Seife.

Diese Beispiele mögen genügen, um zu zeigen, daß der Seifenfabrikant den Formaldehyd entbehren kann. Erwähnen muß ich, daß durch Patent Nr. 221 623 ein Verfahren geschützt ist, nach dem eine alkalische oder schwefelalkalische Eiweißlösung mit einer dem Alkali entsprechenden Menge Fettsäuren erwärmt wird. Wenn der Erfinder auch nicht in der von mir geschilderten Weise vorgeht, so läßt sein Verfahren doch unbedingt erkennen, daß man Formaldehyd entbehren kann.

Die Wege, welche man eingeschlagen hat, Eiweiß enthaltende Seifen herzustellen, möchte ich noch etwas weiter begehen und zunächst ein Verfahren zur Behandlung von Pflanzeneiweiß zwecks Verwendung in der Seifenfabrikation (D. R. P. 248 958) kurz anführen: Pflanzeneiweiß wird in Glyzerin langsam auf 120° C erhitzt und hierbei zur Quellung gebracht, sodaß im Verlaufe der Erwärmung eine zähe, kautschukartige, elastische, im Dünnschnitte durchscheinende Masse entsteht.

Auch hier möchte ich fragen: Wozu die Übung? Wozu die Herstellung eines besonderen Präparates? Pflanzeneiweiß ist wie tierisches Eiweiß trocken absolut haltbar, feucht unterliegt es der Fäulnis. Die Verwendbarkeit des in Glyzerin erhitzten Eiweißpräparates könnte nur dann Vorzüge haben, wenn eine größere seifentechnische Bedeutung erzielt würde, z. B. eine größere Schaumkraft. Diese ist aber in dem Patentanspruch nicht betont, wird auch kaum erzielt werden.

Ganz interessant ist die Verwendung Eiweiß enthaltender Tierblutsera, wie sie das D. R. P. 265 538 vorsieht. Nach dem bekannten Physiologen *Abderhalden* (Lehrbuch der physiologischen Chemie, 2. Auflage, S. 732 u. 733) enthalten die Tierblutsera neben durchschnittlich 7% Eiweiß nur 0,1% Fett. In dieser geringen Menge kann das Fett nicht von irgendwelchem Einfluß sein. Die Sera werden mit Seife verarbeitet, das überschüssige Lösungswasser (Serumwasser) läßt sich abdunsten. Dieses Verfahren ist wissenschaftlich-technisch durchaus klar, es ist eigentlich ein Verwertungspatent. Wirtschaftliches Interesse hat es natürlich nur dort, wo genügende Mengen Tierblutserum zu einem günstigen Preise zur Verfügung stehen. Ganz unzweckmäßig wäre es z. B., das sogenannte Bluteiweiß verwenden zu wollen, denn geeignet ist nur das helle Serumalbumin und dieses ist sehr teuer.

Geeignete Eiweißquellen für die Seifenindustrie sind meines Erachtens: 1. der schon genannte Quark, wenn er als käsereitechnisch unbrauchbar von den Molkereien oder von den Käsereien abgestoßen wird. 2. Das Pflanzeneiweiß, welches uns infolge des erhöhten Lupinenanbaus auf dürftigen Böden voraussichtlich in immer größeren Mengen zur Verfügung gestellt wird, und 3. das Fischeiweiß, welches meines Wissens bislang seifentechnisch überhaupt nicht ausgenutzt wird.

In der letzten Zeit erlangte mehr denn je die „Wäsche auf neu“ Bedeutung. Der Verfasser selbst wurde vor einiger Zeit vom deutschen Wäschereiverbande gebeten, dieses Thema in der Fachzeitung des Verbandes zu behandeln. An die Wäscherei tritt oft die Aufgabe heran, sehr empfindliche Stoffe oder mit sehr empfindlichen Farben bedruckte Stoffe auf „neu“ zu waschen. Da ist es von der größten Bedeutung für ihn, daß er Waschmittel hat, die den Schmutz wegnehmen, ohne die Farben zu zerstören, ohne die oft zarten Gewebefasern zu schädigen. Es eignen sich meines Erachtens zur „Wäsche auf neu“:

1. absolut neutrale Seifen in Verbindung mit Borax.
2. Organische Lösungsmittel enthaltende Seifen oder neutrale Waschmittel wie Saponin, Seifenrinde.
3. Neutrale Eiweißseifen.
4. Tierische Galle enthaltende Seifen.

Die seifentechnisch, nicht chemisch dem Tierblutserum nahestehende Galle ist von ganz ausgezeichneter Wirkung. Man begegnet leider oft dem großen Fehler, daß die Gallseifen anstatt möglichst neutral, stark alkalisch hergestellt werden. Zweckmäßig wäre es, in der Galle Seife und zwar möglichst neutrale zu verquellen und das so erhaltene Produkt mit Seifenpulver oder fein geraspelter Seife zu einer gleichmäßigen Masse zu verarbeiten. Wie das Serumalbumin, so liefert auch die Galle den Schmutz adsorbierende und transportierende Kolloide.

Über das Sieden der Grundseife für pilierte Toiletteseifen und Beseitigung verschiedener Fehler beim maschinellen Werdegang.

(Schluß.)

Der Fabrikant ist heute mehr denn je gezwungen, alle Vorteile zu berücksichtigen, um konkurrenzfähig zu sein. Ein kalkulatorischer Vergleich einer aus Neutralfetten und einer aus Fettsäuren mit Karbonatverseifung hergestellten Seife ergibt für letztere einen wesentlich günstigeren Herstellungspreis.

Drei kleine Ursachen von wohl zu beachtender Wirkung können unter Umständen den auf höchster Entwicklungsstufe stehenden pilierten Fettseifen ein Schnippchen schlagen und sie in Mißkredit bringen, für den Fabrikanten sogar zur Existenzfrage ausarten:

1. Unkenntnis und falsches Anpassungsvermögen des Verbrauchers.
2. Die Einwirkung der kalten Jahreszeit.
3. Unhandlichkeit des gewählten Seifenstückes.

Wie allgemein bekannt, sind seit der Vorkriegszeit die so beliebten Kokosseifen kein Konsumartikel mehr und zum großen Teil ganz ausgeschieden. In keinem Hausstand, könnte man wohl behaupten, der arbeitenden Bevölkerung fehlte diese Seife vor dem Kriege in minderwertiger bis zur besten Qualität. Es tauchten dann mit den Jahren besondere Spezialitäten für die verschiedensten Handwerker auf, die sich dank ihrer großen Reinigungskraft gut einführten. In Unkenntnis paßt sich das Publikum nicht der Beschaffenheit des zu reinigenden Gegenstandes an, und der Kaufmann bietet, auf seinen eigenen Vorteil bedacht, lieber ein großes Stück „Reklame-Toiletteseife“ an, als „aufklärend“ der Arbeiter- oder Handwerkerfrau für die Händereinigung ein leichtschäumendes Stück gute Kokosseife zu verkaufen. Bei der in Frage kommenden ersten Reinigung der zum Teil derben, rauhen und schmutzigen Hände greift naturgemäß eine überschüssiges Alkali enthaltende, gestreckte Seife die Haut sofort an, öffnet die Poren und entfernt „beizenartig“ die Schmutzteilchen, wodurch oft Hautkrankheiten oder Entzündungen entstehen.

Die milde pilierte Toilettefettseife kommt in solchen Fällen, wegen ihrer schwereren Löslichkeit in „Mißkredit“, und der Fabrikant kommt „unbewußt“ in schlechten Ruf. Am häufigsten werden bei kalter Jahreszeit Klagen laut, denn bekanntlich veranlaßt die kalte Temperatur des Wassers im Winter das „zartfühlende Geschlecht“, mit dem nassen Element möglichst wenig in Berührung zu kommen. Die falsche Sparsamkeit mit dem Wasser, resp. die Empfindlichkeit machen eine leichte Schaumentwicklung beim Waschen unmöglich, und das Fabrikat wird als minderwertig „reklamiert“. Wenn die Kundschaft sich infolge der Beredsamkeit des Verkäufers obendrein noch ein ungewohntes, schlechthandliches, großes Stück Seife erwirbt, was heute zur Modesache geworden ist, so bleiben Reklamationen selbst bei reinen pilierten Toiletteseifen, was man bei deren Einführung wohl für „unmöglich“ gehalten hätte, nicht aus.

Durch eine geeignete Zusammenstellung des Fettansatzes und Siedemethode für sogenannte Winterseifen, wie ich sie benennen will, kann man derartige Klagen in den Wintermonaten zum Verstummen bringen. Nachstehend lasse ich einen geeigneten Ansatz für eine Ia Qualität folgen:

Rindertalg Ia	2000 kg
Schweineschmalz	660 „
Rizinusöl I. Pressung	200 „
Cochin-Kokosöl	570 „

Für eine zweite und dritte Qualität bewähren sich folgende Ansätze:

Talg IIa Qualität	1350 kg
Abdeckereifett, hell	670 „
Kakaobutter	270 „
Margarineabfallfett	140 „
Harz, hell, amerik.	60 „
Ceylon-Kokosöl	400 „

Gehärtete Fette wie z. B. das von den Ölwerken Germania in Emmerich a. Rh. seit langen Jahren gut eingeführte und bewährte Talgol und Candelite, ebenso Destillatfette, wie Bifett der Billwärder Glyzerin- und Seifenfabrik, Hamburg, eignen sich bei gemischten Ansätzen für zweite und dritte Qualitäten sehr gut ohne Beeinflussung der Schaumkraft. Nachstehend einige geeignete Ansätze:

Talgol	930 kg
Talg IIa Qualität	1000 „
Erdnußöl	160 „

Knochenfett	200 „
Kokosölfettsäure	350 „
oder	
Candelite	500 kg
Talg IIa Qualität	1200 „
Bifett	800 „
Harz, hell	150 „
Abfallendes Kokosöl	400 „

Da Kaliseifen bekanntlich ein leichteres Löslichkeitsvermögen besitzen, ist man teilweise schon dazu übergegangen, durch Rasierseifenmischung, bei sehr stearinhaltigen Fettansätzen, die Geschmeidigkeit der Seife auszugleichen, solche Seifen neigen aber leicht zum Schwitzen. Zu bevorzugen sind gesottene Kaliseifen, welche beim Pilieren oder in der Mischtrommel prozentual mit der Seife vermischt werden. Der Einfachheit halber empfiehlt es sich, bei herannahender Winterszeit beim Sieden der Grundseife, dem Fettansatz sich anpassend, Kalilauge mit zu verwenden, wo so operiert werden muß, daß keine Umwandlung stattfindet und ein Teil der Kalilauge als Chlorkalium in die Unterlauge übergeht.

Bei der Weiterverarbeitung der Grundseife zur Toiletteseife stellt es sich heraus, ob Fehler während des Siedens gemacht wurden und welcher Art sie sind, ob die Entstehungsursache der Grundseife zuzuschreiben ist oder der Unerfahrenheit in der Weiterbehandlung und Bedienung der Maschinen.

Die wichtigste Eigenschaft einer Grundseife ist die Haltbarkeit, wie ich unter Punkt 1 meiner Betrachtungen schon anführte, damit das Parfüm durch Ranzidität nicht zerstört wird. Nur bei einer tadellosen Seife ohne jeden Beigeruch kann der Parfümeur seine Kunst entfalten und die feinsten Kompositionen, seien es Blumen- oder Phantasiegerüche, zur Geltung kommen lassen.

Schlägt die Seife um, wie der fachmännische Ausdruck lautet, so trifft einzig und allein den Seifensieder die Schuld, und kein Herrgott kann ihn von diesem Vorwurf retten. Die beliebten Entschuldigungen, wie: „Die Fette waren nicht einwandfrei“, oder „die Fettsäuren sind schuld daran“, stellen sich, bei den Mitteln und Wegen, die es gibt, um jedes Fett, ob Fettsäure oder Neutralfett, frisch oder alt, tierischer oder pflanzlicher Natur, vollständig zu verseifen, als unhaltbar heraus. Bei der heutigen schlechten Finanzlage einesteils und der technischen Möglichkeit, die Seife gleich in flüssigem Zustand weiter zu verarbeiten, andererseits ist eine Feststellung der Ranzidität meistens erst möglich, wenn die Seife schon im Besitz des Abnehmers ist und als übelriechend von der Kundschaft reklamiert wird.

In besseren Finanz- und Konjunkturjahren konnten es sich die gut fundierten, erstklassigen Feinseifenfabrikanten leisten, mehrere Sude der Grundseife, zur Beobachtung in Riegel aufgestellt, auf Lager zu halten. Stellten sich die bekannten braunen Flecken ein, so wurde der Sud als unbrauchbar wieder umgearbeitet, und sie sicherten sich dadurch ihren Weltruf. Heute hängt, wie schon erwähnt, durch den technischen Umschwung die ganze Verantwortung von dem sicheren „Können“ des Seifensieders ab.

Eine zweite und dritte Qualität soll dieselben Vorzüge in Bezug auf Haltbarkeit besitzen. Da sich unter den Rohmaterialien sehr schwer verseifbare Fette und Öle befinden, nimmt man eine separate Verseifung vor und reiht diese Verseifungsprodukte prozentual als Kern zum Schluß beim Schleifen der Seife in ihre Rechte ein.

Gegen Ranzidität gibt es nur Milderungs- oder Abschwächungsmittel, welche eine Zeitlang den üblen Geruch zu dämpfen, aber nicht ganz zu entfernen vermögen. Den meist mit allen Eigenschaften angepriesenen Salben und Fetten oder Schaummitteln ist der Wert nicht abzustreiten, solange es sich um wirksame Mittel zur Überfettung oder Neutralisierung der Seife handelt, oder im zweiten Fall um die Verbesserung der Schaumkraft.

Um auf Punkt 2 zurückzukommen, soll die Seife die Peloteuse (Strangpresse) hart und glänzend verlassen. Die Seife darf beim Durchschneiden nicht bröckeln und muß im warmen Zustand biegsam und beim Waschen geschmeidig sein. Bröckelt sie schon beim Zerteilen in Stücke durch die automatische Abschneidevorrichtung oder Teilhandmaschine, so ist das ein Zeichen der Wasserarmut, und sie wandert am besten nach der Mischtrommel zurück, um ihr die genügende Feuchtigkeit zukommen zu lassen. Wenn sie einmal über die Walzen gelaufen ist, kann sie die Strangpresse wieder passieren. Das künstliche Anfeuchten kurz vor dem Passieren der Peloteuse zeitigt auch eine Fehler und macht die Seife leicht blasig.

Beträgt der Trockenverlust, von der flüssigen Grundseife an gerechnet, vierzehn bis fünfzehn Prozent, so wird auch das richtige Verhältnis bei der zu pilierenden Seife vorhanden sein. Den richtigen Trockenverlust durch Laboratoriumsuntersuchung jedesmal festzustellen, wäre zu teuer und zeitraubend. Die praktische Übung muß das richtige Feuchtigkeitsstadium erkennen lassen.

Um den zeitweilig beim Schneiden von Seifenstücken sich bildenden starken Grat zu beseitigen, hat die Firma *Weber & Seeländer*, Maschinenfabrik in Helmstedt, eine Erfindung gemacht, die darin besteht, daß sie den bisher verwendeten Stahldraht von kreisförmigem Querschnitt durch einen flachen, im Querschnitt langgestreckten Draht von fischbauchartigem, rhombischem, länglich polygonalem oder ähnlichem Querschnitt mit scharfen Außenkanten, der auch das Schneiden in den beiden Richtungen gestattet — wie die Patenterläuterung kundgibt — ersetzt.

Nicht zu verwechseln ist dieses kleine, leicht zu beseitigende Übel mit dem „größeren“ und zwar mit den Ursachen des Bröckelns oder Durchbrechens des halbverbrauchten Stückchens Seife beim Waschen. Letzteres ist meist auf eine zu kurze, salzhaltige Seife zurückzuführen; ob diese durch schlechtes Absetzen oder unvorsichtiges Schöpfen beim Ausfüllen entstand, sei dahingestellt. Solche Seifen bedürfen einer nochmaligen Umarbeitung. Den Seifensieder trifft nicht immer allein die Schuld, vielmehr können in diesem Falle einen großen Teil schlecht konstruierte Maschinen dazu beitragen. Immerhin kann aber, nachdem man sich mit der Maschine vertraut gemacht hat, der erfahrene Fachmann Verbesserungen vornehmen, indem er die Seife der Konstruktion der Strangpresse mehr anpaßt oder Anweisungen zur Vervollkommnung der verpfuschten Maschine gibt.

Sehr unbeliebt sind sich rauh verwaschende Seifen. Dieser Übelstand ist leicht zu beseitigen durch eine moderne Trockeneinrichtung. wie solche von den Spezial-Maschinenfabriken in jeder Größe und Leistungsfähigkeit, den Räumlichkeiten angepaßt, gebaut werden, oder durch das weniger Raum in Anspruch nehmende Trockenwalzensystem. Ist man auf Bedienung von Hand angewiesen, liegt es nur an der gewissenhaften Bedienung, und man soll solche Arbeiten nur zuverlässigen Arbeitern überlassen. Das richtige Einstellen der Walzen spielt auch eine ausschlaggebende Rolle mit. Grundseifen, aus sehr stearinhaltigen Fetten hergestellt, verarbeiten sich naturgemäß schwerer, und es ist eine Umstellung, resp. Engerstellung der Walzen oft erforderlich, um ein gleichmäßiges Seifengut zu erhalten.

Neutralität und Fettsäuregehalt einer pilierten, erstklassigen Toiletteseife gehören zu den Grundbedingungen, welche dazu beitragen, den guten Ruf einer Firma zu erhalten, und Qualitätsware wird trotz scharfer Konkurrenz stets anerkannt und braucht den Kampf der Schleuderpreise nicht mitzumachen. Den Fettsäuregehalt schreibt der Werdegang bis zum Verlassen der Peloteuse als glänzend, harte Seife selbst vor, er beträgt, wenn er nicht durch Streckungsmittel herabgemindert wurde, mindestens achtzig Prozent. Ist die Siedeweise dem Fettansatz entsprechend korrekt und fachmännisch durchgeführt und allen in Betracht kommenden Möglichkeiten der Einwirkung auf etwaige Reklamationen Rechnung getragen und hat der Fabrikant die Überzeugung und tatsächliche Beweise, daß seine Seife einwandfrei ist, so soll er aber auch zur rechten Zeit die richtigen Abwehrmaßregeln treffen, ehe die schmutzige Konkurrenz die „lächerlichsten“ Reklamationen ausnützt, die bei schlechter Konjunktur gerne vom Reisenden aufgebauscht werden, zum Schaden des Fabrikanten und nicht zuletzt — in Unkenntnis und nicht gewollter Weise — dem Seifensieder das Leben „sauer“ machen.

L. O.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

So erhielt *A. Genthe*[3]) (D. R. P. Nr. 195 663 und 223 419) ohne Verwendung irgendwelcher Katalysatoren durch Einleiten von Luft in auf 80° C angewärmtes Leinöl, in welches Quecksilberlampen aus Uviolglas zwecks Belichtung mit ultravioletten Strahlen eingesenkt waren, ein sehr schönes helles Linoxyn. 100 kg Leinöl nehmen an 5% Sauerstoff auf. Es läßt sich freilich bei dieser Angabe aus der betreffenden Literaturstelle[3a]) nicht mit Gewißheit entnehmen, ob es sich dabei schon um Linoxyn oder nur um stark verdicktes Leinöl handelt. Um die Berührung der Lampen, von denen 20 Stück in einem

[3]) Zeitschr. angew. Chem. XIX, 2092 (1906).
[3a]) Ebenda XXI, 1441 (1908).

Bottich mit 1000 kg Ölfüllung tauchen, mit dem Öl zu vermeiden, wurden Schutzhüllen aus Uviolglas benutzt, in welche die Lampen eingehängt wurden und durch welche zwecks Kühlung ein Luftstrom streicht. Wenn der Oxydationsprozeß nicht im richtigen Augenblick abgebrochen wird, erhält man schließlich ein hartes überoxydiertes Linoxyn, welches für Linoleumzwecke schwer verwendbar ist. Anscheinend schreitet auch später beim fertigen verdickten Öl oder Linoxyn durch alleinige Lufteinwirkung der Oxydationsprozeß rasch weiter. *Genthe* scheint die gleichen Beobachtungen gemacht zu haben, da sich sonst sein, übrigens sehr nahe liegender Vorschlag (D. R. P. Nr. 229 424), das Uviolöl nachträglich mit rohem Leinöl — wie schon vorher bemerkt, würde auch in diesem Falle Standöl weit günstiger wirken — zu vermischen, kaum erklären ließe. Eine Einrichtung zur Herstellung von oxydiertem Öl hat *St. Lewiak* (D. R. P. Nr. 154 091) im Jahre 1902 ersonnen. Zum Eindicken der Öle läßt er in einem aufrechtstehenden geheizten Zylinder vom Boden her Luft durch das Öl streichen. Gegeneinander umlaufende gelochte Schaufelbleche sorgen für innige Verteilung der Luft. Bei 100° C erhielt *Lewiak* in 14 Stunden ohne Beigabe von Trockenmitteln, worin er ebenso wie *Genthe* einen Vorzug erblickt, schönes Linoxyn. Mit den gewöhnlich vorhandenen Trommeln erreicht man, wie vermerkt sei, übrigens das gleiche, wie Versuche im Großbetriebe ergaben. *Gebrüder Strobentz* und *L. v. Kreybig*[4]) (D. R. P. Nr. 274 973) dicken Leinöl bei 120—130° C ein, indem sie es mit Kobaltoxyd, welches auf umlaufenden Rührarmen in Kieselgurmasse verteilt sitzt, und mit Luft in Berührung bringen. Außer Luft und Sauerstoff hat man versucht Ozon zur Einwirkung auf Öle zu bringen, da man sich eine Abkürzung des Trockenprozesses und ähnliche Vorteile davon versprach. Auch dieser Gedanke ist bereits recht alt. Schon 1859 gedachte z. B. *D. Campbell* (E. P. Nr. 1867/1859), Öle, Fette und Lebertran zu ozonisieren. *Fr. Gruner* (D. R. P. Nr. 268 647) schickte elektrische Büschelentladungen von 50—100 000 Volt Spannung durch das rohe Leinöl, welches einige Zentimeter hoch in flachen Gefäßen ausgebreitet war, deren Boden die eine Elektrode bildet, während die andere in Form eines Gitters darüber in der Luft angebracht ist. Die Entladungen gehen durch das Öl und setzen es in lebhafte Bewegung, während das Ozon im Entstehungszustande seine oxydierende Wirkung entfaltet, die schönes helles Linoxyn liefert. Eine zu weit gehende Oxydation muß natürlich vermieden werden. Die *Société anonyme Electricité et Ozone* erstrebt (D. R. P. Nr. 273 935) das gleiche Ziel und verwendet eine hohle Elektrode, welche in einen das zu ozonisierende Öl enthaltenden Behälter gebracht wird und mit kleinen Öffnungen versehen ist. Die letzteren geben die zugeleitete Luft inbezug auf die zweite Elektrode des Ozonisierungsapparates derart ab, daß sie bei der Umwandlung in Ozon an der Oberfläche der Elektroden selbst nutzbar gemacht wird.

Um der Luft eine recht große Angriffsfläche darzubieten, verschmelzen die *G. Schicht* A.-G. und *A. Eisenstein* (D. R. P. Nr. 367 293) Leinöl mit Paraffin, chinesischem Talg, gehärteten Ölen usw., zerkleinern die erstarrten Fettmassen sodann gründlich und lassen sie unter häufigem Umwenden an der Luft ausgebreitet liegen. Wenn die Linoxynbildung vor sich gegangen ist, werden die Fette verflüssigt und vom für Linoleum gut brauchbaren Linoxyn abgepreßt. Das Leinöl kann ebenso auf Kochsalz und andere Salze aufgetragen werden, welche hinterher von Linoxyn durch Auswaschen getrennt werden. Besser soll (D. R. P. 369 194) zerriebenes Linoxyn selbst als Verteilungsmittel verwendet werden, da das neu entstandene Linoxyn dann nicht von der Trägermasse befreit zu werden braucht. Die Verfahren, nach welchen Leinöl zwecks besserer Oxydation zerstäubt wird, können zwar kein festes Linoxyn liefern, sollen aber nicht übergangen werden, da dickflüssiges Öl sowohl als solches, als auch in weiter verarbeitetem Zustande verbraucht werden kann. Je feiner dabei das Öl mit Luft verblasen wird und je heißer es ist, desto schneller geht die Oxydation natürlich vor sich. Bei Temperaturen, die sich auf gegen 200° C oder gar noch höher belaufen, wird man mit Selbstentflammung zu rechnen haben. Durch Verteilen mittels eines Zerstäubers in ähnlicher Anordnung, wie solche zum Zerstäuben von Parfüm in Anwendung stehen, soll nach *J. W.* und *F. R. Hoard* (Am. P. Nr. 312 351) heißes Leinöl oxydiert werden. *S. Rosenblum, S. Rideal* und *Ch. J. Yarnold* (D. R. P. Nr. 108 633) blasen das Öl zusammen mit der Luft usw. durch Düsen, um auf diese Weise die Oxydation verlaufen lassen. *Schill* und *Seilacher* (D. R. P. Nr. 39 952) benutzen Druckluft von 4—5 Atm. zum Verstäuben auf 120° C erhitzter Öle mittels Düsen. Trane sollen sich besonders gut oxydieren lassen. Im Autoklaven will *Wilbuschewitz* (E. P. Nr. 15 440/1912) die Öle unter Sprühregen zerstäuben, während ihnen die Luft unter Druck entgegengeleitet wird.

Sogar Zentrifugenwirkung soll zum Vermischen der Luft mit dem Öle dienen. *S. White* (E. P. Nr. 26/1863) will Öle vermittelst einer Zentrifuge, die einen Drahtgazekorb besitzt, feinst verstäuben und den entstandenen Ölregen unter Belichtung oxydieren. Eine ähnliche Einrichtung ist nach *C. G. Hepburn* (E. P. Nr. 18730/1898) und *A. Ehrhardt* (D. R. P. Nr. 104789) verwendbar.

Einen davon gänzlich verschiedenen Weg schlägt *W. A. Dale* (E. P. Nr. 3340/1871) ein. Er erhitzt die Öle auf ihren Siedepunkt und leitet dann Luft hindurch. Es hat sich schon häufig ereignet, daß Dämpfe, welche von etwa 280° C heißem Leinöl aufstiegen, von selbst plötzlich entflammten. Der Siedepunkt des Leinöles liegt aber über 300° C hinaus, weshalb zweifellos bei der Arbeitsweise nach Dale gewisse Vorsicht am Platze sein dürfte. Außerdem reißt ein Luftstrom beträchtliche Mengen an schweren Dämpfen aus dem Öl mit sich, welche verdichtet werden müssen, wenn Verluste vermieden werden sollen und die Nachbarschaft nicht durch üble Gerüche zur Verzweiflung gebracht werden soll. *R. Arends* (E. P. Nr. 195 290/1923) hat ein ähnliches Verfahren ersonnen. Er leitet auf 300° C vorgewärmte Luft solange durch Leinöl, bis dieses 200° C heiß geworden ist, dann führt er 8—12 Stunden lang kalte Luft zu, doch muß immer darauf geachtet werden, daß das Öl beständig 200° C warm bleibt. Er verfährt also kaum anders, als dies Jahre vorher *Th. H. Gray* (D. R. P. Nr. 12 825) tat, welcher die Luft auf 156° C erwärmte und sie solange in das Öl einblies, bis es in eine gelatineartige Masse verwandelt worden war.

Um die Öloxydation möglichst weit zu treiben und dabei nicht durch das Festwerden gehindert zu werden, gibt *S. Banner* (E. P. Nr. 24.103/1894) bei einem gewissen Grade des Dickwerdens des Öles Lösungsmittel, wie Terpentinöl, Petroleum usw. hinzu und fährt dann mit dem Lufteinblasen fort. *S. Mitscherlich* und *O. Sprenger* wieder denken (D. R. P. Nr. 263 656), eine Überoxydation des Leinöles, welche ja bei der Linoleumherstellung besonders schädlich ist und welcher zum Teil das spätere Altern und Verhärten des Linoleums zuzuschreiben ist, durch Zusatz von 3% Essigsäure oder deren Homologen zu vermeiden. Die Essigsäure soll die Eigenschaft haben, gewissermaßen bremsend zu wirken, sodaß das damit versetzte Linoxyn in dem Zustand, in dem es sich befindet, verharrt und sich nicht mehr weiter verändert. Wenn diese Angabe wirklich zuträfe, hätte man ein wertvolles Mittel zum Schutze des Linoxyns gegen Überoxydation in der Hand. Es bedarf keines besonderen Hinweises darauf, von welch überragender Bedeutung die Auffindung eines wirklich brauchbaren Hemmungsmittels wäre. Später im Verlauf der weiteren Schilderung der Linoleumfabrikation wird diese Frage übrigens nochmals zur Erörterung gelangen. Hier wäre zu sagen, daß bei der Leinöloxydation sowieso Ameisen- und Essigsäure entstehen, die sich im Linoxyn verteilt vorfinden, was man sehr leicht nachweisen kann, indem man das Linoxyn mittelst eines Walzwerkes gründlichst zerquetscht, wobei dann die genannten eingeschlossenen Säuren entweichen und an ihrem durchdringenden Geruch wahrgenommen werden können. Diese sich während des Oxydationsprozesses bildenden Säuren müßten doch die gleichen hemmenden Einflüsse aufweisen, wie künstlich hinzugefügte, doch konnte derartiges nie bemerkt werden. Außerdem hat *A. Genthe*[5]) schon 1906 Versuche angestellt, indem er 1% Ameisen-, Essig-, Propion-, Buttersäure usw. zum Leinöl fügte, und als Ergebnis gefunden, daß die Säurezusätze eine geringe Beschleunigung der Oxydation bewirken, welche für die verschiedenen Säuren von derselben Größenordnung ist. (Fortsetzung folgt.)

[4]) Farben-Ztg. XX, 742 (1915).

[5]) Chemiker-Ztg. XL, 937 (1916).

Literaturbericht

Handbuch der kosmetischen Chemie. Unter Mitarbeit von zahlreichen Fachgelehrten herausgegeben von Dr. Ing. *Hans Truttwin.* Zweite vermehrte und verbesserte Auflage, XII, 770 Seiten mit 35 Abbildungen im Text. Preis geh. GM 37, geb. GM 40. Leipzig 1924. Verlag von Johann Ambrosius Barth.

Dieses Werk, das innerhalb zweier Jahre nach dem Erscheinen vergriffen war, ist nunmehr in zweiter Auflage erschienen. Der Erfolg hat gezeigt, daß die Bestrebungen des Herausgebers,

der gesamten Kosmetik eine wissenschaftliche Grundlage zu geben, richtig sind. Die Kosmetik gehört zu den Gebieten, auf denen die „reine Empirie" am längsten unangefochten waltete. Sie steht jedoch nicht allein hierin, wir haben auch andere Gebiete, denen die Wissenschaft kein Interesse entgegengebracht hat. Es liegt das wohl in der Entwicklung, die die Chemie und die Medizin genommen haben, die sich mehr mit der Synthese und der Verwendung der organischen Verbindungen beschäftigten und weniger mit der Erforschung chemisch-physiologischer Lebensvorgänge. So sagt der vortreffliche Verfasser des pharmakognotischen Teils des vorliegenden Werkes, daß „die Beziehungen zwischen Physiologie und Chemie zu wenig rege sind" (S. 46). Indessen weisen alle Zeichen darauf hin, daß sich ein Wandel anbahnt. Und das rasche Erfordernis einer zweiten Auflage dieses Buches gehört sicher mit dazu. Überall dämmert die Erkenntnis auf, daß es nicht genügt annehmen zu dürfen, daß ein Mittel „für etwas gut ist", sondern daß es notwendig ist zu wissen, ob zwischen einem Mittel und einem Organ Beziehungen eintreten und welcher Art diese Beziehungen auf Grund der beiderseitigen Naturen sind. Man muß es dem „Truttwin" zugestehen, daß er in dieser Art der Forschungsrichtung in der Kosmetik einen entscheidenden Schritt nach vorwärts getan hat.

Neu hinzugekommen ist in der zweiten Auflage das nunmehrige Kapitel 2 „Wege und Ziele der kosmetischen Chemie" von Dr. *Fritz Juliusberg*, Braunschweig. Es enthält eine beachtenswerte Kritik und ein großes wissenschaftliches Programm der Entwicklung der kosmetischen Therapie und der kosmetischen Mittel. Bei der Erwähnung einzelner Mittel hätten wir ganz gerne vom Jod und seiner schwierigen Medikation etwas gehört, da es wohl auch an dieser Stelle gut wäre, über den Unfug mit Kropfsalben aufklärend zu wirken, unbeschadet der Zugehörigkeit der Kropfbehandlung zum Gebiete der inneren Medizin. An mancher Stelle finden sich Hinweise für die nicht geringe Zahl derjenigen Fabrikanten, die bestrebt sind, neue Präparate auf den Markt zu bringen. Begrüßenswert ist die Kritik an dem immer noch ziemlich urteilslosen Einkauf kosmetischer Seifen nach dem Geruch. Vielleicht wird noch die Zeit kommen, in der es eine „Normung" der Toiletteseifen nach Neutralität oder Überfettung gibt und unter diesen Gesichtspunkten Bewertungsmethoden für die Handelspräparate eingeführt werden. Mögen sich die Fachleute zur Mitwirkung hieran anregen lassen! Innerhalb diesses rein theoretischen Kapitels finden sich Bemerkungen von großer praktischer Bedeutung. Es wird zum Beispiel die Kleisterbildung vegetabiler Puder an gewissen Hautstellen berührt, eine Sache, die der Fabrikant notwendigerweise berücksichtigen muß. Deshalb darf im Rahmen dieses Referates die Erwähnung nicht unterdrückt werden, wie dieses Buch zu lesen ist. Es genügt nicht, mit Hilfe des Sachregisters eine gerade interessierende Stelle aufzusuchen, es muß vielmehr Kapitel für Kapitel durchstudiert werden. Denn gerade innerhalb der Kapitel der Theorie finden sich oft Gedanken, die für den Fabrikanten und für den Chemiker von großer Wichtigkeit sind. Mit Interesse nehmen wir Kenntnis von der seitens des Mediziners getroffenen Feststellung der Überlegenheit fabrikmäßig hergestellter Salben. Im ganzen kann die Beherzigung der Ausführungen dieses Kapitels der chemischen Technik nicht genug ans Herz gelegt werden.

Der übrige Inhalt des Buches setzt sich aus rein wissenschaftlichen und technisch-praktischen Kapiteln zusammen.

Kapitel 1, das einen kurzen Abriß der Geschichte der Kosmetik gibt, veranlaßt uns, seines Verfassers *Paschkis* zu gedenken, der verstorben ist. Er war einer der ersten und besten Pioniere der wissenschaftlichen Kosmetik.

Von den Wissenschaften, denen wir begegnen, ist die erste die Pharmakognosie. Die pflanzlichen Drogen, die Harze und Balsame und die tierischen Drogen sind — von *Wasiky* in Wien — in mustergültiger Weise bearbeitet. Bei den ersten wäre noch das Lycopodium zu erwähnen. Vielleicht ist hier die Anregung am Platze, daß der Verfasser bis zur nächsten Auflage der "blutreinigenden" Wirkung der Saponindrogen sein Augenmerk zuwendet. Sollen doch Ekzeme — und dadurch ist der Berührungspunkt mit der Kosmetik gegeben — in manchen Fällen durch Hauhechelwurzel günstig beeinflußt werden. Auch der von *Hugo Schulz* beobachteten Wirkung des Stiefmütterchens bei Gesichtsekzemen (Viola tricolor ist wahrscheinlich auch eine Saponinpflanze) ist hier zu gedenken. Wie gründlich *Wasiky* seine Materie behandelt, beweist sein Eingehen auf die organotherapeutischen Präparate innerhalb des Kapitels „kosmetische Chemie der tierischen Drogen." Auch das Humagsolan, das übrigens auch *Paschkis* in dem Kapitel „Die Beziehungen zwischen Dermatologie und Kosmetik" kritisch erwähnt, wird hier besprochen.

Einen breiten Raum nimmt die Chemie ein, die dem Buch den Titel gegeben hat. Hier ist ein inniger Zusammenhang zwischen Wissenschaft und Praxis vorhanden. Die mineralischen Drogen, die Fette und Öle, die kosmetischen Seifen, die kosmetischen Salben und das Glyzerin, die ätherischen Öle und die synthetischen Riechstoffe, die Farbstoffe, die Metalle, die Säuren und Alkalien und die Besprechung des Sauerstoffs in der Kosmetik gehören hierher. Bei den Ölen wäre eine Zusammenstellung der nicht trocknenden, halb trocknenden und trocknenden Öle vorteilhaft. Als bedeutsam für die Fabrikation seien die Kapitel Chemie der kosmetischen Seifen und der Salben und des Glyzerins hervorgehoben. *Unna's* Arbeit über die Salben und das Glyzerin ist außerordentlich dankenswert, sie ist über die Grenzen der Kosmetik hinaus von Bedeutung. Es sei nur an die Kritik der *Lassar*'schen Pasta (S. 149) erinnert. Die Farben sind von *Truttwin* behandelt. Seiner Forderung, daß die für die Kosmetik bestimmten Teerfarbstoffe besser charakterisiert werden sollen, und daß auf deren physiologische Prüfung mehr Wert gelegt werden soll, kann man sich vollkommen anschließen. Die kosmetische Chemie der Säuren und Alkalien von *R. Hanschka*-Wien enthält eine Reihe von Hinweisen von großer praktischer Wichtigkeit. Der Bedeutung, die der Sauerstoff in der Kosmetik hat, entspricht der Umfang dieses Kapitels von *Ewald Fonrobert*-Wiesbaden. Eine theoretische Wissenschaft, deren Gewicht von Jahr zu Jahr zunimmt, ist die physikalische Chemie. Dem wissenschaftlichen Charakter unseres Werkes entsprechend hat sie hierin die gebührende Stellung gefunden. Wie sehr die reine Wissenschaft sich mit dem praktischen Leben berührt, zeigt sich darin, daß wir hier das Odol erwähnt finden und zwar wegen seiner Verteilung in Wasser.

Berührungspunkte mit Chemie, Hygiene und Medizin haben die Kapitel „Desinfektion und Hygiene in der Kosmetik" von *H. A. Gins*-Berlin, und „Frauenhygiene" von *Paschkis*. In den Grenzgebieten von Chemie und Physiologie liegen die Kapitel „Die Beziehungen zwischen chemischer Konstitution und Geruch" von *H. Henning*-Danzig und „Die Chemie der Haut" von *Ernst Freund*-Wien. Im Gebiete der Medizin sind „Anatomie der Haut" von *Felix Pinkus*-Berlin und „Physiologie der Haut" von *Oskar Sprinz*-Berlin und „Die Gifte in der Kosmetik" von *C. Bachem*-Bonn. Von besonderer Bedeutung für die Fabrikation ist wiederum das Kapitel von *Paschkis*, „Die Beziehungen zwischen Dermatologie und Kosmetik". Den Ausführungen über kosmetische Bäder von *J. Marcuse* schließt sich vielleicht noch einmal eine Abhandlung über die Technik der Herstellung der Badezusätze an, sofern diese nicht in dem Kapitel „Chemisch-kosmetische Technologie" Unterkunft finden kann. Dieses letztere wird den Praktiker wieder sehr stark interessieren. Es sind nicht bloß die kosmetischen Zubereitungen behandelt, auch die Maschinen sind beschrieben und abgebildet, und die Herstellung von Parfümen ist in ihren Grundzügen besprochen. Bei „Emulsionen" möchte ich an die emulgierende Wirkung des Saponins erinnern, die praktisch im Haarwasser „Javol" zur Anwendung gebracht ist. Weitere Kapitel der Praxis sind: „Depilatoria" von *R. Weiß*-Wien. Hier werden die bekannten Sulfide besprochen. Es erscheint da ein Hinweis auf das immer wieder empfohlene, aber zu schwache Thalliumacetat am Platze, das *Winter* auf S. 612 erwähnt. „Haarbleich- und Haarfärbemittel" von *M. Bachstez*-Berlin-Charlottenburg, chemischer Teil und der medizinische von *E. Saalfeld*-Berlin. „Mund- und Zahnpflegemittel" von *F. Winter*-Wien. „Schminke und Puder" von *Hugo Haerdtl*-Wien. „Über den Alkohol" von *F. F. Nord* und *C. Meuberg*-Berlin. Damit ist der technisch-praktische Inhalt erschöpft. Wohl auf keinem Gebiet sind die „Markenartikel" so zahlreich wie auf dem der Kosmetik. Die damit zusammenhängenden Fragen des in- und ausländischen Patentwesens und des Musterschutzes finden ihre Beantwortung in dem Kapitel: „Der gewerbliche Rechtsschutz in der kosmetischen Industrie." Ein Kapitel von hohem Interesse für den kosmetischen Kaufmann ist „Weltwirtschaft und Statistik" von *R. Leuteritz*-Miltiz. Wir werden dadurch nicht allein über Export und Import in der Kosmetik, sondern auch über die Produktionsverhältnisse des Auslands unterrichtet. Der für Kosmetika so wichtigen Adjustierung hat *Winter* in dem Kapitel „Die Ausstattung der Kosmetika und ihre kommerzielle Verwertung" gedacht und damit keine Seite des kosmetischen Problems unberührt gelassen.

Zu kurz gekommen erscheint mir die Haarbehandlung. Gerade da herrscht die krauseste Empirie, und da müßte eine sichtende Hand eingreifen. Es gibt alkoholfreie und alkoholhaltige Haarwässer, schäumende und nicht schäumende, neutrale, sauere und alkalische, Haarwässer mit Balsamen, die den Haarboden verkleben, und alles das wird auf gut Glück angewendet. Auf Seite 23 schreibt *Wasiky*, daß zwischen einem aus Chinarinde und einem mit Chinin bereiteten Haarwasser in der Wirkung wahrscheinlich ein himmelweiter Unterschied ist. In der Praxis jedoch kümmert man sich um solche Dinge gewöhnlich sehr wenig. Auf Seite 12 schreibt *Juliusberg*, daß Mittel auf Haare bestimmter Färbung mißfärbend einwirken, weshalb für verschiedene Haarfarben verschiedene Haarbehandlungsmittel zur Verfügung stehen müssen. Es liegt also hier nicht nur ein sehr wichtiges, sondern auch ein sehr interessantes Problem vor.

Die Vollständigkeit des Werkes läßt auch eine Besprechung der physikalisch-therapeutischen Maßnahmen in der Kosmetik erwünscht erscheinen.

Das Werk überschreitet in seiner vorliegenden Form bereits die Grenzen, die ihm durch seinen Titel gesteckt sind. Es ist nicht bloß für den Fabrikanten und Chemiker geschrieben, auch der Facharzt und noch mehr der praktische Arzt, dem die weit-

läufige Spezialliteratur nicht zur Verfügung steht, findet darin eine Quelle reichen Wissens. Die umfangreichen Literaturverzeichnisse sind von unendlichem Wert. Wird „Truttwin" in der angedeuteten Richtung noch erweitert, so kann er mit seiner nächsten Auflage, die voraussichtlich auch nicht zu lange auf sich warten lassen wird, mit Fug und Recht den Titel eines Handbuches der wissenschaftlichen Kosmetik annehmen. Es ist ja klar, daß ein Werk, das ein so vernachlässigtes Gebiet, wie es bisher die Kosmetik war, behandelt, noch eine Reihe von Entwicklungsmöglichkeiten, abgesehen von dem ständigen Fortschritt der Wissenschaft und Technik, bietet. *Hans Schwarz.*

Kleine Zeitung

Auf der Tagung der Internationalen Kommission für Einheitsmethoden in der Öl- und Fettindustrie in Mailand am 14. und 15. April wurde u. a. beschlossen, bei der Bestimmung von Verunreinigungen Schwefelkohlenstoff, da er ein Lösungsmittel mit konstanten Eigenschaften ist, zu benutzen und die Bestimmung bei Zimmertemperatur mit der getrockneten Substanz vorzunehmen. Ferner wurde beschlossen, „wegen der Wichtigkeit der Anwesenheit von Kalkseifen in Knochenfetten, Hautfetten, Höllenölen usw. und in Anbetracht der Tatsache, daß das in den Kalkseifen enthaltene Fett ohne eine geeignete Vorbereitung nicht dem Seifensieder zugute kommt, die Kalkseifen als Verunreinigung anzusehen, wenn nicht im Kaufvertrag ausdrücklich anderes vereinbart wird." Bezüglich der Bestimmung des Wassergehalts wurde bei der Ausführung der offiziellen Methode für das mittlere Molekulargewicht der flüchtigen Fettsäuren die Zahl 215 festgesetzt. Hinsichtlich der Titerbestimmung wurde die Methode von *Dalican* in der in England gebräuchlichen Modifikation als offiziell angenommen. Zur Jodzahlbestimmung wird die Ausführungsmethode von *Hanus* als offiziell angenommen. Zur Bestimmung des Unverseifbaren wurde beschlossen, das verseifte Fett zu trocknen, mit Sand zu mischen und bei Zimmertemperatur mit Schwefelkohlenstoff zu extrahieren. Die Ergebnisse der weiteren Besprechungen sind in den revidierten Einheitsanalysen der italienischen Kommission niedergelegt. (Präsident Prof. *Fachini*, Kgl. Versuchsstation für Öle und Fette, Mailand.) (Chem.-Ztg.)

*

Behandlung fetthaltiger Rückstände zwecks Herstellung von Seifen. (Franz. Pat. 26318 v. 4. V. 1922. Zus. zu Fr. P. 551 439. *A. & E. Delemar & Co.*, Frankreich.) In weiterer Ausbildung des Verfahrens des Hauptpatentes werden Fischabfälle oder auch ganze Fische in kleinen Stücken nach und nach zu einer aus Leinölkuchen bereiteten sauerteigartigen Masse gegeben, wobei das Fischfleisch unter Bildung einer Fettemulsion sich vollständig auflöst. Nach Trennung von den festen Rückständen wird die Flüssigkeit mit Alkalien gekocht, wodurch unter Entweichen von Ammoniak, das wiedergewonnen werden kann, Seifen erhalten werden. Die Rückstände werden zu Dünger verarbeitet. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Konservieren von Fetten und Ölen. (Engl. Pat. 207 551 v. 24. XI. 1923. *P. M. Heyerdahl.*) Fette und Öle werden mit Dampf behandelt oder der Einwirkung eines Vakuums unterworfen, um Luft oder Sauerstoff daraus zu entfernen. Die Gase werden durch indifferente ersetzt, indem man die Öle in einer derartigen Gasatmosphäre zerstäubt, oder die Gase durch die Öle hindurchbläst. Die so behandelten Öle werden in hermetisch verschlossenen Behältern aufbewahrt. (Chem. Zentralbl.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

718. Nach welcher Methode bestimmt man am einfachsten und schnellsten den Fettsäuregehalt eines Seifenpulvers, welche Apparate braucht man? A. O. in M. (Elsaß).

719. Die Kernseife aus unserem Kessel (ca. 100 Zentner Gesamtinhalt) wird noch abgeschöpft. Wir bitten um Mitteilung, ob der Kern mittels Handpumpe abgepumpt werden kann, und wer solche liefert. Ein Saugrohr kommt wegen der weiten Entfernung des nächsten Kellers nicht in Frage. X. in Z.

720. Ein Kunde von uns hat 1000 Stück Kokosnüsse, welche innig filzig sind und seifig schmecken. Worauf ist dieser Übelstand zurückzuführen? Wir bitten um Angabe, wie sich diese bestmöglichst verwenden lassen. Eine Ölpresserei schrieb uns, hierfür keine Verwendungsmöglichkeit zu haben. N. in N.

721. Mein Leinölfirniskitt, welcher zum Teil mit garantiert reinem Leinöl oder mit einem Gemisch von garantiert reinem Leinöl mit reinem Leinölfirnis hergestellt wird, hat die unangenehme Eigenschaft, wenn man ihn im Wasser knetet, bröcklig zu werden, während dies bei Konkurrenzfabrikaten zum Teil nicht vorkommt. Zur Verwendung kommt außer Leinöl und Leinölfirnis Rügen-Jasmunder Dreikronen-Schlämmkreide, gemahlene Ware. Wie ist der erwähnte Übelstand zu vermeiden? K. B. in St. P.

722. Man macht Einwendungen gegen die Verwendung von Tetrachlorkohlenstoff zur Seife. Welcher Art sind diese? F. in P.

723. Wie reinigt man Karnaubawachs am zweckmäßigsten von den in dem Wachs enthaltenen Schmutzteilen? P. H. C. in F.

724. Wie verarbeitet man Abfälle von Eschwegerseife auf halbwarmem Wege erzeugt, mit künstlichem Marmor hergestellt? Für Leimseifen lassen sich die Abfälle schlecht verwenden, weil das Ultramarinblau, das zum Marmor verwendet wird, die Seife graublau macht. S. S. in H.

725. Mit einem mißlungenen Sude konsistentes Maschinenfett habe ich folgendermaßen verfahren: 51 kg luftgebleichtes Palmöl, 49½ kg heller Robbentran und 49½ kg Destillat-Olein wurden in 250 kg Spindelöl 0,885 aufgelöst und mit einer Kalkmilch, bestehend aus 18 kg frisch gebranntem Kalk und 125 l Wasser verseift. Das Kochen wurde fortgesetzt, bis der Schaum völlig verschwunden war. Dann wurden noch 500 kg Spindelöl 0,885 kalt hinzugegeben und das Ganze noch einmal aufgesotten. Darnach wurde der Kessel zugedeckt und über Nacht stehen gelassen. Am anderen Morgen fand ich, daß die ganze Kalkseife sich zu Boden gesetzt hatte, und daß das klare Öl obenauf schwamm. Durch erneuertes Sieden löste sich die Kalkseife wieder, und ich schöpfte die Masse dann in die Rührbottiche über. Die Rührbottiche sind mit Planetenrührwerken eingerichtet, die etwa 40 Umdrehungen in der Minute machen, haben aber keine Wasserkühlvorrichtung. In den Rührbottichen fing die Masse aber gleich an sich zu trennen. 3% Wasser wurden während des Rührens unter Hand zugegeben, die Kalkseife wollte aber nicht in Lösung bleiben, sondern schied sich aus. Welchen Umständen ist das Mißlingen dieses Sudes zuzuschreiben? P. H.

726. Kann Wollfett auf Spinnöl verarbeitet werden? W. & C. in G. (Schweden).

727. Was versteht man unter Cressonnières-System? J. K. in H.

728. Wie wird die Sunlight-Seife hergestellt? Besonders interessieren mich die Mengenverhältnisse. J. K. in H.

729. Welche Stoffe kommen für die Herstellung billiger Lederfette in Betracht, und wie ist event. die Zusammensetzung eines billigen Lederfetts im einzelnen? Eignet sich Rohwollfett, das noch freie Fettsäuren enthält, zur Herstellung von Lederfett? C. M. M. in B.

730. Wie ist es möglich, daß garantiert reine Leinölschmierseife mit 38—40% Fettsäuregehalt zum Preise von 60 GM per 100 kg franko Bedarfsstelle hergestellt werden kann, oder ist die Bezeichnung „Leinölschmierseife" für jede Kali-Schmierseife, die auch aus anderen Produkten, außer Tran, hergestellt ist, handelsüblich? P. K. in Gl.

731. Wie stellt man einen möglichst lange fangwirksam bleibenden Fliegenleim für Bandfänger her? Ein wirklich brauchbares Rezept wird gerne honoriert. R. K. I.

732. Wie hoch ist der Stundenlohn eines 30jährigen Seifensieders. W. in C.

Antworten.

638. Ich empfehle Ihnen, meine tadellos betriebsfähige Seifenpulvermühle Dick Nr. 3 mit Hand- oder Kraftbetrieb, eine Alpine für Kraftbetrieb sich zuzulegen. Bitte um Ihre Adresse. *Gustav Heinrich*, Seifen- u. Seifenpulver-Fabrik, Hildesheim.

669. Gratisrezept durch Firma Süddeutsche Ceresin- und Wachsfabrik, Baumgärtner & Co., Ulm a. D.

686. Die Zusammensetzung und Herstellung der Waschkolloide von Dr. Haas ist uns nicht bekannt. Möglicherweise handelt es sich um kolloide Kieselsäure oder Tonerdehydrat. Unseres Wissens gibt es bereits fettlose Waschkolloide, die aus Naphtalin, kohlensauren oder ätzenden Alkalien und einem der neuen hydrierten Produkte bestehen. *D. J.*

680. Als Antichlor bezeichnet man gewöhnlich das unterschwefligsaure Natron. Ein billiger Ersatz für dieses ist das Bisulfit. Wasserstoffsuperoxyd wurde als Antichlor zuerst von Lunge vorgeschlagen. Die angeführten Antichlorpräparate sind auf Chlorkalium, ein Füllmaterial für Schmierseifen, ohne jedwede Einwirkung und treten nur mit freiem wirksamen Chlor bezw. mit unterchloriger Säure, unterchlorigsauren Alkalien und unterchlorigsauren Erdalkalien in Reaktion. Thiosulfat wirkt auf freies Chlor derart ein, daß sich Tetrathionat und Natriumchlorid bilden. Nach einer anderen Annahme wird neben Glaubersalz freie Schwefelsäure und Salzsäure gebildet. Durch Ein-

wirkung von Bisulfit auf Chlor wird Sulfat gebildet. Wirkt Antichlor (Thiosulfat) auf unterchlorige Säure ein, so werden Natriumsulfat, freie Schwefelsäure und freie Salzsäure gebildet. Die freie Säure wirkt in Sekundärreaktion auf weitere Moleküle Thiosulfat unter Bildung von schwefeliger Säure und Schwefel. Im alkalischen Medium (alkalische Schmierseife) kann es jedoch nicht zur Bildung freier Säuren kommen. Auch andere Reaktionen können bei der Einwirkung von Thiosulfat auf unterchlorige Säure erfolgen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

687. Kakaobutter, Borsäure, Glyzerin und Chinosol werden Sie nur dann in eine pastenförmige Form bringen, wenn Sie das Fett wenigstens zum Teil verseifen. Immer bildet aber unverseiftes Fett den Grund von Ranzigwerden; im vorliegenden Falle würde auch die Gegenwart des Chinosols, das als starkes Antiseptikum gilt, dies nicht verhindern. Bei der Verseifung verwenden Sie am besten Kalilauge, nicht zu stark etwa 20° Bé, und wenn Sie das ganze Kakaofett verseifen, haben Sie darauf Rücksicht zu nehmen, daß die zugesetzte Borsäure nicht die gebildete Seife zersetzt. *D. J.*

— Die Borsäure wird in Glyzerin gelöst, und damit das Chinosol angerieben. In einer mit eingeriebenem Glasstöpsel verschließbaren Weithalsflasche schmilzt man auf dem Wasserbade die Kakaobutter, fügt das Chinosol-Borglyzerin hinzu und schüttelt das Ganze solange, daß es sich gerade noch gießen läßt, worauf man es in die entsprechenden Formen bringt, die man zum raschen Erstarren in den Eisschrank stellt.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

688. Feste Kaliseifen können Sie sowohl auf dem Wege der Kernseifen, wie als kaltgerührte und halbwarme Seifen erhalten. Für erstere soll das Aussalzen mit 20—30%iger Kaliumacetatlösung erfolgen; die dabei erzielten Unterlaugen sind anfänglich stark gefärbt und werden erst nach dem Sieden auf mehreren Wassern heller. Technisch am leichtesten lassen sich die festen Kaliseifen auf kaltem Wege herstellen, indem man hauptsächlich hochschmelzende Fette wie Talg, gehärtete Fette, vereint mit Kokosöl oder auch in geringerem Prozentsatz Ölen (Oliven-, Erdnußöl), mit Kalilauge 39° Bé verseift. Das Verfahren ist dasselbe wie bei der Herstellung der entsprechenden Natronseifen, indem man in das nur wenig über seinen Schmelzpunkt erwärmte Fett oder Fettgemisch die Kalilauge einrührt, bis die Seife dick wird, worauf man formt und die Formen zur Erzielung eines guten Verbandes gut abdeckt. Als Ansatz können Sie wählen: 100 kg Talg, 48 kg Kalilauge 39° Bé, oder 80 kg Talg, 20 kg Kokosöl, 48 kg Kalilauge 39° Bé, oder 70 kg Kokosöl, 30 kg Talg, 50 kg Kalilauge 39° Bé. Wie bekannt neigen alle festen Kaliseifen infolge ihrer Hygroskopizität zum Zerfließen. Beständiger in dieser Richtung sind jene Seifen, die möglichst wenig oder gar kein Leimfett im Ansatz haben. Feste Kaliseifen deren Ansatz demnach aus stearinreichen Kernfetten (Preßtalg, Talg, Hammeltalg) besteht, nehmen am langsamsten Feuchtigkeit aus der Luft auf. Diese Eigenschaft der hygroskopischen Wasseraufnahme läßt sich bei diesem Produkt nicht aufheben; sie läßt sich höchstens hinausschieben, indem man die Seifen noch weiter trocknet und dann dicht in Pergamentpapier verpackt. Durch Herstellung von Mischseifen, also Kalinatronseifen läßt sich vermutlich ein haltbareres Produkt erreichen, das auch hinsichtlich seiner übrigen Eigenschaften, Griff, Transparenz, Schaumfähigkeit) zwischen den reinen Natron- und reinen Kaliseifen rangieren wird. *M. B.*

689. Aus Ihren Angaben ist zwar nicht zu ersehen, wie Sie den Tran desodorisieren; allein die Mitteilung, daß der spezifische Trangeruch nach wenigen Tagen wieder auftritt, läßt mit Sicherheit darauf schließen, daß dies auch bei der daraus hergestellten Seife der Fall sein würde. Es gibt eine ganze Reihe von Vorschriften und Patenten, die auf mehr oder weniger einfache Weise den Tran geruchlos machen sollen. Alle basieren darauf, die Clupanodonsäure und die primären und sekundären Amine, die als Zersetzungsprodukte des Eiweißes die Träger des unangenehmen Geruches sind, durch Behandlung mit Schwefelsäure, Dampf, mit und ohne Druck in Salze überzuführen und auszuwaschen. Wir nennen Ihnen die Verfahren von Dr. *Keutgen*, Marburg a. L., Dr. *Egon Böhm*, Hamburg. Sicher können Sie den Geruch des Trans durch Autoklavieren, Azidifizieren und Destillation der erhaltenen Fettsäuren entfernen. Schreiber dieses hat viele Waggon Wal- und Heringstran aller Sorten auf diese Weise anstandslos zu Schmier- und Kernseifen verarbeitet. *M. B.*

690. Ein gutes Metallputzmittel nach Art von Sidol stellen Sie her aus 4 T. Talgkernseife, in 20 T. kochendem Wasser gelöst, mit 22 T. geschlämmter Kieselkreide und 8 T. feinster Kieselgur klumpenfrei verrührt. Darauf werden 5 T. Oxalsäure, in 10 T. kochendem Wasser gelöst, langsam in feinem Strahl mit der Kreidemasse verrührt. Zuletzt werden noch 3 T. Wollfett in 12 T. denaturiertem Spiritus gelöst und eingerührt. Ein Metallputzmittel nach Art von Geolin erhalten Sie aus 5 T. Olein, 2,5 T. Salmiakgeist 0,910, 25 T. geschlämmter Kieselkreide, 10 T. denaturiertem Spiritus und 30 T. Wasser. *M.*

691. Als Putzpulver für Gold benutzt man in der Edelmetall-Industrie mit Vorliebe Eisenoxyd, hergestellt durch Fällen einer salzsauren Lösung von Eisenfeilspänen mit Ammoniak und Trocknen des Niederschlags ohne Auswaschen desselben bei niederer Temperatur. Ein für alle Metalle geeignetes Putzpulver erhalten Sie durch Mischen von gleichen Teilen Schlämmkreide und Tripel oder aus 500 T. Schlämmkreide, 450 T. gebrannter Magnesia und 50 T. Pariser Rot. *M.*

— Als Putzpulver für Gold und Silber dient vorteilhaft ein Gemisch gleicher Gewichtsteile von kohlensaurer Magnesia und gefälltem kohlensauren Kalk (Calc. carbon. präc. leviss.) *A. B.*

692. Wir verweisen Sie auf unsere Antwort 688 in dieser Nummer. *M. B.*

693. Ein in der Praxis erprobtes blaues Wagenfett stellen Sie auf folgende Weise her. Ansatz: 150 T. abgelöschter Kalk, 450 T. Harzöl, 290 T. Blauöl (Hallenser Paraffinöl). 25 T. des Ansatzes, 25 T. Blauöl, 60 T. Spindelöldestillat. *M.*

694. Die fettartigen Flecke Ihrer Schuhcreme können nur von dem verwendeten Paraffin herrühren, das jedenfalls mangelhaft entölt ist und infolgedessen die unliebsamen Fettflecke hervorruft. *M.*

695. Nach den § 61 und 62 der Ausführungsbestimmungen zum Umsatzsteuergesetz vom 24. Dezember 1919 in der Fassung vom 8. April 1922 sind Seifen aller Art, insbesondere auch Feinseifen, worunter parfümierte Toiletteseifen zu verstehen sind, luxussteuerfrei. *D. J.*

696. Ihre Anfrage nach einer Appreturseife ist sehr weitfassend, da der Begriff Appretur im weiteren Sinne alle Arbeiten umfaßt, welche sowohl mit dem rohen, gebleichten und gefärbten Garn, wie mit den Geweben vorgenommen werden, um die natürlichen Eigenschaften des Rohmaterials voll zur Entfaltung zu bringen und ihnen alle jene Eigenschaften zu verleihen, die von ihnen als Gebrauchsware verlangt werden. Zu diesen Arbeiten gehören auch einige, zu denen Seifen verschiedener Art verwendet werden. So das Waschen, für welche Zwecke die Textilseifen, die im allgemeinen vollkommen neutral sein sollen, verwendet werden. Hier findet die Walkseife (eine Oleinkernseife), die Olivenölseife und die Marseiller Seife aus Sulfuröl Verwendung. Im engeren Sinne des Wortes versteht man unter Appretur das Imprägnieren von Stoffen, für welchen Zweck Seife oft als geschmeidig machender Zusatz dient. So findet die Seife Verwendung in den sogenannten Softenings entweder für sich oder in Verbindung mit Salzen wie Borax, Salz, phosphorsaurem Natrium, Kartoffelmehl etc., ferner zur Herstellung von Appreturmassen und Schlichten, bei welchen aber der Seifenzusatz nur etwa 4—5% ausmacht. Schließlich versteht man unter Appreturseifen auch unlösliche Seifen, wie Kalk-, Aluminium-, Zinkseifen, die bei höherer Temperatur mit Fetten oder Kohlenwasserstoffen zu einer homogenen Masse verrührt und denen noch Beschwerungsmittel, wie Talkum, Kaolin usw. zugesetzt werden. Der Begriff Seife für Appretur muß also enger begrenzt angegeben werden, wenn Sie eine weniger allgemein gehaltene Beantwortung erwarten. *D. J.*

697. Als Kühlvorrichtung bei der Ausfüllung der Schuhcreme benutzt man vereinzelt über den Abfülltischen angebrachte Ventilatoren, doch verdirbt diese künstliche Kühlung meist den Spiegel der Creme. Kühlen Sie die Creme durch Einstellen in Wasser bis auf etwa 42° C ab und füllen Sie dann in Dosen aus. *M.*

698. Weizenkleber ist der beim Auswaschen der Stärke als Rückstand erhaltene stickstoffhaltige Bestandteil des Mehles, der mit Wasser angerührt, einen Kleister ergibt. Wiener Papp erhält man durch Behandeln der Rückstände mit schwachen Alkalien oder verdünnter Essigsäure, Auftragen der Masse auf eingeölte Bleche und Trocknen im Vakuum. *M.*

699. Sie hätten bei Ihrer Anfrage nach der Bleichmöglichkeit von Kopraöl und Talg im Spaltbottich nach *Twitchell* angeben sollen, welches Bleichmittel Sie anzuwenden gedenken. Die oft gebrauchten Bleichmittel für Fette und Fettsäuren, wie Bichromat und Salzsäure, oder Permanganat und Schwefelsäure können natürlich nicht in Betracht kommen. Es kann sich nur um den Zusatz von Bleichmitteln handeln, wie Blankit, Dekrolin, wie sie von der *B. A. S. F.* in den Handel gebracht werden. Besonders das letztere wird vielfach der Spaltmasse beim Autoklavenverfahren zugesetzt, um hellere Fettsäuren zu erhalten. Es ist sicher, daß dieser Zusatz beim Autoklavieren der nachfolgenden Verarbeitung der Fettsäuren auf Seifen keinerlei Eintrag tut. Man kann daher auch annehmen, daß beim Spalten nach Twitchell ebensowenig störende Erscheinungen auftreten werden. *M. B.*

700. Sie geben nicht an, aus welchem Ansatz Ihr Seifenpulver besteht. Daß es beim Mahlen trotz großer Festigkeit schmiert, läßt darauf schließen, daß Sie vielleicht zuviel Harz im Fettansatz haben. Ein lockeres, gut schäumendes Pulver erhalten Sie, wenn Sie harte tierische Fette, wie Talg, Knochenfett mit Palmkern- oder Kokosöl im Ansatz verwenden. Ihre Angabe, daß das Seifenpulver steinhart wird und später sein Volumen vergrößert und die Verpackung zersprengt, wird auf eine unvollkommene Verseifung, die auch durch Laugenmangel verursacht sein kann, zurückzuführen sein. Dieser Fehler zeitigt alle die von Ihnen vermerkten Übelstände; das Pulver läßt sich schlecht mahlen, bleibt feucht, backt beim Abfüllen,

erhärtet oft in den Packungen und sprengt sie. Der Übelstand des Zusammenbackens kann auch daher rühren, daß Sie dem Pulver vor dem Mahlen nicht die nötige Zeit zur Kristallisation gelassen haben, die immer eine längere Zeit erfordert. Glaubersalz- oder Bittersalzzugabe beheben diese Mängel nicht und sind, wenn schon nicht schädlich für die Wäsche, doch völlig nutzlos, da ihnen infolge ihres sauren Charakters jedwede Waschwirkung fehlt. Wir empfehlen Ihnen für 20%iges Seifenpulver folgende Zusammensetzung: 200 kg Fett, 105 kg Natronlauge 38° Bé, 260 kg Wasser, 55 kg Wasserglas, 380 kg kalzinierte Soda. Sie stellen aus dem Fett oder den Fettsäuren zuerst einen Seifenleim mit der durch Wasser verdünnten Natronlauge her (völlige Verseifung), setzen dann das Wasserglas, darauf den Rest des Wassers zu und arbeiten zuletzt die trockene Ammoniaksoda ein. Die Mischung breiten Sie auf dem Steinboden oder in flachen Pfannen oder Kästen aus, beim Ausfüllen soll die Masse mörtelartig dick sein. Ist sie beim Ausgießen noch sehr flüssig, was besonders bei fettarmen Pulvern vorkommt, so braucht sie sehr lange, bis die Kristallisation beendigt und sie mahlfähig ist. Um das Mahlen zu erleichtern, empfehle ich Ihnen, die Masse vor dem völligen Erstarren umzuschaufeln, wodurch sie in faustgroße Stücke zerfällt, die sich leichter mahlen lassen. Im allgemeinen wird die Masse umso poröser sein und sich leichter mahlen lassen, also auch weniger Kraft dazu brauchen, je dicker sie beim Ausfüllen war. Das fertige Pulver ist dann auch lockerer und weniger dicht, nimmt also mehr Raum ein als ein gleiches Pulver, das heiß und dünnflüssig ausgefüllt wurde. *M. B.*

701. Daß die nach Ihren Angaben aus gehärtetem Tran, Knochenfett und Palmkernölfettsäure auf Leimniederschlag hergestellten Seifen zu weich sind, kann verschiedene Ursachen haben. Sie können, wie Sie schon vermuten, zu wasserreich sein; eine Fettsäurebestimmung wird darüber Aufschluß geben. Möglich ist auch, daß beim Trennen mit Salz bezw. Salzwasser nicht genügend Leimabscheidung eingetreten ist, wodurch auch eine wasserreiche Seife anfällt, oder aber die Fette sind infolge zu schnellen Arbeitens oder aus Laugenmangel nicht genügend verseift. In der Seife müßte sich dann noch unverseiftes Fett finden. Möglich, aber bei Ihrem Ansatz nicht wahrscheinlich, wäre ein größerer Prozentsatz an unverseifbaren Bestandteilen. Vermutlich bezieht sich die Angabe, daß Knochenfett mitverarbeitet wird, auf Naturknochenfett und nicht Benzinknochenfett. Wir empfehlen Ihnen, den gehärteten Tran und das Knochenfett für sich zu verseifen. Die Seife braucht keinen Stich zu haben und sich auf Zusatz einer 1%igen Phenolphtaleinlösung nur schwach zu röten. Dann wird mit Salz getrennt, einige Stunden zum Absetzen der Unterlauge stehen gelassen und diese dann abgezogen. Nun gibt man die zur Verseifung des Palmkernöles nötige Lauge hinzu und läßt dann allmählich das Palmkernöl oder die Palmkernölfettsäure zufließen. Hat man eine ruhig siedende Seife im Kessel, so schreitet man zur Abrichtung. Auf Grund des Befundes, Zungenstichs oder Färbung mit Phenolphtalein korrigiert man. Bei sachgemäßer Arbeit müßte Ihr Ansatz ein einwandfreies Produkt geben. *D. J.*

702. Zu dieser Frage verweisen wir Sie auf die Antwort 684 in voriger Nr. 31. Eine kaltgerührte Seife, die beim Pressen Hochglanz zeigt, die also den pilierten Seifen ähnelt, kann durch Änderung des Ansatzes und Zusatz von Ceresin und Japanwachs, erzeugt werden. Man ersetzt im Fettansatz einen Teil des Kokosöles durch einen frischen Talg; als Ansatz können Sie nehmen: 40 kg Kokosöl beste Marke Cochin, 10 kg Talg, 27 kg Natronlauge 38° Bé, 3 kg Ceresin von niedrigerem Schmelzpunkt, 2 kg Japanwachs. Talg und Wachsgemisch werden zusammengeschmolzen und in die auf 50° erwärmte Kokosölschmelze gegeben; ist auf etwa 40° C abgekühlt, so gibt man unter gleichzeitigem Rühren die Lauge zu. Die Seife wird rasch dick und wird dann in bekannter Weise geformt, die Formen werden nach der Selbsterhitzung abgedeckt und gründlich auskühlen gelassen. Erst wenn dies geschehen ist, schneidet man die Seife. Nach dem Pressen mit trockener Hand etwas abgerieben, zeigen die Seifen einen schönen Hochglanz. Man kann die kaltgerührten Seifen mit einer Ausbeute von 300% und darüber herstellen, aber zum Renommee des Fabrikanten tragen solche Seifen sicherlich nicht bei. *D. J.*

703. Die Herstellung von Kristallsoda durch Verstäuben einer Lösung von kalzinierter Soda führt zu dem als Feinsoda bekannten, im Handel befindlichen Produkt. Der Inhaber eines solchen Patentes, Herr *Alois Hilgart* sowie seine Adresse sind uns nicht bekannt. Ebensowenig können wir Ihnen darüber Auskunft geben, ob und wo dieses Verfahren fabrikatorisch ausgenützt wird. Die Idee, „Feinsoda" durch Verstäubung einer Sodalösung herzustellen, ist nicht neu und wurde unter D. R. P. 124 405, das ja schon erloschen ist, dem seinerzeitigen Betriebsleiter der Schichtwerke A.-G. in Aussig, *J. Künstner*, patentiert. Danach wird die Sodalösung aus einem Rührkessel durch ein Rohr mit Düse in einem Turm von unten nach oben gedrückt, während horizontal kalte Luft eingeblasen wird, wodurch die Lösung zu einem feinen Pulver erstarrt, das durch einen Rost in eine Transportschnecke fällt. Ähnliche Verfahren werden auch zur Herstellung von Seifenpulver angewendet (D. R. P. 113 023, *Schicht*, Aussig, D. R. P. 203 193, *Körting*, Hannover etc.) *M. B.*

704. Den Salzgehalt in einer Grundseife bestimmen Sie am einfachsten und raschesten nach folgender Methode, die für die Praxis genügend exakte Resultate liefert: 5—10 g der fraglichen Grundseife lösen Sie in 40—70 cm³ Wasser, zersetzen hierauf die Seifenlösung mit verdünnter Salpetersäure (Abscheidung der Fettsäuren) und filtrieren nun durch ein angefeuchtetes Filter in ein ca. 200—300 cm³ fassendes Becherglas ab; dann wird 2—3mal mit heißem Wasser nachgewaschen und erkalten gelassen. In dem klaren Filtrat kann man nun das Chlor nach der Methode von Volhard, Mohr oder nach Gay-Lussac bestimmen. Die Gay-Lussac-Methode ermüdet durch das anhaltende Schütteln; Mohr's Methode hat den Nachteil, nur in neutralen Lösungen anwendbar zu sein. Beide Nachteile vermeidet die Volhard'sche Methode, die schnell zum Ziele führt. Zur Ausführung der Bestimmung brauchen Sie a) eine titrierte $^n/_{10}$-Silberlösung ($AgNO_3$), b) eine titrierte $^n/_{10}$ Rhodanammoniumlösung (diese ist vollkommen titerbeständig) und c) als Indikator ein Eisenoxydsalz und zwar eine kaltgesättigte Lösung von Eisenammoniumalaun. Die Methode führen Sie kurz wie folgt aus: Zu der zu titrierenden Lösung setzen Sie einen abgemessenen Überschuß von $^n/_{10}$ $AgNO_3$-Lösung hinzu und titrieren diesen Überschuß mit $^n/_{10}$ Rhodanlösung zurück. Bei der Bestimmung kann der Indikator (zu einer Bestimmung ca. 5 cm³ einer kaltgesättigten Eisenalaunlösung) von vornherein der Lösung zugefügt werden. Man gibt hier zweckmäßig nur noch soviel verdünnte Salpetersäure zu, daß die durch den Indikator hervorgerufene Färbung verschwindet. Beim Rücktitrieren des überschüssigen Silberlösung hat man darauf zu achten, durch fortgesetztes kräftiges Umschwenken für ein rasches Mischen der Flüssigkeit Sorge zu tragen und die Bestimmung ohne Verzögerung zu Ende zu führen, weil bei längerem Stehen Chlorsilber und Rhodansilber, wenn auch nur in geringem Maße, aufeinander einwirken können. Als Endreaktion nimmt man den Punkt, bei dem die Flüssigkeit eben eine hell-bräunlich-gelbe Farbe angenommen hat, welche ungefähr etwa 5 Minuten unverändert bleiben muß. Das Erkennen dieses Punktes wird durch ein unter das Becherglas gelegtes Blatt weißes Papier wesentlich erleichtert. — Die Berechnung ist, wenn Sie mit Normal-Lösungen arbeiten, eine sehr einfache. Das Resultat ergibt sich aus der Tatsache, daß 1 cm³ $^n/_{10}$-Silberlösung bezw. Rhodanlösung 0,003546 g Chlor entspricht. — Bei der Soxhlet-Apparat-Anwendung ist es nicht nötig, die ganze Analysenreihe durchzugehen, denn wenn die Seife außer Salz keine alkoholunlöslichen Bestandteile enthält, also ungefüllt ist etc., dann müssen Sie nur darauf schauen, eine fast absolut wasserfreie Seife in die Patrone zu bekommen. Sie haben also vor der Extraktion nur die Trocknung, die man durch gründliches Verreiben mit gut ausgeglühtem Quarzsand am vollständigsten erreicht.

Karl A. Schwan.

— Aus der Anfrage geht nicht eindeutig hervor, was für ein Salzgehalt gemeint ist (Kochsalz, Glaubersalz etc.). In der Annahme, daß es sich um die Bestimmung des Kochsalzgehaltes (NaCl) handle, soll im folgenden eine diesbezügl. Methode angegeben werden. Dies ist meiner in dieser Zeitschrift 192[illegible] Nr. 43 und 44 erschienenen Arbeit: „Zur Bestimmung der Chloride in Seifen" entnommen. Dabei ist eine Veraschung oder Extraktion unnötig: 5 g Seife werden fein zerschnitten in ein 200[illegible] Meßkölbchen gewogen, mit ca. 40 cm³ heißem, dest. Wasser gelöst und zur Abscheidung der Fettsäuren mit 5 cm³ kon[illegible] Salpetersäure versetzt. Zu gleicher Zeit setzt man 25 cm³ $^n/_{[illegible]}$ $AgNO_3$ (Silbernitratlösung) zu. Damit sich die Fettsäuren besser ausscheiden und auch das ausgefallene Chlorsilber sich zusammenballt, wird noch kurze Zeit auf dem Wasserbade oder auf freier Flamme erwärmt. Nach dem Abkühlen wird a[illegible] Marke gefüllt und filtriert. 100 cm³ des Filtrates, entsprechend 2,5 g ursprünglicher Substanz werden dann mit einer $^n/_{10}$-Rhodanammoniumlösung unter Benutzung von Ferrialaun (1—2 cm³ einer kaltgesättigten, mit HNO_3 farblos gemachten Ferrialaunlösung) als Indikator zurücktitriert. 1 cm³ entspricht dann 0,00585 g Kochsalz. Die Endreaktion ist ein leichtes, deutliches Rötlichbraun. *Jungkunz.*

705. Wenn Ihre Grundseife kurz und bröcklig ist, so ist sie zu alkalisch, oder der Fettansatz hat zu viel harte Fette (Pflanzentalg) oder sie ist zu salzhaltig; prüfen Sie darauf. Beim Pilieren würden Ihnen die gepreßten Stücke rissig und schuppig werden. Korrigieren läßt sich der Fehler durch Überfetten der Seife mit 2—4% Lanolin oder durch Zugabe von 2—3% freier Rizinusölsäure oder Rizinusölsulfosäure, die sowohl das freie Alkali neutralisiert wie das Schaumvermögen der Grundseifen bedeutend steigert. Diese Mittel sind nur als Notbehelfe aufzufassen; vollkommen beseitigen werden sie die bei der Grundseifenherstellung begangenen Fehler nicht, denn trotz der Überfettung werden stark gekürzte oder salzhaltige Seifen auf dem Lager zu schwitzen beginnen. *D. J.*

706. Für Silberseifen kommen nur hell verseifbare Fette in Frage. Am leichtesten zu beschaffen und am billigsten dürften heute immer noch helles Kottonöl und Arachidöl sowie Talg oder gehärteter Tran und Schweinefett sein. Auch [illegible]

kleiner Prozentsatz Palmkernöl kann mitverarbeitet werden. Verseift wird bei direkter Feuerung mit 25grädiger Lauge, der Sie mindestens 25% Pottasche auf 100 kg 50%ige Ätzkalilauge zusetzen müssen. Außerdem können Sie dem Ölgemisch von vornherein ca. 25 kg Wasser, auf den Fettansatz gerechnet, zusetzen, damit die Verseifung, die bekanntlich bei Kottonöl und Talg nur schwer eingeleitet wird, leichter vor sich geht; außerdem wird bis zur Fertigstellung der Seife der größte Teil des zugesetzten Wassers wieder verdampfen. Die notwendige Natronlauge von 38° Bé soll etwa 25—30% der Gesamtlauge betragen, und mit dem Zusatz derselben soll erst nach Eintreten des Verbandes begonnen werden. Als Fettansatz können Sie wählen 750 kg Kottonöl, 250 kg Talg oder gehärteten Tran oder sonst gehärtetes Öl; oder: 60 kg Kottonöl, 20 kg Schweinefett oder Kammfett, 20 kg Talg oder Talgol; oder: 50 kg Kottonöl, 20 kg Arachidöl, 30 kg Talg. Eine 2. Sorte Silberseife stellen Sie mit gleichem Ansatz durch Füllen mit Kartoffelmehl, dessen Verwendung zum Zwecke der Seifenherstellung wieder gestattet ist, her. Als Ansatz für eine Naturkornseife für sommerliche Verhältnisse können Sie folgenden Fettansatz wählen: 420 kg Talg, 250 kg Kottonöl, 330 kg Leinöl. Der Ansatz wird Ihnen bei sachgemäßer Herstellung und guter Ausreifung ein schönes, ziemlich großes Korn geben. *M. B.*

707. Ihren Dextrin-Kaltleim können Sie haltbar machen durch Zusatz von 2—3 g salizylsaurem oder ameisensaurem Natrium per kg oder durch Zusatz von 10—12 g in etwas Wasser gelöstem Borax. *M.*

— Zur Haltbarmachung von Dextrin-Kaltleim empfehle ich Ihnen Salol (Salicylsäurephenylester).
Carl Becher jun., Erfurt, Blumenstraße 81.

708. Spinnöle, Schmälzen oder Schmälzöle, die allen Anforderungen in der Textilindustrie entsprechen, gibt es nicht, deren Herstellung muß sich vielmehr jeweils den speziellen Anforderungen anpassen. Haupterfordernis ist, daß diese Präparate wenig oder am besten gar kein Mineralöl enthalten, von einigen Spezialfällen abgesehen. In der Hauptsache verwendet man sulfurierte Rizinusöle, Fettöle, auch geblasene Öle und für untergeordnete Zwecke mit Wasser sich emulgierende, mineralölhaltige Produkte. *M.*

709. Ein Präparat zum Anbringen von Zinkplatten auf Holz unter dem Namen „Zinkzulagenfett" ist mir nicht bekannt, lassen Sie eine Analyse desselben vornehmen. Im übrigen wird es schwer sein, ein brauchbares Produkt herzustellen, da der Ausdehnungskoeffizient von Zink und Holz in der Wärme große Unterschiede aufweist, was bei höherer Temperatur immer ein „Werfen" des auf dem Holz befestigten Zinks hervorrufen wird. *M.*

710. Die Herstellung und Zusammensetzung des Einreibungsmittels Amol ist uns nicht bekannt. Wir wissen nur, daß es einen beträchtlichen Gehalt an Menthol und an Auszug von spanischem Pfeffer und Ammoniak besitzt und gegen Ischias und Rheumatismus verwendet wird. Über die Zusammensetzung kann nur eine Analyse Aufschluß geben. *M. B.*

711. Den Benzingeruch Ihrer Gummilösung können Sie nur abschwächen durch Verwendung eines sehr scharf raffinierten Benzins oder durch Überdecken des Benzingeruchs mit Mirbanöl, Amylacetat, Terpentinöl u. dgl. *M.*

712. Ein Huf- und Heilfett stellen Sie her aus 34 T. Vaselinöl, 40 T. Ceresin, 12 T. Holzteer und 0,4 T. Lysol. Ein Qualitätslederfett erhalten Sie aus 85 T. Tran, 5 T. Wollfett und 10 T. Ceresin. Im übrigen ist die Zahl der Vorschriften für diese Fette Legion. *M.*

713. Kölner Wasser lagern Sie am besten in großen Eichenfässern von 200—500 l Inhalt. Die Fässer müssen aus tadellosem, astfreiem Holz gefertigt sein und vor Ingebrauchnahme für obige Zwecke ausgedämpft, gewaschen sein, damit keine Verfärbung des Eau de Cologne eintritt. Für Kopfwässer, die immer etwas alkalisch sind, raten wir Ihnen als Lagerbehälter Glasballons von 70—100 l Inhalt. Die Ballons müssen durch Überkörbe aus Eisen, Holz oder Weide vor Bruch geschützt sein. *D. J.*

714. Packungen für Toiletteseifen, Wickelpapier Kartons Deckel und Umschlagetiketten stellt eine ganze Anzahl von Firmen in Deutschland, von den einfachsten bis zu den feinsten in jedem Geschmack Rechnung tragender Ausführung her. Wir werden Ihre Anfrage nach solchen Firmen in unserem Bezugsquellen-Nachweis bringen, wo Sie sie dann in der folgenden Nummer beantwortet finden werden. Wenn Sie zur Erlangung von neuen Aufmachungen ein öffentliches Preisausschreiben beabsichtigen, wenden Sie sich damit am vorteilhaftesten an die großen Tageszeitungen. *Red.*

715. Um einen Talgersatz herzustellen müßte man von einem anderen Fett ausgehen, das durch Mischen mit einem zweiten oder mehreren die Eigenschaften des ersteren so verändert, daß es darin dem Talg gleicht oder ähnlich wird. Es müßte ihm also nicht nur dem Aussehen nach in Farbe, Geruch gleichen, sondern auch Schmelzpunkt, Verseifungszahl, Jodzahl etc. müßten ungefähr denen des Talges entsprechen. Sie können dafür nur von höher als Talg schmelzenden Fetten, also von Hammeltalg, gehärteten Fetten ausgehen und diese durch Mischen mit Ölen oder niedrig schmelzenden Fetten auf den Schmelzpunkt des Talges herunterdrücken. Die Möglichkeiten dafür sind nicht allzu groß, da die Entscheidung wohl durch die pekuniäre Seite bedingt wird. Als Abnehmer kämen die Seifen-, Leder- und Textilindustrie in Frage. Als Talgersatz können natürlich auch gehärtete Öle in Frage kommen. *D. J.*

716. Ohne Analyse des „Spinnöl spezial" der Firma W. Schliemann, G. m. b. H. Hamburg, läßt sich weder über dessen Zusammensetzung, noch Herstellungspreis etwas sagen. *M.*

717. Vermutlich ist Ihre Terpentinseife als Kernseife hergestellt und enthält zu viel Salze. Die Seife wird demnach ungenügend ausgeschliffen sein. Rascher Temperaturwechsel beim Aus- und Einpacken kann aber auch bei einwandfreien Produkten Schwitzen verursachen; auch dichtes Zusammenlagern der Stücke, wie das in einer Kiste wohl der Fall ist, kann mit dazu beitragen. Das zum Pressen verwendete Zitronellöl, das, wenn Sie nicht gerade damit die Absicht verbinden, der Seife einen Geruch zu erteilen, wohl billiger und besser durch Glyzerin zu ersetzen ist, trägt keine Schuld am Schwitzen der Seife. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Wird Türkischrotöl durch Kochen mit verdünnter Schwefelsäure von Schwefelsäure befreit?

Die Tatsache, daß verdünnte Schwefelsäure nicht die gesamte organisch gebundene Schwefelsäure vom sulfurierten Rizinusöl abspaltet, ist von *Herbig* in seinem bekannten Buche angeführt, wie mir scheint (ich habe das Buch nicht zur Hand) auf derselben Seite 204, die von Herrn *Welwart* zitiert wird, um das Gegenteil zu behaupten.

Hier möchte ich nur auf den experimentellen Wert des Welwart'schen analytischen Beleges hinweisen: Er kocht 20—50 g Rotöl mit 50 cm³ verd. Schwefelsäure einige Stunden, trennt die Fettsäure von der verd. Schwefelsäure im Scheidetrichter und kocht sie nachher 8—10 mal mit dem gleichen Volumen 10%iger Kochsalzlösung, d. h. mit etwa 10—25 cm³ Lösung, da Rotöl meistenteils 50%ig ist. Wozu kocht er die Säuren? Um sie von frei haftender Schwefelsäure zu befreien — einen anderen Zweck kann dieses Kochen nicht haben.

Da aber Schwefelsäure und Kochsalz Salzsäure geben, so ist es durchaus nicht ausgeschlossen, daß diese letztere bei der Auskochung zur Wirkung kommt. *Pomeranz.*

Theorie und Praxis des Sulfurierens von Ölen und Fetten.

Trotz des Widerwillens und der Penibilität, die jedermann empfindet, der mit Herrn *Welwart* Polemik führt, kann ich die Gelegenheit nicht übergehen, den Lesern des Sprechsaals, eine Erheiterung zu verschaffen. Herr *Welwart*[1]) beteuert, er habe meinen Artikel einmal, zweimal, sogar zehnmal gelesen und ihn nicht verstanden: sein Auffassungsvermögen zeigte passive Resistenz.

Die Richtigkeit dieses Geständnisses ergibt sich aus den Ausführungen Herrn Welwarts.

In meinem Artikel heißt es:

„Ist das Sulfurierungsprodukt ein Schwefelsäureester? Ein solcher dürfte sich durch Kochen mit verdünnter Lauge verseifen lassen — d. h. die Schwefelsäure abspalten." Herr Welwart hat es nicht verstanden und verschoß eine ganze Ladung seines polemistischen Pulvers in die Luft...

Meine Freude über die Besserung des Herrn *Welwart* war leider verfrüht. *Pomeranz.*

Geschäftliche Notizen

Tinten.

Mehr und mehr geht auch die chem.-techn. Industrie dazu über, Tinten herzustellen oder aber den Vertrieb sogenannter Tintenpulver zu übernehmen.

Die Firma *Carl Jäger G. m. b. H.*, Düsseldorf I, Schließfach 519, hat diesem Bestreben Rechnung getragen, indem sie neuerdings ein Musterkärtchen herausgegeben hat, welches Farbstoffe für Tinten, Tuschen, Stempelfarben, Schreibmaschinenbänder etc. enthält. Den Interessenten ist somit Gelegenheit geboten, sofort an Hand der Karte den einschlägigen Farbton festzustellen und eine Auswahl zu treffen. Erhöht wird der Wert der Karte durch die beigegebenen Ratschläge, in welcher Weise man die einzelnen Fabrikate herrichten kann.

---

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 30, S. 524.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 7. August 1924. Nr. 32

Wasserlösliche und sich emulgierende Textil- und Bohröle.

Von *W. Münder.*

Unter dieser Bezeichnung sollen hier die wasserlöslichen und die mit Wasser sich emulgierenden Öle besprochen werden, wie solche in der Hauptsache als Textilöle und als Bohröle Verwendung finden.

Ihre Fabrikation und Anwendung ist noch verhältnismäßig jüngeren Datums, sie begann Ende der 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts und hat nach Überwindung des anfänglichen Mißtrauens eine immer größere und noch ständig wachsende Ausbreitung gefunden. Vorher benutzte man anstelle der wasserlöslichen und sich emulgierenden Öle zum Schneiden, Drehen, Fräsen, Bohren und Stanzen der Werkzeuge und Arbeitsstücke entweder reines Wasser oder Seifenwasser, auch fette Öle, wie Rüböl, Olivenöl u. dgl. Zur Messingbearbeitung benutzt man auch heute noch vielfach Milch, da sich die obengenannten Öle nicht in allen Fällen zur Bearbeitung des Messings eignen; der chemische Charakter der Milch als Fettemulsion erklärt deren Verwendung. In der Textilindustrie verwendete man vor dem Aufkommen der wasserlöslichen Öle hauptsächlich Seife, Seifenlösungen und fette Öle, besonders Olivenöl. Wie so ziemlich alles, so sind auch die wasserlöslichen und sich emulgierenden Öle in der Kriegs- und Nachkriegszeit etwas in Mißkredit gekommen, es wurden Ersatzprodukte angeboten und gekauft, die keine der Eigenschaften aufwiesen, die man von einem guten Präparat fordern und erwarten darf und muß. Als solche Ersatzprodukte sind zu nennen: Leim- oder Dextrinlösung, Kreosotlösung, Zellstoffablauge, dünne Glyzerinlösungen, Aufquellungen von Pflanzenschleim, teils mit geringen Mengen von Öl versetzt, teils vollständig ohne solchen Zusatz, die natürlich den Anforderungen in keiner Weise entsprachen und dem Verbraucher sowohl bei der Verarbeitung, als auch hinsichtlich der bearbeiteten Stücke wenig Freude machten. Das gleiche gilt auch heute noch für die Textilindustrie für solche wasserlöslichen und emulgierbaren Öle, die auf Basis von Naphtensäure hergestellt sind, denn der Geruch der mit Naphtensäure hergestellten Präparate ist ein außerordentlich intensiver und durchdringender und verschwindet auch bei der ausgiebigsten Wäsche ebensowenig, wie sich der Trangeruch aus mit Tran behandelten Gespinsten vollständig auswaschen läßt.

Was versteht man nun unter wasserlöslichen und sich emulgierenden Ölen, und welche Anforderungen darf man berechtigter Weise an diese Erzeugnisse stellen, soweit sie in der Metallbearbeitung und in der Textilindustrie Verwendung finden? Unter wasserlöslichen Ölen versteht man solche, die sich in jedem Verhältnis in einem nicht zu harten Wasser, am besten Kondenswasser, lösen, während man unter emulgierbaren Ölen solche versteht, die ebenfalls in jedem Verhältnis mit Wasser dauernd haltbare, schneeweiße Emulsionen geben, die auch bei längerem Stehen keine Ausscheidungen zeigen. Beide Arten Öle sollen vollständig neutral reagieren und keinerlei Bestandteile enthalten, welche die damit behandelten Metalle oder Gewebe angreifen. Die zur Metallbearbeitung benutzten Öle dienen in erster Linie zur Kühlung der zu bearbeitenden Stücke, sie sollen möglichst neutral sein, d. h. weder sauer, noch alkalisch reagieren, um das Metall nicht anzugreifen, auf dem bearbeiteten Stück sollen sie nachträglich einen hauchdünnen Ölüberzug zurücklassen, um es vor Rost zu schützen, und sie sollen in zwei-, fünf- oder mehrprozentiger Mischung mit Wasser eine dauernd haltbare Emulsion geben. Während man für die Metallbearbeitung in der Hauptsache sich schneeweiß emulgierende Öle bevorzugt, zieht man in der Textilindustrie klar wasserlösliche Öle vor, wie sie besonders unter dem Namen „Türkisch-Rotöl" im Handel sich vorfinden, ohne deshalb ganz auf emulgierbare Öle zu verzichten. Auch hier ist, wohl noch mehr wie in der Metallindustrie, Haupterfordernis eine absolut neutrale Reaktion, da andernfalls die Gewebe angegriffen werden. Eine weitere Hauptforderung für diese Öle ist ihre vollständige Auswaschbarkeit aus den damit behandelten Geweben, andernfalls treten, soweit in den Präparaten Mineralöle enthalten sind, beim Färben späterhin dunkle, mißfarbige Flecke auf, die sich u. U. erst nach längerem Lagern der Stoffe zeigen und evtl. ganze Stücke, wie besonders Teppiche, minderwertig, wenn nicht ganz unbrauchbar machen. Viele Webereien und Spinnereien ziehen deshalb auch heute noch trotz des bedeutend höheren Preises tierische und pflanzliche Öle vor, obwohl die billigeren, selbstverständlich sachgemäß hergestellten, mineralölhaltigen Produkte in vielen Fällen dieselben Dienste leisten können. Es kann deshalb auch an dieser Stelle nicht eindringlich genug davor gewarnt werden, ohne eingehende Kenntnis der Materie wahllos irgendwelche billige Rezepte zu kaufen und drauflos zu fabrizieren; kostspielige Schadenersatzforderungen können die Folge sein. Ein Fachmann, der eine wirklich gute und brauchbare Vorschrift abzugeben hat, wird sich diese auch stets nach ihrem Wert bezahlen lassen und seine Kenntnisse und Erfahrungen nicht selbst durch einen Schleuderpreis herabwürdigen.

Es kann nun vorkommen, daß ein anfangs sich tadellos und ohne Ausscheidung emulgierendes Öl nach längerem Lagern Ausscheidungen von Mineralöl bei der Emulgierung zeigt, vielleicht auch gänzlich seine Emulgierbarkeit verliert. Dem Hersteller oder dem Fachmann, der diese Öle verwendet und über ihre Herstellung einigermaßen unterrichtet ist, wird der Grund hierfür sofort klar sein, und er wird darnach trachten, das Eintreten dieses Übelstandes von Anfang an zu verhüten. Sind zur Herstellung der emulgierbaren Öle als Emulsionsträger Ammoniakseifen verwendet worden, die sich an der Luft und bei warmem Lagern verhältnismäßig leicht zersetzen, so müssen die so hergestellten Öle von Anfang an in gut verschlossenen Gefäßen und kühl gelagert werden, andernfalls geht die Emulgierfähigkeit sehr bald verloren. Längere Zeit halten sich die auf diese Weise hergestellten Öle überhaupt nicht und da die mit einem solchen Öl bearbeiteten Metalle fast ausnahmslos bald nach ihrer Bearbeitung Rostflecke aufweisen, so ist man von dieser Herstellungsweise, d. h. mit Hilfe von Ammoniakseife, ziemlich vollständig abgekommen. Die mit Kali- oder Natronseife als Emulsionsträgern hergestellten, emulgierbaren Öle zeigen letzteren Übelstand nicht, doch können auch sie ihre Emulgierbarkeit ganz oder teilweise bei unrichtigem Lagern verlieren. Den so hergestellten Ölen werden als Lösungsvermittler Spiritus, Benzin, Benzol oder andere organische Lösungsmittel zugegeben, die die Emulgierbarkeit in Wasser gewährleisten. Verdunstet nun dieses Lösungsmittel durch zu warmes Lagern oder durch Lagern in schlecht oder gar nicht geschlossenen Gefäßen ganz oder teilweise, so geht auch die Emulgierbarkeit ganz oder zum Teil verloren. Der Verbraucher, der die Zusammensetzung und die Herstellung der Öle nicht kennt, ist stets geneigt, die Schuld hieran ohne weiteres dem Lieferanten in die Schuhe zu schieben, und sagt sich, bei der vorigen Lieferung von anderer Seite habe ich diesen Übelstand nicht gehabt, ohne zu bedenken, daß vielleicht dieses Öl ohne sein Wissen und Zutun zufällig sachgemäß, d. h. kühl und in verschlossenen Gefäßen gelagert war. Es empfiehlt sich daher für den Lieferanten stets, auf den Versandgefäßen einen, am besten grellfarbigen Zettel anzubringen, mit der Aufschrift: „Kühl und gut verschlossen zu lagern." Die paar Pfennige Spesen hierfür haben sich schon oft gut bezahlt gemacht. Ist nun die Emulgierbarkeit ganz oder teilweise verloren gegangen, so ist es für den Verbraucher im ersteren Fall, d. h. wenn ein Produkt mit Ammoniakseife als Emulsionsträger vorliegt, unmöglich, das Öl wieder emulsionsfähig zu machen. In diesem Fall schickt er es am besten zum Lieferanten zur Aufarbeitung zurück oder verwendet es, wenn es sich um kleine Mengen handelt, zu untergeordneten Schmierzwecken für leichtlaufende Maschinenteile, allerdings nicht für solche, die mit Dauer- oder Ringschmierung arbeiten. Im zweiten Fall, wenn Öle mit Kali- oder Natronseifen als Basis vorliegen, die als Lösungsvermittler Spiritus oder andere organische Lösungsmittel enthalten, kann der Verbraucher die Emulgierbarkeit ganz oder teilweise selbst wieder herstellen, wenn er dem Öl einige Prozente des ursprünglichen Lösungsmittels unter kräftigem Umrühren einverleibt, doch bleibt auch dieses Hilfsmittel in der Hand des Laien ein immerhin zweifelhaftes Beginnen, und er tut gut, sich betreffs der Aufarbeitung mit dem Lieferanten oder einem Fachmann in Verbindung zu setzen, der in kurzer Zeit den Übelstand behoben haben wird. Seitdem in neuerer Zeit Produkte wie Hexalin und

Methylhexalin, die schwer flüchtig sind, als Lösungsvermittler Verwendung finden, ist der Übelstand so gut wie behoben, doch ist zu berücksichtigen, daß die Verwendung dieser Präparate unter Patentschutz steht, soweit bei ihrer Verarbeitung weniger als fünf Prozent zur Anwendung kommen.

Es sollen jetzt die Herstellungsweise sowie die erforderliche Apparatur besprochen werden. Zunächst sei bemerkt, daß es nicht Aufgabe dieses Artikels sein kann, Spezialvorschriften für wasserlösliche und sich emulgierende Öle zu geben. Diese läßt man sich am besten von Spezialisten ausarbeiten, soweit man dies nicht von Fall zu Fall im eigenen Laboratorium macht. Überhaupt lassen sich diese Vorschriften nicht nach „Schema F" geben, es spielt bei der Herstellung dieser Öle der jeweilige Preis der Ausgangsmaterialien eine große Rolle, wenn man konkurrenzfähig bleiben will, und ein heute mit einer Fettsäure hergestelltes Öl kann morgen teurer sein als ein mit Harz, Olein oder Naphtensäure hergestelltens Öl oder umgekehrt; ein anderes Mal ist es besser, ein warm verseiftes Produkt als ein kalt verseiftes herzustellen u. dgl. mehr. (Schluß folgt.)

Gewinnung und Verarbeitung des Rohterpentins in Nieder-Österreich.

Von *Carl Becher jun.*, Erfurt.

(Schluß.)

Die Verarbeitung des Rohterpentins in den Fabriken.

Die Verarbeitung des Rohterpentins in den Fabriken wird rentabler betrieben, und meistens wird ein Teil des erzeugten Terpentinöls und Kolophoniums gleich noch auf andere Produkte weiter verarbeitet.

Die Terpentinöl-Destillation.

Die Destillations-Blasen sind aus Kupfer und haben einen Inhalt von ca. 1000 bis 8000 kg und mehr. Auf den Blasen befindet sich ein Mannloch, ein Sicherheitsventil und evtl. auch ein eingebautes Thermometer. Außerdem befindet sich hier noch das Helmrohr zur Überleitung der Destillate in den Kühler. Am Boden der Blasen ist ein Entleerungs-Stutzen angebracht. Im Innern der Blasen befindet sich ca. 30 bis 60 cm über dem Boden ein Drahtsieb. Ein seitliches Mannloch dient zur Reinigung bezw. zur Entfernung der auf dem Sieb angesammelten Verunreinigungen. Zur Heizung der Blasen dienen Dampfschlangen oder Dampfmäntel, sie dienen zur Durchleitung des indirekten Dampfes. Der direkte Dampf wird durch ein Rohr fast bis zum Boden der Blase geführt, wo der Dampf durch die Rohrdurchbohrungen entweichen kann. Die Helmrohre sind mit großen Kupfer-Schlangen verbunden. Die Kühlung der Schlangen erfolgt durch ein Kaltwasserbad. Die Destillate laufen von oben nach unten durch die Schlangen, das Kühlwasser läuft von unten nach oben durch die Kühlreservoire. Manche Anlagen besitzen unter dem Kühler noch einen Abscheider, der das Terpentinöl vom Wasser trennt. Anlagen für kontinuierlichen Betrieb besitzen noch einen verschlossenen Kessel mit Dampfheizung zur Reinigung und Vorwärmung des Rohterpentins. Die Vorwärmer sind mit Rückflußkühler (zum Kondensieren der entstehenden Dämpfe) versehen und haben im Innern mehrere übereinander liegende Drahtsiebe. Einige Zentimeter über dem Boden der Vorwärmer befindet sich ein Entleerungsstutzen, der durch ein Rohr mit der Destillations-Blase verbunden ist. Der Vorwärmer ist so hoch aufgestellt, daß das vorgewärmte und gereinigte Rohterpentin durch eigenen Druck in die Blaße abfließen kann. Zur Füllung ist der Vorwärmer mit einem oberen Mannloch versehen. Die Reinigung der Siebe erfolgt durch seitlich angebrachte Mannlöcher.

Der Fabrikationsgang bei Anlagen ohne Vorwärmer ist folgender: Durch das obere Mannloch wird das Rohterpentin eingefüllt und das Mannloch gut verschlossen. Die Heizung erfolgt nun zuerst mittels indirekten Dampfes. Nach einiger Zeit wird auch der direkte Dampf eingelassen, und die Destillate verlassen den Kühler in Form eines Terpentinölwassergemisches. Ist ein Abscheider vorhanden, so wird hier Terpentinöl und Wasser gleich getrennt, andernfalls erfolgt die Trennung durch Absitzenlassen in Standgefäßen. Der Fortschritt der Destillation wird durch Entnahmen von kleinen Proben des Blasen-Inhalts kontrolliert. Diese Proben werden durch den Entleerungs-Stutzen entnommen. Zur weiteren Kontrolle befindet sich unter dem Kühler noch ein Schauglas. Ist alles Terpentinöl abdestilliert, so wird der direkte und indirekte Dampf abgestellt. Die Regulierung des Dampfes während der Destillation muß ein auf diesem Gebiete erfahrener Arbeiter besorgen, da gerade der direkte Dampf dem Kolophonium leicht schaden kann. Wird nämlich zu viel oder zu kalter direkter Dampf in die Blase eingelassen, so wandelt sich das Kolophonium leicht in Weißpech um. Weißpech ist eine Kolophonium-Wasser-Emulsion. Das Kolophonium wird durch den Entleerungs-Stutzen aus der Blase entfernt. Nun wird die Blase kräftig mit direktem Dampf ausgeblasen. Haben sich auf dem Sieb viel Pechgrummen angesammelt, so müssen diese durch das seitliche Mannloch herausgezogen werden. Beim Rinnpech muß diese Reinigung von Zeit zu Zeit vorgenommen werden, bei Scharrpech ist die Reinigung fast nach jeder Charge erforderlich. Ist die Apparatur in der vorgenannten Weise behandelt, so kann mit der nächsten Charge begonnen werden. Das gewonnene Terpentinöl ist wasserhell und von mildem angenehmen Geruch. Werden bessere Qualitäten gewünscht, so wird dieses Terpentinöl noch ein- oder auch zwei- und dreimal rektifiziert; das leichteste Terpentinöl wird als Terpentingeist von dem anderen Terpentinöl getrennt. Daher stammen die Namen „Terpentinöl, wasserhell", „Terpentinöl, rektifiziert", „Terpentinöl, doppelt rektifiziert", „Terpentingeist" usw. Die Farbe und Durchsichtigkeit (Transparenz) des Kolophoniums richtet sich nach dem verwendeten Rohmaterial. Mit Rinnpech sind schöne lichte Typen zu erzielen, Scharrpech dagegen liefert meist dunklere Sorten. Die lichtesten Sorten Kolophonium erhält man durch Anlagen mit Vorwärmer, da hierbei der Schmutz und die anderen festen Stoffe, wie Holz-, Rindenstückchen etc., nicht mit in die Blase gelangen und somit einer höheren Temperatur nicht ausgesetzt sind, um eine färbende Wirkung auf das Kolophonium auszuüben.

Bei Anlagen mit Vorwärmer wird das Rohterpentin durch das obere Mannloch in den Vorwärmer gefüllt und in geschmolzenem und von den Verunreinigungen befreitem Zustand in die Destillationsblase abgelassen. Dadurch entfällt auch die Entfernung der Pechgrummen aus der Destillationsblase. Die Pechgrummen werden hier schon im Vorwärmer aufgefangen und auch aus diesem entfernt. Der Vorwärmer arbeitet so, daß während der Destillation schon jedesmal die neue Charge vorgewärmt und gereinigt wird. Bei einer derartigen Anlage ist die Ausbeute an Terpentinöl auch am rentabelsten, da bei Anlagen ohne Vorwärmer das Öffnen der Blase zwecks frischer Füllung immer mit Verlust an Terpentinöldämpfen verbunden ist.

Die Verwertung der Pechgrummen.

Die Verunreinigungen bezw. Pechgrummen des Rohterpentins werden verheizt und zu Feueranzündern verarbeitet. Seit einiger Zeit ist man dazu übergegangen, die nennenswerten Mengen Kolophonium, welche den Pechgrummen anhängen, noch zu gewinnen. Teilweise benutzt man zu diesem Zwecke Autoklaven, in welchen die Pechgrummen durch Wasserdampf von dem anhaftenden Kolophonium befreit werden. Andere Fabriken unterziehen die Pechgrummen einer trockenen Destillation, bei welcher sie geringere Sorten Harzöl sowie auch Pinolin erhalten. Der Rückstand ist ein leichter Holzkoks, der mitverbrannt wird, aber keinen besonderen Heizwert mehr besitzt. Die Ausbeute an Harzölen ist verschieden und schwankt zwischen 30 bis 50%, auf die trockenen Pechgrummen berechnet.

Die Harzöl-Destillation.

Das bei der Terpentinöl-Destillation erhaltene Kolophonium wird zu einem Teile in den Fabriken gleich auf Harzöle etc. weiter verarbeitet. Meistens wird hierzu das dunklere Koolophonium verwendet, weil sich die hellen Sorten leicht direkt verkaufen lassen.

Die Trocken-Destillationen haben gußeiserne Kessel. Die Wandstärken betragen ca. 30 mm. Die Oberteile sind aufgeschraubt und mit Mannloch sowie Helmrohr, Sicherheitsventil und event. noch mit Thermometer versehen. Die Helmrohre sind mit großen Schlangen verbunden, welche genau wie bei der Terpentinöl-Destillation gekühlt werden. Am Austritt der Schlange aus dem Kühlreservoir ist ein Steigrohr angebracht, welches die unkondensierbaren Gase ableitet, außerdem ist ein Siphon angebracht, um einen gleichmäßigen Abfluß des Destillates zu ermöglichen. Die Anlagen sind meistens mit Unterfeuerung ausgestattet, jedoch gibt es auch Anlagen mit Heizung durch überhitzten indirekten Dampf. In diesen Fällen befindet sich unter dem Destillations-Kessel eine Feuerung, durch welche die Dampfleitung in Form eines Radiators geleitet wird, bevor sie in den Kessel eintritt. Der auf diese Art überhitzte Dampf genügt zur trockenen Destillation des Kolophoniums. Die Feuerungsgase werden nach außen um den Kessel geleitet und dadurch voll ausgenutzt. Auch bei den Trocken-Destillationen sind oft Vorwärmer eingebaut, jedoch sind diese Vorwärmer nur einfache Schmelzkessel mit einem Entleerungsstutzen, der durch ein Rohr mit dem Destillationskessel verbunden ist. Der Vorwärmer wird hier auch so hoch gestellt, daß

das geschmolzene Kolophonium in den Destillationskessel abfließen kann.

Die Anlagen ohne Vorwärmer arbeiten folgendermaßen: Durch das obere Mannloch wird das Kolophonium eingefüllt. Nachdem der Kessel gut verschlossen ist, wird er angeheizt. Zuerst und zwar bis die Destillate übergehen, wird stark geheizt, sobald die Destillate übergehen, schwächt man das Feuer etwas ab, um es am Ende der Destillation wieder etwas zu verstärken. Der Kesselrückstand findet als Schmiedepech Verwendung und ist unter dieser Bezeichnung ein Handelsprodukt. Will man den Rückstand als Schmiedepech verwenden, so darf natürlich die Destillation nicht so weit vorgeschritten sein, da man sonst statt einer pechartigen Masse eine koksartige Masse als Rückstand erhält. Die Trocken-Destillations-Kessel müssen erst abkühlen, bevor sie geöffnet werden können, da sich sonst der Inhalt leicht entzünden kann. Ist der Kessel abgekühlt, so muß ein Arbeiter einsteigen und den Rückstand durch Abschlagen entfernen. Bei Anlagen mit Vorwärmer kann kontinuierlich gearbeitet werden. Das Schmiedepech bezw. der Rückstand wird dann nur von Zeit zu Zeit entfernt, was bei manchen Anlagen auch durch am Boden der Destillationskessel befindliche Entleerungs-Stutzen erfolgt.

Das Ergebnis des Destillation sind folgende Produkte: Sauerwasser, Pinolin, blondes, blaues und grünes Harzöl, unkondensierbare Gase sowie der Rückstand (Schmiedepech).

Das ungefähre prozentuale Verhältnis der Ausbeuten ist: Ca. 4% Pinolin, ca. 72% Harzöle, ca. 12% Rückstand (Pech), ca. 12% Wasser und Gas. Selbstverständlich richten sich die Ausbeuten ganz nach der verwendeten Qualität des Kolophoniums.

Das Sauerwasser enthält Essigsäure, aber nur in geringen Mengen, sodaß es sich nicht lohnt, sie zu gewinnen.

Das Pinolin (Harzessenz) wird von dem beigemischten Sauerwasser befreit und event. noch rektifiziert. Pinolin ist ein Handelsprodukt und wird für verschiedene Zwecke verwendet.

Die Harzöle werden ebenfalls rektifiziert und raffiniert, event. auch noch gebleicht und in schwere und leichtere Harzöle getrennt. Aus den schwereren Harzölen entsteht auch das Harzstocköl.

Die Gase werden ins Freie geleitet oder unter den Kesseln verbrannt.

Chemisch-technische Erzeugnisse.

Dick-Terpentin: Entzieht man dem Rinnpech bei der Destillation nur einen Teil des Terpentinöls (ca. 4 bis 10%), so erhält man als Rückstand in der Blase Dick-Terpentin, der für verschiedene Zwecke Verwendung findet.

Brauerpech: Kolophonium wird in der Trocken-Destillation überhitzt und das Pinolin und Wasser abdestilliert, und man erhält als Rückstand in dem Kessel überhitztes Brauerpech. Heute wird jedoch Brauerpech meistens durch einfaches Verschmelzen von Kolophonium mit Harzöl erzeugt. Manche Fabrikanten ersetzen das Harzöl auch durch Mineralöl, diese Erzeugnisse sind natürlich als Brauerpech zu verwerfen.

Weißpech: Kolophonium wird im geschmolzenen Zustande mit heißem Wasser vermischt. Das Kolophonium nimmt einen Teil Wasser auf und bildet nach dem Erkalten eine glänzende, weißliche, brüchige Masse, die bei Handwärme erweicht. Das weiße Aussehen entsteht durch die feine Verteilung des Wassers in dem Kolophonium.

Bürstenpech und Schusterpech: Hierzu verschmilzt man Kolophonium mit Harzöl oder auch Mineralöl und setzt event. Schmiedepech oder Petrolpech sowie auch Füllstoffe wie Schwerspat etc. hinzu. Gefärbt wird mit fettlöslichen Farben oder Körperfarben. Manche Sorten kommen auch ungefärbt in den Handel.

Starköle: Die minderwertigeren Harzöle werden mit überhitztem Kolophonium verschmolzen und event. noch mit Mineralöl verschnitten. Diese Starköle werden in den Wagenfettfabriken als Ersatz für Harz-Stocköl verwendet.

Außerdem stellen manche Fabriken aus den Harzölen noch Firnisse, technische Fette und Öle, Wagenfette etc. her. Unter Mitverwendung von Kolophonium etc. werden noch Kabelwachse etc. erzeugt. Verschiedene Betriebe betreiben außerdem die Schuhcreme- und Bohnerwachs-Erzeugung. Es würde aber zu weit führen, auf diese Fabrikationen hier näher einzugehen.

Rundschau

Herstellung von wäßrigen, kolloiden Harz-, Pech-, Wachs- u. dgl. Dispersionen. (D. R. P. 392 337 v. 19. II. 1921. *Plauson's Forschungsinstitut* G. m. b. H. in Hamburg.) Patent-Anspruch: Weitere Ausbildung des durch Patent 337 955 geschützten Verfahrens zur Herstellung von Firnissen und Lacken aller Art zwecks Gewinnung von wäßrigen, kolloiden Harz-, Pech-, Wachs- u. dgl. Dispersionen, dadurch gekennzeichnet, daß Harze, Peche und Wachse in kaltem oder geschmolzenem Zustand unter Zusatz von Wasser als Dispersionsmittel an Stelle organischer Flüssigkeiten, in Anwesenheit von Alkalihydraten, -sulfiden oder -karbonaten, oder von Lösungsmitteln der Harze, Peche, Wachse, oder von Mischungen beider, aber nur in solchen Mengen, daß sie nicht zur Lösung der zu dispergierenden Stoffe oder zu ihrer Verseifung ausreichen, in Kolloidmühlen oder ähnlichwirkenden Dispergiermaschinen behandelt und dadurch so fein dispergiert werden, daß sie kolloidartig aufgelöst erscheinen und sich nicht mehr abscheiden.

Überführung von Pech oder ähnlichen Stoffen in Stückform. (D. R. P. 397 701 v. 23. V. 1923. *Julius Müller jr.* in Gerthe-Hiltrop und *Gustav Brenscheidt* in Bochum.) Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Überführung von Pech oder ähnlichen Stoffen in Stückform, dadurch gekennzeichnet, daß flüssiges Pech in fein verteiltem Zustande durch Dämpfe oder Gase auf eine feststehende oder bewegte Unterlage aufgespritzt und zum Erstarren gebracht wird, daß in gleicher Weise auf die jeweils erstarrte Schicht wiederum Pech aufgespritzt wird usf., und daß die durch Übereinanderschichten erhaltene Masse von der Unterlage fortlaufend entfernt wird.

2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Unterlage als Transportband ausgebildet ist, und daß über diesem in der Längs- und Querrichtung eine Reihe von versetzt zueinander angeordneten Düsen bekannter Bauart angebracht ist, deren Entfernung von der Unterlage mit wachsender Schichtdicke zunimmt.

Untersuchung gefärbter technischer Wachskompositionen. Gefärbte Wachsmassen erschweren die Untersuchung, da die Farbmittel meist mit in Lösung gehen, z. B. Nigrosin, ebenso Beschwerungsmittel, jedoch auch wasserlösliche Farbmittel, Wasser selbst, Terpentinöl, Benzin. Nach *Smelkus* unterwirft man deshalb zunächst etwa 50 bis 100 g einer Destillation mit Wasserdämpfen. Man erhält so Terpentinöl, Kienöl, Benzin quantitativ im Destillat. Ein weiterer Teil der Probe wird, wenn Wasser anwesend, einer Destillation mit Xylol aus dem Ölbade unterzogen. Bei Gegenwart von Alkohol wird unter Beigabe von etwas Kaliumbisulfat im Englerkölbchen destilliert. Der Rückstand der Wasserdampfdestillation wird mechanisch vom Wasser getrennt. Die weitere Trennung von Farbstoffen kann bisweilen durch Äther oder Benzin erreicht werden, worin z. B. Nigrosin kaum löslich ist. In anderen Fällen werden die Farbstoffe durch verdünnte Salzsäure ausgeschieden. Azofarbstoffe werden durch Reduktion mittels Zinks und verdünnter Salzsäure beseitigt. Seifen können durch Wasser von den nicht verseiften Substanzen getrennt werden.

Die wichtigsten Komponenten von Wachsmassen sind:

	Säurezahl	Esterzahl	Verhältniszahl
Bienenwachs	19—21	72—76	3,6—3,8
Karnaubawachs	4—8	76	9,5—15,5
Paraffin, Ceresin	0	0	0
Japanwachs	20	195	9,75
Talg	10	185	18,5
Harz	130—164	16—36	0,13—0,26
Stearinsäure	200	0	0

(Chem.-Ztg. 1923, S. 168 d. Pharm. Zentralh.)

Die erste quantitative Analyse eines Leinöles haben *A. Eibner* und *K. Schmidinger* (Chem. Umschau **30**, 239, 1923 d. Pharm. Zentralh.) ausgeführt; sie wählten dazu eine Probe von holländischem Leinöl und fanden folgende Zusammensetzung:

α-Linolensäure	20,1 v. H.
Isolinolensäure	2,7 „ „
α-Linolsäure	17,0 „ „
β-Linolsäure	41,8 „ „
Ölsäure	4,5 „ „
Oxysäuren	0,5 „ „
Glyzerinrest	4,1 „ „
Gesättigte Säuren	8,3 „ „
Phytosterin	1,0 „ „
Summe	100,0

Sehr interessant ist der gefundene niedrige Gehalt an Ölsäure. Ein fettes Öl trocknet nämlich um so normaler, je geringer sein Gehalt an Ölsäureglyzerid ist. So haben Mohnöle einen hohen Gehalt an Ölsäure; daher haben ihre Filme die typische Eigenschaft des Wiedererweichens. Öle mit einem Gehalt von über 5 v. H. Ölsäure trocknen nach den gemachten Erfahrungen schlecht auf. Auf die Einzelheiten der wichtigen und ausführlichen Arbeit kann an dieser Stelle nur hingewiesen werden.

Schnelles Flaschenverschlußverfahren. *S. E. Dowdy* gibt folgende Vorschrift zu einem guten, schnell erstarrenden Flaschenverschluß an: Man schmilzt 112 g Hartparaffin mit 28 g weißem Wachs auf dem Wasserbad und rührt alsdann 0,26 g rote, öllösliche Anilinfarbe ein. Der Flaschenhals muß vor dem Eintauchen völlig trocken sein; auch soll man die auf diese Weise verschlossenen Flaschen nicht dem direkten Sonnenlicht aussetzen.
(Pharm. Journ. **110**, 340, 1923.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (31. Juli 1924). Entsprechend der Haltung der Auslandsmärkte zogen auch am einheimischen Markt die Preise weiter an. Hamburg forderte zum Schluß für Raps 14—15 und deutsche Leinsaat 15—18 Gulden pro 100 kg. Wesentliche Belebung der Nachfrage nach Pflanzenöl war im Laufe der Woche am Inlandsmarkt nicht, aber starke Preissteigerung für Rizinusöl festzustellen, wovon nur geringer Vorrat vorhanden ist. Am Schluß forderten Abgeber für rohes Leinöl Fl 52—52½ pro 100 kg, helles Baumwollsaatöl £ 45 bis 45.10, rohes Palmöl, Lagos, £ 39 bis 39.10, rohes Sojaöl £ 42.10 bis 43, Palmkernölfettsäure £ 41.10 bis 42 pro 100 kg, alles einschließlich Faß.

Am La Plata war die Stimmung für Leinsaat gelegentlich nachgiebig, gegen Ende der Berichtswoche indessen erneut stramm. In Buenos Aires forderten Abgeber für Leinsaat, August, 24, September 24,25 und Oktober 24,45 Pesos für 100 kg. Argentinien verlud 19 300 t Leinsaat, davon 4000 t nach Nordamerika, Indien 2075 t Leinsaat, 1325 t Rübsaat und keine Baumwollsaat.

Auch in Kanada und Nordamerika setzte sich die Preissteigerung für Leinsaat auf Termine fort. Chicago notierte indessen für Leinöl, am Platz und auf Lieferung, wie in der Vorwoche 100 Cents pro Gallone gegen 105 bezw. 100 Cents vor Jahresfrist.

Der englische Markt sah ansehnliche Nachfrage nach Leinöl für spekulative Zwecke und zwar für alle Termine bis in den April hinein. Gegen Schluß der Berichtswoche war die Stimmung dort wie am Festlande sehr fest. London notierte für Leinsaat, Plata, £ 20.10 bis 20.12/6, Calcutta £ 22.10 bis 22.12/6, Bombay £ 23, Sojabohnen £ 12.16/3, Kottonsaat, schwarze ägyptische, £ 13.15, Bombay £ 11.2/6, Sakellarides £ 12.7/6, Hull für Leinöl, vorrätig, £ 40, August £ 40, September-Dezember £ 40, Januar-April £ 39.7/6, Sojaöl, extrahiert £ 40, Rüböl, extrahiert, £ 44, Kottonöl, Bombay, roh, £ 40, ägyptisches, roh, £ 41.10, eßbares, raffiniert, £ 45.10, geruchfreies £ 48, technisches £ 44, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 47.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 42 pro t.

An der Amsterdamer Börse zogen sowohl die Preise für Leinöl wie Rüböl in den letzten Tagen kräftig an, als sich mehr Kaufmeinung einstellte. Abgeber forderten für Leinöl, vorrätig, Fl 48 September-Dezember Fl 44—44½, Januar-April Fl 43—43¼, für Rüböl, vorrätig Fl 42, August Fl 48, September Fl 49, September-Dezember Fl 49½, Antwerpen für Leinöl Frs. 375, Rüböl Frs. 400 pro 100 kg.

Fettstoffe.

*** (31. Juli 1924.) Die Hochbewegung für Getreide setzte sich im Laufe der verflossenen zwei Wochen in den Produktionsländern fort, konnte sich in der Spitze aber nicht voll behaupten. Ohne Zweifel hat der spekulative Einfluß vom Getreidemarkt auch die Lage tierischer Fette am Weltmarkt in der gleichen Richtung erheblich beeinflußt. Vielleicht hat dieser Einfluß den Höhepunkt noch nicht erreicht. Die Packer forderten gegen Ende der Berichtsperiode sowohl in New York wie in Chicago gerade für Schmalz erheblich höhere Preise. New York notierte für greifbares Schmalz je nach Beschaffenheit 14,25—14,50 Doll. pro 100 lbs. Die einzelnen Termine schlossen in Chicago gleichfalls erheblich höher und zwar Lieferung Juli mit 13,65, September mit 13,72½ und Oktober mit 13,82½ Doll. die 100 lbs. Im Gegensatz zu Schmalz war Talg in New York unverändert. Greifbarer Talg Extra ohne Verpackung notierte 75/8 und solcher in Tierces 77/8 Cents pro Pfd. Die englischen Märkte bemühten sich, für Fettstoffe höhere Preise zu erzielen. Liverpool forderte für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 44 sh, für zweite Sorten 39 sh bis 39 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg 43 sh bis 44 sh 6 d, Hammeltalg 43 sh bis 45 sh, alles für 1 cwt. cif, für einheimischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 41—44 sh für 1 cwt ab Schmelze. In Antwerpen war Matadero zu Frs. 415 pro 100 kg angeboten.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 31. Juli 1924.

Die Märkte zeigten durchweg sehr feste Tendenz mit anhaltender Preissteigerung. Die Angebote am hiesigen Markt waren nicht sehr reichlich.

Rindertalg lag sehr fest. Die gestrige Londoner Auktion brachte wiederum um 10 sh höhere Preise. Aufgestellt waren 1076 Faß, davon wurden verkauft 626 Faß. Es notierten Matadero-Rindertalg, loko £ 43, schwimmend £ 42.15, Juli-August-Abldg. £ 42.15, Anglo I loko £ 46, Sansinena loko £ 44.

Leinöl: Die Meldungen aus Holland lauteten sehr fest und zwar infolge der geringen Saatbestände und Ankünfte. Am hiesigen Markt setzte eine kleine Belebung des Geschäftes ein. Es notierten holl. Leinöl, roh, gar. rein, loko cif Hfl. 51, August-Abladung Hfl. 50,50, deutsches Leinöl Hfl. 53,50.

Palmkernöl: Bei geringen Beständen blieben die Preise fast unverändert. Die Forderungen lauteten: Harburger Ware, loko £ 44.6, engl. Ware, cif £ 45.

Kokosöl blieb wenig gefragt. Die Preise zogen leicht an. Es notierten holl. max. 3% freie Fettsäure, cif Hfl. 55,50, Ceylon, f. a. p., cif £ 44.10.

Sojabohnenöl lag sehr fest. Schwimmende und Loko-Partien wurden nur in geringem Maße angeboten. Für Lokoware hörte man £ 43.10 und für August-Abladung vom Osten ebenfalls £ 43.10.

Lagos-Palmöl blieb unverändert fest. Es notierte Lagos-Palmöl, loko £ 39.

Kottonöl brachte im Verlauf der Woche starke Preiserhöhungen bei gutem Geschäft. Es wurden gefordert für Seifenkottonöl, engl., prompte Abladung von Hull £ 47 cif Hamburg.

Rizinusöl zeigte ebenfalls bedeutende Heraufsetzung der Preise. Die Forderungen lauteten: I. Pressung, prompte Abladung von Hull £ 71, II. Pressung, prompte Abladung von Hull £ 69.

Fettsäuren: Bei etwas lebhafterer Nachfrage konnten sich die Preise weiter leicht erholen.

Harz: Der Markt lag fest. Die amerikanischen Ablader melden weiter stark anziehende Preise.

Hamburg 11, den 1. August 1924.

Leinöl Hfl. 53, Leinölfirnis Hfl. 54, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 45.10, Kokosölfettsäure £ 42, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 39.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl loko i. großen Fässern £ 45, Palmkernölfettsäure £ 42, Baumwollsaatöl, hell £ 47, Rizinusöl I. Pressung £ 71, Rizinusöl II. Pressung £ 69, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Sesamöl, roh £ 57, Sulfuröl, ital. Lire 510, Rindertalg je nach Qualität £ 41 bis 43.10, Dorschtran, hellblank £ 33.10, Dorschtran, gelbblank £ 32.10, Dorschtran, braunblank £ 31.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 5,90, Terpentinöl, amerik. $ 35.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,25, Schellack lemon GM 7,25 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 93, Flockenlederleim, Darmstädter GM 73,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 2. August 1924.

Die feste Stimmung für technische Öle und Fette hat auch in der abgelaufenen Woche angehalten, und die Preise haben in einzelnen Artikeln, sowohl im Auslande wie hier, eine weitere Erhöhung erfahren. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 11 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 10 500, Leinöl, holländ. K 15 900, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl, I. Pressung K 24 100, Rizinusöl, II. Pressung K 23 600, Kokosöl, ceylonartig K 16 600, Kokosöl, cochinartig K 17 800, Rüböl, dopp. raff. K 15 400, Elain, sap. K 17 700, Elain, dest. K 17 500, Arachidölfettsäure K 14 200.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 2. August 1924.

Die Steigerung der Leinsaatmärkte hat, wenn auch mit kleinen Unterbrechungen, in der vergangenen Woche weitere Fortschritte gemacht und zwar nicht allein für die alte Ernte, sondern in gleichem Ausmaße auch für die neue argentinische Ernte, trotzdem ein Bericht vorliegt, wonach man angeblich für die neue Ernte etwa 20% mehr ausgesät hat als im verflossenen Jahr. Die Saatpreise haben inzwischen eine Höhe erreicht, die der Spekulation in Europa wenig Anreiz bietet, und es ist wirklich zu verwundern, daß bei dem verhältnismäßig knappen europäischen Konsum die Preise sich auf dieser Höhe halten. Es ist aber nicht zu vergessen, daß von der letzten argentinischen Ernte nur noch ca. 300 Tons übrig sein sollen, sodaß die argentinischen Ablader gar keine Veranlassung haben die Ware billig auf den Markt zu werfen, sondern die Sache ruhig abwarten können, und von Indien ist ebenfalls kein Druck zu erwarten, weil im Osten und speziell in Ostindien der Eigenkonsum immer mehr zunimmt.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 2. August 1924.

* Kurz nachdem wir unsern letzten Bericht (Nr. 28, S. 491) geschrieben hatten, kamen aus den Vereinigten Staaten Ordres für Verladung Juli-August auf schönes grünes Sulfuröl zur Parität von Lire 445 und auf ordinäres grünes zur Parität von Lire 435 die 100 kg netto inkl. Barrels, frachtfrei Chiasso, Brenner, Tarvis, Triest bei 10-t-Ladung, wodurch verkaufsgeneigten Inhabern die Gelegenheit geboten wurde, ihre Vorräte zu erleichtern. Zu den nämlichen Preisen würden die Vereinigten Staaten auch für September-November gekauft haben, jedoch ohne durchzudringen, weil die Verkäufer für diese Sichten höhere Preise fordern angesichts des zumeist noch ungedeckten Herbstbedarfs der Verbraucher hier und auswärts. Nach dem Sommer, wo das Sulfurölgeschäft gewöhnlich schleppend ist, pflegt sich erfahrungsgemäß eine stärkere Nachfrage unter Preisbesserung zu entwickeln. Auch jetzt schon, infolge der vorerwähnten amerikanischen Käufe hat sich der Markt gebessert. Dabei ist nicht zu vergessen, daß die letzte italienische Olivenernte nicht groß gewesen ist, sodaß im Herbst leicht ein Mangel an wünschenswerter Ware und eine dementsprechende Teuerung eintreten könnte, wie dies zum Beispiel im Herbste 1923 der Fall war.

Für die nächste Olivenernte in Italien sind die Aussichten soweit sehr versprechend, hingegen lauten aus den anderen Ländern des Ölbaums (Kleinasien, Griechenland, Tunis, Algier und Spanien) die Ernteberichte nicht günstig. Die Abladungen des neuen Sulfuröls erfolgen, wie bekannt, erst vom Dezember oder Januar an, und Preise dafür werden voraussichtlich nicht vor September oder Oktober ausgegeben werden.

Holzöl.

Hamburg 1, den 31. Juli 1924.

Loko-Ware ist infolge reichlicherer Ankünfte etwas billiger zu haben, doch rechnet man unbedingt wieder mit höheren Preisen. Ich notiere heute £ 76 p. engl. ton und für Abladungs-Ware £ 78 bis 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 31. Juli 1924.

Die Marktlage für untenstehende Artikel hat sich im großen und ganzen nicht verändert, da die Geschäftsstille anhält.

Paraffin: Die feste Tendenz in den Abladungs-Ländern dauert an und macht sich auch im hiesigen Markt bemerkbar. Die Abgeber halten, nachdem die billigen Partien vollständig geräumt sind, wieder sehr auf Preis. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,25 bis 12,75 p. 100 kg und für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 10,75 bis 11 p. 100 kg. Auch die polnischen Raffinerien haben entsprechend dem steigenden Markt ihre Preise erhöht, und heute kostet Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 11 bis 11,25 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Für diesen Artikel haben sich die letzten Preise noch halten können. Ich notiere für naturgelb 54/56° $ 17,75 p. 100 kg, 58/60° $ 18,25 p. 100 kg, 66/68° $ 30 p. 100 kg und für weiß 54/56° $18,75 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Größere Quantitäten sind hiervon nicht in Hamburg vorrätig, da aber der Abzug nach wie vor schleppend ist, haben die Preise etwas nachgegeben. Je nach Provenienz notiere ich sh 127 bis 145 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 2,75 bis 3 p. kg. — Japanwachs: Nachdem die Ankünfte aufgenommen worden sind, halten sich die letztgenannten Preise. Meine Notierung für Loko-Ware ist sh 85 bis 86 p. cwt., für kurz ankommendes Wachs sh 88 bis 89 p. cwt., Juli-August-Abladung sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Preise haben eine kleine Ermäßigung erfahren. Ich notiere für fett- bezw. courantgraue Ware sh 107 bis 108 p. cwt. und auf Abladung sh 105 bis 106 p. cwt., für fettgrau, bezw. sh 103 bis 104 p. cwt. für courantgrau. — Montanwachs: Der Preis wird unverändert mit GM 42 p. 100 kg notiert. — Harz: Die Tendenz ist steigend; die Preise konnten weiter anziehen. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 5,85 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,15 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52° und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und polnisches Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart, Magdeburg. E. N. Becker.

Hamburg, den 31. Juli 1924.

Auch in der vergangenen Woche war das Geschäft sehr ruhig, und der Markt ist unverändert preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 128 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 108 bis 110 sh, fettgraues zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 84 bis 85, August-Lieferung zu 83 bis 84 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin: Dollar 12 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 1. August 1924.

Wenn auch das Geschäft noch verhältnismäßig ruhig ist, so macht sich doch eine etwas lebhaftere Nachfrage bemerkbar. Die Preise sind jedoch im allgemeinen unverändert. Wir notieren zurzeit unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 130—136, fettgraues Karnaubawachs sh 110—112, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 86 bis 88 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München,

Reines gebleichtes Bienenwachs	GM 310,
Ceresin, naturgelb 54—56°	GM 82,
Ceresin, Ia, weiß 54—56°	GM 86

(höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kassa ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch, Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 2. August 1924.

○ Die allgemeine Geschäftslage verzeichnet nur geringe Änderung; dasselbe gilt von den Harzpreisen, die sich bei Wochenschluß ungefähr wie folgt stellten:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 5,85, G 5,87½, H 5,87½, J 5,87½, K 5,95, M 6,05, WG 7,20, WW 7,65 $ die 100 kg, Tara 14%, ex Lager; löschende Partien ex Quai von F, G, H waren 5 bis 7½ Cents billiger zu kaufen.

Amerikanisches Harz, Abladung: FGH 5,85, J 5,90, K 5,90, M 6, N 6,35, WG 7, WW 7,25 $ die 100 kg cif, Tara 20% Abladegewichte.

Spanisches Harz, Loko-Ware: Nr. X 5,70, VIII 5,75, VII 5,80, IV 6,50, III 6,90, Is 7,10, 1c 7,20, 1e 8,40 $ die 100 kg, Tara 6%, ex Lager.

Spanisches Harz, Abladung: Nr. X 5,65, IX 5,65, VIII 5,70 VII 5,75, VI 5,80, V 6, IV 6,50, III 6,85, II 6,95, Is 7, 1c 7,10, 1e 7,40, Exc. 8,30 $ die 100 kg cif, Tara 7%.

Portugiesisches Harz war für Abladung mit $ 4,95 bis 5 die 100 kg, Tara 7%, cif, angeboten, und es wurde ein kleiner Posten für Transito gehandelt. Für griechisches Harz in Säcken fehlte die Nachfrage; der Preis für Sackware, tel quel, wurde mit 12 sh die 50 kg cif, brutto/netto, genannt.

Vom Londoner Markte wird stetige Preistendenz bei mattem Abzug gemeldet; Anzeichen für ein erhöhtes Abladungsinteresse liegen vor; die Londoner Notierungen liegen fast unverändert wie folgt:

Amerikanisches Harz: F/G 14/3, H 14/3, K 14/6, M 14/9, WG 18, WW 20/3 sh für 1 cwt.

Französisches Harz: F/G 14, H/J 14/3, WG 17/6, WW 19/6 sh für 1 cwt.

Die Harzbestände im Londoner Markt sind nur sehr klein; eine Ergänzung aus schwimmender und in Verladung befindlicher Ware steht aber in größerem Umfange bevor.

In Hamburg bringt jede Woche neue Ankünfte respektabelen Umfanges; der größere Teil davon ist allerdings nicht für das deutsche Geschäft bestimmt; es fehlt unserer Industrie an den nötigen Krediten, um mehr als den allernötigsten Rohstoffbedarf zu befriedigen. Außerdem übt man augenblicklich auf allen Seiten größte Zurückhaltung aus und richtet die Augen nach London. Vorerst ist indessen der Ausgang der Konferenz noch nicht zu überblicken, da sich zwischen den Alliierten immer neue Schwierigkeiten aufwerfen. Nur soviel läßt sich übersehen, daß die Erkenntnis Fortschritte gemacht hat, daß nicht nur für Deutschland, sondern für alle anderen Beteiligten die unbedingte Notwendigkeit besteht eine Liquidation der französischen Ruhraktion schnellstens herbeizuführen und durch wirksame Garantien, daß sich derartige Schritte wie diese sogenannte „Sanktion“ nicht wiederholen können, den Boden für eine endgültige Regelung der gesamten Reparationsfrage zu ebnen. Das größte Interesse daran besteht für Amerika, und zwar nicht aus politischen, sondern aus rein wirtschaftlichen Gesichtspunkten, und aus diesem Umstande dürfen wir einige Hoffnung schöpfen.

Gerade die amerikanische Naval Stores-Industrie hatte früher in Deutschland ihren größten Abnehmer für Harz und leidet schon lange darunter, daß wir heute nur noch ungenügende Mengen kaufen können; und ebenso geht es in einer Anzahl sonstiger Industrien, die auf den Absatz ihrer Produkte nach Deutschland und dem übrigen Europa angewiesen sind. Geht Deutschland zugrunde, so folgt ihm der Ruin Europas, und Amerika bleibt mit unbezahlten Rechnungen an unsere Gegner der Leidtragende!

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 31. Juli 1924.

Das Inlandsgeschäft bewegte sich in sehr kleinen Bahnen.

Ätznatron blieb weiter stark gefragt. Gefordert wurden durchschnittlich GM 32,50 per 100 kg.

Ätzkali wurde bei geringen Umsätzen unverändert mit GM 53 per 100 kg notiert.

Kalilauge. Lokoposten fanden gute Aufnahme bei GM 28,50.

Pottasche lag schwach, Kleinigkeiten wechselten mit GM 41 den Besitzer.

Soda, kalz. Greifbare Ware wurde mit GM 14 bezahlt, während für Terminlieferung GM 13,50 verlangt wurden.

Das Exportgeschäft hat sich noch nicht wieder richtig beleben können.

In Antichlor, Perlform, wurden größere Schlüsse getätigt. Für 100-kg-Fässer wurden £ 8, für 50-kg-Fässer £ 8.10 per 1000 kg schlank bezahlt.

Ätzkali konnte sich seit einigen Tagen am hiesigen Markt wieder erholen. Die Forderungen sind auf $ 11,85 per 100 kg gestiegen.

Hamburg 11, den 1. August 1924.

Ameisensäure 85% 98 (38.15), Ätznatron 125/8° 32 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 53 (26.15), Antichlor, krist. 12,50 (7.5), Antichlor, Perlform 15 (8.12/6), Bariumkarbonat 98/100% (9.5), *Bittersalz (3.6), Bleiglätte, rein 96 (43), Bleimennige, rein 92 (41), Borax, krist. 45 (24.10), Chlorcalcium 70/5 10 (4.10), Chlormagnesium, geschm. 6 (2.18), Chromalaun 45 (23.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (8), *Chlorbarium 98/100% 18,30 (11.5), *Chlorkalium 80/85% 17, Dextrin, gelb 56,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 140 (44), Formaldehyd 30 Gew.-% 105 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (54.15), *Glaubersalz, krist. 2,85 (2.6), Glaubersalz, kalz. 7,80 (4.7/6), Kalialaunkristallmehl 14,25 (7.5), Kalialaun in Stücken 15,60 (7.10), Kali, chlorsaures (20), Kalilauge 50° Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 40 (20.5), Kaliumbichromat 89 (45), Lithopone RS 35 (18), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19 (11.10), *Natrium bic. venale 15,75 (10.15), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (25.15), Pottasche 96/8% 42 (21.5), Salmiakgeist 0,910 37,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (22), *Schwefelnatrium 60/2% 18,75 (10.15), *Schwefelnatrium 30/2% 10,80 (7.5), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,30 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7,10), Soda, krist. 8,75 (4.5), *Tonerde, schwefels. 14/5% 11,25 (5.12/6), Tonerde, schwefels. 17/8% (6.17/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.2/6), Zinkweiß Rotsiegel 62,50 (33), Chlorzink 98/100%, techn. 44,50 (22.5).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Das Geschäft war leblos. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 29. Juli 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 150, Ätznatron, 128/130 K 6650, Alaun in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg $ 1,70, Bleiglätte, B. B. U. K 12 000, Bleiweiß, chem. rein K 13 000, *Borax, krist. K 8600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chromalaun K 7000, Chromkali, grob kristall. K 17 200, Chromnatron K 14 800, Eisenvitriol K 1000, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1200, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 200, Glyzerin, 30° Bé, chem. rein K 30 700, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6300, *Harz, franz., AAAA K 7300, Kali, gelbblausaures K 29 000, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7400, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium, Bleiberger K 12 200, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 5900, Natriumsulfit, techn. K 4400, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg Petrovic $ 10,60, Pottasche, 96/98 K 8150, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Salmiaksalz K 9400, Schwefelnatrium 60/62 K 5600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1750, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2850, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 19 800, Terpentinöl, inländ. K 23 500, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 37 500, *Wachs, Japan- K 34000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7700, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 16 300, Leinöl, holländ., Ia K 15 700, Rüböl, dopp. raff. K 15 400, Elain, sap., 97/98 K 17 300, Kerntalg, Ia K 14 600, Knochenfett, 38°, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., II. Pressung K 23 300.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.) Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Detmold. Lippische Seifenfabrik G. m. b. H. Herstellung von Seifen, Waschpulvern und verwandten Erzeugnissen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Wilhelm Wienecke, Kaufmann Heinrich Hülsiggensen, Chemiker Curt Richter.

† Wien VIII., Wickenburggasse 2, Ing. A. Rudolff & Co. Erzeugung und Handel mit Fettstoffen für die Leder- und Textilindustrie. Gesellschafter Artur Rudolff, Ingenieur und Erwin Rudolff, Kaufmann.

Augsburg. Das Amtsgericht Augsburg hat über das Vermögen der Otto Huber A.-G., Stadtjägerstr. 2, am 22. Juli 1924, Nachmittags 5 Uhr, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt J.-R. Gewinner in Augsburg, Annastr. 254/II. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis einschließlich Samstag, den 22. August 1924. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bei obigem Gericht bis zum gleichen Zeitpunkt; Termin zur Wahl eines anderen Konkursverwalters, zur Beschlußfassung über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und die in den §§ 132, 134 und 137 der K.-O. enthaltenen Fragen sowie allgemeiner Prüfungstermin ist bestimmt auf Mittwoch, den 3. September 1924, Vormittags 10 Uhr, im Sitzungssaal II links des Erdgeschosses des Amtsgerichts Augsburg.

Frankfurt a. M. Deutsche Ölfabrik Jos. Rothschild & Co. Firma erloschen.

Glogau. Descher & Comp., Dachpappen- und Teerproduktenfabrik Schrepau. Gesellschaft aufgelöst. Nikolaus Rörig ist Alleininhaber der Firma.

Hamburg. Deutsche Jurgens-Werke, A.-G., mit Zweigniederlassung zu Altona a. d. Elbe (A.-G.: Altona a. d. Elbe). A. Volland ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Hamburg. Nordische Öl- und Seifen-Industrie G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Benario beendigt. Frau Anni Leschke, geb. Claus, zu Altona ist zur Geschäftsführerin bestellt. — Possel, Peters & Co., Gertrudenkirchhof 10, Gertrudenhof, teilen mit, daß sie die bisher unter der Firma Amandus Possel & Co. getätigten Geschäfte von nun an gemeinsam machen unter obiger Firma.

Kassel. Lina Frank, Flora-Parfümerie u. Seifenhaus. Die Firma lautet jetzt: Ludwig Levison Flora-Parfümerie und Seifensonderhaus. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Ludwig Levison ist alleiniger Inhaber der Firma.

Köln. Chemische Fabrik Küas G. m. b. H. Paul Küas als Geschäftsführer ausgeschieden. Peter Remmlinger, Kaufmann, und Carl Lamers, Kaufmann, sind zu Geschäftsführern bestellt.

Kötzschenbroda. Göckel & John, Textilseifen- und Chemische Fabrik. Die Verwaltungsräume wurden von Dresden in das hiesige Fabrikgebäude, Kötitzer Str., nach dessen Umbau verlegt. Für alle Zuschriften kommt nunmehr nur diese Adresse in Betracht.

Liverpool. Auf der Generalversammlung der Society of chemical Industry wurde am 10. Juli nach einer Ansprache des Präsidenten die Messel-Medaille dem Lord Leverhulme, dem Begründer und Leiter der Sunlight-Seifenfabrik in Port Sunlight, überreicht.

Offenbach a. M. Über das Vermögen der Firma Bredolwerke G. m. b. H. wurde am 23. Juli 1924, Vorm. 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Katz zu Offenbach a. M. Anmeldefrist bis 15. September 1924. Erste Gläubigerversammlung: Samstag, den 6. September 1924, Vormittags 9 Uhr, Saal 70. Allgemeiner Prüfungstermin: Samstag, den 4. Oktober 1924, Vormittags 9 Uhr, Saal 70. Offener Arrest und Anzeigepflicht bis 15. September 1924.

Rochlitz i. Sa. Über das Vermögen der Einkaufsgenossenschaft der Barbiere und Friseure des ländlichen Bezirks der Kreishauptmannschaft Leipzig, eingetragene Genossenschaft m. b. H., wurde am 24. Juli 1924, Nachm. 4 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Koch in Rochlitz. Anmeldefrist bis zum 30. August 1924. Wahltermin am 15. August 1924, Vorm. 10½ Uhr. Prüfungstermin am 19. September 1924 Vorm. 10½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 30. August 1924.

Salzwedel. Norddeutsche Knochenverwertung, Genossenschaft m. b. H.. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 21. Januar 1924 ist der Gegenstand des Unternehmens dahin geändert, daß die Verwertung von Knochen und Herstellung von Knochenmehl, Knochenfett und Leim auf genossenschaftliche Rechnung und Gefahr nur für Genossen erfolgt.

Wilhelmshaven. Über das Vermögen der Firma Waschmittelzentrale, Altestraße 16, Inhaber Kaufmann Heinrich Krüßmann, Zweigniederlassungen: a) in Rüstringen, Wilhelms-

havener Straße 36, b) Oldenburg, Haarenstr. 30 und Damm 23, c) Jever, Wasserpfortstraße, wurde am 23. Juli 1924, Nachmittags 5 Uhr das Konkursverfahren eröffnet, da der Inhaber die Zahlungen eingestellt und die Eröffnung des Verfahrens beantragt hat. Rechtsanwalt Schröder ist zum Konkursverwalter ernannt.

Wolfenbüttel. Über das Vermögen der Firma Haliflor A.-G., Parfümeriefabrik, ist am 18. Juli 1924, das Konkursverfahren eröffnet und der Rechtsanwalt Peters hier zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis 6. August cr. anzumelden. Zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretendenfalls über die in § 132 der Konk.-Ordn. bezeichneten Gegenstände ist Termin auf den 6. August cr., Vorm. 10 Uhr und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf den 10. September cr., Vorm. 10½ Uhr, vor dem hiesigen Amtsgerichte anberaumt. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 4. August 1924.

Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G. In der Generalversammlung wurden sämtliche Anträge der Verwaltung einstimmig genehmigt. Eine Dividende wird nicht verteilt, der Reingewinn von 25 598 Bill. Mark vielmehr vorgetragen. In den Aufsichtsrat wurden gewählt die Herren Kommerzienrat F. Thörl, Hamburg, Kommerzienrat Dr. Weber, Harburg, Kommerzienrat A. Mackensen, Bremen, Fabrikant Heinrich Nicolaus, Seltmanns.

Neue Aktiengesellschaft. Eine Steinkohlen-Bergin-A.-G. wurde in Berlin mit einem vorläufigen Aktienkapital von 50 000 GM gegründet. Zu den Gründern gehören u. a. die Erdöl- und Kohle-Verwertung-A.-G., die A.-G. für Petroleumindustrie und die Gesellschaft für Teerverwertung in Meiderich. Das Unternehmen soll der Ausbeutung des Bergin-Verfahrens dienen. Das Bergin-Verfahren wird bekanntlich u. a. auch von der Bataafschen Petroleum-Mij, die eine Option auf dieses Verfahren genommen hat, in einer besonderen Fabrikanlage in Mannheim-Rheinau ausgebeutet.

(Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Die augenblickliche Lage der polnischen Industrie. Nach einem uns aus Posen zugegangenen Bericht hat die Krisis der polnischen Industrie gegenwärtig nahezu ihren Höhepunkt erreicht. Es herrscht vollkommener Absatzmangel, selbst bei einer Herabsetzung der Verkaufspreise um 30% unter die Herstellungskosten, zu der die Industriellen bereits geschritten sind. Die Produktion ist in den einzelnen Industriezweigen um 20 bis 25% zurückgegangen; es wird fast nur auf Lager gearbeitet. Arbeiterentlassungen und vollständige Stillegung von Betrieben sind an der Tagesordnung. Die Erzeugungskosten stellen sich infolge der schlechten Organisation der Arbeit, des ungünstigen Standes der Technik, der kurzen Arbeitszeit, der geringen Leistungen des polnischen Arbeiters und des teuren Kredits höher als im Auslande. Der Mangel an Zahlungsmitteln wächst von Tag zu Tag. Die bedeutendsten Industriezweige sind mit der Auszahlung der Arbeiterlöhne und mit der Regelung ihrer ausländischen Verpflichtungen im Rückstande.

In der chemischen Industrie besitzen die Fabriken keine Barmittel, um Rohmaterial einzukaufen. Im Vergleich zum November 1923 hat sich die Arbeiterzahl um 60% und die Produktion um 50% verringert. Die Löhne stellen sich auf 160 bis 170% der Vorkriegszeit. Ein Teil der Fabriken steht still. In der Zündholzindustrie ist die Hälfte der Fabriken stillgelegt. Der Rest arbeitet anstatt mit drei nur mit einer Arbeitsschicht. Wegen der verteuerten Produktion können die Fabriken nicht mehr wie früher exportieren. Vor der Krise arbeiteten 60% der Fabriken für den Export. Ausländische Aufträge fehlen; die Läger im Inlande sind überfüllt. In der Seifenindustrie ist die Produktion im Vergleich zum Dezember v. J. um 50% zurückgegangen. Der Absatz stockt, da nur bei Gewährung von Kredit Verkäufe möglich sind. Der Wettbewerb des Auslandes ist erheblich, zumal die fremden Waren billiger und zugleich besser sind als die inländischen Erzeugnisse.

(Chem. Ind.)

Lettland. Die Zündholzindustrie. Die lettländische Zündholzindustrie hat sich, wie die „Rig. Rundsch." schreibt, in den letzten Jahren gut entwickelt. Die Erzeugnisse der Fabriken reichen nicht nur zur vollständigen Deckung des inländischen Bedarfs aus, sondern es kann auch exportiert werden. Zurzeit arbeiten in Lettland 6 Zündholz- und 4 Holzdrahtfabriken, die täglich gegen 1 000 000 Schachteln Zündhölzer herstellen. An erster Stelle steht die Aktiengesellschaft Lapschin („Vulkan"), die drei Fabriken besitzt: in Goldingen (200 Arbeiter), Libau (200) und eine kürzlich gegründete in Riga. Diese drei Fabriken stellen etwa 600 000 Schachteln täglich her. Von den übrigen Fabriken verdienen erwähnt zu werden: „Komet", Besitzer Keller & Co., Riga, Bienenhof — 300 000 Schachteln pro Tag; die Aktiengesellschaft „Stars" in Zabeln — 75 Arbeiter, 70 000 Schachteln pro Tag; Zünderfabrik H. Grothus, Riga, Plettenbergstr. 3, stellte bisher nur Holzdraht her, wird in Zukunft jedoch auch Zündhölzer fabrizieren.

Holzdraht stellen folgende Fabriken her: J. Braun in Neu-Schwanenburg, die Rigasche Holzdrahtfabrik, Kojenholmstraße, „Sitte u. Zneimer", „Hirschmann u. David" in Frauenburg. Diese Fabriken arbeiten ausschließlich für den Export, der hauptsächlich nach England geht.

Auf den englischen Märkten haben die lettländischen Zündhölzer in letzter Zeit gegen scharfe polnische und russische Konkurrenz zu kämpfen. Besonders gilt dieses vom Holzdraht, dessen Produktionskosten in Rußland und Polen geringer sind als die in Lettland.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über die Auflösung von Außenhandelsstellen. *Vom 29. Juli 1924.*

Auf Grund des § 1 Abs. 3 der Ausführungsbestimmungen vom 8. April 1920 zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (Reichsgesetzbl. 1920 S. 500) wird verordnet, was folgt:

§ 1. Die Außenhandelsstelle Chemie,
die Außenhandelsnebenstelle anorganische Chemie,
die Außenhandelsnebenstelle Holzdestillation,
die Außenhandelsnebenstelle Stickstoff und Karbid,
die Außenhandelsnebenstelle Teerfarben,
die Außenhandelsnebenstelle Sprengstoffe und Pulver,
die Außenhandelsnebenstelle chemisch-pharmazeutische Industrie,
die Außenhandelsnebenstelle Mineralfarben,
die Außenhandelnebenstelle chemisch-technische Artikel,
die Außenhandelsnebenstelle Phosphate,
die Außenhandelsnebenstelle Stickstoffdüngemittel,
die Außenhandelsnebenstelle Leim und Gelatine,
die Außenhandelsnebenstelle Drogen,
die Außenhandelsnebenstelle Harze,
die Außenhandelsstelle für Eisen- und Stahlerzeugnisse,
die Außenhandelsstelle für Faserstoffe, Haare, Borsten und Stuhlrohr,
die Außenhandelsstelle für Feinmechanik und Optik,
die Außenhandelsnebenstelle für Bleistifte,
die Außenhandelsstelle Kautschuk,
die Außenhandelsstelle für Rauchwaren,
die Außenhandelsstelle für das Papierfach,
die Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie,
die Außenhandelsnebenstelle für Papierwaren,
die Außenhandelsstelle für Schmitz- und Formerstoffe und Knöpfe,
die Außenhandelsstelle Spielwaren,
die Außenhandelsstelle Steine und Erden,
die Außenhandelsnebenstelle für Zement, Kalk, Gips, Traß und sonstige Bindemittel
werden aufgelöst.

§ 2. Die Verordnung tritt mit dem Tage ihrer Verkündung in Kraft.

Berlin, den 29. Juli 1924.

Der Reichswirtschaftsminister.
I. A.: von Schoenebeck.

Verschiedenes.

Die 18. Berliner Seifen-Messe und Ausstellung findet am 24.—26. August d. J. in den Gesamträumen der „Kammersäle", Berlin SW 61, Teltowerstr. 1—4 statt. Sie bringt eine Übersicht derjenigen Artikel, die in Seifen- und Drogengeschäften geführt werden. Die Messen haben sich zum Sammelpunkt sowohl der Fabrikanten, als auch der Seifen- und Drogenhändler von Groß-Berlin, der Provinz Brandenburg und darüber hinaus ausgebildet. Ihrer Reichhaltigkeit wegen wird der Besuch für jeden Interessenten anregend und nutzbringend sein.

Veranstalter: Zentralverband der Seifenhändler Deutschlands, Berlin SW 29, Solmsstr. 41.

Über 2000 Firmen unter Geschäftsaufsicht. Die Zahl der unter Geschäftsaufsicht stehenden deutschen Firmen ist nach den bisherigen Feststellungen des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels auf weit mehr als 2000 angewachsen. Die tägliche Zunahme betrug in den letzten Tagen durchschnittlich 26 Firmen. Erfreulicherweise macht sich die Wirkung der Novelle zur Geschäftsaufsichts-Verordnung dadurch bemerkbar, daß jetzt täglich durchschnittlich 21 Geschäftsaufsichten aufgehoben werden, sodaß zu hoffen ist, daß in Kürze alle unlauteren und konkursreifen Elemente aus der Geschäftsaufsicht ausgeschieden sein werden.

(Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Geschäftsaufsicht und Steuerzahlungen. Die Ind.- u. Hdls.-Ztg. schreibt: Nach unserer Kenntnis ist die Meinung vielfach verbreitet, daß nach Verhängung der Geschäftsaufsicht über eine Firma die Forderungen der Steuerverwaltung nicht mehr durchführbar seien. Im allgemeinen dürften die Finanzämter diesen Einwand nicht anerkennen. Die herrschende Ansicht geht dahin, daß die Steuerbehörde, da sie zu den bevorrechtigten Gläubigern im

Sinne des § 61 der Konkursordnung gehört, zur Befriedigung vorab aus den laufenden Einnahmen berechtigt sei. Eine steuerliche Erleichterung werden Firmen, die sich unter Geschäftsaufsicht begeben, demnach schwerlich erfahren.

-m. **Neue Bohnermasse.** Dozent Sten Kallenberg an der Technischen Hochschule in Stockholm erfand ein Bohnerwachs, nach dessen Aufstrich man den Parkettfußboden oder Linoleumteppich, im Gegensatz zu bisher, sofort bürsten kann. Auch ist das Wachs stark schmutzlösend. Das Rezept wurde von der Parkettfußbodenfabrik A.-B. Atvidabergs Industrier in Atvidaberg erworben, die das neue Mittel auf den Markt bringen will; Patent ist angemeldet.

Deutsche Patentanmeldungen.

8a, 28. Sch. 67 108. Ludwig Schwabe, Hamburg, Husumer Str. 12. Verfahren und Vorrichtung zur fortlaufenden Herstellung von ein- oder beidseitig, mit isolierender Deckmasse wie Asphalt, Teer, Harz, Gummi o. dgl. belegten Dachpappen, Isoliergeweben u. dgl. 13. 2. 24. — **8i**, 2. Sch. 66 257. Dr. Carl Schwalbe u. Dr. Hermann Wenzl, Eberswalde. Verfahren zur Schnellbleiche von pflanzlichem Fasergut jeder Art. 3. 11. 22. — 5. A. 37 845. Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zum Schutze der tierischen Faser bei der Behandlung mit alkalischen Flüssigkeiten. 29. 5. 22. — **8k**, 1. P. 38 703. Dr. Fritz Pollak, Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Steifungsmittel für Faserstoffe. 6. 11. 19.

10a, 30. S. 64 933. Fritz Seidenschnur, Freiberg i. S. Gewinnung eines hochstockenden, an unzersetztem Bitumen reichen Teeres und eines gasreichen, leicht entzündlichen Kokses aus Steinkohle. 30. 1. 24. — 30. W. 62 737. Kohlenveredlung G. m. b. H., Berlin. Schwelung von bituminösem Brennstoff. 15. 12. 22.

12i, 6. O. 13 416. Dr. Georg Ornstein, Charlottenburg, Mommsenstr. 27. Herstellung von Lösungen von Hypochloriten oder freier unterchloriger Säure. 13. 12. 22. — **12o**, 11. B. 107 958. Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Gewinnung von Fettsäuren. 10. 1. 23. — **12q**, F. 45 434. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung künstlicher Harze und Öle; Zus. z. Anm. F. 45 068. 6. 10. 19.

15e, 14. M. 81 369. Ernst Michaelis, Mannheim, Schanzenstr. 8. Verfahren und Vorrichtung zur Aufbereitung alter Walzenmasse. 8. 5. 23.

22g, 1. D. 44 125. Dello Ink Corporation, New York City. N. Y., V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin, W 9. Tinte. 11. 8. 23. — 4. C. 32 394. Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Von Papier leicht entfernbare Druckfarben. 22. 7. 22. — 5. Sch. 67 653. Heinrich Schäfer, Dresden, Glasewaldstr. 31. Verfahren zur Herstellung eines Lederputzmittels und Bohnerwachses in fester Form. 25. 4. 23.

23b, 5. G. 53 106. Stephan Louis Gartlan u. Albert Edward Gooderham, Toronto, Kanada; Vertr. Dipl.-Ing. H. Pfeiffer, Pat.-Anw., Charlottenburg. Einphasenverfahren zum Destillieren und Spalten von Kohlenwasserstoffölen. 9. 2. 21. — **23c**, 1. P. 47 032. Gustav Pommerhanz, Pilsen; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zur Erhöhung des Tropfpunktes konsistenter Schmiermittel. 25. 10. 23. Österreich 18. 10. 23. — **23f**, 1. P. 41 733. Paley Engineering Company, New York; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Trautmann und Dipl.-Ing. H. Kleinschmidt, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Vorrichtung zur Verarbeitung flüssiger Seife zu versandfertigen Stücken. 24. 3. 21. — 3. Sch. 70 583. Schüßler & Dirscherl, Klosterneuburg b. Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. S. Meier, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vorrichtung zum Befestigen der Ausstoßer (Pistons) von Kerzengießmaschinen an ihrem Träger. 22. 5. 24.

45 l, 3. S. 64 205. Saccharin-Fabrik, Akt.-Ges. vorm. Fahlberg, List & Co., Magdeburg-Südost. Verfahren zur Vernichtung tierischer und pflanzlicher Schädlinge. 27. 10. 23.

81e, 38. B. 108 115. Brégeat-Aktiengesellschaft für Wiedergewinnung flüchtiger Lösemittel, Glarus, Schweiz; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw. Berlin SW 61. Vorrichtung zum Auffangen und Wiedergewinnen von Dämpfen leichtflüchtiger Flüssigkeiten. 22. 1. 23. Frankreich 4. 10. 22. — 38. F. 55 524. Hermann Fischer, Tankanlagen, Berlin. Entleerungsvorrichtung für Anlagen zur Förderung feuergefährlicher Flüssigkeiten. 20. 2. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

49f, 18. K. 86 732. Herstellung von Schweißpulvern, Schweißmassen, Eisenkitten u. dgl. 28. 2. 24.

Versagte Patente.

23e, 2. P. 43 232. Verfahren zur Herstellung eines Waschmittels. 15. 2. 23. — 2. Sch. 63 820. Verfahren zur Herstellung stark schäumender Seifen. 15. 2. 23.

Eingegangene Preislisten.

Preisliste über ätherische Öle, Blüten- und Seifenparfümöle etc. der Firma *Leopold Laserson*, Berlin W 30, Hohenstaufenstraße 69.

Beilagen-Hinweis.

Dieser Nummer liegt ein illustrierter Prospekt der Firma *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über Luxusseifen-Aufmachungen bei, den wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

329. Entwürfe oder fertige Packungen, feinste Aufmachung für Ia Toiletteseife. S. in M.
330. Maschinen, welche ovale und runde Luxusseifen in Gelatinepapier formgerecht einwickeln. S. W. in M.
331. Original englisches Oxydrol. W. C. in B. (Ungarn).
332. Klebstoff für Seifenpulvertüten, nicht durchschlagend und nicht zu schnell trocknend. C. S. in B.
333. Venezianische Seife. K. Sch. in D.
334. Rosa flake (weicher Roh-Kautschuk) und Cumaronharz. K. & K. in L.
335. Salmiak in Pulverform. B. in H.
336. Packungen für Schmierseife, 1, 2½ und 5 kg Inhalt. B. D. F. in B.
337. Brauchbare Abfüllmaschinen für Seifenpulver und sonstige pulverförmige Materialien. S. in D.
338. Imprägniermaschinen, welche Ölimprägniermittel den Stoffen einverleiben. W. D. in C. (Dänemark).
339. Seifenhandschneidemaschinen zum Zerteilen von 25- und 50-kg-Seifenblöcken. G. E. in G.
340. Wer fabriziert Wienerpapp? K. in M.
341. Dochte für Baum-, Wagen- und Haushaltkerzen. G. D. in J.
342. Kadavertalg. S. & Co. in E.

Beantwortungen.

308. Seifenpulver, lose, liefern u. a. Freyling & Müller, Seifenfabrik, Siegen.
314. Cisa-Shampoonpulver liefert Joh. Röthel, Seifen- u. Parfümeriefabrik, Augsburg III.
316. Ia Portugal-Bienenwachs aus direkten Importen liefert Carl N. Marx, Hamburg 8, Gröningerstr. 35.
318. Rizinus-, Erdnuß- und Olivenöl liefert Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.
320. Blecheimer mit Deckeln liefern u. a. Lauterberger Blechwarenfabrik Rudolf Züchner & Co A.-G., Bad Lauterberg; Alfons Lettmann, Gautzsch-Leipzig; Orion-Werke, Ahlen i. W.
321. Pechfackeln liefern Kleinberger & Co., Chem. Fabrik, Duisburg a. Rh.
322. Zinn- und Aluminiumfolien liefern in Süddeutschland D. Morgenstern, Fürth i. B.; Jean Galette, vorm. J. A. Galette & Co., Offenbach a. M., Bernardstr. 49; M. Brünn & C., Fürth i. B.; Hermann Ahrle, Frankfurt a. M., Wittelsbacherallee 11.
323. Knochen- und Klauenöl, absolut rein und völlig verseifbar, kältebeständig, liefern Gustav Heeß, G. m. b. H., Stuttgart-Cannstatt; Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11; Ludmar m. b. H., Köln, Agrippinahaus; E. N. Becker, Hamburg 1, Mönckebergstr. 11; Hubbe Handelsgesellschaft m. b. H., Magdeburg; Hendrix & Dickmann, Neuss a. Rh.; Dorn & Schuster, Stuttgart; Carl N. Marx, Hamburg 8, Gröningerstr. 35.
324. Paraffinöl bezw. Gasöl aus Thüringischer Braunkohle liefern Norddeutsche Schmiermittel G. m. b. H., Berlin W 30; Eduard Müller G. m. b. H., Halle a. S.
325. Rohstoffe für Seifenpulver, Schuhcreme, Bohnerwachs und Maschinenfett: Siehe Inserate der Seifensieder-Ztg.
326. Seifenstanzen liefern u. a. C. E. Rost & Co., Dresden A 206; Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.
327. Stearinsäure-Anilide und -Amide liefern Dr. Heinrich König & Co., G. m. b. H., Leipzig; E. Merck, Chem. Fabrik, Darmstadt.
329. Entwürfe oder fertige Packungen, feinste Aufmachung für Toiletteseifen liefern Kramp & Co., Lithogr. Kunstanstalt, Offenbach a. M.; J. Rothschildt, Kunstanstalt, Offenbach a. M.; Kunstmaler Fritz Hail, Memmingen (Bayern).

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 590.)

346. Formen aus Glas oder Metall für Weihnachtskerzen. J. K. in B.
347. Parfüm- und Kopfwasserflaschen aus künstlichem Marmor mit Metallkapseln. F. B. & Co. in D.
348. Fettsaure Tonerde für Heißdampf-Zylinderöl. O. P. in P.
349. Seifenstearin. F. F. in E.
350. Cydonia-Pulver. N. in D.
351. Kohlensauren Kalk, kohlensaure Magnesia, präzipitierte Schlämmkreide. N. in D.
352. Waggonweise Burgunder- oder Weißbech. Ch. in B. (Tschechoslowakei).
353. Hexamethylentetramin D. A. B. V. O. R. in B.

Antworten.

318. Nichttrocknende Öle. Aprikosenkern-, Mandel-, Arachis- oder Erdnuß-, Oliven- und Rizinusöl liefert Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.

325. Rohstoffe für die Schuhcreme- und Bohnerwachsfabrikation liefert u. a. Willy L. Wolff, Hamburg, Spaldingerstr. 64—68.

326. Seifenstanzen liefern u. a. Herm. Mushake, Formenfabrik, Offenbach a. M.; Jos. Schwert, mechanische Werkstätte, Offenbach a. M.

330. Maschinen, welche ovale und runde Luxusseifen in Gelatinepapier einwickeln, liefern u. a. Benz & Hilgers, Düsseldorf-Mörsenbroich; Maschinen für Massenverpackung, G. m. b. H., Berlin NW 40.

331. Original englisches Oxydrot liefert Dr. L. C. Marquard, Beuel a. Rh.

332. Klebstoff für Seifenpulvertüten, nicht durchschlagend und nicht zu schnell trocknend, liefern Cirine-Werke, Böhme & Lorenz, Chemnitz; Grau & Locher, Schwäb.-Gmünd; Chemische Fabrik Schleu & Spatz, Hangelar bei Bonn.

333. Venezianische Seife liefern u. a. C. Naumann, Feinseifenwerk, Offenbach a. M.; A. Thierack, Finsterwalde, N.-L.

334. Rosa flake liefern Kontinentale Kautschuk- u. Guttapercha Compagnie Hannover; Mannheimer Gummi- u. Celluloidfabrik, A.-G., Mannheim-Rheinau.

335. Salmiak in Pulverform liefern E. de Haën, Chem. Fabrik „List" A.-G., Hannover; Dr. Heinr. König & Co., Leipzig-Plagwitz; Königswarter & Ebell, Linden-Hannover.

336. Packungen für Schmierseife liefern Hans Fischer, Berlin C 19, Kurstr. 36; Fehr & Wolff, A.-G., Habelschwerdt i. Schl.; Gg. Kettner jr., Schwabach i. B.

337. Abfüllmaschinen für Seifenpulver und sonstige pulverförmige Materialien liefern Fritz Kilian, Charlottenburg, Berlinerstr. 61; Fr. Hesser, Maschinenfabrik A.-G., Stuttgart-Cannstatt.

339. Seifenhandschneidemaschinen liefern Georg Neumann, Ing., Dampfkesselfabrik u. Maschinenbauanstalt, Heidenau-Dresden; C. E. Rost & Co., Dresden.

340. Wienerpapp liefern Veit Weil, Stuttgart, Postfach 45; Gebler & Co., Coswig i. Sa.

341. Dochte für Baum-, Wagen- und Haushaltkerzen liefern Jos. Gautsch, A.-G., München; Chemnitzer Lunten- und Kerzendochtfabrik Otto Junghanss, Chemnitz i. Sa.; Berthold Marmorstein, Maschinen, Apparate u. Zubehör für die Kerzenfabrikation, Stuttgart, Friedrichstr. 33; Jos. Rieder, Dochtfabrik, Augsburg.

342. Kadavertalg liefern Alfred Seiler, Chem. Produkte, Berlin N. 58, Eberswalderstr. 29; Dampftalgschmelze Hölterling & Co., Kiel, Am Schlachthof; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.— G.-M.** der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. — Augsburg, 14. August 1924. — Nr. 33.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Die Hauptmonatsversammlung der Ortsgruppe Berlin tagte unter sehr reger Beteiligung der Kollegen. Insbesondere hatten sich auch 9 Damen, Gattinnen von Kollegen eingefunden, welche vom Vorsitzenden und den übrigen Herren aufs herzlichste begrüßt wurden. Handelte es sich für die Frauen doch darum, Stellung zu nehmen zu dem Antrag der Vereinigung auf Hinzuziehung der Frauen zur freiwilligen Sterbekasse. Wie aus den Reden der Damen hervorging, sind doch die meisten einverstanden mit einer Mitgliedschaft, welche natürlich nur freiwillig gedacht ist, dagegen sind ordentliche Mitglieder der Vereinigung verpflichtet, der Sterbekasse anzugehören. Für den Berliner Bezirk wurde Kollege *Wilde* als Kassierer gewählt, welcher die eingezahlten Beträge an Herrn Kollegen *Keit*, Mannheim, abliefert.

Anwesend in der Sitzung war auch Kollege *Grünwald*, welcher von China zurückkehrte. Die Anwesenden baten ihn, einen Vortrag über seine Eindrücke und Erlebnisse vorzubereiten, was er auch bereitwilligst zusagte. Kollege Grünwald wird seinen Vortrag am ersten Sonnabend im September halten, zu dem alle Interessenten, auch die Herren Fabrikanten freundlichst eingeladen sind, große Räumlichkeiten stehen zur Verfügung.

Die Versammlung war durch die Anwesenheit der Damen außerordentlich belebt, und die Damen haben erklärt, öfter erscheinen zu wollen.

Der Vorstand
Carl Krah, Schriftführer.

Über die vermeintliche Reaktionsträgheit des Jods gegen Fette und eine Methode zur Jodzahlbestimmung auf hydrolytischem Wege.

Von *M. B. Margosches, Wilhem Hinner*† u. *Ludwig Friedmann.*

(Zusammenfassende Übersicht diesbezüglicher Mitteilungen aus dem Laboratorium für chemische Technologie I der Deutschen Technischen Hochschule Brünn.)

(Eing. 25. VII. 1924).

Für die Bestimmung der Jodzahl, einer der wichtigsten Kennzahlen der technischen Fettanalyse, sind seit ihrer Einführung (1884) mannigfache Halogenlösungen vorgeschlagen worden. Abgesehen von Brom- und Jodbromlösungen kamen besonders Jodmonochloridlösungen für diesen Zweck in Anwendung, wobei als Lösungsmittel Äthylalkohol *(A. v. Hübl, Waller, Ephraim)*, Eisessig *(Wijs)*, Wasser *(Aschman, Margosches* und *Baru)* Tetrachlorkohlenstoff, *(Marschall, Hildt)* u. a. empfohlen wurden. Die Wirkungsweise der genannten Lösungen erwies sich aber keineswegs in jedem Falle als gleich, und die Umsetzung der Halogene mit den Fetten erschien wenig einheitlich, sodaß an die mehr empirische Erprobung der Lösungen bezüglich Brauchbarkeit zur Jodzahlbestimmung in jedem Falle Untersuchungen über die Natur der sich abspielenden Reaktionen angeschlossen werden mußten.

Die Frage über den wirklichen Verlauf der bei den Jodzahlbestimmungen ablaufenden Reaktionen hat bisher keine restlose Beantwortung erfahren, was wohl am besten auch daraus hervorgeht, daß in manchem Punkte ganz verschiedene Ansichten nebeneinander Geltung haben. Der Grund hierfür ist zum Teil darin zu suchen, daß die Untersuchungen nicht immer systematisch und von einem einheitlichen Gesichtspunkte ausgeführt wurden, besonders aber liegt er in der Komplizierung der Reaktionen, die durch das Vorhandensein mehrerer Halogene und den Einfluß der verschiedenen Lösungsmittel hervorgerufen wird.

Für das Studium des Reaktionsverlaufes schien die gesonderte Verwendung der Halogene und der einzelnen Lösungsmittel förderlicher zu sein. Vor allem das Verhalten des Jods gegen Fette in verschiedenen Lösungen, welches ja die Grundlage der „Jodzahl"-Bestimmungsmethoden darstellt, zeigte sich einer genaueren Untersuchung wert und bildete den Gegenstand unserer letzthin in verschiedenen Fachzeitschriften veröffentlichten Mitteilungen, über welche an dieser Stelle in übersichtlicher und zusammenfassender Form berichtet werden soll.

Für die Einwirkungsintensität des Jods auf Fette bezw. deren ungesättigte Säuren ist nach unseren Versuchen nicht so sehr die Einwirkungsdauer oder der Jodüberschuß, sondern in erster Linie das Lösungsmittel maßgebend, in dem die Reaktion vor sich geht.

Violette Jodlösungen z. B. in Benzol, Chloräthylenen, Tetrachlorkohlenstoff, Chloroform u. a. wirken, obwohl sie die Fette am besten lösen, nur in geringem Maße auf letztere ein, wenn man die Wirkung von Brom- oder Jodchlorlösungen damit vergleicht. Braune Jodlösungen, z. B. in Eisessig und Alkohol sind reaktionsfähiger und wirken zwar nicht so rasch, aber unter Umständen in nahezu gleichen quantitativen Verhältnissen des Jodverbrauches wie die Hübl'sche Jodlösung.[1])

Wässerige Jodlösungen, z. B. Jod-Jodkaliumlösungen reagieren, obwohl sie Öle und Fette nicht lösen, doch stärker mit letzteren als violette und selbst die anderen braunen Jodlösungen. Es macht sich auch ein Einfluß der Jodkaliumkonzentration geltend, indem kaliumjodidreiche Lösungen bedeutend kleinere Reaktionsfähigkeit zeigen.[2])

In den violetten Lösungen geht wohl fast nur eine Jodaddition vor sich, in braunen Lösungen erfolgt gleichzeitig Bildung von Säure (Jodwasserstoffsäure), deren quantitative Beziehung zum Jodverbrauch (50%) uns zur Annahme führte, daß kein Substitutionsvorgang, wie bisher meistens angenommen wurde, sondern Anlagerung von unterjodiger Säure, entstanden aus $J_2 + H_2O$, stattfindet, wodurch das Auftreten von Säure in braunen Jodlösungen erklärlich wird.[3])

[1]) Über die Reaktionsfähigkeit des Jods gegen Fette. I. Teil. Verhalten von Jod in organischen Lösungsmitteln. Zeitschr. f. die Deutsche Öl- und Fettind. 44, 97—100 (1924).

[2]) Über die Reaktionsfähigkeit des Jods gegen Fette. II. Teil. Verhalten wässeriger Jodlösungen. Zeitschr. f. angew. Chemie 37, 202—205 (1924).

[3]) Über die Reaktionsfähigkeit des Jods gegen Fette. III. Teil. Das Auftreten von Säure bei der Jodeinwirkung auf Fette und die Deutung ihrer Entstehungsweise. Chem. Umschau a. d. Gebiete der Fette 31, 41—46 (1924).

Eine wertvolle Stütze und Erweiterung der in dieser Mitteilung gegebenen Deutung der Säurebildung beinhaltet die Feststellung *Ad. Grün's*, Zeitschr. f. d. Deutsche Öl- und Fettind. 44, 171 (1924), welcher durch Einwirkung von Chlor und Wasser auf Ölsäure deren Additionsprodukt mit unterchloriger Säure erhielt.)

Die Einwirkung brauner Jodlösungen auf fette Öle, die nach dem vorigen mit Säurebildung verbunden ist, müßte nach dem Massenwirkungsgesetz beschleunigt werden durch Beseitigung der sich bildenden Jodwasserstoffsäure. Es gelang uns auch, durch Zusatz von Jodsäure zu alkoholischen und von Kaliumjodat zu wässerigen Jodlösungen diese Beschleunigung hervorzurufen.[4]) Eine analoge Beschleunigung des Reaktionsverlaufes durch Beseitigung der Jodwasserstoffsäure kann — wie dies der Versuch bestätigt — dem Quecksilberjodid in der methylalkoholischen Jodlösung *(Gill* und *Adams)* und dem Quecksilberacetat in der Jod-Eisessig-Lösung *(Leys)* zugeschrieben werden.[4a])

Wenn auch in den bisherigen Untersuchungen stets nur ein Lösungsmittel bei der Jodeinwirkung auf Fette zur Anwendung kam, um die Schlußfolgerungen möglichst eindeutig zu gestalten, so erscheint der Umstand in den bisherigen Überlegungen unberücksichtigt, daß in jedem Falle vor der Rücktitration des Jods noch Wasser bezw. wässerige Jodkaliumlösung zugefügt wird. Da nun besonders Wasser das Jod zu starker Einwirkungsfähigkeit veranlaßt, so kann auch durch den Wasserzusatz unter Umständen eine weitere Reaktion eintreten, und zwar besonders dann, wenn das Wasser in das Jod-Fett-Reaktionsgemisch eindringen kann, also bei Verwendung eines mit Wasser vollkommen oder teilweise mischbaren Lösungsmittels. Unsere Versuche über das Verhalten alkoholischer Jodlösungen machten die Berücksichtigung des Wassers und des Kaliumjodidzusatzes notwendig, da nur dadurch die wechselnden Resultate des Jodverbrauches bei sonst gleichen Versuchsbedingungen gedeutet werden konnten.[5]) (Der Fehler lag somit in der Versuchsmethodik.) Von den diesbezüglichen, in den „Berichten der deutschen chemischen Gesellschaft" veröffentlichten Untersuchungen[6]) sei nur erwähnt, daß ein Wasserzusatz zu einer alkoholischen Jodfettlösung (fette Öle lösen sich in absolutem Äthylalkohol in für diese Zwecke genügender Menge) eine außerordentliche Beschleunigung der sonst träge verlaufenden Anlagerung hervorruft, während eine gleichzeitige Zugabe von Jodkalium die Wirkung des Wassers verhindert.

Die Ausnützung des beschriebenen Einflusses von Wasser ermöglichte auch die Ausarbeitung einer Schnellmethode zur Jodzahlbestimmung fetter Öle mit Jod und Alkohol[7]). Bei Ausführung dieser Methode ist die Ausschaltung eines besonderen Fettlösungsmittels und des Jodkaliumsatzes nicht nur möglich, sondern infolge der von anderen Arbeitsweisen abweichenden Art des Umsatzes sogar geboten.

Die Lösung der bei Jodzahlbestimmungen üblichen Einwagen fetter Öle erfolgt durch Zustaz von 10 cm³ absoluten Alkohols oder von 15 cm³ 96%igen Alkohols unter Schütteln, bezw. bei Anwendung 96%igen Alkohols kurzem Erwärmen auf dem Wasserbade bei 50⁰. Auf vollständige Lösung des Öles ist sehr zu achten. Der weitere recht einfache Arbeitsvorgang besteht darin, daß man zur Fettlösung 20 cm³ n/5 alkoholischer Jodlösung bekannten Thiosultatverbrauches, hierauf 200 cm³ Wasser zufließen läßt, schüttelt und nach 3—5 Minuten Stehenlassen der Lösung den Jodüberschuß zurücktitriert. Zur Kontrolle der nach der üblichen Berechnung erhältlichen Jodzahlen kann auch die jodometrische Säurebestimmung der bei der Reaktion entstandenen Jodwasserstoffsäure, die nahezu 50% des Jodverbrauches beträgt, herangezogen werden. Ein Nachteil dieser einfachen und wohlfeilen Schnellmethode besteht vorläufig darin, daß sie sich nur bei flüssigen, und nicht bei festen Fetten anwenden läßt. (Aus einer demnächst in der Zeitschrift für angewandte Chemie erscheinenden Mitteilung wird zu entnehmen sein, daß es gelingt, diesen Nachteil zu beheben.)

* * *

[4]) Über die Reaktionsfähigkeit des Jods gegen Fette. IV. Teil. Verhalten von Jod-Jodsäurelösungen. Zeitschr. f. Unters. d. Nahrungs- u. Genußm. 47, 349—355 (1924).

[4a]) Über die Ersetzbarkeit des Quecksilberchlorids der Hübl'schen Jodlösung. Chem. Ztg. 48, 389—391 (1924).

[5]) Über die Reaktionsfähigkeit des Jods gegen Fette. V. Teil. Wirkungsweise alkoholischer Jodlösungen. Zeitschr. f. d. Dtsche Öl- und Fettind. 44, 205—207 (1924).

[6]) Über die Einwirkung alkoholischer Jodlösungen auf ungesättigte Fettsäuren und fette Öle; Einfluß von Wasser und Kaliumjodid auf den Reaktionsverlauf. Berichte d. Dtschen chem. Ges. 57, 996—1001 (1924).

[7]) Über eine Schnellmethode zur Bestimmung der Jodzahl fetter Öle mit Jod und Alkohol. Zeitschr. f. angew. Chemie 37, 334—337 (1924).

Die Gesamtergebnisse unserer Studien gestatten eine bedeutend klarere Kennzeichnung des Verhaltens des Jods bezw. der Jodlösungen gegen Fette und erlangen durch die ausgearbeitete hydrolytische Schnellmethode zur Bestimmung der Jodzahl auch praktische Bedeutung.

Vor allem muß die Behauptung, daß Jod auf Fette nur „träge" einwirke, — eine Behauptung, die von der gesamten Fachliteratur aus der Arbeit *A. von Hübl's* aus dem Jahre 1884 übernommen wurde, — dahin richtig gestellt werden, daß die Reaktionsfähigkeit einer Jodlösung gegen Fette in besonderem Maße vom verwendeten Jodlösungsmittel abhängt.

Es sind daher durch richtige Wahl der Lösungsmittel und reagierenden Stoffe Systeme möglich, in denen das Jod in seiner Einwirkungsintensität den Brom-, Jodbrom- bezw. Jodchlorlösungen keineswegs nachsteht, sie unter Umständen sogar übertrifft.

Gefüllte Silberschmierseife.

(Eing. 28. VII. 1924.)

Da seit dem 27. Mai d. J. das Verbot der Verwendung von Kartoffelmehl zu Seifen laut Verordnung des Reichsministers für Ernährung und Landwirtschaft im Deutschen Reiche aufgehoben wurde,[1]) bringe ich nachstehend eine Ergänzung zu meiner in Nr. 26 dieses Fachblattes veröffentlichten Abhandlung über Silberschmierseife.

Unter Füllung versteht man die Streckung einer normalen reinen Seife mittels nachträglich eingearbeiteter Lösungen von kohlensaurem Alkali, Wasserglas, Chlorkalium etc. in Verbindung mit quellfähigen Stoffen, in diesem Falle Kartoffelmehl, wodurch eine höhere Ausbeute als nur mit Lösungen allein erzielt werden kann.

Diese Streckung oder Füllung erfolgt auf Kosten der Qualität und hat ihre bestimmten Grenzen, soll ein noch brauchbares Fabrikat erzielt werden, welches genügend Wasch- und Schaumkraft besitzt. Die durchschnittliche Menge des angewandten Kartoffelmehles schwankt zwischen 20 und 40%, auf 100 kg Ölansatz gerechnet, und richtet sich danach, wie hoch die Ausbeute sein oder zu welchem Preise die Ware verkauft werden muß, um konkurrenzfähig zu sein. Als Ausgangspunkt dient eine normal eingedampfte abgerichtete Grundseife, dieser darf jedoch bei der Verseifung nicht so viel kohlensaures Alkali zugesetzt werden, wie es bei der Fabrikation reiner Silberseifen notwendig ist. Auf keinen Fall darf die 50⁰ Bé starke Ätzkalilauge mit 25 Prozent 96—98%iger Pottasche bei stearinarmem Ölansatz[2]) reduziert werden, denn bei der hohen Mehlfüllung ist bereits für diese eine größere Menge an kohlensauren Lösungen erforderlich, um das Mehl genügend aufzuschlämmen. In Anpassung an die Jahreszeit sowie an den Ansatz — ob stearinreiches oder stearinarmes Fett oder Öl zur Verwendung kommt und wie hoch der Zusatz an Mehl ist — wird man die 50grädige Ätzkalilauge mit 15—20 Prozent 96—98%iger Pottasche reduzieren. Die sonstige Arbeitsmethode, Verwendung der Rohstoffe und der Zusatz von Ätznatronlauge bleiben dieselben wie unter Silberschmierseife in Nr. 26 beschrieben; die Abrichtung muß sehr schwach sein, kaum Anfang einer Laugenblume.

Als Füllung ist ein Zusatz von Wasserglas nicht empfehlenswert, sobald die Endabrichtung mittels Chlorkaliumlösung ausgeführt wird. Je größer der Ansatz und dementsprechend die Füllung ist, umso mehr Kraftaufwand erfordert deren Einverleibung. Wo kein maschinelles Rührwerk vorhanden ist, bedient man sich der Zug- oder Hubkrücke, welch letztere in Norddeutschland in kleineren Betrieben gebräuchlich ist. Das Mehl wird mit der doppelten Menge, auf ca. 30⁰ C angewärmter 18⁰ Bé starker Pottaschelösung angerührt und der noch ca. 70⁰ C heißen Seife eingearbeitet. Nachdem alles gut aufgenommen ist, wird die Seife noch mit angewärmter Chlorkaliumlösung ausgeschliffen in der Weise, daß je nach Bedarf stärkere oder schwächere zur Anwendung kommt, um der Seife die nötige Kürzung zu geben. Ist unter flottem Krücken ein Teil der Lösung eingearbeitet, so überzeugt man sich durch Probenahme auf ein Glas, ob die Seife noch klar ist, was hier der Fall sein soll, und die Lösung die richtige Wirkung ausübt. Die richtige Abrichtung erkennt man daran, daß die Seifenprobe anfängt, nicht mehr klar zu bleiben, und die sonstigen Merk-

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 24, S. 424.

[2]) Im Artikel „Silberschmierseife" in Nr. 26, S. 445, linke Spalte, muß es in der Schlußzeile des dritten Absatzes richtig heißen: „. . . bei stearinreichem Ansatz".

male einer salbenartigen Konsistenz aufweist, d. h., auf der Glasprobe erkaltet, sich nicht lang ziehen läßt, oder bei zu starker Kürzung vom Glas leicht abschießt.

Nicht die Kunst, Seifen hoch zu füllen, sondern der Fettgehalt einer sachgemäß hergestellten Silberseife verbürgt gute Qualität. *A. Leitner.*

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

5. Verfestigung des Leinöles durch Polymerisation.

Überblickt man die Auslese an Verfahren, welche hier in der geschichtlichen Darstellung vorgelegt wurde, so muß man über die Abwechselung, über die Mannigfaltigkeit der angewendeten Mittel und über den unentwegten Eifer staunen, womit das in Rede stehende Arbeitsfeld so rastlos beackert wird. Leinöl läßt sich aber außer durch Oxydation auch durch Polymerisation in den festen Zustand versetzen. Von dieser Möglichkeit wird für Linoleumzwecke gleichfalls Gebrauch gemacht. Die Polymerisation des Leinöles führt man durch andauerndes starkes Erhitzen herbei. Leinöl wurde z. B. unter Kohlensäuredurchleiten auf etwa 300° C erhitzt und erstarrte nach 8½ Stunden plötzlich, wobei eine beträchtliche Temperaturerhöhung von 310° C auf 350° C zu verzeichnen war. *Krumbhaar*[5]) stellte eine Untersuchung über diesen Vorgang an und sah Leinöl im Vakuum bei 280° C gelatinieren. Die im Öl vorhandenen und die sich während des Erhitzens neu bildenden Fettsäuren betrachtet *Krumbhaar* als gerinnungsverzögernd oder -hemmend. Bereits 1906 hatte *A. Kronstein* (D. R. P. Nr. 204 398) Leinöl im luftleeren Raum durch Erhitzen zum Erstarren gebracht, glaubte aber, dazu Bestandteile des Öles abdestillieren zu müssen. Ohne Durchleitung von indifferenten Gasen, welche erstens den Luftsauerstoff, der Dunkelfärbung verursacht, fernhalten und zweitens das Gelatinieren hindernde Zersetzungsprodukte entfernen sollen, beobachtet man mitunter ein Gerinnen des Leinöles. Dies ereignet sich z. B. manchmal beim Standölkochen, wozu gewöhnlich raffinierte, fast neutrale Öle verwendet werden. In der Farben-Zeitung wird z. B. über einen solchen nicht so ungewöhnlichen Fall berichtet.[6]) Bei der Herstellung von lithographischem Firnis aus baltischem Leinöl, welches zu Lackleinöl raffiniert worden war, war die Temperatur nur wenig über 300° C gestiegen und das Feuer bereits seit einer halben Stunde entfernt worden, als plötzlich unter Selbsterwärmung auf 310° C ein Festwerden eintrat. Ein derartiges unerwünschtes Vorkommnis ist natürlich, da ja kein gelatiniertes Öl erzeugt werden sollte, höchst unangenehm. Zudem ist es auch sicher, des schwierigen Absatzes des festen Öles wegen, das wohl nur bei Linoleumfabriken untergebracht werden kann, verlustbringend. Wenn man daher bemerkt oder aus irgendwelchen Anzeichen schließt, daß das zu verarbeitende Öl Neigung zum Gelatinieren hat, muß man, wie nebenher eingeflochten sei, die Öltemperatur schleunigst senken. Dies läßt sich aber durch das Löschen des Feuers nicht allein erreichen, da sowohl das Mauerwerk der Feuerungen, wie auch die großen Ölmassen die Hitze außerordentlich lange halten. Dagegen gelangt man durch Verdünnen mit bereits früher erzeugtem kalten Standöl sofort ans Ziel. Da die Kochkessel aber meistens vollkommen geschlossen sind und an ihnen entsprechende Vorrichtungen, welche während der Arbeit weitere Ölzusätze gestatten könnten, nicht vorhanden sein werden, wird man auf dieses Aushilfsmittel oftmals verzichten müssen. Besondere Einrichtungen dafür anbringen zu lassen, wird sich kaum lohnen, da niemand dauernd an derartigen Leiden, die nur ausnahmsweise und dann ganz unvermutet auftreten, kranken wird. Um vorher zur richtigen Beurteilung zu gelangen, wie das durch das Verdünnen mit kaltem Standöl entstehende Dicköl später ausschauen wird, ist jedoch stets ein Vorversuch in kleinem Maßstabe sehr anzuraten. Während gewöhnliches Leinöl schwieriger zum Gerinnen zu bringen ist, was schon durch die Tatsache erwiesen wird, daß diese Erscheinung beim Leinöl im Gegensatz zu der gleichen beim Holzöl weiten Kreisen so wenig bekannt ist, daß sie häufig sogar geleugnet wird, polymerisiert sich anoxydiertes Leinöl bedeutend leichter. Für Linoleumzwecke unterwirft man daher fast ausschließlich mit Luft vorbehandeltes Leinöl der Polymerisation.

Bereits im Jahre 1864 stellten *J. H. Kidd* und *J. Ch. Mather* (E. P. Nr. 2340/1864) aus 11 Teilen Leinöl und 2 Teilen Harz durch Verkochen bis zum Festwerden und Weiterverarbeiten dieser Ölmasse ein linoleumähnliches Erzeugnis (Kamptuliconersatz) her. Bald darauf (E. P. Nr. 768/1865) wird von ihnen das Harz fortgelassen, weil es die Fertigware wahrscheinlich ungünstig beeinflußte, und das Öl allein verfestigt. In maschineller Beziehung bringen dann weitere Patente (E. P. Nr. 3370/1865 und 2712, 1866) für die Kamptuliconersatz-Fabrikation bemerkenswerte Verbesserungen. *Kidd* und *Mather* waren also *Walton's* erste Mitbewerber auf dem Gebiete der Fußbodenbelagerzeugung aus Leinölprodukten. Ihnen folgte der Ingenieur *E. J. W. Parnacott* (E. P. Nr. 2057/1871), dem gleichfalls die Verfestigung des Leinöles zu einem Zeitpunkte gelungen war, während *Walton's* Patente noch in Kraft waren. *Pernacott* erhitzte Leinöl mit Trockenmitteln unter Einblasen von Luft auf hohe Temperatur und gewann dadurch einen zwar dunklen, aber hochelastischen kautschukartigen Körper, das Schwarzöl. Es eignet sich jedenfalls in vorzüglicher Weise zur Anfertigung von Linoleum. Der Kamptuliconfabrikant *C. Taylor* setzte sich in den Besitz der Erfindung und brachte sie praktisch zur Durchführung. Trotz einiger, übrigens abstellbarer Mängel, welche in unangenehmem Geruch und etwas rauher Oberfläche bestehen, ist die aus dem Schwarzöl gefertigte Ware bislang nicht vom Markte zu verdrängen gewesen und erfreut sich mit Recht besonders für billige Sorten und als bedrucktes Linoleum ziemlicher Beliebtheit.

6. Verfestigen von Leinöl durch Zusätze gelatinierend wirkender Metallseifen.

Außer der vorher beschriebenen Oxydation und Polymerisation gibt es noch weitere Mittel zum Festmachen von Leinöl. Namentlich die leinölsauren Salze der Erdalkalien[7]) haben die Eigenschaft, nach ihrem Entstehen mit überschüssigem Leinöl, besonders dann, wenn dieses etwas polymerisiert oder oxydiert ist, zu erstarren. Im Jahre 1907 wurde durch die Chemische Fabrik Liegnitz *Meusel & Co.* bekannt (D. R. P. Nr. 201 966), daß man durch Erhitzen von Leinöl und anderen Ölen mit geringen Mengen an pulverförmigem metallischen Magnesium, Zink usw., welche sich dabei auflösen, feste Massen erhält. *W. Meusel*, welcher dieses Verfahren weiter auszubauen versuchte (D. R. P. Nr. 258 900 und 276 363), führte die Arbeitsweise in den Linoleumgroßbetrieb mit Erfolg ein. *F. Fritz* hat dann angegeben, daß man zum Festmachen des Leinöles an Stelle der Metallpulver viel wirtschaftlicher die billigen Oxyde des Magnesiums, Kalziums, Aluminiums, Zinks usf. wählen könne. Es bilden sich die betreffenden Metallseifen beim Erwärmen auf 250° C etwa, welche nach dem Abkühlen ein Gelatinieren des Öles herbeiführen. Die Erwähnung der Arbeitsweise von *J. Charles* und *C. Taylor* (E. P. Nr. 1738/1871), welche Leinöl mit Kalk und Trockenmitteln dickkochen, dürfte hier daher ihren Platz finden müssen. Aus Leinöl und 3% Aluminiumchlorid entsteht, wie von *S. Axelrod* (D. R. P. Nr. 150 882) ermittelt wurde, eine gelatinöse Masse, während durch höhere Prozentsätze an Chloraluminium trockne krümlige Produkte erhalten werden. Nach erfolgter Einwirkung muß ein Auswaschen mit Wasser stattfinden. Ob Kondensation vorliegt oder Aluminiumseifen mitwirken, ist noch nicht festgestellt worden.

7. Heranziehung von Leinölfettsäuren an Stelle des Leinöls zur Gewinnung linoxynartiger Stoffe.

Während des Krieges machte sich ein gewaltiger Bedarf an Glyzerin geltend, was zur Folge hatte, daß man selbst in England Mangel an Leinöl litt, während dort die daraus abgeschiedenen Fettsäuren in genügender Menge am Markte waren. Es war damals daher die Aufgabe zu lösen, was gegenwärtig freilich nur noch geschichtliches Interesse beanspruchen kann, die Oxydation der sogenannten Leinölsäure so zu gestalten, daß damit brauchbare Linoleumerzeugnisse geschaffen werden konnten. *W. Fahrion's* Ansicht, daß Leinölsäure auch nach langem Trocknen weich und klebrig bleibt, ist zwar durchaus zutreffend und kann durch Versuche von *H. Ingle*[7a]), welcher Leinölfettsäuren in dünnem Aufstrich noch nach 20 Monaten klebrig fand, und ähnliche von *A. Eibner*[7b]), gestützt werden, aber die Vorgänge gestalten sich nur so bei gewöhnlicher Temperatur, die Verhältnisse ändern sich jedoch in der Hitze. Bei 80—100° C als Anstrich getrocknete Leinölsäure zeigt derartige Erscheinungen durchaus nicht mehr, sie ist freilich dunkel gefärbt, aber die gebildete Haut ist fest und widerstandsfähig. Daher ist die Brauchbarkeit der vorgeschlagenen Arbeitsweisen nicht gänzlich von der Hand zu weisen, wie es anscheinend *Fahrion's* Absicht war.

[5]) Chemiker-Ztg. XL, 937 (1916).
[6]) Farben-Ztg. XXVII, 1443 (1922).

[7]) Chem. Umschau XXVI, 200 (1919), XXVII, 38 (1920); Kunststoffe XI, 41, 49 (1921).
[7a]) Journ. Soc. Chem. Ind. XXXII, 639 (1913).
[7b]) Die Ölfarbe in Kunst und Handwerk S. 88 (1920).

Nach *A. Lockwood* und *M. Samuel* (E. P. Nr. 121 237/1919) wird Eisenlinoleat zuerst mit Boraxlösung behandelt und dann mittels eines Luftstromes oxydiert. Die Eignung von Eisenlinoleat für Anstrichzwecke ist bereits lange bekannt und in der Literatur[8]) hervorgehoben worden. Die Verwendung von Ferrolinoleat für Anstrich- und ähnliche Zwecke hat sich die *Akt.-Ges. für Anilinfabrikation* neuerdings schützen lassen (D. R. P. Nr. 339 574). Aus Leinölsäure mit 10% Eisenspänen wollen bei 70—100° C *O. Wilkens & Co.* und *W. A. Alsebrook* (E. P. Nr. 122 015/1919) eine für Linoleumbereitung brauchbare Masse gewinnen. *E. L. Witter* und die *West Lancashire Linoleum Works* (E. P. Nr. 122 696/1919) erhitzen Leinölfettsäure bei Gegenwart von Trockenmitteln auf 260—350° C während 4 Stunden. Das entstandene ölige Produkt wird dann nach Zusatz von 5—10% Kreide in einer Oxydationstrommel bei 50—80° C oxydiert, worauf beim Dickwerden je 5—10% Kolophonium und Kaurikopal zugefügt werden. Die Oxydation wird solange fortgesetzt, bis die Ölharzmasse linoleumzementartige Eigenschaften zeigt. *A. B. Craven* und *The Yorkshire Dyeware & Chemical Company* versetzen (E. P. Nr. 123 791/1919) Leinölsäure mit 1% Kobaltresinat und verfestigen sie bei 110° C in etwa 14 Stunden. Behufs Polymerisation erhitzten *F. Boehm Ltd.* und *C. Reihl* (E. P. Nr. 123 792/1919) Leinölfettsäuren 18 bis 24 Stunden 10 bis 20° unter ihren Siedepunkt bis zum spezifischen Gewicht von 0,995 und bliesen nach Eintragen von ½% Kobaltoxydpulver Luft ein.

(Fortsetzung folgt.)

[8]) Chem. Rev. XIV, 61 (1907).

Literaturbericht

Die Gewinnung des Glyzerins nebst kurzem Abriß über die technische Chemie der Fette. Zweite vermehrte Auflage. Von *Feld & Vorstman*, Bendorf a. Rhein. 146 Seiten. Preis 2,50 M für das Inland, $ 0,60 für das Ausland.

Das kleine Werkchen, das in neuer, vermehrter Auflage im alten, ansprechend geschmackvollen Kleide erschienen ist, will kein Lehrbuch für Anfänger sein. Es wendet sich an den Fabrikanten der Seifen-, Stearin-, Kerzen- und verwandten Industrien, an die in diesen Zweigen der chemischen Industrie tätigen Fachleute, aber es ist auch ein guter Behelf für alle jene, die in Handelsbeziehungen zur Glyzerinindustrie stehen und etwas mehr als den Namen ihres Handelsproduktes kennen wollen. In gedrängter Übersicht orientiert es über die Herkunft des Glyzerins, über seine Art und Verpackung, wie es gehandelt wird, und charakterisiert ganz kurz seine Hauptmerkmale und Eigenschaften. Auf Seite 13 soll es wohl heißen, daß Dynamitglyzerin 31° Bé haben muß — ein solches von 30° Bé wäre zu wasserreich — auch m u ß es nicht strohgelb sein. Eine strohgelbe Färbung schadet wohl nicht, im übrigen ist es erwünschter, wenn es möglichst farblos ist. Gereinigtes Glyzerin kann und wird auch in innen verzinkten Eisenfässern, ja sogar in nur für diese Zwecke gebrauchten Eichenfässern transportiert, wobei ich aber bemerke, daß das Glyzerin „einen spitzen Kopf" hat, wie sich einmal ein Kunde ausdrückte, und sich daher leicht Verluste ergeben. „Nach den letzten 10 Jahren" sollten eigentlich die Preise der Jahre 1914 bis 1923 und nicht jene von 1902 bis 1911 kommen. Da erstere aber eine Umwertung aller Werte ohne sichere Grundlage brachten, hätte der Vorsatz entsprechend umgestellt werden müssen. Es folgt dann „Die Gewinnung des Glyzerins" nach den verschiedenen bekannten Methoden. Es wäre hier vielleicht der Platz gewesen, auf das während des Krieges eine bedeutende Rolle spielende Gärungsglyzerin, das „Protol" oder, wie es in Österreich bezeichnet wurde, „Fermentol" hinzuweisen. Da seine Herstellung bereits wieder der Vergangenheit angehört, hätten ja einige Worte dazu genügt. Für die in diesem Teil enthaltene Rentabilitätsberechnung der Verarbeitung von Unterlaugenglyzerin wäre die Zugrundelegung der heutigen Preisverhältnisse aktueller gewesen als die derjenigen vom Jahre 1911, wo für Glyzerin höchste Preise bezahlt wurden. (Siehe Preisgestaltung für Rohglyzerin an der Pariser Börse Seite 13 und Tabelle Seite 146.) Der Ausdruck Seite 48 in der Mitte und Seite 49 unten, daß das „Glyzerin aus dem Fett" bei der Fettspaltung „extrahiert" wird, ist schlecht gewählt. Ein Irrtum ist auch Seite 62 unterlaufen; die fermentative Spaltung geht nicht nur bis „höchstens 25° C", sondern erst über 40° C hört die Fermentwirkung auf; im Gegenteil liegt bei 25—30° C das Optimum der Spaltfähigkeit der Enzyme des Rizinussamens.

Die folgenden Kapitel „Das industrielle Glyzerin und seine Verwendung", „Eindampfanlage", „Destillation des Glyzerins" enthalten auf gedrängtem Raum alles Bemerkenswerte, was darüber zu sagen ist, wenn auch in letzterer Abteilung nur die Destillationsmethode von Feld & Vorstman angeführt ist. Die heutigen Destillationsverfahren beruhen ja alle auf dem von *van Ruymbeke* und *Jobbins* bekanntgegebenen Grundsätzen und unterscheiden sich nur in ihren apparativen Ausführungen. Die Angabe der zur Ausführung der Glyzerin-Untersuchung notwendigen Laboratoriumseinrichtung halte ich für vorteilhaft.

Im folgenden Kapitel „Die technische Chemie des Glyzerins" mit seinen verschiedenen Unterabteilungen: Verhalten, Nachweis des Glyzerins, Bestimmung in den Fettstoffen und die verschiedenen Glyzeringehaltsbestimmungen, ist die Bestimmung durch das spezifische Gewicht mit Hilfe der Westphalschen Wage im Gegensatz zu ihrer Bedeutung im Betrieb etwas gar zu eingehend behandelt. Dagegen vermisse ich die die besten Resultate ergebende Isoprophyljodidmethode. Freilich eignet sie sich in der ursprünglichen Form, infolge des ziemlich komplizierten Apparates und der nötigen teueren Reagenzien nicht für Betriebsanalysen, doch wurde sie trotzdem von den österreichischen Glyzerininteressenten bei Einwendungen gegen Analysenresultate als Schiedsgerichtsmethode angenommen. Nach der im Laboratorium der Apollo-Gewerkschaft Wien von Dr. *Neumann* ausgearbeiteten Modifikation kann jetzt die Bestimmung schneller und billiger ausgeführt werden.

In den folgenden Kapiteln V—VIII, die die qualitativen Untersuchungen und Bewertungen der verschiedenen im Handel befindlichen Sorten Glyzerin, angefangen vom Unterlaugenglyzerin bis zum chemisch reinen Glyzerin D. A. B. V., enthalten, ist die übersichtliche Zusammenstellung, Trennung in die einzelnen Sorten und die klare, prägnante, nur das tatsächlich Bemerkenswerte hervorhebende Ausdrucksweise lobend zu erwähnen.

Im IX. Kapitel finden wir Angaben über die Zubereitung von Spezialreagentien zur Untersuchung von Glyzerin.

Das Kapitel X gibt mit wenigen Sätzen so viel über Gewinnung, Eigenschaften und Unterscheidung einiger wichtiger Fette, als sich eben auf 10 Seiten darüber mitteilen läßt. Zu Seite 124 möchte ich nur bemerken, daß Stearin nicht = Stearinsäure ist; man darf nicht von Stearin, einer Mischung von Stearin-, Palmitin- und ein paar Prozenten Ölsäure, sprechen und dann die Formel für Stearinsäure gebrauchen. Ausführlicher ist die Destillation der Fettsäure, deren konstruktive Durchführung ja auch ein Spezialgebiet der Firma *Feld & Vorstman* darstellt, behandelt. Die dann folgenden Tabellen über Spaltungsergebnisse von Fett nach Twitchell im Verhältnis zur Vorreinigung, die bei diesem Verfahren bekanntlich eine große Rolle spielt, über spezifische Gewichte von Glyzerinlösungen und von Handelsglyzerinen, über Vergleich der Aräometergrade mit dem spez. Gew. von Glyzerin, über spezifisches Gewicht und Brechungsindex sowie eine solche zum Einstellen zu starken Glyzerins verschiedener Grädigkeit auf solches von 1,24 spez. Gewicht und die Tabelle über Kursschwankungen von Saponifikatglyzerin für jeden Monat der Jahre 1902—11, schließlich die der Pariser Notierungen von 1880—1911 bilden eine wertvolle Bereicherung des Buches.

Zum besseren Verständnis sind Zeichnungen und Skizzen von Apparaten (Vakuum-Apparat, Autoklav etc.) und Anlagen (Autoklaven-, Twitchellspaltung, Glyzerin- und Fettsäuredestillationen etc.) beigegeben, die ich mir aber eigentlich etwas weniger schematisch gewünscht hätte.

Die Ausstattung des Büchelchens ist vorzüglich; bestes satiniertes Papier, klarer Druck, die Zeichnungen und Skizzen sauber, die Aufmachung des Ganzen in die Augen springend und doch geschmackvoll, und da es auch den Zweck, den es im Vorwort angibt, erfüllt, soll es ihm an Erfolg nicht fehlen.

Dipl.-Ing. Dr. *M. Bauer.*

Kleine Zeitung

Künstliche Fette und Fettsäuren. *Rex. Furness* schildert eingehend den gegenwärtigen Stand dieser Frage, sowohl vom wirtschaftlichen als vom chemischen Standpunkt. Was die Herstellung von Fettsäuren aus Kohlenwasserstoffen betrifft, so sieht Furness Schwierigkeiten vor allem darin, daß in denselben gerade Kohlenwasserstoffketten relativ fehlen und die verschiedenen Komponenten sich verschieden verhalten, ferner in der offenkundigen Unmöglichkeit, die Oxydation in einem Augenblicke zu beendigen, wo Fettsäuren allein anwesend sind, oder doch in einem Momente, der diesem hinreichend nahe liegt; endlich darin, daß die Eigenschaften der jetzt in der Seifen- und Kerzenfabrikation verwendeten Fettsäuren infolge gründlicher Erforschung genau bekannt sind und vorgezogen werden, solange nicht identische Säuren und Gemische hergestellt, d. h. also geradkettige Säuren künstlich erzeugt werden. (J. Soc. Chem. Ind. 1923, 359 d. Öl- u. Fett-Ztg. 1924, Nr. 27).

*

Montanwachs. Bei der trockenen Destillation des Montanwachses entstehen nach *J. Marcusson* feste und flüssige Ketone. Die Bildung von Ketonen beim Schwelen der Braunkohlen ist auf das in der Kohle enthaltene Montanwachs zurückzuführen. Montanwachs ist identisch oder doch zum mindestens nahe verwandt mit den Fettstoffen, welche zur Bildung des Erdöls geführt haben. Im Erdöl sind noch geringe Mengen von Ketonen nachweisbar. Trotzdem erscheint es bedenklich, entsprechend der Künkler-Schwedhelm'schen Theorie den Ketonen

eine wichtige Rolle bei der Erdölbildung zuzuschreiben und sie als Vorstufen der Erdölkohlenwasserstoffe zu bezeichnen. Unter den zur Erölbildung führenden Bedingungen (Druck- und Temperaturerhöhung) können Ketone nur als untergeordneter Bestandteil neben Kohlenwasserstoffen entstanden sein.

(Mitt. d. Mat. Prüf.-Amt.)

*

Ölsättigungswert von Bleicherden und Kohlen. Eine Anwendung der Öl-Absorptionsprobe, wie sie von *Gardner* und *Colemann* für Farbstoffe angewendet wird, wurde von *H. Bailey* und *J. H. Allen* (Cotton Oil Press 1923. [7] Nr. 8; Journ. Soc. Chem. Ind. **43**, 139 1924) als Mittel zur schnellen Vergleichung Chem. Ind. **43**, 139, 1924) als Mittel zur schnellen Vergleichung der Ölsättigungswerte verschiedener Bleicherden und Kohlen benutzt. Das Gewicht des von 100 g Erde unter bestimmten Bedingungen absorbierten Öles ist proportional der Menge Öl, die bei dem gewöhnlichen Verfahren zum Bleichen vegetabilischer Öle zurückgehalten wird, und wird als Ölsättigungszahl der fraglichen Erde oder der Kohle bezeichnet. Während dieser Wert je nach dem verwendeten Öle etwas schwankt, ist die Schwankung im Vergleich zu den Werten für die verschiedenen Erden gering. Eine gute Sorte von raffiniertem Baumwollsamenöl wird als Standardöl für die Vergleichung verschiedener Muster Erde oder Kohle verwendet. Die Annahme, daß Fuller-Erde mit der größten Bleichwirkung auch das meiste Öl absorbiert, ist nicht immer richtig. Kohlen besitzen eine viel höhere Ölabsorption als Fullererde, und diese Zunahme ist größer als die der Bleichwirkung auf Baumwollsamenöle. Um einen Begriff über die tatsächlichen Verluste beim Raffinieren zu bekommen, müßte man die Ölsättigungszahlen für dieselben Erden im Laboratorium und in der Raffinerie bestimmen.

(Chem. Umschau).

*

Reinigung von Fetten und Ölen. (Franz. Pat. 557 953 v. 30. X. 1922. *Patenta, A.-G. zur Verwertung von Erfindungen und Verfahren*, Schweiz.) [Priorität in England ab 3. XII. 1921.] Zum gleichzeitigen Raffinieren und Neutralisieren von Fetten und Ölen wird eine Lösung eines neutralisierenden Stoffes verwendet, der gleichzeitig als Oxydationsmittel wirkt, wie z. B. Lösung von Natriumsuperoxyd oder von Natronlauge und Wasserstoffsuperoxyd und dergleichen. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Abtrennung flüchtiger Stoffe von schwerer- oder nichtflüchtigen. (D. R. P. 397 332 v. 21. III. 1924. Dr. *Ernst Wecker* in Heilbronn a. N.) Die vorliegende Erfindung hat ein Verfahren zur Abtrennung flüchtiger Stoffe von schwerer- oder nichtflüchtigen zum Gegenstand. Mit Hilfe des Verfahrens können z. B. Fettsäuren aus den gespaltenen Neutralfetten der Seifenindustrie sowie solche aus den Soapstockfettsäuren des Handels, ferner Fettsäuren aus Tranen sowie Fettsäuren aus Speiseölen und Speisefetten entfernt werden. Ferner kann das Verfahren z. B. zum Abtrennen von Harzölen aus Harzen, flüchtigen Stoffen aus Braunkohle- und Steinkohlenteeren, Rohpetroleum und anderen dienen.

Man hat bereits vorgeschlagen, z. B. die Neutralfette zwecks Entfernung der Fettsäuren bei hoher Temperatur mit einem indifferenten permanenten Gase, insbesondere mit Wasserstoff zu behandeln und dabei dem durchgeleiteten Gasstrom solche Geschwindigkeit zu geben, daß die Abtreibung der Fettsäuren ohne Anwendung eines Vakuums erfolgt. Man hat ferner vorgeschlagen, durch die entwässerten Fettstoffe überhitzten Wasserdampf unter Anwendung niederen Druckes zu leiten, wodurch angeblich eine Herabsetzung der Destillationstemperatur der Fettsäuren auf 90 bis 150° C erzielt wird. Im Rahmen dieses Verfahrens sollen auch an Stelle des überhitzten Dampfes indifferente Gase, wie z. B. Wasserstoff oder auch gewöhnlicher Wasserdampf, von 100° C bei genügender Erhitzung des behandelten Fettes Verwendung finden können.

Ein Nachteil dieser Verfahren besteht darin, daß zur vollständigen Entfernung der Fettsäuren eine beträchtlich lange, oft stundenlange Behandlung erforderlich ist und daß die letzten Teile der Fettsäuren sich immer nur unter gleichzeitigem Verlust von Neutralfett bzw. unter Zersetzungs- oder Polymerisationserscheinungen, Vertiefung des Farbtons und anderen auf Schädigung des Fettes hindeutenden Begleiterscheinungen beseitigen lassen. Bei der Fettsäuredestillation z. B. darf deshalb der Neutralfettgehalt des Fettgemisches 12 Prozent nicht übersteigen.

Nach der vorliegenden Erfindung werden diese Nachteile vermieden und bei beliebig hohem Gehalt an Fettsäuren eine restlose Entfernung derselben unter Vermeidung aller schädlichen Nebenwirkungen auf das Fett dadurch erzielt, daß in das unter niedrigem Druck auf hohe Temperatur zweckmäßig auf 250 bis 280° C, bei leichtflüchtigen Fettsäuren zweckmäßig z. B. auf 220 bis 250° C erhitzte Öl Flüssigkeiten, wie Wasser, Benzol, Toluol, Alkohol usw., in möglichst feiner, zweckmäßig nebelartiger Verteilung eingeleitet oder eingeblasen werden, wobei gegebenenfalls als Transportmittel neutrale Gase, z. B. CO_2, N_2, oder Gemische solcher oder überhitzter Dampf oder auch trockner Sattdampf dienen können. Die eingespritzten Flüssigkeitsteilchen kommen in dem hocherhitzten Öl augenblicklich zur heftigen Expansion, indem das Öl auf die fein verteilten Flüssigkeitstropfen gewissermaßen als Verdampfer und gleichzeitig als Überhitzer für den gebildeten Dampf wirkt. Die Folge dieser heftigen und explosionsartigen Verdampfung der Flüssigkeit innerhalb des Öles ist ein augenblickliches Austreiben und Überdestillieren der Fettsäuren. Die in Form eines dichten Nebels abziehenden Fettsäuren haben eine Temperatur von 120 bis 150°. Die beschriebene Wirkung wird gefördert und beschleunigt durch Anwendung eines möglichst weitgetriebenen Vakuums von z. B. 30 bis 40 mm Quecksilbersäule.

Es gelingt mit dem neuen Verfahren, die Fettsäuren restlos und in viel kürzerer Zeit zu entfernen, als es z. B. mit Hilfe einer Behandlung mit Gasen oder überhitztem Wasserdampf möglich ist. Der Vorgang der Entsäurung spielt sich nach vorliegendem Verfahren in den der Einwirkung der eingespritzten Flüssigkeit ausgesetzten Teilchen momentan in der ganzen angewandten Ölmasse dementsprechend in wenigen Minuten ab, so daß bereits nach etwa 5 bis 10 Minuten dauernder Behandlung ein praktisch fettsäurefreies Produkt erzielt wird, während mit dem bisherigen Verfahren bei einer Behandlungsdauer von 60 bis 90 Minuten nicht annähernd dasselbe Ergebnis sich erreichen läßt. Die nach dem vorliegenden Verfahren behandelten Öle und Fette zeigen ferner keinerlei schädliche Nebenwirkungen, z. B. leiden sie nicht in der Farbe, auch treten keinerlei Polymerisationserscheinungen sowie kein Akroleingeruch auf, der auf etwaige Zersetzungsvorgänge hindeuten könnte. Das vorliegende Verfahren ist ferner auf Öle beliebigen Fettsäuregehaltes anwendbar, so daß sich Öle mit etwa 5 Prozent freier Fettsäure ebenso leicht und vollständig entsäuren lassen wie Öle mit einem Gehalt von 50 oder mehr Prozent an freier Fettsäure. Der Säuregehalt des nach dem vorliegenden Verfahren behandelten Öles beträgt zunächst zwischen 0,1 und 0,3 Prozent freier Fettsäure, was einer praktisch quantitativen Entsäurung entspricht. Dieses Ergebnis wie überhaupt die Möglichkeit wirksamer Entsäurung durch Einspritzen von Flüssigkeiten ist überraschend, da bekanntlich z. B. die Fettspaltung der Seifenindustrie unter anderem durch Erhitzen von Neutralfett mit Wasser erreicht wird. Bei dem vorliegenden Verfahren ist also die Wirkung des fein verteilten Wassers auf das hocherhitzte Öl unter Anwendung des Vakuums eine ganz andere.

Zum Einblasen des Wassers oder Flüssigkeitsnebels kann man indifferente Gase, wie Wasserstoff, Kohlensäure, Stickstoff oder auch Gemische solcher Gase, z. B. ein Gemisch von Kohlensäure und Stickstoff, wie es aus den von Sauerstoff befreiten Abgasen von Kesselfeuerungen u. dgl. Anlagen erhalten wird, benutzen. Ferner kann auch überhitzter Dampf mit Vorteil als Träger des Flüssigkeitsnebels verwandt werden. Besonders wirkungsvoll ist auch die Verwendung von nassem Sattdampf bzw. von mit Wasserstaub oder Flüssigkeitsbläschen oder Nebel beladenem Dampf von höherer Temperatur, zweckmäßig z. B. mit Temperaturen von 100 bis 180°, und dem entsprechenden Druck angewandt bzw. ein Gemisch von überhitztem Dampf und Sattdampf oder überhitztem Dampf, Sattdampf und Flüssigkeitsstaub, das z. B. in bekannter Weise durch Einspritzen von kaltem oder vorgewärmtem Wasser in überhitzten Dampf von hoher Spannung erzeugt werden kann. In solchem Falle können, wie neuere Untersuchungen ergeben haben, die Formen des überhitzten Dampfes und des Sattdampfes kurze Zeit nebeneinander bestehen. Es ist also bei dieser Ausführungsform des Verfahrens Sorge dafür zu tragen, daß das Gemisch von überhitztem Dampf und nassem Sattdampf oder von überhitztem Dampf, Sattdampf und Wasser bzw. Flüssigkeitsnebel unmittelbar nach oder während seiner Entstehung in das hocherhitzte Gut eingeblasen wird.

Ausführungsbeispiele: 1. In einem heizbaren, vakuumdichten Behälter oder in mehreren derartigen hintereinandergeschalteten Behältern wurden insgesamt 2 kg eines Erdnußöles von 13 Prozent Fettsäuregehalt auf 280° C erhitzt und auf dieser Temperatur gehalten. Hierauf wurde unter gleichzeitiger Erzeugung eines Vakuums von etwa 30 mm Quecksilbersäule durch eine Anzahl geeignet gestalteter, in die einzelnen Gefäße mündender Düsen ein Strom von in Kohlensäure suspendiertem Wasserstaub zweckmäßig im vorgewärmten Zustande eingeleitet. Die in dichten Nebeln entweichenden Fettsäurebrüden wurden in einem Kondensator aufgefangen. Nach einer Behandlung von etwa 5 bis 8 Minuten Dauer betrug der Fettsäuregehalt des Öles noch 0,2 Prozent freie Fettsäure.

Bei zweckmäßiger Regelung des Ölzu- und -abflusses konnte man einen kontinuierlichen Ölstrom durch den Apparat leiten, der an der Austrittsstelle beständig den erwähnten Fettsäuregehalt von 0,2 Prozent zeigte.

2. Kokosfett mit einem Fettsäuregehalt von 7 Prozent wurde entsprechend Beispiel 1 auf 250° C erhitzt und mit einer Mischung von Wasserstaub von etwa 100° und überhitztem Dampf von 150° und 2½ Atm. Druck behandelt, die kurz vor der Eintrittsstelle des Gemischs hergestellt war. Die Entsäuerung des Fettes vollzog sich bereits in etwa 3 Minuten vollständig, so daß sein Gehalt an Fettsäure unter 0,1 Prozent gesunken war.

3. Sesamöl von 5 Prozent Fettsäure wurde wie in Beispiel 1 auf 270° erhitzt und hierauf mit nassem Sattdampf von 130° bzw. mit einem Gemisch von gewöhnlichem trocknen Sattdampf mit Wasserstaub während 8 bis 10 Minuten behandelt. Nach dieser Zeit betrug der Fettsäuregehalt noch etwa 0,3 Prozent.

4. Leinsamenöl von 5 Prozent Fettsäure wurde auf 270 bis 280° erhitzt und hierauf mit Alkoholdämpfen bzw. einem Gemisch von Alkoholdämpfen und neutralen Gasen 30 bis 40 Minuten behandelt. Nach dieser Zeit betrug der Gehalt an freier Fettsäure noch etwa 0,8 bis 0,9 Prozent. Ein besonderer Vorzug des vorstehend beschriebenen Verfahrens liegt außer seiner Anwendbarkeit für Ausgangsstoffe beliebigen Fettsäuregehalts bzw. beliebigen Gehalts an anderen zu entfernenden flüchtigen Bestandteilen und außer der erzielten Beschleunigung der Wirkung darin, daß man die zu reinigenden oder zu trocknenden Gemische in kontinuierlichem Strome durch den Apparat leiten und behandeln kann.

Um eine möglichst weitgehende und schnelle Reinigungs- oder Trennungswirkung zu erzielen, ist es zweckmäßig, die Abmessungen bzw. die Kapazität der Elemente der Apparatur, insbesondere der Mischgefäße oder Reaktionsbehälter, nicht zu groß zu wählen.

Eine besonders vorteilhafte Wirkung des vorliegenden Verfahrens besteht darin, daß z. B. bei gewissen Speiseölen, wie Sesamöl, Erdnußöl usw., infolge der Expansionswirkung der momentan verdampfenden Flüssigkeitsteilchen eine Ausflockung etwa vorhandener kolloidal gelöster Eiweißkörper und Farbstoffe eintritt, eine Wirkung, die z. B. bei dem bekannten Desodorationsverfahren mit überhitztem Wasserdampf sich nicht beobachten läßt.

In manchen Fällen, so z. B. bei der Behandlung von Ausgangsprodukten von hohem Harzgehalt, wie z. B. von Baumwollsaatöl, läßt sich das vorliegende Verfahren auch mit anderen Maßnahmen, wie z. B. mit dem bekannten Alkaliverfahren kombinieren.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Abtrennung flüchtiger Stoffe von schwerer- oder nichtflüchtigen, z. B. von Fettsäuren aus Ölen oder Fetten, dadurch gekennzeichnet, daß in das auf höhere Temperatur, zweckmäßig z. B. 220 bis 280° C, erhitzte, unter niederem Druck, zweckmäßig z. B. 30 bis 40 mm Quecksilbersäule, stehende Gut, z. B. das Öl, geeignete Flüssigkeiten, wie Wasser, Benzol, Toluol, Alkohol usw., in feiner, vorteilhaft nebelartiger Verteilung und zweckmäßig im vorgewärmten Zustande eingeleitet werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Träger der fein verteilten Flüssigkeiten neutrale Gase, wie Wassertoff, Kohlensäure, Stickstoff oder überhitzter Dampf, oder Gemische solcher zweckmäßig mit erhöhter Temperatur verwandt werden. 3 Verfahren nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß als Träger der fein verteilten Flüssigkeit ein Gemisch von Kohlensäure und Stickstoff verwandt wird, das aus den von Sauerstoff befreiten Abgasen von Kesselfeuerungen u. dgl. Anlagen gewonnen ist. 4. Verfahren nach Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die nassen Sattdämpfe geeigneter Flüssigkeiten oder ihre Mischung mit überhitzten Dämpfen oder neutralen Gasen verwandt werden. 5. Verfahren nach Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die zu behandelnden Produkte bzw. die Öle oder Fette in flüssigem Zustande in kontinuierlichem Strome durch hintereinandergeschaltete Reaktionsgefäße von zweckmäßig geringer Füllung unter solcher Regelung der Geschwindigkeit geleitet werden, daß die abfließenden Produkte von den flüchtigen Anteilen praktisch befreit sind.

*

Vorrichtung zur Regelung der Beschickung von Walzenmaschinen mit Seifenmasse. (D. R. P. 394 862 v. 9. II. 1923. *Weber & Seeländer*, Maschinenfabrik in Helmstedt i. Braunschweig.) Bei der Beschickung von Walzenmaschinen mit Seifenmasse, Farbe, Schokolade oder sonstigen halbtrockenen Stoffen fassen die Maschinen ständig zu viel, so daß eine sehr hohe Antriebskraft verwendet werden muß. Auch wird die Maschine dabei überanstrengt, was zur Folge hat, daß sie stehen bleibt, oder daß der Riemen von der Riemenscheibe fällt. Man hilft sich zurzeit damit, daß das Walzgut nach und nach aufgegeben wird, was aber die Beschäftigung eines besonderen Arbeiters an dieser Maschine erfordert.

Gegenstand der Erfindung ist eine Vorrichtung, welche die eben erwähnten Nachteile vermeidet und eine gleichmäßige Zuführung des Mahlgutes auf die Walzen gewährleistet.

Dies wird gemäß der Erfindung erreicht durch zwei um eine gemeinsame Achse schwenkbare Klappen, deren Schwenkpunkt in entsprechender Höhe über dem Angriffspunkt der Klappen an den beiden Walzen liegt, und welche mittels Schraubenspindel. Exzenter oder einer anderen Stellvorrichtung durch Handrad oder Hebel zu verstellen sind, derart, daß der Durchgangsraum zwischen Walze und Klappe, durch welchen das Mahlgut den Walzen je nach seiner Verarbeitungsfähigkeit zufällt, verengt oder erweitert werden kann.

Die Zeichnung zeigt im Schnitt und in einer Draufsicht ein Ausführungsbeispiel der Erfindung.

Abb. 1.

Abb. 2.

Die Klappen *a* sind an der Welle *b* schwenkbar. Auf der Spindel *c*, welche mit Rechts- und Linksgewinde und zwei Handrädern versehen ist, laufen bewegliche Nüsse *d*. Drehbar in diesen Nüssen sind die Hebel *e* befestigt, welche ebenfalls drehbar in den Klappen *a* befestigt sind. Durch Drehen der Handräder nach rechts werden die Nüsse *d* auf der Schraubenspindel *c* in die Stellungen d^1 gebracht. Dadurch gelangen die Hebel *e* in eine andere Richtung zur Schraubenspindel und ziehen die Klappen *a* in die mit a^1 angedeutete Lage. Dabei wird der Raum zwischen Walze und Klappe verändert und der Durchlauf des Gutes beeinflußt.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zur Regelung der Beschickung von Walzenmaschinen mit Seifenmasse und anderen halbtrockenen Stoffen dadurch gekennzeichnet, daß zwei um eine gemeinsame Achse schwenkbare Klappen *(a, a)*, deren Schwenkpunkt über dem Angriffspunkt der Klappen an den Walzen liegt, verstellbar angeordnet sind, wodurch der Durchgangsraum zu den Walzen für das Mahlgut verengert oder erweitert wird.

*

Geruchliche und geschmackliche Verbesserung von Pfefferminzölen. (D. R. P. 397 423 v. 13. I. 1923. *Finow Metall- und Chemische Fabrik G. m. b. H.* in Berlin*). Je nach Herkunft und mehr oder weniger vollkommener Gewinnungsweise zeigen alle Pfefferminzöle, auch oft gleicher Provenienz, geschmackliche und geruchliche Unterschiede, welche wertbestimmend sind für die einzelnen Öle. So ist das japanische Pfefferminzöl wegen seines rauhen, oft sogar empyreumatischen Geruches und bitteren, unedlen Geschmackes, welche auch durch

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Hans Müller* in Berlin.

peinliche Fraktionierungen nicht völlig aus dem Öl entfernt werden können, das billigste von allen, trotzdem sein Menthol- und Mentholestergehalt und seine übrigen Eigenschaften weitgehendst denjenigen wertvollerer Öle entsprechen.

Aber auch bei höherwertigen Pfefferminzölen als dem japanischen, z. B. amerikanischem Pfefferminzöl, kommt es vor, daß dieselben geruchlich nicht allen Anforderungen genügen.

Es wurde nun die überraschende Beobachtung gemacht, daß natürlich im besonderen Maße die geruchlich und geschmacklich unedelsten Pfefferminzöle, wie das japanische, aber auch durchweg alle vorkommenden Pfefferminzöle, auch die wertvollsten, wie das englische, amerikanische usw., eine auffallende Läuterung und Veredelung ihres Geschmackes und Geruches erfahren, wenn man dieselben Reduktionswirkungen aussetzt.

Werden die Reduktionen besonders energisch durchgeführt, z. B. mit Natrium und Alkohol oder Wasserstoff und Katalysatoren, so kann gleichzeitig durch Reduktion vorhandenen Menthons der Gehalt an freiem Menthol im Öl erhöht werden. Es ist zwar schon vorgeschlagen worden, die Eigenschaften von Kienölen und ähnlichen Produkten durch Reduktion zu verbessern, besonders auch den Geruch derselben. Derartige Öle sind Produkte, welche nur technische Verwendung finden können als Lösungsmittel, besonders in der Lackindustrie.

Für Geschmacks- und Genußzwecke scheiden dieselben völlig aus. Bei den Ölen des vorliegenden Verfahrens handelt es sich aber in ganz besonderem Maße oder ausschließlich um eine Geschmacksveredelung, neben gleichzeitiger eintretender Geruchsverbesserung.

Kienöle und ähnliche Produkte von höchst unangenehmem und penetrantem Geruch werden vornehmlich durch trockene Holzdestillation gewonnen, und der äußerst schlechte Geruch beruht meist auf der Gegenwart phenolartiger Körper, so daß bei diesen Ölen oft schon durch Behandlung mit Alkalien in der Kälte eine erhebliche Geruchsverbesserung erzielt wird. Der Phenolkörpergeruch läßt sich durch Alkalien allein nicht völlig aus den Kienölen entfernen, wohl aber durch den Effekt der katalytischen Wasserstoffreduktion nach dem bekannten Verfahren, indem dabei die Phenolkörper restlos in angenehm ätherischriechende hydrierte zyklische Alkohole und Ketone umgewandelt werden.

Die Öle des vorliegenden Verfahrens werden aber alle nur durch vorsichtige Wasserdampfdestillation aus Pflanzenteilen, meist Blättern und Stauden gewonnen, und mit Alkalien in der Kälte kann allein niemals die geringste Geschmacks- oder Geruchsverbesserung bei denselben erreicht werden.

Jedenfalls ist es unzweifelhaft, daß die Körper, welche bei den terpentinhaltigen Ölen, wie Kienöl usw., den schlechten Geruch hervorrufen einerseits und die Körper, welche den Pfefferminzölen den bitteren Geschmack und weniger feinen Geruch geben können, andererseits miteinander nichts zu tun haben.

Schließlich ist noch zu erwähnen, daß Kienöle u. dgl. fast ausschließlich aus Kohlenwasserstoffen bestehen, ja ihr Wert sogar nach dem Gehalt an Pinen beurteilt wird.

Pfefferminzöle aber bestehen zum größten Teil aus sauerstoffhaltigen Produkten, wie Menthol, Methylacetat und Menthon, und der Wert dieser Öle wird nach dem Gehalt an diesen bestimmt.

Es war also in keiner Weise vorauszusehen, daß man durch Reduktionsmittel bei Pfefferminzölen eine hervorragende Geschmacksverbesserung neben gleichzeitig einhergehender Geruchsverbesserung erzielen könnte.

Beispiele: 1. 100 Teile japanischen Pfefferminzöles werden energisch mit 500 Teilen verdünnter Schwefelsäure verrührt und dann allmählich 10 bis 15 Teile Zinkstaub eingetragen.

Der ursprüngliche, rauhe, bittere und häßliche Geruch des japanischen Rohöles schlägt mit einer, selbst für den Laien auffallenden Deutlichkeit baldigst um in einen angenehmen, milden und süßlichen Pfefferminzgeruch.

Man trennt das Öl von der sauren wäßrigen Lösung, wäscht es neutral und rektifiziert oder fraktioniert es im Vakuum, wodurch noch weiter dann in üblicher Weise nun die Qualitätsverbesserung vervollkommnet wird.

Ganz besonders deutlich tritt die Geschmacks- und Geruchsverbesserung in Erscheinung, wenn man zum Vergleich eine Probe reduzierten und nichtreduzierten Öles auf Papier abdunsten läßt und die restierenden Anteile vergleichbar werden.

2. 100 Teile Pfefferminzöl werden z. B. in 500 Teilen Alkohol gelöst und nun allmählich 5 bis 10 g metall. Natrium eingetragen.

Hiernach neutralisiert man mit Essigsäure, destilliert den Alkohol ab, wäscht das reduzierte Öl und fraktioniert oder rektifiziert es im Vakuum. Ein nach solcher Methode geruchlich und geschmacklich verbessertes Öl hat gleichzeitig einen etwas höheren Gehalt an freiem Menthol bekommen, sowohl durch Verseifung vorhandener Mentholester wie durch Reduktion von Menthon.

In dem Maße, als man zur Reduktion mehr metall. Natrium anwendet, steigert man den Gehalt an freiem Menthol im geruchlich und geschmacklich verbesserten Öl.

3. Pfefferminzöl wird z. B. bei Gegenwart feinst verteilten metallischen Nickels zweckmäßig bei 100 bis 140° mit Wasserstoff kurze Zeit behandelt. Ein so reduziertes Öl verhält sich sehr ähnlich den nach Beispiel 2 behandelten Ölen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur geruchlichen und geschmacklichen Verbesserung von Pfefferminzölen, gegebenenfalls unter gleichzeitiger Erhöhung des Mentholgehaltes, dadurch gekennzeichnet, daß man diese Öle mit reduzierenden Agentien behandelt.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten“, in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten“ zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

733. Über die Luxussteuerpflicht von Hautcreme (nach Art Creme Mouson, Elcaya) und Coldcreme, unter 30% Fett enthaltend, scheinen verschiedene Ansichten zu bestehen. Über den wirklichen Sachverhalt Auskunft zu bekommen wären wir dankbar und bitten gleichzeitig um Angabe der genauen Steuervorschriften, die hiefür in Anwendung kommen. Das gleiche bezieht sich auf reines Eau de Cologne in der üblichen Aufmachung. R. P. A. G. in V.

734. Welche Farben eignen sich am besten für bunte Paraffin-Baumkerzen? Die Farbe darf nicht abfärben. Wer liefert solche? P. L. in F.

735. Mittels welcher Mittel entfernt man am besten Obst-, Wein- und Grasflecken? V. W. F. in D.

736. Uns wurde ein raffiniertes Sojaöl angeboten, dessen angeblich frisches Muster bei Empfang einen milden und reinen Geschmack besaß. Bereits nach eintägigem Stehen im Dunkeln in fest verschlossener Flasche hatte das Öl einen strengen Geschmack angenommen, der sich in den folgenden Tagen noch verstärkte. Wird ein solcher Umschlag bei Sojaöl immer beobachtet oder auf welchen Fehler bei der Raffination ist er zurückzuführen? G.

737. Ich siede eine Kernseife auf Leimniederschlag aus 1/3 Kokosölfettsäure, 1/3 Margarineabfallfett, 1/3 Talg und dazu 15% Harz. Welche Zusätze (Öle, Farbstoffe bezw. Parfüm) könnte ich zu diesem Ansatz noch hinzufügen, um einen honiggelben Ton und besonders frischen Geruch der Ware zu erzielen, ohne sie dadurch wesentlich zu verteuern? A. B. in D.

738. Wie ist das Viehwaschmittel „Artan“ (von der Firma Bayer, Leverkusen) zur Vertilgung von Ungeziefer hergestellt? F. & Co. in W.

739. Wie bringt man am einfachsten und billigsten, möglichst ohne große Apparatur, Wasserglas in die Form von Würfeln? Die fertigen Würfel sollen sich in Wasser leicht lösen. Welche Zusätze sind ev. erforderlich? A. P. in Th.

740. Wie stellt man 6er und 8er sowie Baumkerzen her? M. W. in M.

741. Wie kann eine mißratene, weiße, schon gefüllte Schmierseife umgearbeitet werden? Sie hat beim Lagern eine braune Flüssigkeit ausgeschieden, ist sehr scharf und läßt sich in lange Fäden ziehen. Der Fettansatz bestand aus 1/2 Talg, 1/2 Kottonöl, die Füllung aus Pottaschelösung, Chlorkalium und Kartoffelmehl. F. B. in St. G. (Schweiz.)

742. Wieviel täglichen resp. monatlichen Umsatz muß eine kleine Seifenfabrik an Schmierseife und Riegelseife haben, um zu existieren? W. M. in N.

743. Gibt es Tabellen zu kaufen, wo man sieht, wieviel Lauge jedes einzelne Fett und Harz zur Verseifung nötig hat, und auch Tabellen, wieviel Ausbeute die einzelnen Fette und Harze bei normaler Beschaffenheit geben, und wo sind solche zu haben? S. S. in H.

744. Ich beabsichtige, aus Deutschland auszuwandern. Kann mir jemand sagen, wo ich mich mit einem Kapital von 10 000 Goldmark niederlassen könnte, eventuell auf die Seifenfabrikation zu verzichten, einen anderen Beruf zu ergeifen und welchen? S. E. in B.

745. Wie stellt man ein gutes und billiges Aluminium-Putzpulver her? P. R. L.

746. Aus welchen Bestandteilen besteht ein Härtepulver, das Eisen glashart macht? N. & Co. in E.

747. Ersuche um Mitteilung der Adresse einer englischen und französischen Seifen- und Parfümeriefachzeitschrift. G. L. in K. (Dänemark).

748. Einer meiner Kollegen ist der Ansicht, daß eine mit einer Kühlpresse gekühlte Seife sich schneller verwäscht als

eine in der Form kalt gewordene. Was kann man da für Urteile hören? B. in Pf.

749. Beim Verseifen von Kokosöl- und Palmkernölfettsäure mit 25grädiger Lauge wird mir der Sud immer so dick, daß er kaum mehr verarbeitet werden kann. Woran liegt dies, und wie ist dem Übelstande abzuhelfen? Ich bemerke noch, daß ich mit direkter Feuerung siede. J. S. in D.

750. Beim Schneiden von Glyzerin-Seife mit Draht auf der Schneidemaschine erhält man rauhe, körnig gezeichnete, nicht blanke Schnittflächen, welche auch bei dem nachfolgenden Pressen nicht glatt werden. Dagegen werden mit dem Messer geschnittene Flächen absolut blank. Gibt es Spezial-Schneidemaschinen mit Messer in bereits bewährter Ausführung, und welche Fabriken fertigen solche an? J. S. in B.

751. Gibt es einen Klebstoff, der sich in 50—70%igem Alkohol klar löst, und wer liefert solchen? K. U. in B.-W.

752. Die dunkelblau, dunkelgrün und dunkelviolett gefärbte Stearinkomposition ist bei höherer Erwärmung nicht beständig. Womit kann man diesen Übelstand verhindern, oder welches sind die geeignetsten fettlöslichen Farbstoffe, welche auch in diesem Zustande den Farbton behalten? Ivus in L.

753. Für welche Zwecke läßt sich technisches Eigelb, das durch Holzöl beschädigt ist, noch verwerten? F. L. in H.

754. Wie ist die Herstellungsvorschrift der sogenannten Schaum-Waschsoda? Ch. F. in B. (Tschechien).

755. Wir sind laufend Verbraucher von kalz. Soda und zwar in 10 000-kg-Ladungen und haben sie bisher durch Vermittlung einer Händler-Firma durch das Soda-Syndikat in Bernburg, jedoch auf Rechnung der Vermittler-Firma bezogen. Während sich nun das Soda-Syndikat gegenüber einer direkten Belieferung zurzeit ohne Angabe der Gründe noch ablehnend verhält, haben wir jedoch das größte Interesse, die Lieferung direkt zu erhalten. Besteht nun die Möglichkeit, durch Lieferung im freien wir jedoch das größte Interesse, die Lieferung direkt zu erhalten. Besteht nun die Möglichkeit, durch Lieferung im freien Handel oder durch Werke außerhalb des Soda-Syndikats evtl. durch Import größere Mengen kalz. Soda und zwar zu ähnlichen Gestehungspreisen wie vom Soda-Syndikat geliefert zu erhalten? A. B. in M.

Antworten.

687. Borsäure löst sich beim Erwärmen im Dampfbad in Glyzerin im Verhältnis 1 : 5, Chinosol ist leicht wasserlöslich; zur Verbindung verwendet man Adeps lanae anhydric. Sollten die Körper zu weich sein, so setzt man noch ca. 1—2% Paraffin. solid. zu. Für obige Zwecke eignet sich als Grundsubstanz „Cacaosin" der Spezialitäten-Fabrik Dresden-A. 16 vorzüglich, da es im Gegensatz zu Kakaobutter Wasser aufnimmt.

Dr. *Steiner & Schulze*, Dresden-A. 16, Elisenstr. 72.

— Ohne Seifenzusatz können Sie Kakaobutter nur mit einem geringen Prozentsatz Glyzerin emulgieren. Habe Vorschriften auf direkte Anfrage abzugeben.

Dr. *Rondi*, Hann. Linden, Weckenstr. 1.

689. Sie teilen mit, daß Sie Waltran raffinieren, indem Sie mit Natronlauge neutralisieren, waschen, bleichen und durch Destillation geruchlos machen, daß aber dieser Trangeruch nach einigen Tagen wieder zurückkehrt. Es würde uns interessieren, nach welcher Methode Sie bleichen. Wir haben von der tranverarbeitenden Industrie Kenntnis, daß unsere Bleicherde „Isarit", die Ihnen wohl bekannt sein wird, den Geruch des Tranes bei der Raffination mit Isarit zum großen Teil wegnimmt, und wir sind bereit, bei Einsendung einer nicht zu kleinen Probe (nicht unter 500 g) diese Versuche kostenlos in unserem Spezial-Laboratorium vorzunehmen, Ihnen das Raffinationsprodukt wieder einzusenden und Ihnen die Raffinationsmethode genau anzugeben.

Dr. *Jos. Deiglmayr*, Chemische Fabrik, München, Baierbrunnerstr.

— Eine vollkommene Geruchlosigkeit läßt sich nur durch eine besondere Vorreinigung und Destillation der Waltranfettsäuren erzielen. Ihr Verfahren ist unvollkommen. Durch Verseifung einer frisch desodorisierten Charge läßt sich der Übelstand nur vorübergehend beseitigen. Die fertige Seife gibt nach einiger Zeit Veranlassung zu Klagen, da damit gewaschene Wäsche nach längerer Aufbewahrung Trangeruch hat. Ich bin bereit, Ihnen mit näheren Angaben zu dienen. *Civis.*

691. Ein vortreffliches Putzpulver für Gold, Silber, Messing, Kupfer etc. nach Dr. Koelsch D. R. P. liefert

Continoris A.-G., Nürnberg.

694. In der bekanntgegebenen Vorschrift für braune Schuhcreme halte ich den Paraffingehalt gegenüber dem Gehalt an Karnaubawachs für sehr hoch. Auch die Qualität des Paraffins und die Reinheit des Terpentinöles sind von Einfluß auf die Beschaffenheit der Schuhcreme.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

707. Dextrinleime können Sie auch mit Karbolsäure konservieren. Dr. *Rondi*, Hann. Linden, Weckenstr. 1.

— Bei Verwendung von 100 kg Dextrin setzen Sie 300 g Karbolsäure oder 1 kg Formaldehyd oder 800 g Thymollösung 1 : 10 zu. *Praxis.*

— Zur Konservierung von Dextrinkaltleimen wird häufig schweflige Säure (Bisulfit) oder Karbolsäure (Kresol) verwendet. Im letzteren Falle wird der spezifische Phenolgeruch durch Zusatz ätherischer Öle oder anderer Riechstoffe überdeckt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

708. Gute Spinnöle bzw. Schmälzen lassen sich nach den verschiedenartigsten Verfahren herstellen. Die Zusammensetzung und Herstellung dieser Fabrikate ist in erster Linie durch den speziellen Verwendungszweck bedingt. Die qualitativ beste Schmälze ist nicht für alle Zwecke der Wollspinnerei geeignet. Würde der Herr Fragesteller die verschiedenartigen Anforderungen der Wollspinnerei kennen, welche diese an Spicköle und Schmälzen stellt, dann würde er die diesbezügliche Anfrage weit genauer fassen. Zu weiteren Auskünften bin ich erbötig.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

710. Amol besteht aus einer karmelitergeistartigen Flüssigkeit, die aber einen beträchtlichen Teil an Menthol besitzt.

Dr. *Rondi*, Hann. Linden, Weckenstr. 1.

713. Für Lagern von Eau de Cologne und Kopfwässer haben sich Ballons gut bewährt.

Dr. *Rondi*, Hann. Linden, Weckenstr. 1.

715. Die Zusammensetzung von einem „Talgersatz" ist durch den jeweiligen Verwendungszweck bedingt. Für die Schlichteherstellung verwendet man als Talgersatz z. B. Mischungen von gehärteten Fetten, Fettsäuren und Paraffin. Diese Mischungen werden nicht selten mit Natronlauge angeseift, damit der „Talgersatz" recht viel Wasser aufnimmt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

716. Die Zusammensetzung des Spinnöles „Spezial" ließe sich durch eine genaue chemische Untersuchung annähernd feststellen. Im Prinzip zeigen die meisten Spinnöle die gleiche Zusammensetzung: eine Emulsion von Öl oder Fett mit einer wässerigen Seifenlösung bei An- oder Abwesenheit freier Fettsäure. Da sich Spinnöle selbst mit 90% Wassergehalt herstellen lassen, schwanken naturgemäß die Gestehungskosten innerhalb weiter Grenzen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

718. F e t t s ä u r e g e h a l t e i n e s S e i f e n p u l v e r s, worunter wir das „Gesamtfett" verstehen, also etwa vorhandene Harzsäuren, unverseiftes Fett und ursprünglich im Fettansatz vorhandenes „Unverseifbares" mit eingeschlossen, b e s t i m m e n Sie am einfachsten nach der sogenannten „Kuchenmethode". Dazu lösen Sie 10—20 g des Seifenpulvers auf dem Wasserbad in einem Becherglas oder einer Porzellanschale in Wasser, zersetzen langsam mit 10%iger Salzsäure und erwärmen solange, bis sich die Fettsäure klar abgeschieden hat, schmelzen eine gewogene Menge 5—7 g Paraffin oder Ceresin dazu und lassen erstarren. Vorsicht beim Zersetzen, da durch die Zugabe von Salzsäure stürmische Kohlensäureentwicklung aus der dem Seifenpulver beigemischten Soda eintritt. Nach dem Erkalten hebt man den Kuchen mit dem Glasstab, der zum Umrühren gedient hat, heraus, schmilzt nochmal auf Wasser um und läßt abermals erstarren, wonach man aus dem herausgenommenen Kuchen vorsichtig den Glasstab entfernt, den Kuchen mit Filterpapier trocknet und wägt oder ihn in einem gewogenen Schälchen zur Vertreibung des anhaftenden Wassers bis zur Konstanz auf dem Wasserbad erwärmt und wägt. Nötig haben Sie also eine genaue Wage, Porzellanschale oder Bechergläser, 1 Wasserbad, 1 Glasstab, Filterpapier, destilliertes Wasser und Salzsäure. Z. B. Einwage 18,5000 g Seifenpulver, dazu gewogen 6,425 g Paraffin, erhalten Kuchen getrocknet 11,775 g Paraffin und Fettsäure, davon ab 6,425 g Paraffin, bleiben (11,775—6,425) = 5,350 g Fettsäure, d. i. auf 18,5 g Seifenpulver gerechnet

$$18{,}5 : 5{,}350 = 100 : x$$

$$x = \frac{5{,}350 \cdot 100}{18{,}5} = 28{,}92\% \text{ Gesamtfett.}$$

M. B.

719. Die K e r n s e i f e a u s I h r e m S e i f e n k e s s e l kann wohl mittels Handpumpe, die in den Kessel gestellt wird, h e r a u s g e p u m p t werden. Es ist aber vorteilhaft, daraus erst die Unterlauge durch einen tiefsitzenden Hahn oder, wenn ein solcher nicht vorhanden ist, mittels Handpumpe zu entfernen. Ihre Frage nach einem Lieferanten einer solchen Pumpe haben wir in den Bezugsquellen-Nachweis unserer Zeitung gegeben; die Antwort finden Sie darin. *D. J.*

— Pumpenanlagen für alle Sorten Seifen, Laugen und Öle liefert die Firma Weber & Seeländer in Helmstedt i. Br. Diese Firma hat Seifenpumpenanlagen für obenangeführte Zwecke für alle Betriebsverhältnisse schon ausgeführt, u. a. auch solche Anlagen, wo die Seife über 120 m durch Pumpe gefördert werden muß. Es ist ohne weiteres möglich, den Seifenkern mittels Handpumpe aus dem Kessel abzupumpen, allerdings würde dies etwas körperliche Anstrengung kosten. Ich bitte Sie, sich wegen Beschaffung mit obengenannter Firma in Verbindung zu setzen. Ing. *G.*

720. Ihre K o k o s n ü s s e werden durch langes unsachgemäßes Lagern in den von Ihnen erwähnten Zustand übergegangen sein. Wir nehmen an, daß es sich um Nüsse, die noch von der Steinschale umgeben sind, handelt. Um sie zu verwerten, müßten Sie sie mittels einer Hacke öffnen. In den

Fabriken geschieht das mit einer eigens für diesen Zweck konstruierten Spaltmaschine. Nach dem Öffnen kann der Samenkern mit einem großen Messer in Stücken ausgebracht werden. Die Kokosmilch ist in Ihren Nüssen jedenfalls schon verdorben. Der Samenkern kann an der Sonne oder künstlich getrocknet werden und liefert dann die Kopra, die ohne weiteres an Ölfabriken verkäuflich ist; aus 1000 Nüssen können Sie etwa 200 kg Kopra gewinnen, aus der je nach der Trocknungsmethode helles bis gelbes Kokosnußöl gewonnen wird. Sie können event. die Nüsse auch einer Extraktion anbieten, es ist aber fraglich, ob eine solche die Aufbereitungsarbeiten bis zur Extraktion der Kopra übernehmen wird. *M. B.*

721. Leinöl- und Leinölfirniskitte sollen immer möglichst frisch hergestellt werden. Werden so erhaltene Kitte längere Zeit unter Wasser aufbewahrt und dringt etwas von diesem in den Kitt ein, so wird dieser stets bröcklig. Durch Bearbeiten mit einem Holzhammer, event. unter Zusatz einer geringen Menge Firnis, erhält der Kitt seine Geschmeidigkeit wieder. Ein anderer Grund zum Bröckligwerden des Kittes könnte darin liegen, daß entweder die verwandte Schlämmkreide zu feucht, oder der Firnis verschnitten, d. h. kein reiner Firnis ist. Eine Analyse wird Ihnen Aufklärung hierüber geben. *M.*

722. Einwendungen gegen die Verwendung von Tetrachlorkohlenstoff zur Seife sind uns nicht bekannt. Wir wüßten auch gar nicht, welcher Art diese sein könnten, es sei denn, daß es der starke, narkotische, an Chloroform erinnernde Geruch sei, der unangenehm empfunden wird. Dies trifft wohl für den Tetrachlorkohlenstoff selbst zu; nachdem er aber einmal von Seife aufgenommen ist, was ohne weitere spezielle Zusätze nur in ganz geringem Ausmaße möglich ist, ist davon nicht mehr viel zu spüren. Solchen Präparaten wird erhöhte Waschkraft, Zeitersparnis und Verminderung des Arbeitsaufwandes beim Waschen nachgerühmt. Ein derartiges Produkt, das Tetrachlorkohlenstoff enthält, das „Tetrapol" ist eine wirklich wertvolle Kombination von Seife und Fettlösungsmittel. *M. B.*

723. Reinigen von Karnaubawachs. Siehe Antworten 671 in Nr. 31, S. 541. *Red.*

724. Wenn Sie Abfälle von Eschwegerseifen zu verarbeiten haben, so ist das einfachste, Sie verarbeiten sie wieder beim nächsten Sud Eschweger, den Sie herstellen. Das ist doch auch die übliche Art, die Abschnitte und Abfälle wegzuarbeiten. Ob Sie nun die Eschweger auf direktem, indirektem oder halbwarmem Wege erzeugen, immer schmelzen Sie zuerst die Abschnitte auf Lauge auf. In Ihrem speziellen Fall geben Sie die Abfälle auf etwa $^2/_3$ der zum Sieden des neuen Sudes nötigen Lauge, gleichzeitig mit je 10—15 kg Wasser auf je 100 kg Abschnitte und schmelzen bei nicht zu hoher Temperatur. Inzwischen haben Sie in einem anderen Kessel den Fettansatz für den neuen Sud geschmolzen, den Sie langsam in die auf Lauge geschmolzenen Abfälle einkrücken. Nach Eintritt des Verbandes geben Sie die Farbe und das Wasserglas zu und verfahren jetzt genau wie bei der Herstellung eines ganz frischen Sudes. *D. J.*

725. Das Mißlingen Ihres Sudes Maschinenfett läßt sich verhältnismäßig leicht erklären und kann verschiedene Ursachen haben. Einmal ist es möglich, daß die zum Sud verwendeten Fettöle und das Olein nicht reine Produkte sind und somit der notwendige Gehalt an verseifbaren Produkten nicht vorhanden ist. Zur Feststellung der Reinheit ist eine Analyse erforderlich. Zweitens kann der zur Fabrikation benutzte Ätzkalk nicht rein sein, und so fehlt die zur Verseifung erforderliche Menge an Alkali, und drittens ist die von Ihnen verwendete Menge an Ätzkalk — 2% auf verseifbare und Mineralöle gerechnet — unter allen Umständen zu gering. An reinem Ätzkalk sind mindestens 3,5—4% zur Verseifung erforderlich, einen Teil davon kann man durch Natronlauge ersetzen. Ein nachträglicher Zusatz von Wasser zu dem im Rührwerk befindlichen Fett ist in den meisten Fällen riskiert und führt gewöhnlich zum Zerreißen desselben. *M.*

726. Wollfett kann zur Herstellung eines guten Spinnöles nicht gebraucht werden, man kann es dagegen verwenden zur Herstellung von „Batching-Öl", welches zum Herrichten von Manila-Hanf gebraucht wird. *M.*

727. Unter Cressonnières-System versteht man Trockenanlagen für Grundseifen, die es ermöglichen, die flüssige, heiße Grundseife in kürzester Zeit, $^1/_2$—1 Stunde, in pilierfähiger Form zu erhalten. Zu diesem Zwecke läßt man den flüssigen Seifenkern entweder direkt aus dem Kessel oder unter Zwischenhaltung eines durch Dampf heizbaren Behälters auf rotierende hohle, innen durch kaltes Wasser gekühlte Walzen laufen, wobei die Seife in dünner Schicht erstarrt und mittels gezahnter Abnehmer in Bandform wieder entfernt wird. Die Bänder fallen direkt in einen geschlossenen Raum, der durch indirekten Dampf mit Hilfe von Rippenheizkörpern oder Radiatoren auf 50—60° C erwärmt wird. Die Seifenbänder gelangen in dem Raum auf mehrere übereinander angeordnete Transportgurte, die die Seife von oben, wo die niedrigste Temperatur herrscht, nach unten, wo die Temperatur am höchsten ist, führen. Der Seife bewegt sich ein durch einen Exhaustor erzeugter Luftstrom von unten nach oben entgegen. Diese, nach dem Gegenstromprinzip, wonach die am meisten ausgetrockneten Seifenbänder mit dem heißesten Luftstrom in Berührung kommen, angeordnete Ausführung ermöglicht eine ganz gleichmäßige Trocknung der Bänder, die nach etwa $^1/_2$ Stunde das System im gewünschten Zustande verlassen, wonach sie zur Abkühlung in flachen luftigen Kästen für die Pilierung aufbewahrt werden. *M. B.*

— Unter dem Cressonnières-System versteht man selbsttätig arbeitende Grundseifentrockenapparate, bei welchen die Seife in flüssigem Zustande auf ein Kühlwalzwerk gebracht wird, um gekühlt zu werden, und von hier direkt auf die Trockenbänder des Trockenschrankes fällt. Cressonnières war ein Maschinenfabrikant in Lille (Nordfrankreich), welcher als erster solche kombinierten Kühl- und Trockenanlagen auf den Markt brachte. Seit Jahren aber bringt die deutsche Maschinen-Industrie weit bessere Apparate heraus, bei denen die wirtschaftlichen Verhältnisse besonders berücksichtigt worden sind, indem die wärmetechnischen Erfahrungen mit zugrunde gelegt sind. Diese Apparate zeichnen sich bei geringem Wärmeverbrauch durch große Leistungen aus. Zu näheren Auskünften stehe ich jederzeit gern zur Verfügung. Ing. *G.*

728. Die Sunlightseife ist eine auf Leimniederschlag hergestellte helle Harzkernseife. Der Fettansatz soll aus $^1/_3$ Kokosöl, $^1/_3$ Talg, $^1/_3$ hellem Kottonöl und 15% hellem amerikanischen Harz ($^1/_2$ WW, $^1/_2$ WG) bestehen. Die Seife wird, um den vom Harz herrührenden bräunlichen Ton zu verdecken und ihr dafür eine grünliche Farbe zu geben, mit Chlorophyll gefärbt, und zwar geschieht dies nach dem Fertigsieden, wobei auf 100 kg Seife 3 g in heißem Wasser gelöster Farbstoff kommen. Nach dem Fertigsieden bleibt die Seife 3 Tage im Kessel der Ruhe überlassen, wird dann auf Alkalität geprüft, die meist 0,6—0,7% beträgt und die durch den berechneten Zusatz von Kokosöl in einem Rührkessel neutralisiert wird, worauf sie in kleine Formen von 700 kg Inhalt gefüllt wird. Der Geruch der Sunlightseife wird einesteils von dem verwendeten amerikanischen Harz, dann durch ein aus gleichen Teilen bestehendes Parfüm von Lavendelöl, Safrol und Zitronellöl bedingt. *M. B.*

729. Zur Herstellung billiger Lederfette kommen in Betracht Tran, Ceresin, Paraffin, Mineralöle, Vaselin, Harz, Stearin; auch Rohwollfett, wenn es nicht zu viel freie Fettsäure enthält, kommt in Betracht. Ein gutes und billiges Lederfett erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 150 T. Vaselin, 150 T. Tran, 21 T. Paraffin, 14 T. Ozokerit. *M.*

730. Ihre Anfrage, ob reine Leinölschmierseife mit 38/40% Fettsäuregehalt zu 60 GM franko Verbrauchsstelle geliefert werden kann, ist nicht ohne weiteres zu beantworten, da verschiedene Faktoren, wie Gehälter, Löhne, Unkosten, Reparaturen etc., welche die Kalkulation beeinflussen, von uns unbekannten örtlichen Verhältnissen abhängen. Leinöl inländischer Erzeugung stellte sich zuletzt ab Fabrik auf 53,50 Hfl. z. K. von 1,60 M = 85,75 M, Kalilauge 50° Bé auf 28—30 M, Pottasche 96/98%ig auf 40 M. Darnach würden sich für 100 kg Schmierseife an Materialienkosten errechnen:

100 kg Leinölfettsäure à 100 kg	85,75 M	85,75 M
Dafür Fracht rd.	4,25 M	4,25 M
42 kg Kalilauge 50° Bé franko Bedarfsstelle à 100 kg	32,— M	13,44 M
10 kg Pottasche frko. Bedarfsstelle à 100 kg	45,— M	4,50 M
Material für 100 kg Schmierseife		107,94 M

$$\text{also 100 kg Schmierseife 38/40\% ca. } \frac{107{,}94 \cdot 40{,}0}{100} = 43{,}20 \text{ M}$$

Dazu kommen noch Ihre Löhne, Gehälter, die sicher 10—12 M pro 100 kg Seife betragen, Kohle für Kraft, Heizung und Licht, allgemeine Unkosten, Abschreibungen, Emballagen, Fracht und Rollgeld, Zufuhr der Materialien vom Bahnhof zur Fabrik, Rückfracht von Emballagen, Umsatzsteuer etc., sodaß für 60 M pro 100 kg kaum eine reine Leinölschmierseife mit dem angegebenen Fettsäuregehalt franko Verbrauchsstelle geliefert werden kann.

Die Bezeichnung „Leinölschmierseife" für eine aus anderen billigeren Ölen, Tranen etc. hergestellte Schmierseife ist sicher nicht handelsüblich, wird aber wohl gebraucht. Übrigens sind aus oben genannten Ölen hergestellte Schmierseifen den aus Leinöl erzeugten durchaus ebenbürtig. *M. B.*

731. Einen lange wirksamen Fliegenleim für Bandfänger erhalten Sie aus Harz und Mineralöl mit etwas Glyzerin- oder Zuckerzusatz. Evtl. parfümiert man mit einer Spur Anisöl. *M.*

732. Ihre Frage ist etwas weitläufig. In Süddeutschland wird der Seifensieder, worunter wir den Helfer oder Assistenten des Siedemeisters verstehen, monatlich entlohnt. Doch schwankt auch hier die Höhe des monatlichen Einkommens. Als Mittel dürfen wohl mindestens pro Monat 120 M angenommen werden, daraus würde sich ein Stundenlohn, 25 Arbeitstage à 8 Stunden angenommen, von 0,60 M errechnen. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Was man unter „Textilseifen" und „Textilölen" zu verstehen hat.

Kommt man in eine Kattundruckerei mittlerer Größe mit etwa 10 Druckmaschinen und sieht sich nach den Fettprodukten um, die in einer solchen vorrätig sind, so findet man unter normalen Verhältnissen, wie sie in der Vorkriegszeit herrschten, etwa folgende:

a) Marseiller Seife, häufig als solche aus Italien bezogen, also reine Olivenölseife; sie dient vorzugsweise als Appreturmittel, als Waschmittel wegen des zu hohen Preises weniger.

b) Olein, der bei gewöhnlicher Temperatur flüssige Teil der Spaltfettsäuren aus dem Talg, nach dem Abscheiden des Stearin-Palmitins; dient hauptsächlich zur Herstellung billiger Seife für die Wäscherei.

c) Rizinusöl, das überwiegend zur Herstellung von Türkischrotöl dient und nur in kleinen Mengen als solches den Druckfarben zugesetzt wird. Neuerdings wird es mit Ätzlauge verseift und die freie Fettsäure mit Schwefelsäure abgeschieden, um daraus verschiedene saure Seifen darzustellen.

d) Vegetabilische Öle, schlechtweg Baumöl genannt, und als solche technisches Olivenöl, Sonnenblumenöl, Kottonöl u. dgl.

e), f), g) Stearin, ausgeschmolzener Rindertalg und Kokosfett, die meistenteils als Appreturfette gebraucht werden.

Mit diesen Hilfsmitteln fettartiger Natur kann der Kolorist auskommen sowohl in der Druckerei, als auch in der an diese sich angliedernden Färberei, Wäscherei und Appretur.

In der Spinnerei und Schlichterei kommen Emulsionen zum Gebrauch, meistenteils überfettete Oleinseifen, die in vielen Fällen von den Spinnern und Schlichtermeistern selbst hergestellt werden, und damit ist sogut wie das ganze Arsenal der Fettmittel der Textil-Technik erschöpft. Es fragt sich nun, was ist hier als spezielle Textilseifen und Textilöle zu verstehen?

Und dennoch gibt es auf dem Markte Kavonseife und Posavonseife, Lanamarseife und Lanablankseife, Diamantseife und Brillantseife, Monopolseife und Verapolseife und alle diese unzähligen Öle, deren Aufzählung eine ganze Druckseite benötigt hätte. Was sind das für Fabrikate?

Die chemischen Fabriken, die solche Präparate fabrizieren, existieren, manche sogar prosperieren. Neue Unternehmen dieser Art entstehen fortwährend. Sehr viele Färbereien und Drukkereien sind Verbraucher solcher Produkte — folglich ist ihre Existenz nach der alten Hegel'schen Formel vernünftig. Allerdings ist das Verschwinden mancher solcher Fabrikate vom Markte auch vernünftig. Eine Erklärung dieser Erscheinung bis zu einem gewissen Grade könnte die Geschichte mancher Färbereiverfahren geben, die sich der Fettstoffe als Hilfsmittel bedienen, wie z. B. das Paranitranilinrot.

Wie *Haller* richtig bemerkt, soll die Verwendung des Türkischrotöles als Zusatz zur Naphtollösung von einem praktischen Färber herrühren, der von dem primitiven Gedanken ausgegangen ist, das Türkischrotöl sollte avivierend auf jede rote Färbung wirken, auf das Pararot wie auf das Alizarinrot. Der gewaltige Unterschied in der chemischen Natur beider Farbstoffe war ihm unbekannt. Die Wirkung des Ölzusatzes auf die Lebhaftigkeit der Färbung ließ nichts zu wünschen übrig, und da kam die Chemie, mit allem ihren Können und Wissen diesen glänzenden Gedanken auszubauen. Zuerst wurden alle möglichen Seifen versucht, angefangen mit der Rizinusölseife bis auf die Kokos- und Olivenölseifen. Jede andere Seife schien dem Experimentator ein schöneres Rot zu geben als die bisher bekannten. Viel Lärm hat seinerzeit der Versuch mit Harzseife verursacht. (Ihre Verwendung wurde sogar unter Patentschutz gestellt.) Dann ging man über zu Spezialpräparaten: Spezialöl von Starcke in Leipzig sollte das beste Rot geliefert haben. Die Fabriken chem. Produkte von Thann und Mülhausen brachten ein „Betanophtolin" auf den Markt, das einem bekannten Professor entstammte usw.

Heutzutage wissen wir, daß jede Seife, die in der alkalischen Naphtollösung gelöst bleibt, ohne sich in Flocken auszuscheiden, und die beim Trocknen der grundierten Ware noch als Kolloid auf der Faser verbleibt und als solches das Naphtolnatrium einschließt, zum Ziel führt. Von neu erfundenen Spezialölen für Pararot ist heutzutage fast nichts zu hören....

Die Höchster Paraseife P. N. ist nichts weiter als eine saure Rizinusölseife. Im Lichte der richtigen Erkenntnis der Wirkung der Seife bei der Farbstoffbildung sind alle diese chinesischen Schatten aufgegangen.... Ab uno discent omnes.

Das fieberhafte Suchen nach neuen Seifen, neuen Ölen, neuen Fettpräparaten für die Textiltechnik ist ein Zeichen dafür, daß eine und dieselbe Seife sich nicht für alle Zwecke eignet. Worin die Ursache dieser Erscheinung liegt, in welchem Zusammenhang diese oder jene Wirkung eines Fettstoffes mit seiner chemischen oder physikalischen Natur steht, und wie sich überhaupt die Gespinstfasern den Fettstoffen und den Präparaten aus denselben gegenüber verhalten — darüber herrscht heutzutage noch keine volle Klarheit. Und unter solchen Umständen wirkt das Wort auf die Sinne, Gesicht und Tastsinn sehr beeinflussend, und es genügt eine geschickte Reklame, Redegewandtheit, sicheres Auftreten usw., um den Verbraucher zu überzeugen, daß ein „Appreturöl" die Ware „viel geschmeidiger" macht als das andere. Der Werdegang solcher Hilfsmittel von „fabelhafter Reinigungskraft" — „verblüffender Ergiebigkeit" — „größter Sparsamkeit" — „die die Leuchtkraft und die Frische der Farben steigert und der Ware einen außergewöhnlich vollen, fleischigen Griff erteilt"[1]), läßt sich am trefflichsten durch die biblischen Worte ausdrücken:

„Im Anfang war das Wort.... Alle Dinge sind durch dasselbige gemacht, und ohne dasselbige ist nichts gemacht, was gemacht ist. Und das Licht scheint in der Finsternis und die Finsternisse haben es nicht begriffen.

H. Pomeranz.

Über das Sieden der Grundseife für pilierte Toiletteseifen und Beseitigung verschiedener Fehler beim maschinellen Werdegang.

I.

In Nr. 32 wird in diesem Artikel unserer Destillat-Fettsäuren „Bifett" Erwähnung getan. Wir möchten richtigstellend bemerken, daß nicht die Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß, sondern unsere Firma die Herstellerin dieser Destillat-Fettsäuren ist. Nachdem unsere Fabrik jetzt seit etwa Jahresfrist in Betrieb ist, gelang es uns, die Qualität unserer "Bifett"-Fettsäuren noch dauernd zu verbessern, sodaß sie jetzt in jeder Beziehung als hervorragend und vollkommen zu betrachten sind.

Seit kurzem bringen wir auch eine Palmitin-Fettsäure an den Markt. Diese ist ein reines Palmölprodukt mit etwa 99% Verseifbarkeit und dürfte sich für alle die Zwecke der Seifenindustrie eignen, für welche größere Ansprüche an die Qualität gestellt werden, abgesehen von den vielen technischen Zwecken, bei denen Palmitinfettsäuren Verwendung finden.

Da es sich bei unsern sämtlichen Destillatfettsäuren, also auch bei der Palmitinsäure, um reine Fettsäuren handelt, welche Karbonatverseifung bedingen, ist diese billigere Verseifungsart bei Kalkulationen unbedingt zu berücksichtigen.

Billwärder Fettfabrik Walter Krauß G. m. b. H.

II.

In Ihrer geschätzten Fachzeitung habe ich den Artikel über Grundseifenfabrikation gelesen. Der Artikelschreiber schildert die Fabrikation, so gut er kann. Als langjähriger Fachmann in der Branche kann ich mich eines Lächelns nicht erwehren, wenn ich die Fettansätze von II und III lese. Der Artikelschreiber schildert die Nachteile, die sich bei der Parfümierung von übelriechenden Seifen ergeben. Ansatz II und III sind vollständig ungeeignet und ohne jede Sachkenntnis zusammengesetzt. Aus derartigen Fettansätzen hergestellte Seifen haben einen Beigeruch, der trotz der größten Siedekunst nicht fortzuschaffen ist. Ich möchte keinem Fabrikanten raten, der erstklassige Seifen herstellt, mit solchen Fettansätzen zu operieren. Bifett (Destillat) ist für Grundseifen vollständig ungeeignet, auch Talgol, in größeren Mengen verarbeitet, gibt den Seifen einen Beigeruch, der trotz aller Seifensiedekunst nicht zu entfernen ist. Armer Siedemeister, der durch solche Fettansätze in Mißkredit gebracht wird, wenn die Seifen trotz aller Siedekunst nicht einwandfrei sind! *Ein Fachmann.*

Einheitliche Begriffsbestimmuugen in der Fettchemie.

Auf die Zeilen des Herrn *v. Nabell* (Seifens.-Ztg. Nr. 31) einzugehen erübrigt sich, solange der genannte Herr nicht den Nachweis seiner Legitimierung für eine ernste wissenschaftliche Diskussion durch entsprechende akademische Studien oder eine sie teilweise ersetzende langjährige praktische Erfahrung erbringt. Erst dann wird er seine kühnen Behauptungen zu beweisen bezw. meine Berechnungen zu widerlegen haben, nachdem er sich der Mühe unterzogen haben wird, den Aufsatz des Herrn Prof. Dr. *Bauer* sowie meine Aufsätze und Briefe gründlich zu lesen und durchzudenken.

Ebenso verschmähe ich es, auf Briefstellen, die aus dem Zusammenhang gerissen sind, einzugehen, da man mit solchen bekanntlich die schönsten Fälschungen konstruieren kann.

Inzwischen, solange die obigen Voraussetzungen nicht erfüllt sind, ist die Diskussion für mich erledigt. Dr. *E. L. Lederer.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

[1]) Inserat über Kavonseife in Melliand's Textilberichten 1924, Nr. 6.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 14. August 1924. Nr. 33

Wasserlösliche und sich emulgierende Textil- und Bohröle.

Von *W. Münder.*

(Schluß.)

Zur Herstellung der klar wasserlöslichen Öle, insbesondere der Türkischrotöle geht man in der Hauptsache vom Rizinusöl aus, welches einem Sulfurierungsprozeß, d. h. der Behandlung mit Schwefelsäure von 66° Bé und nachfolgendem Neutralisieren mit Alkali unterworfen wird. Diese Herstellung, besonders die Behandlung mit Schwefelsäure, erfordert große Aufmerksamkeit. Die Temperatur darf während des Sulfurierungsprozesses 30° C im Maximum nicht übersteigen, andernfalls kann man die ganze Charge verbrennen, was je nach der in Arbeit genommenen Menge an Rizinusöl einen empfindlichen Verlust bedeuten kann, da man das verbrannte Öl entweder garnicht oder nur für andere, untergeordnete Zwecke verwenden kann. Es ist deshalb nicht nur in der warmen, sondern auch in der kalten Jahreszeit unbedingt erforderlich, die Temperatur während des Sulfurierungsprozesses mit einem Thermometer ständig zu kontrollieren und, sobald die Temperatur 20° C zu überschreiten beginnt, die Wasserkühlung in Tätigkeit zu setzen. Nach der Beendigung des Sulfurierungsprozesses, der meist mit 25 kg Schwefelsäure auf 100 kg Rizinusöl durchgeführt wird, wobei erstere in kleinen Portionen unter ständigem Umrühren zugesetzt wird, läßt man die Schwefelsäure gut absitzen, zieht sie sodann am Boden des Rührgefäßes ab und wäscht das gesäuerte Öl zunächst mehreremale mit Alkali bis zur schwach alkalischen Reaktion unter Umrühren, läßt die Alkalilösung ebenfalls nach jeder Zugabe absitzen und wäscht dann in gleicher Weise mit Wasser, bis auch die alkalische Reaktion verschwunden ist. Soweit dieses sulfurierte Rizinusöl in der Textilindustrie als „Türkischrotöl" zur Verwendung kommt, wird es mit Boraxlösung oder mit schwacher Lauge oder mit beiden behandelt und kommt nach Einstellung mit Wasser als 100-, 75-, 50- oder 40prozentige Ware in den Handel. Ein solches Öl, sachgemäß hergestellt, läßt sich restlos aus den damit behandelten Geweben auswaschen und wird niemals zu Beanstandungen Veranlassung geben. Eine Hauptforderung, die an Türkischrotöl gestellt wird, ist die, daß es mit kalkhaltigem Wasser keinen Niederschlag von Kalkseifen geben und gegen salzhaltige Appreturen möglichst unempfindlich sein soll, was sich durch kleine Handgriffe bei der Fabrikation erzielen läßt. Für manche Textilzwecke versetzt man das sulfurierte neutrale Öl auch mit raffiniertem paraffinfreien Spindelöl, welches stets mit einer Viskosität von 4—5 Englergraden bei 20° C und einem spezifischen Gewicht von 0,885—0,895 zur Anwendung kommt, mischt gut durch, verseift die Mischung mit Spritlauge (1/2 denaturierter Spiritus, 1/2 Natron- oder Kalilauge von 20—25° Bé) und neutralisiert nachträglich mit etwas Olein, bis die Mischung mit Wasser eine gute und haltbare Emulsion gibt. Auch auf diese Weise hergestellte Textilöle lassen sich restlos auswaschen, wenn der Zusatz an Mineralöl nicht zu groß war, doch sei hier nochmals bemerkt, daß für feine Gewebe unbedingt nur mineralölfreie Produkte in Frage kommen. Für Jutespinnereien verwendet man ein sich emulgierendes Öl, das aus Spindelöl hergestellt wird mit einer Harz-, Olein- oder Fettsäureseife als Emulsionsträger und einem organischen Lösungsmittel als Lösungsvermittler. Ein solches Öl kann auch als Spinnöl für einige Zwecke Verwendung finden. Als Appreturöle kommen vielfach reine Fettöle zur Verwendung, auch Haargarn- und Kammgarnspinnereien, die besonders Gespinste für Teppiche liefern, benutzen fast ausschließlich reine Fettöle, teils in Mischung mit Rizinusöl, um viskosere Produkte zu erzielen, oder auch Türkischrotöle. Die in der Textilindustrie viel gebrauchten Appreturen und Schmälzen haben mit der Herstellung wasserlöslicher Öle direkt nichts zu tun, ihre Fabrikation bewegt sich in anderer Richtung.

Einfacher und weniger schwierig ist die Herstellung wasserlöslicher und sich emulgierender Öle für die Metallindustrie, d. h. für die Dreherei, Fräserei, Schneiderei, Bohrerei und Stanzerei, obwohl auch hier gewisse Anforderungen gestellt werden, wie sie bereits eingangs Erwähnung gefunden haben. Haupterfordernis ist gute und dauernde Emulgierbarkeit und Ausschluß des nachträglichen Rostens der mit dem Öl bezw. der Emulsion bearbeiteten Gegenstände. Die eine Zeitlang anstelle von Spindelölen bei der Fabrikation verwendeten Teeröle sind fast gänzlich wieder verlassen worden, da Leute mit empfindlicher Haut, die in Berührung mit dem Öl oder der Emulsion kommen, lästige und langwierige Hautausschläge davon bekommen können. Anfangs wurden auch die in der Metallindustrie verwendeten wasserlöslichen und emulgierbaren Öle hergestellt aus sulfuriertem Rizinusöl und Mineralöl, Verseifen der Mischung mit Spritlauge und eventuelles Neutralisieren mit Olein. Die Mitverwendung des Rizinusöles ist bei der Herstellung dieser Produkte heute wohl fast ganz ausgeschaltet, es ist für diesen Zweck zu teuer und gewissermaßen als Luxus anzusehen, da ohne ein solches hergestellte Produkte dieselben Dienste leisten. Die eingangs erwähnten, mit Ammoniakseife als Emulsionsträger hergestellten Öle sind aus den dort angegebenen Gründen fast ganz aus dem Handel verschwunden und nur noch vereinzelt anzutreffen. Fast ausschließlich verwendet man heute Öle mit Kali- oder Natronseife als Emulsionsträger, wobei die Seife meist nicht für sich allein, sondern direkt in der Mischung mit dem an und für sich nicht verseifbaren Mineralöl hergestellt wird. Das heißt, man verfährt bei der Herstellung folgendermaßen. Harz wird in Mineralöl geschmolzen, oder Olein, Fettsäure tierischer oder pflanzlicher Herkunft, Naphtensäure und dergleichen werden in bestimmtem Verhältnis mit Spindelölraffinat (Viskosität 4—5 Englergrade bei 20° C, spezifisches Gewicht 0,885/0,895) gemischt, mit Natron- oder Kalilauge verschiedener Grädigkeit, die zu gleichen Teilen mit Spiritus, Benzin, Hexalin, Methylhexalin oder anderen organischen Lösungsmitteln versetzt ist, verseift, bis eine herausgenommene Probe mit Wasser eine schneeweiße, sich stark fettig anfühlende Emulsion gibt. Sollte die Verseifung zu weit gegangen sein, d. h. sollte das Öl oder die Emulsion stark alkalisch reagieren, so neutralisiert man nachträglich durch vorsichtige Zugabe von Olein, Fettsäure oder Naphtensäure. Je nach der Zusammensetzung des Öles kann man dem fertigen Produkt bis zu 20% Wasser inkorporieren, ohne daß es sein blankes Aussehen einbüßt.

Kurz zu erwähnen wären hier noch die Bohrpasta oder Bohrcreme, die ebenfalls gut haltbare Emulsionen mit Wasser gibt. Ihre Herstellung erfolgt in ungefähr gleicher Weise wie bei den Bohrölen, doch wird die Verseifung weiter getrieben, bis eben anstelle des Öls eine mehr oder weniger feste Pasta oder Creme erhalten wird. Die natürliche Folge dieser Herstellungsweise ist die, daß die Pasta oder Creme stets mehr oder weniger stark alkalisch reagiert. Dieser Umstand sowie die schwerere Löslichkeit der Produkte in Wasser gegenüber dem Bohröl haben diesen Produkten keinen allgemeinen Eingang in die Metallindustrie verschaffen können, besonders weil die damit behandelten Gegenstände infolge der starken Alkalität in kurzer Zeit Rostbildung zeigen.

Sind zur Herstellung der vorbeschriebenen Öle nun größere Anlagen erforderlich oder sind auch kleinere und mittlere Unternehmen in der Lage, eine solche Anlage einzurichten, um die Fabrikation teilweise als Nebenzweig der Seifen- und chemischtechnischen Industrie betreiben zu können, teils auch als Hauptzweig der letzteren? Diese Frage läßt sich ohne weiteres bejahen, zumal auch die Anlagen nicht konzessionspflichtig sind wie etwa Dampfkessel, Druckgefäße u. dgl. und somit die Fabrikation in jedem Raum, auch in bewohnten Gebäuden, betrieben werden kann. Nebenher soll noch erwähnt werden, daß auch heute noch vereinzelt kleine Betriebe diesen Fabrikationszweig von Hand betreiben, soweit nicht die Herstellung und Mitverwendung von sulfuriertem Rizinusöl in Frage kommt.

Zur Herstellung des sulfurierten Rizinusöls ist ein innen ausgebleiter oder homogen verbleiter, zylindrischer Kessel, der nach unten in einen Konus mit Hahn ausläuft und mit einem mechanischen, ebenfalls verbleiten Rührwerk ausgerüstet ist, erforderlich, mit einem Fassungsraum von ca. 2000—5000 kg. Der zylindrische Teil des Kessels ist bis zu 2/3 seiner Höhe als Duplikator ausgebildet, der an die Wasserleitung angeschlossen ist und als Kühler dient. Das Rührwerk ist als Planetenrührwerk ausgebildet und soll nicht mehr als 25—30 Umdrehungen in der Minute machen; seinen Antrieb erhält es, wenn keine andere Antriebsart vorhanden ist, durch einen kleinen Elektromotor mit

Vorgelege. Für besser eingerichtete Anlagen kommen noch hinzu: Eine Pumpe zur Beförderung des Rizinusöls in das Rührwerk sowie je eine solche für die Säure und Lauge nebst den dazu gehörigen Rohrleitungen. Anstelle der beiden letzteren verwendet man vielfach auch durch einen Kompressor betriebene Druckgefäße (Montejus). Über dem Sulfurierungskessel befindet sich die Wasserleitung.

Zur Herstellung der wasserlöslichen und sich emulgierenden Öle bedient man sich eines hölzernen, kreisrunden Rührbottichs, am besten aus Pitchpineholz, von 5000 oder mehr kg Inhalt, der mit einem Ablaufhahn im Boden versehen und dessen Durchmesser größer als seine Höhe ist, da hierdurch ein gleichmäßigeres Durchmischen gewährleistet wird. In demselben befindet sich ein ebenfalls aus Holz oder homogen verbleitem Eisen hergestelltes Planetenrührwerk mit einer Umdrehungszahl von 25—30 Touren in der Minute, dessen Antrieb durch einen Elektromotor mit Vorgelege erfolgt. Weiterhin sind erforderlich 1—2 Pumpen zur Beförderung der Öle und eventuell ein kleines Druckgefäß zur Beförderung der Spritlaugenmischung. Eine Wasserleitung über dem Rührbottich zu seiner zeitweisen Reinigung ist angebracht, auch muß letzterer, besonders in der warmen Jahreszeit stets mit Wasser gefüllt gehalten werden, wenn er außer Betrieb ist, da er andernfalls in kurzer Zeit undicht wird.

Zum Schluß wäre noch einiges über die chemische Untersuchung der wasserlöslichen Öle zu sagen, wobei bemerkt sei, daß man diese schon einem in solchen Untersuchungen erfahrenen Chemiker anvertrauen muß, wenn man ein zuverlässiges Resultat haben will. Bei der Untersuchung der Öle ist zu prüfen auf: Rostschutzvermögen, Erstarrungspunkt, soweit das Öl anstelle von Glyzerin für hydraulische Pressen bei tiefer Temperatur Verwendung findet, Emulgierbarkeit oder Löslichkeit in Wasser, Gehalt an flüchtigen Stoffen, wie Wasser und organischen Lösungsmitteln, Gehalt an freier organischer Säure, an unverseiften Stoffen und an Alkaliseife, Gehalt an freiem Alkali sowie die Natur des zur Verseifung benutzten Alkalis.

Weiß ein kleines oder mittleres Unternehmen geschickt die Konjunktur der Rohmaterialpreise auszunutzen oder die Rohmaterialien geschickt auszuwählen und danach die Herstellung der Öle nach der einen oder anderen Seite abzuändern, so kann es jederzeit mit großen und größten Unternehmen in Wettbewerb treten.

Rundschau

Entfernung der durch Druck oder Schriftfarben auf Papier o. dgl. hervorgerufenen Färbung. (D. R. P. 382 503 v. 11. I. 1922. Dr. *Paul Immerwahr* in Berlin.) Das Problem der Entfernung von Druckerschwärze und sonstiger Farben aus Altpapier ist wirtschaftlich wichtig und hat durch die Preissteigerung des Papieres und seiner Rohmaterialien noch höhere Bedeutung erlangt. Obgleich dieses Problem ein altes ist, hat es eine befriedigende Lösung bisher nicht gefunden. Man hat wohl versucht, durch Eingriffe mit scharfen Chemikalien die Bindemittel der Farben zu lösen und dann die Farben durch Waschen zu entfernen, ein befriedigendes Resultat aber hierbei nicht erzielt. In der Chemikerzeitung 1921, S. 986, hat Dr. *Löffl* auch darauf hingewiesen, solche Druckfarben zu verwenden, die sich durch einfache chemische Reaktion wieder entfernen lassen. Dieser Gedanke ist an sich richtig, jedoch gibt Dr. *Löffl* im besonderen für billigere Drucksachen nicht an, was man hierzu für Farben verwenden könnte. Es hat sich nun gezeigt, daß man für den vorliegenden Zweck geeignete Farben herstellen kann, wenn man als solche gefärbte Salze schwacher Säuren, wie z. B. von Schwefelwasserstoff, Kohlensäure, verwendet, die durch stärkere Säuren gelöst bzw. in farbenschwache oder farblose Verbindungen übergeführt werden. Für Druckerschwärze läßt sich z. B. Schwefeleisen, als blaue oder grüne Farbe lassen sich die Karbonate des Kupfers verwenden. Man kann hierzu die in der Natur vorkommenden diesbezüglichen Mineralien in fein gemahlenem Zustande verwenden. Bessere Resultate erzielt man jedoch, wenn man die vorgedachten Salze künstlich herstellt, so ist z. B. das durch Schwefelwasserstoff ausgefällte Schwefeleisen viel ausgiebiger und gibt dunklere Farbe als das Naturprodukt, auch ist es leichter durch verdünnte Schwefel- oder Salzsäure löslich als das natürliche Mineral. Das mit derartigen Farben bedruckte Papier wird zur Entfernung derselben mit stärkeren Säuren, wie Schwefelsäure, Salzsäure, behandelt. In gleicher Weise kann das Verfahren für bedruckte oder bemalte Stoffe o. dgl. in Anwendung gelangen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Entfernung der durch Druck- oder Schriftfarben usw. auf Papier u. dgl. hervorgerufenen Färbung und Herstellung für dasselbe geeigneter Farben, dadurch gekennzeichnet, daß man zur Herstellung der Farben die gefärbten Salze schwacher Säuren verwendet und diese dann durch Behandeln mit stärkeren Säuren zersetzt oder löslich macht. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle der in der Natur als Mineralien vorkommenden Salze schwacher Säuren derartige künstlich hergestellte Produkte verwendet.

Herstellung verbrennlicher Feueranzünder. (D. R. P. 381 175 v. 7. XII. 1921. *Arthur Günther* in Zittau i. Sa.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung verbrennlicher Feueranzünder bekannter Art aus Holzwolle o. dgl. mit einer Einlage aus Abfallbrennstoffen mit verschieden großer Entzündlichkeit und Brennbarkeit.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung verbrennlicher Feueranzünder aus Holzwolle mit einer Einlage aus Abfallbrennstoffen verschieden großer Entzündlichkeit und Verbrennbarkeit, dadurch gekennzeichnet, daß auf einer Bahn von Holzwolle, Heu o. dgl. entsprechender Schichtstärke felderweise mit frei bleibenden Streifen am Rande und zwischen den einzelnen Feldern die Schichten von Holz- und Kohlenstücken o. dgl. streifenweise nebeneinander aufgebracht, dann die Bahn in der Mitte der frei bleibenden Schichtstreifen felderweise durchgeschnitten und die so voneinander getrennten einzelnen Feldbelegungen quer zu diesen Streifen zusammengewickelt und an den Enden zusammengedrückt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Ende des Anzünders auf der Seite der Kohlenstücke fester und glatter zusammengedrückt wird als das Ende auf der Seite der feinen Holzstücke. 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß (ein oder mehrere Blätter) Papier auf die Hüllschicht vor dem Aufbringen der Schichtenstreifen aufgelegt wird.

Herstellung von Pflanzenschutzmitteln. (D. R. P. 384 568 v. 18. III. 1923. *Bosnische Elektrizitäts-A.-G.* in Wien.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 18. März 1920 beansprucht.] Zur Bekämpfung von Pflanzenschädlingen findet Kupfer in seinen verschiedenen Verbindungsformen ausgedehnte Verwendung. Es zeigte sich nun, daß die fungizide Wirkung, die es gegen Pilze, z. B. gegen Peronospora viticola D. By, der Reben ausübt, eine wesentliche Steigerung erfährt, wenn es in Metall- oder Salzform mit Zink oder Zinksalzen kombiniert wird. Da Zink und Zinkverbindungen nur schwache, in den meisten Fällen überhaupt keine pilztötenden Eigenschaften besitzen, so handelt es sich in vorliegendem Falle nicht um die Summierung der Wirkungen zweier Fungizide, sondern um einen technischen Kombinationseffekt, der nicht vorauszusehen war. Neben der Wirkungssteigerung bringt das neue Verfahren auch eine Verbilligung mit sich, da ein großer Teil des teueren Kupfers durch das wohlfeile Zink ersetzt werden kann.

Im allgemeinen wird das Mittel in Form einer Brühe auf die Pflanzen gespritzt, die die wirksamen Bestandteile als feinverteilte Niederschläge enthält. Nicht diese feine Verteilung ist jedoch das Maßgebende für die erhöhte Wirksamkeit der Kombination, sondern der Grund der Wirkungssteigerung liegt in der physikalischen Wechselwirkung zwischen den Kupfer- und Zinksalzen. Das ergibt sich einwandfrei aus einer Reihe von praktischen Versuchen und Laboratoriumsproben, die mit ungefällten Mischungen von Zink- und Kupfersulfatlösungen angestellt wurden. Diese Versuche ergaben, daß der Kombinationseffekt auch dann eintritt, wenn die beiden Metalle gelöst vorliegen.

Zur Herstellung einer geeigneten Spritzbrühe wird beispielsweise wie folgt verfahren: Man löst 75 g Kupfersulfat ($CuSO_4 \cdot 5 H_2O$) und 75 g Zinksulfat ($ZnSO_4 \cdot 7 H_2O$) in 5 l Wasser auf. Ferner löscht man 125 g frisch gebrannten Kalk, ergänzt zu 5 l, verrührt die Mischung zu einer gleichmäßigen Kalkmilch und gießt die Kupferzinksulfatlösung unter Umrühren in diese Kalkmilch ein. Es fallen basische Kupferzinksalze in sehr fein verteilter Form aus. Die so hergestellte Brühe ist ohne weiteres gebrauchsfertig. Obgleich sie nur 0,75 Prozent Kupfervitriol enthält, kommt sie, wie durch Versuche festgestellt ist, in ihrer fungiziden Wirkung einer 1,5prozentigen Kupfervitriolkalkbrühe gleich. Durch die Kombination mit Zink lassen sich also 50 Prozent Kupfer ersparen.

Es macht keinen Unterschied, wenn an Stelle der Sulfate andere lösliche Salze, z. B. die Chloride, verwendet werden. Ebenso läßt sich die Kalkmilch durch ähnlich wirkende Reagenzien, z. B. durch Erdalkalikarbonate, ersetzen. Die erhaltenen Niederschläge von basischen Kupferzinksalzen werden abgesaugt und in Pastenform in den Handel gebracht. Sie können zwecks Erzielung besserer Versandfähigkeit auch getrocknet und in die Form leicht aufschlämmbarer feiner Pulver gebracht werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Pflanzenschutzmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß man Zink oder Zinksalze mit Kupfer oder Kupfersalzen kombiniert zur Bekämpfung von Pflanzenschädlingen. 2. Ausführung des Verfahrens zur Herstellung eines Pflanzenschutzmittels nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Kupfersalze und Zinksalze löst und durch alkalisch reagierende Substanzen schwer lösliche Niederschläge erzeugt welche dann zur Verwendung gelangen.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg.

Hamburg, den 4. August 1924.

= In Nr. 30 der Seifens.-Ztg. findet sich eine beachtenswerte Abhandlung über Zölle auf Öle und Fette, und zwar sind es dieses Mal die sächsischen Handelskammern, welche sich mit diesem Thema beschäftigen und zu einer völligen Ablehnung dieses Gedankens gelangen. Es kann nichts schaden, wenn wir bei dieser Gelegenheit aufs neue in eine Argumentation über diesen beachtenswerten Gegenstand eintreten.

Auch ich bin der Ansicht, daß die Wiedereinführung der Zölle nur dazu führen würde, dem ausländischen Kapital in der Öl- und Margarineindustrie eine Monopolstellung auf dem deutschen Markt zu verschaffen. Dieses muß aber unter allen Umständen verhindert werden, denn es würde nur auf Kosten des Handels, der Seifenindustrie und der freien Margarineindustrie geschehen.

Der noch immer vorwiegend in deutschen Händen befindliche Handel hat sich unter der Zollfreiheit sehr günstig entfalten können. Er würde nach Wiedereinführung der Zölle ganz erheblich abflauen. Dieses darf natürlich nicht geschehen. Die zweite Frage betrifft die Ausfuhr der Seifen- und Margarineindustrie. Es ist sehr richtig, daß die sächsischen Handelskammern auf diesen Faktor aufmerksam machen. Es ist sehr wohl möglich, hiermit das deutsche Element tatkräftig zu unterstützen. Warum sollten unsere guten deutschen Seifenerzeugnisse im Auslande keinen Absatz finden? Wir sollten auch dann in der Lage sein, einen großen Teil unseres vor dem Kriege sehr bedeutenden Absatzes von Speisefetten an das Ausland, welcher im letzten Friedensjahr 1913 ca. 55 000 t betragen hat, wieder zurückzuerobern.

Die Zölle als Schutzzölle gedacht, würden mithin mehr Schaden als Nutzen stiften. Höchstens kämen solche für das freie Ölmühlengewerbe in Betracht, aber ich fürchte, daß diese Hilfe schon zu spät kommt, und daß diese Industrie über lang oder kurz ihre Selbständigkeit einbüßen und ebenfalls in fremde Hände übergehen wird. Die Wahl dessen, was zu tun ist und wie man das Deutschtum am besten fördert, kann daher nicht zweifelhaft sein.

Als Finanzzölle gedacht, würde die beabsichtigte Maßnahme vollkommen versagen. Der Handel in Ölen und Fetten würde zum großen Teil abwandern, und die Zolleinnahmen würden ausbleiben. Dann müßte man schon gleichzeitig Zölle auf die Ölsaaten und Ölrohstoffe legen. Hierdurch würde sich das finanzielle Ergebnis entschieden bessern, aber die Ölmühlen würden nicht dafür zu haben sein, und es wäre auch aus praktischen Gründen nicht angängig. Also man lasse schon lieber die Hände von dem ganzen Projekt; die Öle und Fette kommen nun einmal als Ausbeutungsobjekt für die Finanzen nicht in Betracht.

Ich nehme an, daß man in Regierungskreisen die Richtigkeit dieser Deduktionen längst erkannt hat und daß man die Zölle auch nicht einführen wird. Da der Handel sich aber zu dieser Frage nur sehr spärlich geäußert hat, kann es nicht schaden, daß die Angelegenheit in einem Handelsbericht noch einmal besonders vom Standpunkt des Deutschtums aus beleuchtet und eine Lanze für die Zollfreiheit gebrochen wird.

Im übrigen hat der Handel noch immer wenig Ursache zur Freude. Die starke Geldnot verhindert jede freie Bewegung. Zwar hat sich das Geschäft im Juli gegenüber dem Juni etwas gehoben. In letzterem Monat bewegten sich die zahlreichen Zwangsverkäufe durchweg ca. 20—25% unter den Tagespreisen. Diese Erscheinung hat sich in den letzten Wochen verflüchtigt, dank der Hausse in Ölen und Fetten, welche England und die Vereinigten Staaten in Szene setzten. Besonders trat dieses Bestreben während der Tagung der Londoner Konferenz hervor. Der Grundgedanke ist der, daß Deutschland, wie gewöhnlich, alles schlucken wird, was man ihm vorsetzt, und daß dann der Weg für eine neue, rege, wirtschaftliche Tätigkeit frei wird. Man weiß natürlich genau, daß die deutschen Lagerbestände bei der durch die Geldverhältnisse gebotenen Zurückhaltung der Käufer stark zurückgegangen sind. Man möchte mit anderen Worten, wenn man sich schon entschließt, der deutschen Wirtschaft eine Anleihe von 800 Millionen Mark vorzustrecken, diese Summe in Gestalt höherer Warenpreise von den deutschen Käufern wieder hereinbringen. Sollten sich die Hoffnungen auf einen günstigen Ausgang der Konferenz zerschlagen, wird von der Hausse bald genug nichts übrig bleiben. Immerhin hat sie dazu geführt, daß die noch vielfach vorhandene notleidende Ware unter der Hand aufgenommen wurde, wodurch der Markt eine gewisse Entlastung fand. Die Preise haben sich daher um Etliches gehoben! *Franz Gabain.*

Glyzerin.

Hamburg 27, den 9. August 1924.

Es ist eine erstaunliche Tatsache, daß der Glyzerinmarkt seine Preise immer noch aus sich selbst herausbildet und den naturnotwendigen Zusammenhang mit dem sehr viel bedeutenderen Öl- und Fettmarkt völlig vermissen läßt, trotzdem letzterer ausschließlich die zur Glyzerinerzeugung erforderlichen Rohstoffe liefert. Während die Öle und Fette seit Wochen stark im Preise anziehen und man allgemein mit einem weiteren Steigen rechnet, bewegten sich die Glyzerinpreise aber in umgekehrter Richtung. Die Nachfrage scheint zwar etwas lebhafter einzusetzen, und man hat im Auslande wieder mehr Interesse, die Preise aber, zu denen gehandelt wird, lassen keinen Nutzen, sie liegen sogar glatt unter dem Einstand, wenigstens an den bekanntlich besonders ungünstigen deutschen Verhältnissen gemessen. Es sind nun nicht etwa schwache Partien allein, die den Markt vorübergehend beeinflussen, sondern die gesamte Preislage ist gleichmäßig gedrückt, wenngleich man von einem Überangebot kaum sprechen kann. Man verschenkt sein Glyzerin eben. Daß der deutsche Export sich den Preisen des Auslandes anpassen muß, wenn er sich nicht völlig vom Weltmarkt verdrängen lassen will, ist selbstverständlich. Dringend erforderlich aber wäre eine allgemeine Preisaufbesserung, die dem Reinglyzerinhersteller, auch dem des Auslandes, wieder seinen bescheidenen Nutzen läßt. Wenn wir sagten, daß der deutsche Reinglyzerinpreis letzten Endes in die Welt passen muß, so muß doch auch gesagt werden, daß die Forderungen für Rohglyzerin vielfach gänzlich aus der Welt liegen. Wenn z. B. Dynamitglyzerin (Glyzeringehalt 98,5%) und nicht etwa nur in Ausnahmefällen mit $ 28 für 100 kg und darunter (ausschl. Faß), also mit M 117,60 fob gehandelt wurde, so können für Unterlaugen-Rohglyzerin Basis 80% Glyzeringehalt unmöglich GM 85 und mehr nackt bezahlt werden. Man hört aber von solchen Forderungen, die natürlich nicht zum Geschäft führen können. Wenn sich der Rohglyzerinhersteller in solchen Fällen auf die teuren und steigenden Rohstoffpreise beruft, so ist das durchaus richtig, nur kann der Reinglyzerinerzeuger aus den anfangs angeführten Gründen den gleichen Beweis für seine Forderung leider nicht geltend machen. Zweifellos wird aber von zahlreichen Seifenfabrikanten das doch nur eigentlich als Nebenerzeugnis hergestellte Rohglyzerin als die Ware angesehen, „die es bringen muß", da an Seifen doch nichts zu verdienen sei. Eine verständnisvolle, den augenblicklichen Marktverhältnissen entsprechende Anpassung der Rohglyzerinpreise an die Notierungen für Reinglyzerin ist also sicherlich möglich und führt ja glücklicherweise auch heute noch zu Geschäften. Wirklich geholfen wird aber der gesamten Glyzerin erzeugenden Industrie nur durch eine Gesundung der Weltmarktlage, die, wie wir glauben, nicht mehr allzulange auf sich warten lassen wird.

Die Preise für D.A.B.V.-Ware liegen, je nach Menge, bei 30—32 Dollarcents je kg, ein Preis, der sicherlich als äußerst günstig für den Käufer zu bezeichnen ist.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (7. August 1924). Die höheren Preisforderungen im Laufe der Berichtswoche waren gerade nicht geeignet, die Kauflust am einheimischen Markt zu fördern. Für Leinöl forderten Abgeber in den letzten Tagen 53½—54½ Gulden für 100 kg, für Rizinusöl erster Pressung £ 70.10 bis 71, zweiter Pressung £ 68.10 bis 69, helles Baumwollsaatöl £ 45.10 bis 46, rohes Sojabohnenöl £ 42.10 bis 43 für 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Am La Plata war die Stimmung für Leinsaat auf Termine gegen Ende der Woche etwas ruhiger mit kleineren Ermäßigungen, indessen war von Entspannung am Leinölmarkt nichts, aber auch nichts zu merken. Argentinien verschiffte in dieser Woche 17 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 8500 t nach Europa, insgesamt 25 500 t gegen 4000 bezw. 15 300 t in der Vorwoche. Sichtbar vorrätig waren am La Plata wie in der Vorwoche 85 000 t gegen 50 000 t vor Jahresfrist.

Die indischen Abladungen bestanden in dieser Woche aus 2625 t Leinsaat, 2650 t Rübsaat und 3700 t Baumwollsaat, in der Vorjahrswoche aus 9825 t Leinsaat, 4725 t Rübsaat und 1200 t Baumwollsaat, die nach Europa am Schluß der Woche schwimmenden Vorräte aus 134 600 t Leinsaat, 16 500 t Rübsaat und 6800 t Baumwollsaat.

Während Argentinien gegen Ende der Woche mit etwas billigeren Preisen für Leinsaat auf Termine kam, neigten die Preise in Kanada nur wenig nach unten, und Nordamerika vermochte sich zunächst ziemlich zu behaupten. Duluth notierte für Leinsaat, September 2,39¾ und Oktober 2,33 Doll. pro Bushel. Chicago erhöhte aber den Preis für Leinöl am Platz und auf Lieferung auf 102 Cents pro Gallone gegenüber 105 bezw. 102 Cents vor Jahresfrist.

Der englische Markt brachte im Laufe der Woche ansehnliche Nachfrage nach Leinöl sowohl für Rechnung der Verbraucher wie Spekulanten. London notierte für Leinsaat, Plata, £ 21.2/6, Bold Bombay £ 23.10, Calcutta £ 22.17/6 bis 23, Leinöl £ 43, Rübsaat, Toria, £ 22, Rüböl, roh, £ 47.10, tech-

nisch raffiniert £ 50.10, Kottonsaat, Bombay, £ 11.3/9, Kottonöl, Bombay, roh, £ 40, ägyptisches, roh, £ 43, raffiniertes, gewöhnliches, eßbar, £ 49, technisch raffiniert £ 45, geruchfrei £ 51, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam, £ 13.2/6, Sojaöl, extrahiert, £ 41.10, geruchfrei £ 52 pro t.

Am Festlande versteifte sich die Haltung namentlich von Leinöl weiter. Amsterdam forderte für greifbares Rüböl bis Fl 52½ und für Leinöl bis Fl 49¼ pro 100 kg. Am belgischen Markt bewirkte Besserung des Frankenkurses geringes Nachgeben der Notierungen für Leinöl, die übrigen Preise schlossen im großen und ganzen unverändert.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 7. August 1924.

Der Markt zeigte in der vergangenen Woche eine weitere Aufwärtsbewegung in sämtlichen Ölen und Fetten. Bei verschiedenen Ölsorten macht sich wegen der geringen Zufuhren eine größere Knappheit bemerkbar. Die Londoner Talg-Auktion fand in der letzten Woche wegen der Bank-Feiertage nicht statt.

Rindertalg lag nach wie vor fest. Die Ablader am La Plata verlangen sehr hohe Preise, welche jedoch kaum bezahlt werden. Schwimmende und Loko-Ware war ebenfalls höher bewertet. Matadero-Rindertalg, loko £ 43, schwimmend £ 42.15, Juli-August-Abladung £ 42.15, Anglo I loko £ 46.10, Sansinena, loko £ 44.5.

Leinöl wurde lebhafter gefragt als angeboten. Die Preise zogen weiter an. Holl. Leinöl, roh, gar. rein loko cif Hfl. 51,50, August-Abruf Hfl. 51, deutsches Leinöl Hfl. 54.

Palmkernöl wurde kaum angeboten. Es wurden gefordert: Hamburger Ware, loko £ 47, engl. Ware, cif £ 46.

Kokosöl lag lustlos bei festeren Preisen. Holl. max. 3% freie Fettsäure cif Hfl. 56, Ceylon f. a. p. cif £ 46.10.

Sojabohnenöl war äußerst fest bei nicht sehr reichlichem Angebot. Lokoware £ 45, August-Abladung £ 45.

Lagos-Palmöl war fest bei unveränderten Preisen. Es notierte Lagos-Palmöl, loko £ 39.10.

Kottonöl wies bei geringem Geschäft weitere Preiserhöhungen auf. Die Forderungen lauteten: Seifenkottonöl engl. prompte Abldg. £ 49.10 cif Hamburg.

Rizinusöl wurde stark gefragt. Angebot war kaum vorhanden. Es wurden notiert: I. Pressung, prompte Abl. v. Hull £ 71, II. Pressung £ 69.

Fettsäuren waren unverändert fest bei geringer Kauflust.

Harz lag ruhig bei ebenfalls anziehenden Preisen.

Hamburg 11, den 8. August 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 46.10, Kokosölfettsäure £ 42, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 40.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl loko i. großen Fässern £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 43.10, Baumwollsaatöl, hell £ 47, Rizinusöl I. Pressung £ 71.10, Rizinusöl II. Pressung £ 69.10, Sojabohnenöl, roh £ 43.10, Sesamöl, roh £ 57, Sulfuröl, ital. Lire 510, Rindertalg je nach Qualität £ 43 bis 45.10, Dorschtran, hellblank £ 33.10, Dorschtran, gelbblank £ 32.10, Dorschtran, braunblank £ 31.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik., $ 35.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,25, Schellack lemon GM 7,25 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73.50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 93,50, Flockenlederleim Darmstädter GM 93,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 9. August 1924.

Die feste Tendenz für technische Öle und Fette hat in der abgelaufenen Woche weitere Fortschritte gemacht, bei geringem Angebote vom Ausland und am hiesigen Platze. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 15 000 aufwärts, benzinextrahiertes Knochenfett, raff. K 12 800, benzinextrahiertes Knochenfett, roh K 11 800, Leinöl, holl. K 16 300, Kokosölfettsäure K 16 000, Rizinusöl I. Pressung K 25 400, Rizinusöl II. Pressung K 24 600, Kokosöl, ceylonartig K 16 800, Kokosöl, cochinartig K 17 600, Rüböl, dopp. raff. K 15 900, Elain, sap. K 17 700, Elain, dest. K 17 500, Arachidölfettsäure K 14 400.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 9. August 1924.

Die überseeischen Leinsaatmärkte zeigten in der verflossenen Woche im allgemeinen eine feste Tendenz, jedoch ohne große Preisveränderungen, dagegen meldet Argentinien heute eine große Baisse, wie wir solche selten erleben, und zwar nicht allein für alte, sondern auch für die neue Ernte, sodaß die Ablader gezwungen sind, Preiskonzessionen zu machen. Die Marktlage ist aber so unsicher, daß wir in den nächsten Tagen möglicherweise wieder festere Märkte haben werden.

Die Marktlage ist jedenfalls so unübersichtlich, daß Vorsicht beim Einkauf von Saat und Öl geboten ist, zumal wir inzwischen Preise erreicht haben, die über dem Durchschnitt stehen.

Indien hält sich nach wie vor reserviert, und wir glauben nicht, daß wir von diesem Lande auf großen Export rechnen können.

Holzöl.

Hamburg 1, den 7. August 1924.

Die Preise haben wieder etwas nachgegeben, und zwar notiere ich heute £ 75 p. engl. ton für Loko-Ware, Abladungsware wird gleichpreisig angeboten. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 7. August 1924.

Erfreulicherweise hat sich das Geschäft in der letzten Woche etwas belebt, und es konnten besonders in Paraffin größere Umsätze erzielt werden.

Paraffin: Wie vorausgesehen, ist der Markt für diesen Artikel weiter fest gegangen, und auch ich habe meine Preise den Notierungen der Abladungsländer anpassen müssen. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 12,85 bis 13,25 p. 100 kg und für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,25 bis 11,50 p. 100 kg. Auch bei den Polen sind weitere Preis-Erhöhungen eingetreten, und Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet heute $ 11,25 bis 11,50 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die Preise haben sich noch nicht verändert, es gelten somit auch heute noch meine letzten Notierungen: für Ceresin naturgelb 54/56° $ 17,75 p. 100 kg, 58/60° $ 18,25 p. 100 kg, Ozokerit-Ceresin 66/68° $ 30 p. 100 kg und für weiß 54/56° $ 18,75 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage ist nicht sehr groß, daher haben sich die letzten Preise gehalten. Je nach Provenienz notiere ich sh 127 bis 145 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 2,75 bis 3 p. kg. — Japanwachs: Auch hierfür gelten heute noch meine letzten Notierungen und zwar für Loko-Ware sh 85 bis 86 p. cwt., für kurz ankommendes Wachs sh 88 bis 89 p. cwt., Juli-August-Abladung sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Bei etwas größerer Nachfrage haben sich die Preise halten können. Ich notiere für fettbezw. courantgraue Ware sh 107 bis 108 p. cwt. und auf Abladung sh 105 bis 106 p. cwt., für fettgrau, bezw. sh 103 bis 104 p. cwt. für courantgrau. — Montanwachs wird zurzeit noch mit GM 42 p. 100 kg angeboten, doch sind Preiserhöhungen in Aussicht. — Harz: Die feste Marktlage in diesem Artikel hält an, und die Preise sind weiter in die Höhe gegangen. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 6 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,15 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52° und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 7. August 1924.

Die Geschäftslage blieb auch in der vergangenen Woche sehr ruhig, doch ist der Markt unverändert preishaltend.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 128 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Wir notieren courantgraues zu 108 bis 110 sh, fettgraues zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken 81 bis 82, August-Lieferung 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto venienz per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Prima für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 8. August 1924.

Anhaltende lebhaftere Nachfrage veranlaßte eine leichte Befestigung des Marktes, die sich beim Bienenwachs bereits in teilweisen Preiserhöhungen auswirkte. Wir notieren unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 135—140, fettgraues Karnaubawachs sh 110—112, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 86—88 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 325, Ceresin, naturgelb 54—56° GM 82, Ceresin, Ia weiß 54—56° GM 86 (höhere Gradig-

keiten entsprechend) p. 100 kg, brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 11. August 1924.

○ Bei etwas besserer Bedarfsfrage und guten Anregungen im Transito-Geschäft stellten sich im Hamburger Markte gegen Wochenschluß die Preise wie folgt:

Amerikan. Harz, Loko-Ware: F/G 5,85/5,90, HIK 5,95, M 6,20, WW 7,80 $ die 100 kg, Tara 14%, ex Lager.

Abladung von Amerika: B 2,90, D 2,90, E 2,92½, FG 2,95, HI 2,97½, K 3, M 3,10, N 3,30, NG 3,65, WW 3,87½ $ die 112 lbs., Tara 20%, cif.

Spanisches Harz, Loko-Ware: Nr. IX 5,75, VIII 5,80, V 5,95, IV 6,70, III 7,05, II 7,20, 1e 7,45, Excelsior 8,55 $ die 100 kg. Tara 6%, ex Lager.

Abladung von Spanien: XII 5,45, XI 5,55, X 5,60, IX 5,70, VIII 5,75, VII 5,75, VI 5,80, V 5,90, IV 6,60, III 6,95, II 7,10, 1c 7,20, 1s 7,25, 1e 7,40, Excelsior 8,50 $ die 100 kg, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz unsortiert nach Farbe wurde mit $ 5,10 bis 5,20 die 100 kg cif, Tara 7%, offeriert.

Für griechisches Harz in Säcken, Mittelfarbe, lautete die Forderung 12 sh 6 d für 1 cwt. b/n, cif.

Französisches Harz kam nur wenig für das Transito-Geschäft in Frage, die Preise halten die Parität der spanischen Ware.

Im Londoner Markt lagen bei ruhigem Geschäft die Harzpreise fast unverändert wie folgt: Amerikanische Ware: F/G 14-, H 14/3, WG 18/-, WW 20/3 für 1 cwt. Französische Ware: F/G 13/6, M 14/3, WG 17/-, WW 19/6 für 1 cwt.

Die allgemeine Tendenz kann für sämtliche Ursprungsländer als fest, mit Neigung zu weiterem Anziehen bezeichnet werden. Besondere Beachtung verdient bei uns der amerikanische Markt; die Erzeuger daselbst suchen der Schwierigkeiten, die durch ungenügende Bewertung von Harz und Terpentinöl entstanden sind, auf alle erdenkliche Weise Herr zu werden. Es ist zu Organisationen gekommen, die eine straffe Disziplin unter den Beteiligten schaffen und deren Wirksamkeit sich gegen den Herbst erst richtig zeigen wird! Augenblicklich drückt die zu groß angelegte Einsammlung noch sehr auf die preisliche Entwicklung; der Zusammenschluß der Interessenten hat aber schon die eine Wirkung erzielt, daß das Preis-Niveau der jüngsten Zeit nicht weiter sank, sondern bereits eine leicht ansteigende Tendenz annehmen konnte. Schon jetzt wirkt man auf eine Verkleinerung der Erzeugung für die nächste Saison; ob mit Erfolg, bleibt nach den bisher mit ähnlichen Maßregeln gemachten Erfahrungen, noch abzuwarten. Inzwischen wurde auch geplant, ca. 25% der jetzigen Einsammlung ab Mitte August ruhen zu lassen, was auf die Preisbildung für das Herbstgeschäft nicht ohne Einfluß bleiben würde. Jedenfalls ist es für Verbraucher gut, die Entwicklung scharf zu verfolgen und Sicherungen, soweit es die finanziellen Verhältnisse gestatten, vorzunehmen.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

⁂ Die Marktlage hat sich während des Berichtsmonats in allen Revieren weiter verschlechtert, nachdem sich auch die Geld- und Kreditnot erneut verschlechterte. Immerhin scheint nach der flüssigeren Haltung des Geldmarktes der Höhepunkt der Schwierigkeiten zum Teil doch überwunden zu sein, besonders wenn die Verhandlungen in London mit positivem Erfolge endigen, wie es doch wohl den Anschein hat. Die Nachfrage nach Stein-, Braunkohlen- und Holzteer ließ sehr zu wünschen übrig. Über dringenden Bedarf hinaus wurde im Berichtsmonat wohl nichts gekauft. Im besetzten Gebiet bewegten sich die Preise für Steinkohlenrohteer zwischen M 3,75 bis 4,25, für präparierten Teer zwischen M 5,50 bis 6,50 pro 100 kg in Kesselwagen ab Erzeugungsstelle. Der Absatz von Braunkohlenteer und Derivaten war im unbesetzten Gebiet naturgemäß auch wenig befriedigend. Das Neugeschäft ist nicht von Belang trotz der entgegenkommenden Haltung der Abgeber. Für Braunkohlenurteer forderten Abgeber M 3 bis 3,50 pro 100 kg ab Lager, Generatorteer je nach Beschaffenheit war zu M 3 bis 2,50 für 100 kg ab Lager angeboten. Für Teeröle fand sich auch nur begrenzte Kauflust, die Preise neigten mehr oder weniger nach unten. Dagegen war der Absatz von Benzol befriedigend. Steinkohlenteerheizöle im besetzten Gebiet stellten sich auf etwa M 7,25 bis 7,50 und Treiböle auf M 8,50 bis 9,75 pro 100 kg in Kesselwagen ab Erzeugungsstelle. Für Paraffin- und Gasöle waren Preise von M 12 bis 13 pro 100 kg ab mitteldeutscher Station zu hören. Auch hiervon wurde nur dringender Bedarf von der Hand in den Mund gedeckt. Infolge der Einschränkung der Beteiligung auch von Briketts im Ruhrsyndikat wird der Verbrauch von Brikettpech naturgemäß zunächst weiter zurückgehen. Die Preise von Steinkohlenteerpech hielten sich in der letzten Zeit zwischen M 4,75 bis 5,50 und für Braunkohlenteerpech zwischen M 2,50 bis 4, für geringwertige Ware waren Preise von etwa M 2 pro 100 kg ab Station angegeben. Im allgemeinen würde aber wohl noch etwas billiger als zu diesen Preisen zu kaufen sein. Teerrückstände werden unter den heutigen Verhältnissen kaum beachtet. Montanwachs hat sich auch im Laufe des Berichtsmonats am deutschen Markt nicht geändert, das Kaufinteresse ist ganz erheblich gesunken, während von Fabrikanten wie vom Handel ständig angeboten wird. Beim Bezug in Ladungen stellte sich der Preis für Montanwachs auf M 40 und als Stückgut auf M 45 pro 100 kg ab Werk. Für 40%iges Anthracen war der Preis im besetzten Gebiet etwa M 46 bis 47 und für Anthracenrückstände M 3,75 bis 4,25 pro 100 kg ab Werk.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 8. August 1924.

Mit der Geldknappheit begannen die schlechten Zeiten der Wirtschaftslage in Deutschland und mit der Erleichterung am Geldmarkt werden sie auch wieder zu Ende gehen. In London wird es zu einer Einigung kommen, wenn man auch heute noch nicht weiß, wie und wann. Der Mineralölmarkt verharrt immer noch in ruhiger und abwartender Haltung bei unveränderten Notierungen, obwohl der Rohölpreis in Amerika in den letzten Tagen auf 2¾—3 Dollar zurückgegangen ist. Mit einem weiteren Rückgang des Rohölpreises dürfte kaum zu rechnen sein. Es notieren im Großhandel 100 kg, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 36,50	bis 56,25
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 35	bis 36,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 39	bis 61,75
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 32	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 31,50	bis 35,75
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 29	bis 31,50
Vaselinöl, weißlich und reinweiß	GM 53,50	bis 62
Gasöl lose unverzollt	GM 11,80	
Bohröl, weißlöslich	GM 39,50	
Maschinenfett	GM 40	
Vaselin, gelb	GM 50,50	
Wagenfett	GM 24	
Karbolineum	GM 17	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 7. August 1924.

Das Inlandsgeschäft zeigte wiederum ein ruhiges Bild. Inzwischen sind die schwachen Partien, welche auf die Preise drückten, fast vollständig aus dem Markt verschwunden. Man muß also wohl für die nächsten Wochen wieder mit einer festeren Tendenz rechnen.

Vom Auslande gingen die Aufträge wieder etwas lebhafter ein. Die beorderten Mengen waren jedoch nicht groß und stark limitiert. Bevor der deutsche Exporteur nicht in der Lage ist, seinen Kunden einen längeren Kredit einzuräumen, ist mit einem größeren Absatz auch nicht zu rechnen.

Ätznatron. Die Ankünfte genügten nicht zur Deckung des Bedarfs. Der Preis stieg weiter, und es wurden zuletzt bereits GM 32,75 verlangt. Ausfuhrware notierte £ 16 p. 1000 kg und fand wenig Interesse.

Ätzkali wurde für Inland und Export gleich stark begehrt. Die greifbaren Partien waren schnell geräumt. Gefordert wurden für Inland GM 53 und für Export $ 11,85 für 100 kg.

Antichlor: Die Notierungen zogen weiter an. Brief £ 8.15, Geld £ 8.10 fob Hamburg.

Kalilauge. Bei ruhigem Bedarfsgeschäft wurden GM 28,50 erzielt. Der Absatz in

Pottasche für Export stockte. Es lagen bereits Angebote zu £ 22.7/6 fob Hamburg vor.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 9. August 1924.

In der Gesamtlage des Chemikalienmarktes waren in der vergangenen Berichtswoche wesentliche Änderungen nicht zu verzeichnen. Die schlechten Geldverhältnisse erweisen sich andauernd überall als großes Hemmnis, sodaß nur kleinere Umsätze zu erzielen waren. Die Kreditfrage, deren ausschlaggebende Rolle im Vordergrund stand, verhinderte das Zustandekommen größerer Abschlüsse, da der Großhändler nicht in der Lage war, die von Verbraucherseite gewünschten 2/3monatigen Zahlungsziele zu gewähren. Preisermäßigungen sind mit Rücksicht auf die derzeitigen wirtschaftlichen Verhältnisse und auf die noch bestehenden hohen Gestehungskosten nicht eingetreten. Die augenblicklichen Notierungen gelten ohnehin als den jetzigen Verhältnissen entsprechend und erhalten eine ganz andere Gestaltung, wenn eine Belebung des Geschäftslebens eingetreten ist. Nach dem bisherigen Verlauf der Londoner Konferenz besteht einige Aussicht, daß in absehbarer Zeit die Besserung unseres Wirtschaftslebens einsetzen muß. Wann dieser Zeitpunkt eintreten wird, läßt sich heute noch nicht im geringsten voraussagen. Das Geschäft in

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, war ohne Belang; man bot diesen Artikel zu M 54 an. Stets gefragt war

Ätznatron 125/128°, geschmolzen, welches in kleinen Mengen zu M 34 bis 35 umgesetzt wurde. Für

Ameisensäure, techn. rein, 85%, zeigte sich immer etwas Begehr. Bei Ballonbezug stellte sich der Artikel auf M 107 frachtfrei. Die letzten Forderungen für

Antichlor Ia, gew. krist., lauteten M 14 frachtfrei. Was sich von

Blutalbumin, hell, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 4,10 je Kilo. Die Nachfrage nach

Blutlaugensalz, gelb, krist. (Gelbkali), war ruhig; man verlangte bei Faßbezug M 150. Einige Nachfrage war nach

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., vorhanden; man bot diese Ware bei Faßbezug mit M 85 an. Für

Bittersalz, weiß, fein krist., zeigte sich größeres Interesse; bei Ladungsbezug forderte man M 4,50.

Borax, raff., krist. und pulv., wurde mit M 50 bezw. 52 angeboten.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv. notierte M 220 frachtfrei. Das Geschäft in

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, war vollkommen ruhig; man offerierte diesen Artikel zu M 17,50 bis 19,50.

Chlorzink, 98/99%, pulv., hat im Preise eine Erhöhung erfahren; bei Faßbezug verlangte man M 55.

Chromalaun, 15%, krist., fand stets Beachtung, je nach Menge kostete der Artikel M 45 bis 48 frachtfrei.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, wurde, obwohl preisgünstige Partien zu haben waren, kaum gefragt; bei Ballonbezug verlangte man M 83. Das gleiche gilt auch für

Formaldehyd, 40 Vol.-%, wofür man M 118 forderte. Für

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, zahlte man bei den letzten Übergängen M 2,95. Etwas mehr Interesse war für

Glyzerin, dest., leicht gelblich, 28° Bé, zu M 118 vorhanden. Kaum nennenswert war die Nachfrage nach

Hirschhornsalz, pulv., wovon größere Mengen zu M 55 greifbar waren. Die bisher lebhafte Nachfrage nach

Hühnereiweiß, rein, Ia, krist., hielt an. Von der inzwischen aus China eingetroffenen Partie sind nur noch wenige Kisten frei, welche zu M 1100 angeboten wurden. Die per September d. J. erwartete Lieferung Eiweiß stellt sich auf M 1050.

Hühnereigelb, dünnflüssig, Ia NN, schwach gesalzen, kostete etwa M 102.

Hühnereigelb, für Gerbereizwecke besonders geeignet, wurde zu M 61 angeboten. Was an

Kalialaunmehl, techn. eisenfrei, angeboten wurde, stellte sich auf etwa M 14,50 bis 15,50 je nach Lagerort.

Kaliumbichromat, krist., wurde stets in kleineren Mengen zu M 90 bis 93 umgesetzt. Leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., wovon größere Mengen zu M 85 zu haben waren.

Kleesalz, pulv. oder krist., notierte M 104. Die Nachfrage nach

Milchsäure, techn. eisen- und mineralsäurefrei, 43½ Gew.-% hat sich etwas gebessert. Kleine Mengen wurden zu M 50 angeboten. Der Umsatz in

Naphtalin, weiß, in Schuppen, war kaum der Rede wert; die letzten Offerten lauteten etwa M 29 bis 30. Was sich von

Natriumbichromat, krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 70.

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken lag zu M 3,30 lustlos.

Natriumbikarbonat venale war etwas gesucht und zu M 18,50 ab hiesigem Lager abgesetzt. Etwas belebter war das Geschäft in

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., welches bei kleinem Mengenbezug zu M 40 angeboten wurde. Geringes Interesse fand

Natriumsulfit, klein krist., das man in großen Mengen zu M 17,50 offeriert.

Natriumsulfit, wasserfrei (sicc.), 88/90%, kostete M 36. Kleinere Umsätze haben in

Oxalsäure, krist., 98/99½%, zu M 55 stattgefunden. Eng begrenzt war das Geschäft in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wovon einzelne Originalfässer zu M 41 in Verbrauchers Hand übergingen. Gering war der Bedarf in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%. Einzelne Fässer wurden zu M 42 übernommen.

Salmiakgeist, techn., 0,910, war etwas bei M 46,50 gefragt. Die Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, hat etwas nachgelassen, der Artikel stellt sich bei frachtfreier Lieferung auf M 12,50. Nach wie vor fand

Schwefelnatrium, konzentriert, 60/62%, eingegossen zu M 21 frachtfreie Lieferung ständig Interesse. Das gleiche traf für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken zu, welches zu M 23 frachtfreie Lieferung erhältlich war. Bei den letzten Umsätzen in

Soda, kalz., 96/98%, wurden für Loko-Ware M 15,50 erzielt. Für

Soda, krist., forderte man M 8,25. Die jüngsten Forderungen für

Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, eisenfrei, lauteten M 10,50 bei Ladungsbezug.

Schwefelsaure Tonerde, 17/18%, eisenfrei, stellte sich im Preis um M 2 höher.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., notierte M 220. Für

Zitronensäure, bleifrei, krist., forderte man M 350 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 8. August 1924.

Ameisensäure 85% 98 (38.10), Ätznatron 125/8° 32,60 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 53 (27), Antichlor, krist. 12,80 (7.5), Antichlor, Perlform 13,30 (8.15), Bariumkarbonat 98/100% (9.5), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 97 (43), Bleimennige, rein 95 (41), Bleiweiß, pulv. 99,75 (42), Bleiweiß in Öl 105, Borax, krist. 47 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 9,50 (4.7/6), Chlormagnesium, geschm. 6 (2.18), *Chlorkalk 110/115% 18 (7.15), *Chlorbarium 98/100% 18,30 (10.5), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100% techn. 44,50 (22.5), Chromalaun 46 (23.10), Dextrin, gelb 53,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 140 (44), Formaldehyd 30 Gew.-% 98 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 110 (54.15), *Glaubersalz, krist. 2,85 (2.6), Glaubersalz, kalz. 7,80 (4.7/6), Kalialaunkristallmehl 14,25 (7.5), Kalialaun in Stücken 15,60 (7.10), Kali, chlorsaures (20), Kalilauge 50° Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 41 (20.5), Kaliumbichromat 89 (45), Lithopone RS 35 (18), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19 (11.5), *Natrium bic. venale 15,75 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (24.7/6), Pottasche 96/8% 42 (21.7/6), Salmiakgeist 0,910 37,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (21.15), Schwefelnatrium 60/2% 21,25 (11.5), Schwefelnatrium 30/2% 12,50 (7.5), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,25 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7.10), Soda, krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 10,75 (5.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.17/6), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.2/6), Zinkweiß Rotsiegel 58,50 (33).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Ätznatron wurde stärker gefragt bei geringem Angebot.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. August 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 200, Ätznatron, 128/130 K 6800, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, per 100 kg, in Säcken $ 1,70, *Borax, krist. K 8600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chromalaun K 7200, Chromkali, grob kristall. K 17 200, Chromnatron K 14 800, Eisenvitriol K 1000, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Firnis K 16 000, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 200, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 600, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6300, *Harz, franz., AAAA K 7300, Kali, gelbblausaures K 29 000, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumsulfit, techn. K 4400, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg Petrovic $ 10,65, Pottasche 96/98% K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1160, Salmiaksalz, per 100 kg Passau S. Fr. 56, Schwefelnatrium 60/62 K 5600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1750, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 2850, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 20 200, Terpentinöl, inländ. K 23 500, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 37 500, *Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7700, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 16 600, Leinöl, holländ., Ia K 16 300, Rüböl, dopp. raff. K 15 700, Elain, sap. 97/98 K 17 600, Knochenfett, 38°, 97/98% K 11 500, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 25 400.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg, die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Chemische Fabrik Krewel & Co. A.-G. & Co. in Köln mit Zweigniederlassung in Berlin unter der Firma Chemische Fabrik Krewel & Co. A.-G. & Co., Filiale Berlin. Kommanditgesellschaft seit 10. April 1924. Persönlich haftende Gesellschafterin ist Chemische Fabriken Victri-Krewel Aktiengesellschaft in Altona. Drei Kommanditisten sind beteiligt. Gesamtprokuristen derart, daß je zwei von ihnen zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt sind, sind Dr. Leo Lederer, Altona, Hans Hausmann, Hamburg, Robert Langweil, Altona und Wilhelm Linck, Köln. Einzelprokurist mit Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung ist Artur Rosenberger, Berlin.

† Innsbruck, Maria Theresienstr. 7, Stöcklgebäude. Pallas-Parfümerie, Erzeugung und Vertrieb kosmetischer und diätetischer Artikel Albert Winkler. Inhaber Albert Winkler.

† Köln. Transit Mineralölgesellschaft m. b. H., Mauenheimer Straße 129. Einfuhr und Handel mit Mineralölen (Benzin und Benzol). Stammkapital 30 000 Goldmark. Geschäftsführer Frau Wwe. Adolf Dreßler, Mary geb. Lüthgen, Honnef.

Braunschweig. In einer hiesigen Drogerie waren zwei Arbeiter damit beschäftigt, in einer im Keller gelegenen Waschküche Bohnermasse zu kochen. Zu der Masse wurde, während die Feuerung noch nicht völlig abgelöscht war, Benzin gegossen. Die Benzingase explodierten und setzten im Handumdrehen den Raum in Brand. Die beiden Leute konnten sich rechtzeitig retten. Als die Feuerwehr erschien, schlugen die Flammen meterhoch aus dem Keller heraus. Der Wehr gelang es verhältnismäßig schnell, die Gefahr zu beseitigen. Das Feuer hätte sehr leicht große Verheerungen anrichten können, denn in unmittelbarer Nähe des Brandortes lagerten auf dem Hofe zwei Fässer mit Benzin und Benzol.

Breslau. Die Seifen- und Markenartikelgroßhandlung Ehrlich & Schindler, Siebenhofenerstr. 12, hat ihre Filiale in Hindenburg, dem oberschlesischen Grenzort, aufgelöst und die Warenbestände in ihr Hauptgeschäft nach Breslau übergeführt. Wenn auch, wie bisher, Bestellungen am Eingangstage ausgeführt werden, hat die Firma einen „Eildienst" eingeführt, wodurch innerhalb weniger Stunden bestellte Waren abgeliefert werden können. Alleininhaber der Firma ist Herr Herbert Ehrlich. — Durch Beschluß vom 8. Juli 1924 ist die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Chemischen Fabrik „Masta" Matschke & Stanjek, Märkische Straße 44 (Alleininhaber: Drogist Johann Stanjek in Breslau) wegen nicht rechtzeitiger Einreichung eines formgerechten Antrages auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens aufgehoben worden.

Charlottenburg. Die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses über das Vermögen des Kaufmanns Fritz Stürickow (Seifengroßhandlung) zu Charlottenburg, Kantstraße 70, wurde angeordnet. Herr Hans Borchardt in Charlottenburg, Kantstraße 19, ist zur Aufsichtsperson bestellt. Die Gläubigerversammlung wird auf den 15. August 1924 um 12 Uhr, Amtsgerichtsplatz, II. Stock, Zimmer 254, berufen.

Castrop. Westfälische Seifenfabrik Ramhofer & Co. in Dortmund, Zweigniederlassung in Mengede. Die Firma lautet jetzt Westfälische Seifenfabrik Ramhofer & Co. Inhaber Hermann Ramhofer in Mengede bei Dortmund; der bisherige Gesellschafter Kaufmann Hermann Ramhofer ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Dem Kaufmann Heinrich Rothe und dem Betriebsleiter Ernst Ermisch, beide in Mengede, ist Gesamtprokura erteilt.

Dresden. Die a. o. G.-V. der Dresdner Speisefettfabrik A.-G. in Dresden-Dölzschen beschloß, das bisher 528 Papiermillionen betragende A.-K. herabzusetzen auf GM 65 000, indem für je 16 bisherige Stammaktien zu 10 000 Papiermark eine 20-Goldmark-Aktie und anstelle von je nominal 960 000 bisherige Vorzugsaktien eine neue Vorzugsaktie über GM 100 gewährt werden. Ferner wurde beschlossen, GM 100 000 neue Aktien mit Vorzugsdividende und Dividendenanspruch ab 1. Juli auszugeben und den Aktionären sowie auch den Vorzugsaktionären ein Bezugsrecht dergestalt einzuräumen, daß auf je GM 200 Stamm- oder Vorzugsaktien GM 300 neue Vorzugsaktien bezogen werden können. (Frkf. Ztg.)

Düsseldorf. Deutsch-Niederländische Öl-Import-Co. m. b. H. Sitz nach Berlin verlegt. Zum weiteren Geschäftsführer ist bestellt Hans Bock, Kaufmann in Berlin.

Giessen. Betr. Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Gießener Öl- und Fettfabrik A.-G. An Stelle des Kaufmanns Sigmund Hirsch ist der Bücherrevisor Mathias Selzer in Gießen als Geschäftsaufsichtsperson bestellt.

Halle a. S. Ölwerk Hydrogen G. m. b. H., Ammendorf. Sitz nach Züllchow bei Stettin verlegt.

Jauer. Knochenmehl-, Spodium-, Gelatine- und Leimfabrik E. Frhr. v. Richthofen, Brechelshof. An Stelle des verstorbenen Rittergutsbesitzers Helmuth von Richthofen sind als Geschäftsinhaber eingetragen worden: Anna Freifrau von Richthofen, geb. von Kalm, und die minderjährigen Geschwister Félicie, Dorothea und Gudula Freiin von Richthofen in Brechelshof in ungeteilter Erbengemeinschaft.

Köln. Die Generalversammlung der Minlos A.-G. in Köln-Ehrenfeld (Seifenfabrik) genehmigte den Abschluß. Der Verlust von BM 3645 wird vorgetragen (i. V. 40% Dividende aus M 10,2 Mill. Reingewinn). Die Verhandlungen über den letzten Punkt der Tagesordnung: Fortführung oder Auflösung der Gesellschaft wurden ausgesetzt, da von dem Vorsitzenden Wittenberg (Geschäftsinhaber der Darmstädter und Nationalbank) erklärt wurde, daß man schwebende Verhandlungen nicht stören wolle.

Krumbach, Schwaben. Die Herren Otto und Edgar Steinhart sind aus der Firma Hans Bux Nachf. ausgeschieden und haben unter der Firma Gebr. Steinhart, Wachswarenfabrik, Krumbach, ein neues Unternehmen gegründet.

Mannheim. Melliand-Seifenindustrie A.-G. Otto Kellen und Fritz Flachs sind als Einzelprokuristen bestellt.

Memmingen. Leimwerke Joh. Pfeffer, A.-G. Das stellv. Vorstandsmitglied Georg Römer ist ausgeschieden. — Wachswarenfabrik Krumbach Hans Bux Nachfolger in Krumbach. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren sind der bisherige Gesellschafter Moritz Sallinger und Otto Steinhart, Kaufmann in Krumbach. Prokura Otto Steinhart und Josef Ettsperger erloschen.

Neuss. Ölimport-G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Lambert Faßbender, Kaufmann zu Neuss, ist zum Liquidator bestellt.

Sondershausen. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Kerzenfabrikanten Paul Keil, Neustadtstr. 3, ist auf Antrag des Schuldners aufgehoben.

Steele. Rheinisch-Westfälische Margarinewerke Essena, A.-G. in Kray. Generaldirektor Willi Bender in Berlin ist aus dem Vorstand ausgeschieden und Rechtsanwalt Eduard Wertheim in Essen und Kaufmann Felix Ruëtz in Kray sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt. Rechtsanwalt Wertheim ist zur selbständigen Vertretung befugt. Der Kaufmann Heinrich Kraft in Kray ist zum Prokuristen bestellt.

Treysa, Bez. Kassel. Über das Vermögen des Kaufmanns Adam Schäfer (Großvertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse, technischer Öle und Fette) in Treysa, ist am 21. Juli 1924 Vormittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Prozeßagent Hönig zu Treysa ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 15. September 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Wien IV., Taubstummengasse 2, bisher I., Seitzergasse 1, „Jo-Ka" Seifen- und Parfümerie Vertriebsgesellschaft m. b. H. Erzeugung und Vertrieb aller Arten von Seifen, Fetten, Parfümerien und kosmetischen Artikeln. — X., Windtenstr. 1, Albolwerke G. m. b. H. Fabrik für Öle, techn. Fette und chem.-techn. Spezialpräparate. Geschäftsführer Alfred Zierer gelöscht. Als Geschäftsführer mit kollektivem Vertretungsrechte bestellt: Richard Hermann, Kaufmann in Wien, XIII., Stadlergasse 13, und Markus Stern, Kaufmann in Wien, II., Ferdinandstr. 2.

Heine & Co. A.-G. in Leipzig. Die Generalversammlung beschloß, den Überschuß von 371 113 Bill. M in der Goldmarkeröffnungsbilanz aufgehen zu lassen. Der bisherige Generaldirektor des Unternehmens Hans Steche wurde neu in den Aufsichtsrat gewählt. In den verflossenen vier Monaten des laufenden Geschäftsjahres war, wie mitgeteilt wurde, der Umsatz recht zufriedenstellend, obgleich die Preise infolge der starken Geldknappheit ein wesentliches Abflauen verzeichnen. Die Verwaltung hofft, dem Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres mit Zuversicht entgegensehen zu können. (Berl. Tgbl.)

Geschäftsaufsicht bei der Märkischen Seifenindustrie, Witten. Das Amtsgericht zu Witten hat über die Firma Märkische Seifen-Industrie, offene Handelsgesellschaft in Witten, die Geschäftsaufsicht angeordnet. Dazu teilt uns die Firma mit:

Wir haben uns unter Geschäftsaufsicht gestellt, veranlaßt durch Zinsstreitigkeiten mit unserer früheren Bankverbindung, die mit plötzlichen Gewaltmaßnahmen drohte. Interessenten teilen wir wunschgemäß hierüber näheres mit:

Wir bieten unsern Gläubigern, soweit berechtigte Forderungen vorliegen, volle 100% in Ratenzahlungen bis 1. November dieses Jahres. Wie nachstehender Status unseres Geschäftes zeigt, ist für unsere Gläubiger nicht die geringste Gefahr vorhanden. Unsere Aktiven stellen ein Mehrfaches unserer Passiven dar, trotzdem Mobilien und Immobilien der heutigen schlechten Finanzlage entsprechend äußerst gering eingesetzt sind.

Aktiva:

1. Anlagen		2 127 438,— M
2. Schuldner und Warenbestand		638 748,28 M
		2 766 186,28 M

Passiva:

1. Hypotheken, vorläufig unkündbar	239 400 M	
2. sonstige Verbindlichkeiten einschließlich Banken	451 949,48 M	691 349,44 M
	Reinvermögen	2 074 836,84 M.

Aus Schuldnern und Warenvorräten sind bis 1. November mindestens hereinzuholen M 550 000,—, sodaß wir allein schon mit unseren sicheren Außenständen in der Lage sind, unsere sämtlichen laufenden Verpflichtungen in Höhe von 451 949,44 M bis zum 1. November restlos zu begleichen. Die Bilanzen mit sämtlichen Unterlagen sind behördlicherseits geprüft und für richtig befunden worden. Im übrigen besteht noch ein Privatvermögen unserer beiden Inhaber Arthur Imhausen und Clemens Stallmeyer von vielen Hunderttausend Mark zur weiteren Sicherheit unserer Gläubiger. Private Schulden stehen dem nicht gegenüber.

Unsere sämtlichen Schwester- und Tochterfirmen werden von dieser Maßnahme in keiner Weise berührt, zumal die Finanzlage dieser Firmen günstig steht.

Vergleichsvorschlag bei der Jagdfeld-Gesellschaft, Köln. Zur Beendigung der Geschäftsaufsicht macht die Verwaltung der Deutschen Pflanzenbutter- und Margarinewerke W. Jagdfeld & Co. folgende Vorschläge: Als Grundlage für die Berechnung der Forderung der Gläubiger gilt der 22. Mai 1924. Soweit Forderungen nach diesem Tage fällig geworden sind, ist der Zeitpunkt der Fälligkeit maßgebend. Der Ausgleich soll auf folgende Weise erfolgen: Die Gläubiger mit Forderungen bis 100 GM erhalten den ganzen Betrag, zahlbar unmittelbar nach Abschluß des Vergleichs. Gegen Verzicht auf die Restforderung erhalten unmittelbar nach Abschluß des Vergleichs die Gläubiger mit Forderungen über 100 bis 300 GM einschließlich einmalig 75% ihrer Forderung, mindestens aber 100 GM, die Gläubiger mit Forderungen über 300 bis 1000 GM einmalig 60%, mindestens aber 225 GM, die Gläubiger mit Forderungen von über 1000 bis 5000 GM einmalig 50%, mindestens aber 600 GM. Die Beträge für die bisher angeführten Zahlungen sind sichergestellt. Die Gläubiger mit Forderungen über 5000 GM erhalten: am 31. Oktober 1924 die nach Abzug der Massekosten und Masseschulden verbliebenen Barbeträge in prozentualer Höhe ihrer jeweiligen Forderung bar ausgezahlt. Schätzungsweise beträgt diese Barzahlung etwa 5 bis 10% der Gesamtforderung. Gegen Stundung bis zur Durchführung der Verwertung und Verzicht auf denjenigen Teil ihrer Restforderung, mit dem sie bei der Verteilung des Verwertungserlöses ausfallen, erhalten sie eine der Höhe ihrer Forderung entsprechende Quote aus dem Verwertungserlös nachstehender Vermögensteile: Fabrik Hemmerden, Beteiligung Gröger, Fabrik- und Kontoreinrichtung Köln-Nippes. Die Sicherung dieser Gläubiger erfolgt in der Weise, daß die obigen Vermögenswerte in Natura oder, falls bis zum Abschluß des Vergleichs ihre ganze oder teilweise Verwertung bereits erfolgt sein sollte, der dafür erzielte Erlös unmittelbar nach Abschluß des Vergleichs an einen von diesen Gläubigern zu bestellenden Treuhänder zu Eigentum übertragen werden, der sie in ihrem Auftrage und zu ihren Gunsten zu verwalten und zu verwerten hat. Die Kosten der Verwaltung und Verwertung gehen nach erfolgter Übertragung zu Lasten der Beteiligten. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Absatz von Seifen in Griechenland. Es bestehen zurzeit in Griechenland 35 Seifensiedereien und zwar 10 in Athen-Piräus, 3 in Eleusis, 1 in Kalamata, 6 in Mytilene, 2 in Kreta, 3 in Zante, 1 in Patras, 3 in Salonik, 1 in Chalkis, 3 in Korfu, 1 in Kephallonia und 1 in Pyrgos, welche Kern-, Glyzerin- und parfümierte Seifen herstellen. Die jährliche Seifenerzeugung deckt vollkommen den Inlandsbedarf; von dem Auslande werden nur Fein- und Luxusseifen bezogen.

Es wurden im Jahre 1923 eingeführt aus:

Frankreich	129 246 kg
England	44 039 „
Amerika	11 815 „
Türkei	9 118 „
Deutschland	1 886 „
Niederlande	1 078 „
Italien	713 „
aus anderen Ländern	2 222 „
zusammen:	200 117 kg

im Werte von Drachmen 2 164 839.

Die Großhandelspreise für Toilette-Seifen „fob“ Ausgangshafen wie folgt:

Gewicht	50 g je Stück für das Dutzend itl. L	3,20
„	75 „ „ „ „ „ „ „	4,50
„	100 „ „ „ „ „ „ „	5,00
„	150 „ „ „ „ „ „ „	9,50

Die Kleinhandelspreise für Stücke von 50 g bis 150 g variieren von 3 bis 20 Drachmen.

Der Eingangszoll beträgt für gewöhnliche Seifen (aus Olivenöl erzeugt) Golddrachmen 40 für 100 Oka, für Seifen in Blockform zum Waschen von Wolle 30 Dr., für Toiletteseifen in Broten bis zu 200 g nicht parfümiert 50 Dr., für Glyzerinseifen 159 Dr. die 100 Oka und für parfümierte Seifen 5 Dr. die Oka.

1 Golddrachme = 10 Papierdrachmen, 1 Oka = 1,282 kg. (Chem.-Techn. Ind.)

Griechenlands Handel mit Olivenöl. In Canea sind andauernd nur geringe Umsätze in Olivenöl festzustellen. Im verflossenen März wurden nach verschiedenen Bestimmungsländern nur 47 000 Oka (1 Oka = 1 kg 280 g) ausgeführt; im Inlande wurden noch 164 000 Oka verkauft. Die Preise schwanken zwischen 16½ und 17 Drachmen für die Oka. In Retimnos ist lebhafterer Umsatz zu beobachten; 60 000 Oka wurden nach Amerika und 20 000 nach Ägypten verfrachtet; der einheimische Markt nahm außerdem gegen 170 000 Oka auf. Ende März bezahlte Frankreich für Olivenöl aus Retimnos 565 Fr. (Quintal cif Marseille), Ägypten 9 Tarifpiaster für die Oka, Amerika 30 bis 31 Dollar für den Quintal cif Newyork und Serbien 21,50 Drachmen für die Oka cif Saloniki. Auf dem Markt in Candia ist lebhafter Umsatz zu beobachten. Während des ganzen Märzmonats wurden gegen 300 000 Oka Olivenöl nach verschiedenen Ländern ausgeführt. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Aus der russischen Pflanzenölindustrie. Die russischen Ölmühlen sind imstande, 34 Mill. Pud Samen in der Saison zu verarbeiten. Aber die zu Syndikaten zusammengeschlossenen und die außenstehenden Unternehmen denken in diesem Jahr nur 24 Mill. Pud zu verarbeiten, weil nicht genügend Geldmittel zur Verfügung stehen. Es wird daher beabsichtigt, dieser Industrie einen Kredit von 1 Mill. Rubel zur Verfügung zu stellen, damit sie den Samen verarbeiten kann, und eine weitere Million zur Ausfuhr von Ölkuchen. 216 000 Pud Ölsamen, die für die Ausfuhr bestimmt waren, sind dem Ukraine-Öltrust überwiesen worden; dieser Samen soll in den Fabriken des Trusts in Odessa, Taganrog und Nikolotnyansky verarbeitet werden. Der Trust soll für den Samen 1,15 Rubel je Pud bezahlen, während der Marktpreis sich auf 1,05 Rubel stellt. Da diese Preise dem Trust zu hoch erscheinen, ist er um Herabsetzung des Preises eingekommen. Die oben angegebene Menge genügt, um die Fabriken 1½ Monat in Betrieb zu halten, dann werden diese stillgelegt werden, zu Reparaturzwecken. Man machte im vorigen Jahr den Versuch, den Bauern Vorschüsse für den Anbau von Ölsamen zu geben, und hatte Erfolg damit. In diesem Jahr beabsichtigte man, einen Kontrakt für 20 000 Desjatinen besätes Land abzuschließen, konnte aber infolge Geldmangels nur 60% dieses Planes zur Ausführung bringen. Bei einer günstigen Ernte rechnet der Trust mit einem Ertrag von 700 000 Pud hochwertigem Samen von diesem bestellten Land. (Chem.-Techn. Ind.)

Handel und Verkehr.

Was ist Wucher?

Von *Robert Bürstenbinder.*

= Die Frage, ob ein Erzeuger oder Händler sich der Preistreiberei schuldig gemacht hat, wurde bis vor kurzer Zeit von den Gerichten nach Anhörung von kaufmännischen Sachverständigen aus der gleichen Branche, auf deutsch von Konkurrenten entschieden. Die Sachverständigen haben dann von sich aus geurteilt und den Verdienst, den sie erzielen, als angemessen bezeichnet. Sie haben trotzdem einen bestimmten Prozentsatz genannt. Für Fabrikanten 50%, für den Händler je nach seinen Geschäftsunkosten 10 bis 30%, worin alle Geschäftsunkosten und ein angemessener Unternehmer-Reingewinn liegen sollten.

Gegen derartige Berechnungen darf man größte Bedenken äußern, weil sie willkürlich aufgestellt sind. Jeder Sachverständige kannte andere Verdienstsätze, aber keiner hatte einen bestimmten Grundsatz. Schließlich schloß sich der eine der Ansicht des anderen an. Warum denn gerade 50 oder 10 bis 30%, warum nicht 40 bis 60 bzw. 8 bis 35%. Wo kommt dieser Maßstab her, wo besteht eine gesetzliche Bestimmung, die diese Sätze vorschreibt? Vielleicht weil sie in der Friedenszeit üblich gewesen sind? Selbst dann konnten sie nicht in Frage kommen, weil wir seit Kriegsausbruch teils zu wenig, teils zu viel friedensmäßige Zustände hatten und schließlich auch in Friedenszeiten keinen feststehenden Verdienstsatz kannten. Es gab Geschäfte mit großem Umsatz und kleinem Nutzen und umgekehrt, es gab ausgesprochene Reklameartikel.

Nun ergab sich aus dieser Taktik in der Wucherbekämpfung tatsächlich der Fall, daß kein Fabrikant, kein Händler im voraus wissen konnte, ob er trotz größter Vorsicht in seiner Kalkulation sich der Preistreiberei schuldig gemacht oder im Gegenteil vielleicht zu wenig Verdienst einkalkuliert und damit die ganze Existenz seines Unternehmens gefährdet hat. Darüber konnte er erst in einem Wucherverfahren von der subjektiven Ansicht der Sachverständigen Näheres erfahren. Daß selbst die „enormen“ Verdienste der Inflationszeit letzten Endes gar kein Verdienst, sondern im Gegenteil substanzverzehrender Verlust waren, zeigen die vorhandenen und noch kommenden Konkurse. Trotzdem konnte ein Inhaber oder ein Geschäftsführer wegen Wuchers bestraft werden, obgleich er noch im selben Geschäftsjahr in Konkurs geraten ist, obgleich er also nur seine Pflicht als Kaufmann tun und das Unternehmen lebensfähig halten wollte, in Wirklichkeit aber sich totverdient hat.

Deshalb ist es als ein ungeheurer Fortschritt zu betrachten, daß das Reichsgericht sich die von dem Reichsgerichtsrat *Lobe* in nationalökonomischer Würdigung aufgestellten Kalkulationsgrundsätze zu eigen gemacht hat und danach seit einiger Zeit unter Zuhilfenahme von Sachverständigen die Kalkulation prüft.

Nun ist es für jeden Erzeuger, Grossisten wie Detaillisten gleich wichtig, Näheres über die Lobe'schen Grundsätze zu hören. Es sind 7 Kalkulationspunkte, die vom Einkaufs- bzw. Gestehungspreis bis zum Reinverdienst des Unternehmers reichen:

1. Einkaufs- bzw. Gestehungspreis,
2. Generalunkosten,
3. Spezialunkosten,
4. Risikoprämien,
5. Kapitalzins,
6. Unternehmerlohn,
7. Unternehmerreingewinn.

Im einzelnen ist dazu zu sagen:

1. Einkaufs- bzw. Gestehungspreis. Gemeint ist der nackte Einkaufs- bzw. Gestehungspreis, letzterer errechnet sich aus den angewandten Rohmaterialien zuzüglich Gewichtsschwund bei der Fabrikation. Erwirbt ein Kaufmann Rohmaterialien oder Fertigfabrikate, selbstverständlich in einwandfreier Weise, besonders günstig, d. h. unter dem Marktpreis, etwa gelegentlich einer Versteigerung oder dergl., so darf er diese Ware mit dem angemessenen Preis in der Kalkulation einsetzen, kann also die Differenz zwischen dem Einkaufs- und dem angemessenen Preis voll zu seinen Gunsten verrechnen, ohne sich dadurch des Wuchers schuldig zu machen.

2. Generalunkosten. Gemeint sind hier alle Unkosten, die zur Aufrechterhaltung des Geschäftes erforderlich sind. Sie dürfen jedoch nur anteilig verrechnet werden und müssen der allgemeinen Wirtschaftslage entsprechen, also nicht unwirtschaftlich hoch sein. Dieselben festzustellen, solange das Geschäftsjahr nicht abgeschlossen, ist schwierig, schon deshalb, weil sie mit denen des Vorjahres nicht verglichen werden können, nachdem inzwischen stabile Verhältnisse eingetreten sind. Auch kann der Stand des gerade bis dahin abgelaufenen Teiles des Geschäftsjahres, beispielsweise ein viertel, ein halbes, auch selbst ein dreiviertel Jahr nicht maßgebend sein, denn in dem restlichen Teil des Geschäftsjahres können die größeren Unkosten erst entstehen, die die Generalunkosten ganz erheblich anders gestalten könnten, auch wenn sie doch nur anteilig auf die einzelnen Geschäfte zu verrechnen sind. Es kommt darauf an, wann für die betreffende Branche die Saison einsetzt, ob im ersten oder zweiten Halbjahr, eventuell kann sie auch in einem Vierteljahr sein.

Ich habe in meiner gerichtlichen Sachverständigentätigkeit stets die Ansicht vertreten, daß nur die Jahresbilanz, die natürlich einwandfrei aufgestellt sein muß, d. h., wo eine ordnungsmäßige Abschreibung erfolgt ist und wo nur wirtschaftlich einwandfreie Unkosten anerkannt sind, allein ergeben kann, ob das Unternehmen einen übermäßigen Gewinn erzielt hat.

3. Spezialunkosten. Das Reichsgericht rechnet die Umsatzsteuer zu den Spezialunkosten, obgleich sie richtiger wohl zu den Generalunkosten gehört, denn umsatzsteuerpflichtig ist jeder Verkauf. Dagegen haben verschiedene Waren schon deshalb einen unter sich verschiedenen Herstellungspreis, weil einige auf kaltem, andere wieder auf warmem Wege hergestellt werden müssen, und schließlich der Vertrieb der einen Ware durch Kundenbesuch oder Zeitungsinserate erfolgen muß. Hier gibt es ausgesprochene Spezialunkosten, d. h. einzelne Artikel, die in der Herstellung solche erfordern oder bei deren Vertrieb spezielle Unkosten entstehen. Während das Reichsgericht, wie unter Punkt 1 (Einkaufspreis) ausgeführt, einen besonders günstigen Einkauf kennt, berücksichtigt es auf der anderen Seite unwirtschaftliche Unkosten, wie etwa einen zu teuren Einkauf, nicht.

4. Risikoprämien. Alle Verluste, die entstehen können, sind zu berücksichtigen, so z. B. Diebstahl, Transportbeschädigung usw. Der Kaufmann kann sich hiergegen entweder versichern oder eine Art Selbstversicherung eingehen. In beiden Fällen kann er dabei nur die Versicherungsprämie in Anrechnung bringen, die er entweder bezahlt oder sich erspart. Keinesfalls darf der Verlust aus dem einen auf das andere Geschäft gelegt werden, vielmehr wird der Verlust nur anteilig auf das Geschäftsjahr verteilt. Auch hieraus ergibt sich, daß es richtig ist, zu der Beurteilung, ob ein übermäßiger Gewinn erzielt ist, die Jahresbilanz als Maßstab anzulegen.

Vor einer Geldentwertung sich zu schützen ist gestattet und geschieht praktisch durch die allgemein gehandhabte Vereinbarung, daß eine Goldmark = $^{10}/_{42}$ Dollar entspricht. Auch der Lebenshaltungsindex darf als Grundlage dienen.

5. Kapitalzins. Eigenes und fremdes Kapital muß verzinst werden. Für das eigene kann der großbankmäßige Zinsfuß eingesetzt werden, für das fremde Kapital muß der Zinssatz ein angemessener, ein erlaubter sein. Wie der Kapitalzins auf das einzelne Geschäft zu verrechnen ist, hängt von der Lagerzeit der Roh- oder Fertigwaren, also vom Tage der Zahlung des Lieferanten bis zum Eingang der Zahlung seines Käufers ab. Ferner sind zu verzinsen die Kapitalien, die investiert sind in Maschinen, Patenten und dergl., die zur Aufrechterhaltung des Geschäftes erforderlich sind.

6. Unternehmerlohn. An sich ist der Unternehmerlohn von dem Unternehmerreingewinn nicht zu trennen. In solchen Fällen, wo der Unternehmer in dem Geschäft wirklich tätig ist, wo er einen Angestellten, den er sonst an seiner Stelle beschäftigen müßte, tatsächlich ersetzt, wird man ihm für seine Tätigkeit einen angemessenen Gehaltssatz nicht absprechen können.

7. Unternehmerreingewinn. Hier spielt eine große Rolle die Frage, ob ein Händler gleich viel wie ein Erzeuger verdienen darf. Dem Erzeuger wird man für seine umfangreicheren Arbeiten einen höheren Verdienst zusprechen müssen als dem Händler, und andererseits steht dem Detaillisten ein höherer als dem Grossisten zu, weil er seine Waren in größeren Mengen einkaufen muß, als er sie absetzen kann, und bei ihm die Gefahr besteht, daß er sich sogenannte Ladenhüter hinlegt. Wenn er diese lange Lagerzeit auch unter Punkt 5 (Kapitalzins) schon zu seinen Gunsten berücksichtigen kann, so wird man ihm trotzdem einen höheren Verdienst nicht absprechen können, denn der mit Waren handelnde Kaufmann ist nicht Bankier, der sein Geld nur bankmäßig anlegt.

Schließlich regelt sich der Reingewinn ja von selbst. Er ergibt sich aus der Höhe des Umsatzes und ist nicht zu beanstanden, wenn nach den Lobe'schen Grundsätzen im übrigen verfahren ist.

Das Problem der Wucherbekämpfung gelöst zu haben, ist das Verdienst Lobe's, nur ist bedauerlich, daß diese wahre Erlösung für das ganze Wirtschaftsleben nicht vor Jahren schon gekommen ist. Sehr viele Verurteilungen wären dann vermieden worden. Bis dahin sind die Mehrzahl der zur Anklage gestandenen Wucherfälle einmal, wie vorstehend ausgeführt, willkürlich beurteilt und schließlich von den Kaufleuten oft unbeabsichtigt verursacht, weil es irgendwelche Kalkulationsgrundsätze nicht gab oder irgendein Maßstab nicht vorhanden war. Den Wucher zu beurteilen, aus dem Gesichtspunkt, daß der Verdienst „den Umständen nach und namentlich unter Berücksichtigung der gesamten Marktlage ein angemessener sein muß," war von vornherein zu problematisch und ist es geblieben, bis das Reichsgericht die Lobe'schen Grundsätze anerkannt hat. Es darf doch schließlich nicht außer acht gelassen werden, daß es der Inbegriff des kaufmännischen Berufes ist, so billig wie möglich einzukaufen bzw. herzustellen und so teuer wie möglich zu verkaufen, wenngleich man verlangen kann, daß in Zeiten, wo Angebot und Nachfrage in keinem gerechten Verhältnis stehen, diese Zeiten von den Kaufleuten zum Schaden der Allgemeinheit nicht ausgenutzt werden. Hier hat Reichsgerichtsrat Lobe einen Ausgleich gefunden!

Die Einziehung von Forderungen in Lettland. Verschiedene Fälle, in denen der Empfänger fest gekaufter resp. bestellter Waren mit der Abnahme in Riga in Verzug geraten ist oder diese ohne stichhaltige Gründe verweigert hat, geben Veranlassung, auf folgendes hinzuweisen. Es stehen dem Verkäufer zwei Rechtswege offen: 1. kann von dem Empfänger der ganze Kaufpreis laut Faktura nebst 6% p. a. Verzugszinsen gerichtlich beigetrieben werden. Dieser Rechtsweg ist jedoch wegen der durchschnittlich bedeutenden Höhe des Klagewertes in Lettland recht kostspielig. Außerdem arbeiten die Gerichte langsam, sodaß der Zinsverlust nicht unerheblich ist. Daher wäre der zweite Rechtsweg entschieden vorzuziehen. 2. der Verkäufer resp. Ablader fordert durch einen landeseingesessenen Rechtsanwalt oder Notar auf Grund einer zu erteilenden Vollmacht, die der lettischen Zivilprozeßordnung entspricht, den Käufer auf, die Ware binnen drei Tagen — der sogenannten „Respitfrist" — abzunehmen und die durch den Verzug entstandenen Kosten zu vergüten. Geschieht solches nicht, so wird die ganze Partie unbedingt am Empfangsort in Lettland durch den vereidigten Börsenmakler meistbietlich versteigert. Der Erlös geht nach Abzug der Versteigerungskosten dem Verkäufer umgehend zu. Letzterer klagt nun die Differenz zwischen Fakturenbetrag und Versteigerungserlös zuzüglich aller Kosten ein. Mithin bedeutet ein solches Verfahren eine bedeutende Ersparnis an Gerichtskosten und Zinsen für ein Kapital, das sonst 8—10 Monate festliegen würde. Es darf besonders darauf hingewiesen werden, daß die Waren keineswegs außerhalb Lettlands im Wege sogenannter „Notverkäufe" liquidiert werden können. Die lettischen Gerichte erkennen dergleichen Verkäufe nicht an. Es muß daher unbedingt darauf geachtet werden, daß der Verkauf am Ablieferungsort in Lettland, und zwar unbedingt im Wege der börsenamtlichen Versteigerung getätigt wird. Schließlich sei noch bemerkt, daß durch die Rücknahme der Ware sich der Verkäufer nach lettischem Gesetz jeglichen Rechtsanspruchs gegen den Empfänger begeben hat. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Zölle und Steuern.

Niederländisch-Indien. Zolltarifänderungen. Das Zolltarifgesetz in Niederländisch-Indien vom Jahre 1921 ist durch ein Gesetz vom 2. Juni 1924, das am 2. Juli d. J. in Kraft getreten ist, abgeändert worden. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen u. a. folgende Änderungen in Betracht:

Pos.	Ware	Zollsatz
20	Branntwein. Dazu gehören auch Riech-, Haar-, Mund-, Toilettes- und ähnliche Wässer, Essenzen, Extrakte, Tinkturen, Firnisse und alle anderen mit Alkohol zubereiteten Flüssigkeiten, die keine für sofortigen Genuß geeignete Getränke sind, sofern die Flüssigkeiten einen höheren Alkoholgehalt haben als 5 Liter Alkohol auf 100 Liter Flüssigkeit bei einer Temperatur von 15° C.	Der Zollsatz entspricht der Akzise f. inländische Destillate.
	Der Generalgouverneur kann vorschreiben, daß die von ihm benannten Wohlgerüche und Parfümerien, die auf 100 Liter bei einer Temperatur von 15° C. einen höheren Alkoholgehalt als 5 Liter haben, nicht als Destillate, sondern nach der Pos. 62 (Räucherwaren und Parfümerien) verzollt werden.	
45a	Streichhölzer	6% v. Wert
62	Räucherwaren und Parfümerien sowie kosmetische Mittel, sofern nicht anders zollpflichtig	12% v. Wert.

(Chem. Industrie).

Steuerabzug vom Arbeitslohn. Zu verschiedenen Zweifelsfragen beim Steuerabzug vom Arbeitslohn hat der Reichsminister der Finanzen in letzter Zeit wiederholt Stellung genommen. Von besonderem Interesse sind folgende Auslassungen: Bezüge aus einer Krankenversicherung, aus der Angestelltenversicherung sowie Invaliden- und Unfallrenten gelten nicht als Arbeitslohn und unterliegen nicht dem Steuerabzug. Im Gegensatz hierzu sind Versicherungsrenten aller Art, z. B. die Leistungen auf Grund der Reichsversicherungsordnung und des Angestelltenversicherungsgesetzes einkommensteuerpflichtig und unterliegen deshalb dem Lohnabzug. Ist in einem Lohnzahlungszeitraum der steuerfreie Lohnbetrag nicht berücktigt, so darf ein Ausgleich in einem späteren Lohnzahlungsabschnitt grundsätzlich nicht erfolgen. Der Reichsminister der Finanzen hat sich jedoch damit einverstanden erklärt, daß bei Streik § 8 St. A. D. B. Anwendung findet. § 8 behandelt den Fall, daß nur während eines Teils eines Lohnzahlungszeitraums gearbeitet worden ist. In solchen Fällen kann der volle steuerfreie Lohnbetrag berücksichtigt werden, wenn das Arbeitsverhältnis nicht vorher beendet worden ist. Ist z. B. in einem Betrieb, in welchem nach Kalenderwochen gelöhnt wird, am Freitag und Sonnabend einer Woche gestreikt worden, so darf für diese Woche in jedem Falle der volle steuerfreie Lohnbetrag von 12 M berücksichtigt werden. Über den Begriff der Mittellosigkeit bei studierenden volljährigen Kindern hat sich der Reichsminister dahin geäußert, daß Mittellosigkeit nur dann angenommen werden kann, wenn die dem Angehörigen zur Verfügung stehenden Mittel so gering sind, daß er nicht imstande ist, seinen notdürftigen Unterhalt damit zu bestreiten. Unter Mitteln im Sinne dieser Bestimmung sind nicht nur Geldmittel und sonstiges Vermögen oder Einkommen zu verstehen, sondern auch die körperliche und geistige Arbeitskraft des Angehörigen. Daher können erwerbsfähige volljährige Kinder im allgemeinen nicht als mittellose Angehörige zugelassen werden. Wenn jedoch die Belastung durch die Kosten der Berufsausbildung so erheblich ist, daß die steuerliche Leistungsfähigkeit dadurch wesentlich beeinträchtigt wird, kann eine Erhöhung des steuerfreien Lohnbetrags eintreten, wenn das steuerbare Einkommen 2000 M vierteljährlich nicht übersteigt. (Ind. u. Handels-Ztg.)

Umsatzsteuerfreiheit des Zwischenhändlers. Gegenstand des Streits war, ob ein Zwischenhändler umsatzsteuerpflichtig ist, wenn er Waren von seinen Lieferanten an einen Spediteur senden läßt und dieser sodann in seinem Auftrage die Waren, ohne sie auf Lager zu nehmen, nach Beseitigung aller Ursprungsbezeichnungen und Aufschriften unter Ausstellung neuer, den Zwischenhändler als Absender benennender Frachtbriefe an die Abnehmer des Zwischenhändlers weitersendet. Die Tätigkeit des Spediteurs würde nach § 7 Abs. 1 Satz 2 des Umsatzsteuergesetzes die Umsatzsteuerpflicht des Zwischenhändlers dann nicht begründen, wenn der Spediteur lediglich die Beförderung der Waren übernommen hätte. Ob letzteres der Fall ist, ob also die ganze Tätigkeit des Spediteurs zur Ausführung des Beförderungsvertrags gehört, ist nach der Verkehrsauffassung zu entscheiden, wobei es nicht darauf ankommt, welche Zwecke der Zwischenhändler mit der Beseitigung der Ursprungsbezeichnungen und Aufschriften verfolgt, sondern darauf, ob die Vornahme dieser Beseitigungen, wenn der Auftraggeber sie wünscht, im Speditionsgewerbe als zur Beförderung gehörend angesehen wird. Letzteres war zu bejahen, da nicht nur ein Spediteur, sondern eine größere Anzahl von solchen diese Handlungen vorgenommen haben, die dabei entwickelte Tätigkeit im Vergleich zur Beförderungstätigkeit eine nur geringfügige war und unstreitig durch die Speditionsgebühren mit abgegolten wurde. Die Umsatzsteuerfreiheit des Zwischenhändlers ist aber auch insoweit gegeben, als er, ohne sich eines Spediteurs zu bedienen, selbst auf dem Bahnhofe die Beseitigung der Ursprungsbezeichnungen und Aufschriften und die Weiterversendung der Waren veranlaßte, da die erstgenannte Tätigkeit nur zum Zwecke der Weiterversendung der Waren vorgenommen wurde und somit die gesamte Tätigkeit des Zwischenhändlers sich im Rahmen einer steuerfreien Umkartierung hielt. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 8. Januar 1924 V A 384/23).

Keine Gesellschaftssteuer für reine, von Gesellschaften gewährte Kredite. § 6c des Kapitalverkehrsteuergesetzes zieht Gesellschafterdarlehen zur Gesellschaftssteuer heran, sofern die Darlehnsgewährung eine wesentliche Voraussetzung der Fortführung der Gesellschaft ist und sich sachlich als Beteiligung an der Gesellschaft darstellt. Das Finanzgericht hielt die erste Voraussetzung der Steuerpflicht, daß die Gewährung des Darlehns eine wesentliche Voraussetzung für die Fortführung der Gesellschaft gewesen sei, um deswillen für gegeben, weil das Geld zum Ankauf von Papier benötigt gewesen sei und ohne Papier die Gesellschaft nicht habe drucken, also ihren Gesellschaftszweck nicht habe erfüllen können. Gewiß hätte sich die Gesellschaft das Geld auch im Wege des Kredits verschaffen können, aber nur das gewerbsmäßige Kreditgeschäft der Banken sei steuerfrei. Diese Ausführungen sind rechtsirrtümlich und beruhen auf einer Verkennung der Begründung und der Verhandlungen über den Entwurf des Kapitalverkehrsteuergesetzes. Richtig ist nur, daß bei der Beratung des Gesetzes das Kreditgeschäft der Banken eine Rolle gespielt hat. Um jeden Zweifel darüber auszuschließen, daß das legitime Kreditgeschäft der Banken, insbesondere die Gewährung des zur Deckung eines vorübergehenden Bedürfnisses dienenden sogenannten Saisonkredits, auch dann nicht unter die Steuer falle, wenn die Bank zufällig einige Aktien der Gesellschaft in ihrem Portefeuille habe, ist als zweite Voraussetzung für die Steuerpflicht in das Gesetz aufgenommen, daß sich die Gewährung des Darlehns sachlich als Beteiligung an der Gesellschaft darstelle. Damit ist aber für die Entscheidung der Frage, ob die Darlehensgewährung eine wesentliche Voraussetzung für den Beginn oder die Fortführung der Gesellschaft sei, gar nichts gesagt. Es ist vielmehr klar ersichtlich, daß nicht jedes Darlehn eines Gesellschafters unter die Vorschrift fällt, sondern nur dasjenige, das die aufgestellten Voraussetzungen erfüllt. Reine Kreditgeschäfte sind steuerfrei, ganz gleichgültig, ob die Kredite von Gesellschaftern gewährt werden, die Banken sind, oder von anderen. Das hat schon der Reichsfinanzhof unter der Herrschaft des Reichsstempelgesetzes ausgesprochen, und der ganze letzte Teil des § 6c des Kapitalverkehrsteuergesetzes knüpft an die Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs zum Reichsstempelgesetz an. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 15. Februar 1924 II A 205/23.)

Zum Begriff der Abschlußzahlung auf die Körperschaftssteuer. Voraussetzung für die Zulässigkeit der weiteren Beschwerde gegen deren Festsetzung. Das Geschäftsjahr der steuerpflichtigen Gesellschaft beginnt am 1. November und endet am 31. Oktober. Die Gesellschaft ist zur Körperschaftssteuer für ihr Geschäftsjahr 1921/22 mit 44 Millionen Mark veranlagt worden. Das Finanzamt forderte von ihr als Abschlußzahlung auf die Körperschaftssteuer für das Geschäftsjahr 1922/23 gemäß Artikel I § 2 der Zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 (Reichsgesetzbl. S. 1205) 0,60 Goldmark für je volle 1000 M der Körperschaftssteuerschuld aus dem Geschäftsjahr 1921/22 mit 26 000 Goldmark. Außerdem setzte das Finanzamt die auf Grund des § 2 Abs. 3 a. a. O. von der Gesellschaft für die beiden zum Kalenderjahre 1923 gehörenden Monate November und Dezember ihres Geschäftsjahrs 1923/24 zu leistende Zahlung auf je ein Drittel Goldmark für jede vollen 1000 M der Körperschaftssteuerschuld aus dem Geschäftsjahr 1922/23 mit insgesamt 29 000 Goldmark fest. Die Beschwerde der Steuerpflichtigen gegen diese nach ihrer Ansicht zu ihrer Leistungsfähigkeit in keinem Verhältnis stehenden Festsetzungen ist durch Beschluß des Landesfinanzamts, der sich als endgültige Entscheidung bezeichnet, zurückgewiesen worden. Die Steuerpflichtige hat gegen den Beschluß rechtzeitig weitere Beschwerde erhoben, wegen deren Zulässigkeit sie sich auf Artikel I § 37 Abs. 1 der Zweiten Steuernotverordnung beruft. Dort heißt es: „In den Fällen einer höheren Festsetzung nach § 1 Abs. 2, § 2 Abs. 4 sowie in den Fällen der §§ 4, 5 ist gegen die Beschwerdeentscheidung die weitere Beschwerde gegeben.“ Es sei demnach außer im Falle einer höheren Festsetzung nach § 2 Abs. 4 auch nach § 4 der Reichsabgabenordnung die weitere Beschwerde an den Reichsfinanzhof zulässig, wenn bei Auslegung der Steuergesetze ihr Zweck, ihre wirtschaftliche Bedeutung und die Entwicklung der Verhältnisse eine Berücksichtigung rechtfertige. Diese Prüfung und Entscheidung durch die höchste Instanz solle offenbar den Steuerpflichtigen eine Rechtsgarantie dafür bieten, daß sie durch die Steuerabschlußzahlungen nicht über Gebühr belastet würden. Diesen Ausführungen kann nicht beigepflichtet werden. Durch Artikel I § 37 Abs. 1 Satz 1 der Zweiten Steuernotverordnung ist gegen Entscheidungen über Voraus- und Abschlußzahlungen das Rechtsmittel der Beschwerde an das Landesfinanzamt (§§ 224, 281 der Reichsabgabenordnung) gegeben, wobei zu bemerken ist, daß unter Abschlußzahlungen im Sinne dieser Vorschrift auch die als solche zwar nicht ausdrücklich bezeichneten Zahlungen (von je ein

Drittel Goldmark für jede vollen tausend Mark der Körperschaftssteuerschuld aus dem Geschäftsjahr 1921/22) gemäß § 2 Abs. 3 a. a. O. zu verstehen sind. Das ergibt sich daraus, daß im § 37 Abs. 1 Satz 2 die weitere Beschwerde uneingeschränkt gegen jede höhere Festsetzung nach § 2 Abs. 4 gegeben ist, § 2 Abs. 4 aber andere, also höhere Festsetzungen, auch für die nach Abs. 3 zu leistenden Zahlungen zuläßt. Nach § 282 Abs. 4 der Reichsabgabenordnung ist gegen Beschwerdeentscheidungen der Landesfinanzämter eine weitere Beschwerde nicht zulässig. Allerdings ist nun durch Artikel I § 37 Abs. 1 Satz 2 der Zweiten Steuernotverordnung in Abweichung von § 282 Abs. 4 der Reichsabgabenordnung gegen Beschwerdeentscheidungen der Landesfinanzämter die an den Reichsfinanzhof zu richtende (§ 37 Abs. 1 Satz 3 der Zweiten Steuernotverordnung) weitere Beschwerde zugelassen worden. Diese Ausnahmevorschrift erstreckt sich indes nur auf die Fälle einer höheren Festsetzung nach § 1 Abs. 2 § 2 Abs. 4 und auf Fälle der §§ 4, 5 des Artikels I der Zweiten Steuernotverordnung. Um solche Fälle handelt es sich vorliegend aber nicht, denn die weitere Beschwerde richtet sich ebenso wie die Beschwerde gegen die Entscheidung des Finanzamts nur gegen die Festsetzung der gemäß § 2 Abs. 3 a. a. O. von der Steuerpflichtigen zu leistenden Zahlung für die beiden Monate November und Dezember des Kalenderjahrs 1923. Die angefochtene Entscheidung beruht daher weder auf den Vorschriften im § 1 Abs. 2 und § 2 Abs. 4 noch auf den Bestimmungen in §§ 4, 5 a. a. O., denn die von dem Finanzamte festgesetzte Zahlung entspricht der Höhe nach der Vorschrift des § 2 Abs. 3 a. a. O., so daß eine höhere Festsetzung im Sinne des § 37 Abs. 1 Satz 2 a. a. O. nicht vorliegt, und die Vorschriften im § 1 Abs. 2 beziehen sich nur auf die Einkommensteuer und die §§ 4, 5 nur auf Vorauszahlungen, nicht auf Abschlußzahlungen, wie sie nach den obigen Darlegungen hier in Frage kommen. Da die Fassung des Artikels I § 37 Abs. 1 der Zweiten Steuernotverordnung zu weiteren Zweifeln oder Bedenken keinerlei Anlaß bietet, ist es übrigens nicht angängig, zu seiner Auslegung den § 4 der Reichsabgabenordnung, wie die Beschwerdeführerin will, heranzuziehen. Die weitere Beschwerde war hiernach als unzulässig zu verwerfen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 14. März 1924. I. B. 2/24.)

Rechtsprechung.

Mängelrüge und Untersuchungspflicht. Den in Leipzig herauskommenden „Reichsgerichtsbriefen" entnehmen wir: „Ist unter Kaufleuten ein Geschäft (Handelskauf) abgeschlossen worden, so hat der Käufer nach § 377 HGB. die Verpflichtung, die Ware unverzüglich nach Ablieferung durch den Verkäufer zu untersuchen und von Mängeln ebenso unverzüglich Anzeige zu erstatten. Die Unterlassung der Anzeige eines erkennbar gewesenen Mangels bewirkt, daß die Ware als genehmigt zu gelten hat. Von besonderer Bedeutung ist die Auslegung dieser Vorschrift für den Fall, daß der Käufer die Ware überhaupt nicht selbst zugerollt bekommt, sondern sie vielmehr durch einen Spediteur gleich an seinen Käufer weitergehen läßt. Liegt ihm auch in diesem Falle die sofortige Untersuchungspflicht ob, oder kann er abwarten, bis die Ware bei seinem Abkäufer anlangt und dieser die Mängelrüge erhebt? Die reichsgerichtliche Rechtsprechung verlangt, daß der Käufer selbst die Ware untersucht oder untersuchen läßt, bevor er sie weitergehen läßt.

Die Firma D. in Braunschweig kaufte Ende September 1921 von der beklagten Firma 230 320 Strohhülsen zum Preise von M 33 544. Die Ware wurde am 3. Oktober 1291 an die von der Käuferin aufgegebene Speditionsfirma in Bremen gesandt. Von hier ging sie im Auftrag der Käuferin an deren Abnehmerin, die Firma The Waterloo Bottling Co. Ltd. in London. Am 15. Oktober erstattete die Londoner Firma die Mängelanzeige, die alsbald an die Beklagte weitergegeben wurde. Die Klägerin verlangt nunmehr Wandelung des Kaufgeschäfts und Schadenersatz, weil die Ware nach Muster verkauft worden sei, aber dem Muster nicht entsprochen habe.

Die Klage ist in allen drei Instanzen — Landgericht Verden, Oberlandesgericht Celle und Reichsgericht — abgewiesen worden. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen:

Beide Vorderrichter haben die Vorschrift des § 377 HGB. gegen die Beklagte angewendet. Insbesondere führt das Oberlandesgericht aus, daß die Ware schon in Bremen mit der Ablieferung an die Speditionsfirma B. der alleinigen Verfügungsgewalt der Klägerin unterstanden und diese daher bereits am Ablieferungsorte Bremen die Pflicht gehabt habe, die Ware durch den von ihr benannten Spediteur oder eine sonst von ihm zu beauftragende Person untersuchen zu lassen und die etwaigen Mängel unverzüglich der Beklagten anzuzeigen. Daß die Beklagte mit der Untersuchung der Ware erst am Bestimmungsorte London einverstanden gewesen sei, könne nicht festgestellt werden. Es folge dies weder daraus, daß sie von der Bestimmung der Ware für London Kenntnis gehabt und die Verpackung gleich für den Versand nach London eingerichtet, noch daraus, daß sie die Beschaffung der Ausfuhrgenehmigung übernommen habe und die Untersuchung in Bremen mit Schwierigkeiten verknüpft gewesen sei. Wenn die Ware erst im Auslande hätte untersucht zu werden brauchen, so würde dadurch die Stellung der Beklagten wesentlich erschwert worden sein. Um ein Einverständnis der Beklagten mit dieser Beschwerung annehmen zu können hätten schon bestimmte Unterlagen beigebracht werden müssen. Diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Als Ablieferung im Sinne des § 377 HGB. ist derjenige tatsächliche Vorgang zu verstehen, durch den der Verkäufer die Ware aus seiner Verfügungsgewalt entläßt und den Käufer in die Lage versetzt, über die Ware zu verfügen.

Das ist nach den Feststellungen des Berufungsgerichtes unzweifelhaft schon in Bremen geschehen, als die bis dorthin mit der Bahn versandte Ware von der Speditionsfirma B. im Auftrage der Klägerin übernommen wurde." (Frkf. Ztg.)

rd. **Kann auch für die Kündigung von Bureaus und Geschäftsräumen die vorherige Zustimmung des Mieteinigungsamtes verlangt werden?** (Nachdr. verb.) Bekanntlich bezieht sich die Mieterschutzverordnung im allgemeinen nur auf Wohnräume, nicht aber auf Bureaus und Geschäftsräume, sodaß also in der Regel nur zur Kündigung von Wohnungen das Mieteinigungsamt vorher die Genehmigung erteilt haben muß.

In einem Falle, mit dem sich das Reichsgericht zu beschäftigen hatte, war in der in Frage kommenden Stadt eine Anordnung des Magistrats ergangen, nach der der Vermieter von Geschäftsräumen das Mietverhältnis rechtswirksam nur mit Einwilligung des Mieteinigungsamtes kündigen kann. — Nun hatte ein Hauseigentümer einem Mieter die in jenem Hause gelegenen Bureau- und Geschäftsräume gekündigt, ohne vorher die Genehmigung des Mieteinigungsamtes eingeholt zu haben. Der Mieter beachtete die Kündigung nicht, und der Vermieter strengte infolgedessen gegen ihn die Klage an.

Der Beklagte wandte ein, die Kündigung sei wirkungslos, da der Hauseigentümer, bevor er kündigte, die Erlaubnis des Mieteinigungsamtes hätte einholen müssen. Indessen hatten die Vorinstanzen diesen Einwand nicht beachtet, da sie der Meinung waren, daß nach der Mieterschutzverordnung der in Frage kommende Magistrat nicht das Recht hatte, die Beschränkung des Kündigungsrechtes auch auf Bureaus und Geschäftsräume auszudehnen.

Indessen war das Reichsgericht der Meinung, daß die Anordnung des Magistrats zu recht ergangen sei, sodaß also der Vermieter, ehe er kündigte, die Genehmigung des Mieteinigungsamtes hätte einholen müssen; da er dies nicht getan habe, so sei die Kündigung nicht rechtswirksam. Nach § 5a der Mieterschutzverordnung könne die oberste Landesbehörde mit Zustimmung des Reichsarbeitsministers die Gemeindebehörden nicht nur zu Einzelanordnungen nach Art polizeilicher Zwangsverfügungen ermächtigen, sondern auch zu Anordnungen allgemeiner Art. Die genannten Behörden sind also in der Wahl der Mieterschutzmaßnahmen keineswegs beschränkt. Allerdings sind Kündigungsbeschränkungen durch Anordnungen wie die hier in Frage kommende nur möglich, wenn sich nach dem Ermessen der Landeszentralbehörden in einer Gemeinde ein ganz besonders starker Mangel an Mieträumen geltend macht.

Sonach mußte das Urteil aufgehoben und die Sache zur nochmaligen Erörterung in die Vorinstanz zurückverwiesen werden. (Reichsger. III. 618/23.)

Verschiedenes.

Geldnot und Zahlungsunlust, diese beiden Faktoren, die es so schwer machen, Geld hereinzubekommen, haben den Zentralverband des deutschen Großhandels veranlaßt, folgende Maßnahmen die zur beschleunigten Erlangung der Zahlungen von böswilligen Schuldnern geeignet erscheinen, zu empfehlen: 1. Die Anträge auf Erlassung von Zahlungsbefehlen sind zweckmäßigerweise bei notleidenden Gerichten auf Zahlungsbefehlsvordrucken, die bei den Amtsgerichten erhältlich sind, zu stellen. Es sind jedesmal zwei gleichlautende Vordrucke einzureichen. Die Tätigkeit der überlasteten Gerichte wird u. E. dadurch auf das denkbar geringste Maß eingeschränkt und damit das Verfahren beschleunigt werden. 2. Da eine verspätete Zahlung der Gerichtskosten Verzögerungen in der Zustellung der Zahlungsbefehle zur Folge hat, ist die sofortige Einzahlung der Kostenvorschüsse mit Hilfe von Gerichtskostenmarken gleich bei Einreichung der Zahlungsbefehlsanträge zweckmäßig. Die Marken sind bei den Amtsgerichten erhältlich. Zu beachten ist, daß die Marken nur auf ein Stück der Zahlungsbefehlsvordrucke zu kleben sind, während das andere Stück frei zu bleiben hat. Die Mahngebühr beträgt bei einem Streitwert in Goldmark: von 20 M = 0,50 M, 60 M = 1,00 M, 100 M = 1,50 M, 200 M = 3,00 M, 300 M = 4,50 M, 400 M = 6,00 M, 500 M = 7,50 M, 600 M = 9,00 M, 700 M = 10,50 M, 800 M = 12,00 M, 900 M = 13,50 M, 1000 M = 15,00 M. Bei jeder weiteren Erhöhung des Streitwertes um 100 M bis zu 5000 M erhöht sich die Mahngebühr um je 1,00 M. Von 5100 M an erhöhen sich die Mahngebühren für je 100 M um 0,50 M. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Konkurrenzlose Seife. Eine große Berliner Seifenfabrik ist durch drei ungetreue Angestellte aufs schwerste geschädigt worden. In der Gegend des Rosenthaler Platzes vertrieb eine Frau Kowalt, die früher Aufwärterin war und jetzt in der Gegend ein großes Haus führte, alle möglichen Seifen und Seifenpulver. Vor ihrem Laden prangte ein Schild: „Seife außer jeder Konkurrenz!" Und in der Tat: sie gab die Ware weit billiger als die Detailgeschäfte ab und versorgte das ganze Straßenviertel auf diese Weise. Die Geschäfte beschwerten sich darüber bei der Kriminalpolizei. Man ermittelte jetzt, daß Frau Kowalt im Bunde mit einem Fahrstuhlführer, einer Arbeiterin und einer Aufwärterin war, die Angestellte der Seifenfabrik gewesen sind. Diese drei hatten Gelegenheit, während der Arbeitszeit große Mengen von Seifen, Lichten usw. beiseite zu legen, die sie dann nach Betriebsschluß in Rucksäcken, Kinderwagen und zuweilen auch in Gespannen zu Frau Kowalt schafften. Die Arbeiterin hatte sich dann selbständig gemacht und sich ein Geschäft in der Rosenthaler Straße eingerichtet, in dem sie die gestohlenen Waren verkaufte. Hier wurden jetzt zwei Automobilfuhren, die ebenfalls aus der Fabrik stammten, beschlagnahmt. Die ganze Gesellschaft wurde verhaftet. Außerdem konnten noch 20 Hehler ermittelt werden. Es wurde festgestellt, daß die Bande seit 5 Jahren die Fabrik schädigte und auf diese Weise für viele Tausende Goldmark Beute gemacht hatte. (Der Drogenhändler, Berlin).

Der gefährliche Lippenstift. Der Gebrauch des Lippenstiftes bürgert sich in der Damenwelt immer mehr ein, die purpurroten Lippen, mit denen die Schönen prangen, mögen ihren verführerischen Reiz ausüben. Ganz harmlos ist diese Verschönerung für ihre Trägerin nicht. In England hat man in letzter Zeit bei jungen Mädchen öfters Verdauungsstörungen beobachtet, die die Ärzte von dem Gebrauch der Lippenpomade herschreiben. Die Lippenpomaden können als harmlos gelten, solange sie aus reinen und unverdorbenen Stoffen hergestellt werden. Der beständige Gebrauch wirkt aber auch dann auf die Lippen schädigend, indem er sie austrocknet und aufspringen läßt. Durch allzuviele Verwendung des Lippenstiftes verlieren die Lippen immer mehr an Farbe, so daß die Färbung, die zunächst nicht notwendig war, sich als Zwang aufdrängt. Wenn aber die Lippenpomade billig ist und nicht mit der nötigen Sorgfalt hergestellt wird, dann kann sie auch ernsthaftere Störungen in den Organen hervorrufen. Im Laufe des Tages wird eine beträchtliche Menge des auf die Lippen aufgetragenen Stoffes verschluckt. Besteht nun der Farbstoff aus künstlichen Mitteln, wie z. B. aus Anilin, dann verursacht die beständige Aufnahme kleiner Mengen von Kohlenteer Verstimmungen des Magens und im Anschluß daran Störungen der Verdauung. (Kolonialw.-Ztg., Leipzig).

Der Bankerott des französischen Zündholzmonopols. Durch Artikel 36 des Gesetzes über die Schaffung neuer Steuern vom 22. März 1924 ist, wie aus Paris berichtet wird, das französische Zündholzmonopol aufgehoben worden. An seine Stelle sind Verbrauchsabgaben von 1000 bis 3500 Franken für die Million Zündhölzer getreten. Von Interesse sind die von dem früheren französischen Finanzminister de Lasteyrie vorgebrachten Gründe für die Aufhebung des Monopols, die bemerkenswerte Zugeständnisse mangelnder kaufmännischer Leistungsfähigkeit enthalten. Der Minister stellte fest, daß die von den staatlichen Fabriken hergestellten Zündhölzer teurer seien, als die vom Auslande bezogenen. So belaufe sich der Preis für die Million Schwedenhölzer bei Herstellung in den staatlichen Fabriken auf durchschnittlich 830 Franken, bei der Einfuhr aus dem Auslande dagegen nur auf 696 Franken. Die in der vollkommen modern eingerichteten staatlichen Fabrik in Aubervilliers hergestellten Jupiterhölzer kämen auf 1673 Franken zu stehen, bei der Einfuhr dagegen nur auf 1250 Franken. Wenn die Einnahmen aus dem Zündholzmonopol eine Steigerung aufzuweisen gehabt hätten, von 19,8 Millionen Franken im Jahre 1891 auf 71,6 Millionen Franken im Jahre 1922, so sei das vorwiegend auf den Verkaufsüberschuß eingeführter Zündhölzer zurückzuführen.

Der Minister gab weiter zu, daß der einheimische Verbrauch stark gestiegen sei, die Produktion der staatlichen Fabriken aber nicht zugenommen habe, so daß der Mehrbedarf durch die Einfuhr gedeckt werden mußte. Selbst wenn man die 4 vorhandenen nicht entsprechend den modernen Anforderungen eingerichteten Fabriken — 2 weitere Fabriken seien bereits modern eingerichtet — mit einem Kostenaufwand von 25—30 Millionen Franken umbaue und so die Zündholzproduktion verbessern würde, so würden selbst diese modern eingerichteten Fabriken, wie das Beispiel von Aubervilliers überzeugend zeige, immer noch teurer als das Ausland arbeiten. Es sei infolgedessen erheblich rentabler für die Staatskasse, wenn man die Eigenherstellung von Zündhölzern im staatlichen Betriebe fallen lasse, sie der Privatindustrie überlasse und sie mit einer Steuer belege. Selbst nach Abzug der an die zu pensionierenden Arbeiter der staatlichen Zündholzfabriken zu zahlenden Pensionen von reichlich 3 Millionen Franken jährlich verspreche die Aufhebung des Monopols eine sofortige Mehreinnahme von jährlich 20 Millionen Franken gegenüber dem Erlös aus dem Monopolbetrieb des Jahres 1922.

Angesichts dieser scharfen Absage an eine veraltete Form der Staatseinnahmewirtschaft und der Feststellung ihrer durchaus negativen Ergebnisse ist es verständlich, wenn die Sachverständigen Deutschland die Einführung von Staatsmonopolen nicht auferlegen wollen, um so Einnahmen zu Reparationszwecken zu erzielen. Sind schon alteingeführte Monopole, wie das französische Beispiel ja schlagend darlegt, nicht in der Lage, rentabel zu wirtschaften, um wieviel mehr muß das für erst neu einzurichtende gelten, bei denen noch die Ablösung der Entschädigung an die Privatindustrie hinzukommt! (Kolonialw.-Ztg., Leipzig).

-m. **Ein internationaler Kongreß von Fabrikanten vegetabilischer Öle** fand am 19.—20. Juni in Paris statt. Die behandelten Fragen betrafen hauptsächlich eine bessere Auslegung von Lieferungsverträgen über Ölfrüchte wie Leinsaat, Raps, Erdnüsse, Kopra, Sojabohnen. Schweden war durch Dir. Leffler (Göteborg) und Dir. Matthiasson von der Reymersholm-Firma vertreten. Der Vorschlag des letzteren, Garantie zu verlangen gegen Verschiffung von Sojabohnen mit höherem Feuchtigkeitsgehalt als zulässig, um unbeschädigt anzukommen, fand Annahme, ebenso sein Vorschlag betr. Auslegung der Eisklausel. Die eingelaufenen Berichte zeigten, daß der Ölverbrauch in allen Ländern in 1923 bedeutend gestiegen ist. Die französischen Industriellen waren bezüglich der wirtschaftlichen Aussichten sehr optimistisch.

Deutsche Patentanmeldungen.

8i, 2. C. 32 758. Chemische Fabrik von Heyden Akt.-Ges., Radebeul-Dresden. Verfahren zum Bleichen von Gewebstoffen. 25. 10. 22.

12i, 32. G. 59 095. Gesellschaft für chemische Produktion m. b. H., Mannheim-Waldhof, u. Dr. Hellmuth Müller-Clemm, Mannheim, Gutenbergstr. 23. Herstellung einer hochaktiven Entfärbungskohle. 14. 5. 23. — **12l,** 12. C. 32 222. Courtaulds Limited, London; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Ausscheidung von Natriumkarbonat aus einer Lösung von kaustischer Soda. 9. 6. 22. Großbritannien 11. 6. 21. — 12. W. 64 072. Dr.-Ing. Bruno Waeser, Berlin, Unter den Linden 12/13. Verfahren zum Auslaugen von Rohätzalkalischmelzen. 22. 6. 23. — **12o,** 11. B. 100 034. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Gewinnung der Oxydationsprodukte aus Paraffin-Kohlenwasserstoffen. 2. 6. 21. — **12q,** 20. R. 55 798. Dr. Hubert Rauch, Vernier-Genf, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. M. Auerbach, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Darstellung harzartiger Kondensationsprodukte aus Phenolen und Aldehyden. 4. 5. 22.

22g, 4. P. 44 626. Dr. Valentin Anton Petkovic, Linz a. d. D.; Vertr.: G. Dedreux u. A. Weickmann, Pat.-Anwälte, München. Verfahren zur Herstellung von Druckfarbe. 19. 7. 22.

53g, 4. Sch. 68 382. Jakob Schwarzkopf, Elmshorn i. Holst. Verfahren, Tran und dessen Emulsionen für Futterzwecke handlicher und bekömmlicher zu gestalten. 4. 8. 23. — 4. W. 63 615. Mose Wilbushewich, Hadra, Alexandria, Ägypten; Vertr.: M. Wagner u. Dr. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Ölkuchen. 12. 4. 23.

55b, 3. C. 31 840. Deutsche Gasglühlicht Auer-Ges. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Oxydation von organischen Substanzen in alkalischen Laugen, insbesondere zur Regenerierung von mit organischen Substanzen verunreinigten Laugen. Zus. z. Anm. G. 29 931. 18. 3. 22.

Beilagen-Hinweis.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

343. Bleistifte mit Blechhülsen als Zugabeartikel. C. L. in W.

344. Handtuchsäckchen zum Versand von Seifenpulver im besetzten Gebiet. F. A. in K.

345. Wer stellt Handpumpen zum Auspumpen flüssiger Kernseife aus den Seifenkesseln her? E. S. in E.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VI.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. | Augsburg, 21. August 1924. | Nr. 34.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Untersuchungen über die technisch richtigste Aussalzung von Natronseifen.

Von Dr. *Clemens Bergell.*

Mitteilung aus der Seifenfabrik Wilms und dem Laboratorium Dr. C. Stiepel.

(Eing. 7. VIII. 1924.)

Für hochwertige Qualitätsseifen dürften Ansätze, die nur aus Kernfetten bestehen, nicht mehr in Frage kommen, sondern den auf Leimniederschlag gesottenen Produkten aus Kern- und Leimfetten der unbestrittene Vorrang gebühren. Nur sie sollen in nachfolgender Arbeit besprochen werden.

Die alte Erfahrung, daß die Seifen, unter der Voraussetzung sonst gleicher Bedingungen, einerlei ob es sich um Kern- oder Toiletteseifen handelt, mit zunehmendem Salzgehalt der Unter- resp. Grenzlauge härter werden, führte zu der Ansicht, daß der Salzgehalt des Kerns mit dem Salzgehalt der Unter- resp. Grenzlauge zunimmt, und daß dieser Salzgehalt die Ursache der Härte ist. (Ubbelohde-Goldschmidt, Handbuch der Öle und Fette, Band III.)

Ferner weisen die Arbeiten von *Merklen* auf die Bedeutung der Seifenkörner und ihrer Größe hin, deren Zunahme wiederum größere Härte bewirkt. Das Auftreten derartiger Seifenkörner ist bei zu strotzigem Salzen sehr deutlich; sie enthalten selbst wenig Wasser, aber zeigen die Eigenschaft, Unterlaugenteile sehr hartnäckig zurückzuhalten, so daß solche Kessel schlecht absetzen. Die Bedeutung der Korngröße in Bezug auf die sonstigen Eigenschaften des Fabrikates bei zu harten Fettansätzen (siehe *Bergell*, Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 24, S. 407—408) sowie die Einwirkung der Abkühlungsart und Dauer sollen hier als nicht zum Thema gehörig nicht mitbesprochen werden.

Der Kernpunkt der Arbeit liegt vielmehr in dem Nachweis, daß obige Ansicht für Ansätze aus Kern- und Leimfetten bei korrekter Arbeitsweise nicht zutrifft und die Salzkurve des Kerns einen gänzlich anderen Verlauf zeigt. Um dies zu beweisen wurden mehrere Aussalzungsversuche in der Seifenfabrik Wilms, Berlin, mit zunehmendem Salzgehalt der Unterlaugen unter sonst genau gleichen Bedingungen durchgeführt und der fertige Kessel 48 Stunden absitzen gelassen. Die Ergebnisse sind aus nachfolgender Tabelle ersichtlich:

1. Salzgehalt des ersten Kerns bei sehr viel Leimniederschlag 1,0%
2. Salzgehalt des Kerns bei viel Leimniederschlag ohne trockene Stellen auf dem Probierholz 0,7%
3. Salzgehalt des Kerns bei eben sichtbaren trocknen Stellen 0,6%
4. Salzgehalt des Kerns bei normaler Trennung 0,5%
5. Salzgehalt des Kerns bei etwas zu starker Trennung 0,3%
6. Salzgehalt des Kerns bei Riegelseifen-Trennung 0,5%
7. Salzgehalt des Kerns bei zu strotziger Salzung 0,7%
8. Salzgehalt des Kerns bei Verschwinden des Leimniederschlages 1,0%.

Wenn man diese Ergebnisse in ein Koordinatensystem einträgt, dessen Abzisse den Salzgehalt der Unterlauge und dessen Ordinate den Salzgehalt des Kerns darstellt, so erhält man eine Kurve wie nachstehende Figur zeigt. Wie aus der Figur ersichtlich, sinkt zuerst mit zunehmendem Salzgehalt der Unterlauge der Salzgehalt des Kerns, bis bei 0,3% ein Minimum eingetreten ist, worauf die Kurve wieder ansteigt.

Die Salzkurve zeigt also folgendes Bild:

Die Härte ist also nicht, wie bisher allgemein angenommen wurde, abhängig vom Salzgehalt der Seifenmasse, sondern von der Körnermenge resp. deren Größe. Der Grund für obige falsche Auffassung, daß der Salzgehalt des Kerns mit dem der Unterlauge stetig zunimmt, ist darin zu suchen, daß die richtige Arbeitsweise für Riegel- und für Grundseife gänzlich verschieden sein muß, da im ersten Falle eine ca. 60%ige, im zweiten eine ca. 80%ige Seife als Fertigfabrikat erzeugt werden soll. Dementsprechend muß für die Riegelseife eine wesentlich höhere Härte angestrebt werden als für die Grundseife, an die in Bezug auf Geschmeidigkeit, Verband und Pilierfähigkeit ganz andere Anforderungen zu stellen sind. Die Riegelseife ist strotziger auszusalzen, der richtige Aussalzpunkt liegt auf der rechten Seite der Salzkurve und ist je nach der Art und Härte des Fettansatzes zu verschieben. Es wird auf 3 Phasen fertiggemacht; die Probe auf breitem Holzspachtel ist stets genügend zuverlässig, und der Salzgehalt der Seife steigt mit dem der Unterlauge. Ganz anders liegt der Fall bei der Grundseife; hier ist die Spachtelprobe nur dann zuverlässig, wenn stets auf 2 Phasen unter gleichen und richtigen Bedingungen bei Vermeidung von zu großer Wassermenge fertig gemacht wird, und der richtige Aussalzpunkt liegt auf der linken Seite der Kurve. Da der Kern zuerst mit zunehmendem Salzgehalt sich besser und quantitativer vom Leim trennt, geht sein Salzgehalt bei Salzwasserzugabe zuerst zurück. Das erklärt, warum der Salzgehalt zuerst abnimmt. Bei weiterem Salzzusatz bilden sich Seifenkörner, die das Absetzen erschweren und infolgedessen den Salzgehalt des Kerns steigen lassen. Somit besteht nicht, wie bisher angenommen wurde, ein Gleichgewicht zwischen dem Salzgehalt des Kerns und der Grenzlauge, sondern dieser Salzgehalt ist vielmehr praktisch von der Vollkommenheit der Trennung der einzelnen Phasen abhängig. Da man die Phasen praktisch nicht ganz voneinander trennen und nicht ganz rein erhalten kann, ist dieses Gleichgewicht zum mindesten nur theoretisch vorhanden. Daraus geht auch hervor, daß nicht allein die Zeitdauer des Absitzens der Kessel, sondern vielmehr auch die richtige Arbeitsweise für die Erreichung größtmöglicher

Vollkommenheit der Grundseife ausschlaggebend ist. Es liegt die Frage nahe, warum der Salzgehalt von 0,5 und nicht das Optimum von 0,3% Salz als der richtige Aussalzpunkt für Grundseife angegeben ist. Auch hier ist der Punkt je nach der Härte des Fettansatzes zu verschieben; 0,5 gilt für ziemlich harten, heute meist üblichen Fettansatz; 0,3 für für Fettansätze mit wesentlicher Zugabe von Ölen, die weiche Seifen geben. Bei Ansätzen von ca. 70—80% Talg und 20—30% Kokos- oder Palmkernöl ist der größere Schliff und die dadurch erzielte bessere Geschmeidigkeit von stärkerem Einfluß als der etwas höhere Salzgehalt der Grundseife. Die praktische Bedeutung obiger Beobachtung liegt auf der Hand, da sie eine bewußt richtige Arbeit ermöglicht und somit größeren Spielraum in der Wahl des Fettansatzes läßt, mit anderen Worten größere Anpassung an die jeweilige Konjunktur ermöglicht, ohne schlechter pilierfähiges Material zu erhalten.

Es sei noch darauf hingewiesen, daß auch bei dem Aussalzen vor dem Fertigmachen ein Zuviel an Salz streng zu vermeiden ist, denn ein einmal gebildetes zu großes Seifenkorn kann nur durch Übergang in vollen Leim beseitigt werden, wodurch wiederum der Überblick getrübt wird.

Über abgesetzte Kernseifen.

(Eing. 6. VIII. 1924.)

Bei der Herstellung von abgesetzten Kernseifen auf Leimniederschlag wird noch vielfach zu schematisch gearbeitet, d. h. die Zusammensetzung des jeweils verwendeten Fettansatzes wird nicht genügend berücksichtigt, sodaß unliebsame Folgen eintreten. Speziell bei der Trennung des fertigen Seifenleimes mit 20gräd. Salzwasser oder starker Ätznatronlauge, bezw. beim Zurückschleifen des ausgesalzenen Seifenkernes mit schwachem Salzwasser gilt vielfach noch als feststehende Regel des Fertigseins der Seife, daß der erzielte flüssige Kern, mit dem Spatel geworfen, flattern und Blasen bilden soll. Bei der Druckprobe soll er leicht nässen, und wenn man den Spatel einige Zeit in die heiße Seife eintaucht und dann herauszieht, soll die Seife in faustgroßen Platten vom Spatel ablaufen, und auf dem Spatel sollen trockene Stellen zu sehen sein. Diese Merkmale der Fertigstellung treffen aber leider für alle abgesetzten Kernseifen nicht zu, und nach dem Ausschöpfen oder Abpumpen der Kernseife ist man oft erstaunt, welche Menge Leim noch im Kessel unter dem Kern liegt und wie gering die direkte Ausbeute ist. Oder man stellt fest, daß die Kernseife nach dem Erkalten zu weich ist, sodaß sie länger angetrocknet werden muß, bevor sie zur Pressung gelangen kann. Bei dem jetzigen scharfen Konkurrenzkampf fallen aber diese Momente schwer ins Gewicht, da die kleinere direkte Kernseifenausbeute, bezw. die Umsiedekosten der in dem Leimniederschlag enthaltenen Seife und die höheren Trocknungsspesen sowie der durch den längeren Zeitaufwand verursachte Zinsenverlust die Betriebskosten erhöhen. Man wundert sich dann, daß die Konkurrenz um einige Mark per 100 kg billiger ist, arbeitet aber ruhig nach dem alten Schema weiter.

Das Merkmal, daß die fertiggeschliffene heiße Kernseife in faustgroßen Platten vom Spatel ablaufen soll und sich auf diesem trockene Stellen zeigen sollen, trifft aber nur für Seifen zu, die z. B. aus einem Fettansatz hergestellt sind, der aus vorwiegend Talg o. dgl. und wenig Leimfetten (Kokosöl und Palmkernöl) besteht, also beispielsweise für eine Grundseife für pilierte Toiletteseifen aus 85% Talg und 15% Kokosöl.

Handelt es sich dagegen um eine Seife aus weicheren Fetten oder eine solche mit Harzgehalt, oder enthält der Fettansatz einen höheren Prozentsatz Palmkernöl oder Kokosöl, dann muß der Seifenfachmann diesem Fettansatz Rechnung tragen und darf nicht nach den obigen Merkmalen arbeiten. Als Gründe für die geänderte Arbeitsweise müssen sich zwei Momente in seinem Kopf festsetzen und zwar erstens, daß weiche Fette und Harz die Ausbeute erniedrigen und die Kernseife infolgedessen wasserärmer sein muß, um die gewünschte Festigkeit zu erzielen. Zweitens, daß eine Kernseife mit einem höheren Prozentsatz Palmkernöl oder Kokosöl ganz andere Grenzlaugenwerte aufweist, wie ja auch eine solche Seife, falls sie vermehrt werden soll, viel stärkere Lösungen als Füllmittel verträgt, ohne sich zu trennen. Besonders Anfängern ist anzuraten, wenn sie bei der wechselnden Konjunktur auf dem Öl- und Fettmarkt zu einwandfreien Fabrikaten gelangen und rationell arbeiten wollen, die Eigenschaften der einzelnen Öle und Fette eingehend zu studieren und beurteilen zu lernen.

Ist beispielsweise ein Ansatz aus 40% harten Fetten, 50% Palmkernöl und 10% Harz zu verarbeiten, so ist die Arbeitsweise beim Trennen bezw. Schleifen insoweit zu modifizieren, daß die fertige Kernseife beim Aufwerfen mit dem Spatel flattern soll, aber sie kann stärker nässen, wenn man eine Probe nach dem Erkalten von dem Finger ablöst. Beim Eintauchen des Spatels soll sie beim Herausziehen in kleinen Plättchen vom Spatel abfließen, und es sollen sich zwischen der Seife schon vereinzelte Laugentröpfchen zeigen. Je mehr flüssige Öle, Harz und Palmkernöl oder Kokosöl im Ansatz enthalten sind, desto schärfer kann man trennen, bezw. desto weniger darf man zurückschleifen, desto stärker kann die Seife bei der Fingerprobe nässen und in desto kleineren Partikelchen kann sie vom Spatel ablaufen, sodaß der Spatel nach dem Ablaufen der Seife beinahe ganz trocken sein kann. Auf diese Weise kommt man allmählich zu den Kernseifen auf verleimter und weiter zu solchen auf klarer Unterlauge.

Man darf jedoch andererseits mit der Trennung nicht zu weit gehen, da dann die fertig geschliffenen Seifen zu kurz und spröde ausfallen. Sie sind dann im Kessel auch nicht dünn genug, um allen Schmutz abscheiden zu können, sodaß die leichteren kleineren Schmutzpartikelchen in dem Seifenkern verbleiben, auch wenn dieser 48 Stunden und länger absetzen gelassen wird, wodurch das Aussehen der Seife ungünstig beeinflußt wird, denn alle abgesetzten Seifen müssen glatt, geschmeidig und schmutzfrei sein.

Nun komme ich zu einem weiteren Punkt bei der Erzeugung abgesetzter Seifen und das ist die Abrichtung.

Es ist in vielen Fabriken üblich, die Spatelprobe mit Phenolphtaleinlösung zu betropfen, um auf diese Weise einen Laugenüberschuß festzustellen. Ich halte diese Probe für zwecklos, denn es muß berücksichtigt werden, daß jedes technische Ätznatron und noch mehr die daraus bereitete Ätznatronlauge stets freies kohlensaures Natron enthält, sodaß bei der großen Empfindlichkeit des Phenolphtaleins schon eine Spur von ungebundenem Karbonat, das nicht immer Gelegenheit hat, sich mit noch vorhandener freier Fettsäure zu binden, eine starke Rotfärbung hervorrufen muß. Dabei kann die Seife aber noch nicht genügend abgerichtet sein, kann also noch ungebundenes Fett enthalten, sodaß die fertige Seife trotz der Rotfärbung mit Phenolphtalein bei längerem Lagern gelbe bis braune Flecken und einen ranzigen Geruch erhält. Sicherer ist auf alle Fälle der Zungenstich, wie auch der praktische Fachmann schon aus dem Aussehen und dem Fingerdruck die richtige Abrichtung erkennt. Wenn auf dem Leimniederschlag der nächste Sud weitergesotten werden soll, kann der Seifenleim auf dem letzten Wasser anstandslos etwas kräftiger abgerichtet werden, da das freie Alkali ziemlich vollständig beim Absetzenlassen in den Leimniederschlag geht und man andererseits die Gewißheit einer vollständigen Verseifung hat.

Zuletzt sei noch darauf hingewiesen, beim Aussalzen bezw. Trennen des Seifenleims mit dem Salz möglichst vorsichtig zu sein, denn ein versalzener Seifenkern führt zu unansehnlichen unreinen Seifen, verursacht oft ein Schaumigwerden, das sich nicht nur darin äußert, daß nach dem Absetzen der Seife sich über dem ausgeschliffenen Kern eine dicke Schaumschicht zeigt, sondern auch die abgesetzte Seife ist mit Schmutzteilchen durchsetzt oder zeigt Leimflecken. Auch eine zu starke Abrichtung und Wassermangel, d. h. wenn bei der Verseifung zu starke Laugen verwendet wurden, führt oft zu schaumigen unreinen Seifen.

R. G.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

8. Verwendung anderer oxydierter Öle an Stelle des Linoxyns.

Falls die Preisverhältnisse dazu ermunterten, sind außer dem Leinöl andere trocknende Öle zur Linoleumfabrikation mit mehr oder minder großem Erfolge herangezogen worden.[9]) Besonders die Schnelloxydationsverfahren erwiesen sich zur Verfestigung derartiger Öle brauchbar. Es kommen hauptsächlich das Perillaöl, das Kautschukbaumsamenöl, das Hanföl, das Traubenkernöl, das Sonnenblumenöl, das Sojabohnenöl, das Nigeröl, das Maisöl, das chinesische Holzöl, das Lumbangöl usf. in Betracht.

Das Traubenkernöl polymerisiert sich überdies leicht, da *E. Klinger*[10]) beobachtet hat, daß es beim Erwärmen auf 290 bis 300° C bereits nach Verlauf von 2 Stunden Fäden zu ziehen beginne, um kurz hinterher zu einer gummiartigen Masse zu

[9]) Kunststoffe III, 22 (1913).

[10]) Farben-Ztg. XXVI, 6 (1920).

erstarren. Aus Sojaöl erzeugten *F. Gössel* und *A. Sauer* (E. P. Nr. 9045/1911) durch Luftbehandlung bei hoher Temperatur ein dem aus Leinöl gewonnenen Schwarzöl ähnliches Produkt, welches gleich dunkel und elastisch war. Dagegen kann ihr Verfahren (D. R. P. Nr. 228 887) der Verdickung des Sojaöles durch Einwirkung von Salpetersäure vom spez. Gewicht 1,14 bis 1,40 wohl keinen Anspruch auf praktische Verwendbarkeit machen, da die Vorschläge von *F. Sacc* 1844, *L. Zonas* 1848, *F. Sollier* sowie *Rattier* 1854, aus Leinöl mit Salpetersäure Kautschukersatzmittel zu fabrizieren, ohne Beachtung blieben. Die Salpetersäure ist, abgesehen von der unbequemen Handhabung und von der Zerstörung gewisser Ölbestandteile, auch viel zu teuer. Eine eigenartige Stellung nimmt dagegen das chinesische Holzöl ein, dessen Eigenschaft, beim Kochen leicht und plötzlich zu gerinnen, wirklich bestechend ist. Größere Erfolge sind damit bisher aber kaum errungen worden, da viel Holzöl enthaltendes Linoleum häufig ziemlich hart durchtrocknet.[9]) Freilich ist es *F. Fritz* gelungen,[10 a]) durch Benutzung eines 10% Holzöl enthaltenden Leinölfirnisses eine starke Beschleunigung der Linoxynbildung beim Oxydieren an Tüchern zu erzielen und das Tücherverfahren damit etwas wirtschaftlicher zu gestalten. Die Gefahr, welche darin liegt, daß gelatinierendes Holzöl, namentlich wenn größere Mengen auf einmal erhitzt werden, sich infolge der starken innerlichen Wärmeentwicklung entzündet oder zersetzt, läßt sich zwar dadurch meistern, daß man dazu nur Temperaturen anwendet, welche nicht weit über 150° C hinausgehen, wobei dann natürlich der Polymerisationsvorgang recht langsam verläuft, aber das übermäßige Erhärten ist ein großer Übelstand. In geringen Zusätzen zu anderen Ölen mag das Holzöl gute Dienste leisten, sonst ist G. *Hefter's* Ansicht[11]) vollständig gerechtfertigt. Sie lautet: das Holzöl, auf welches so viele Erwartungen in der Linoleumindustrie gesetzt worden sind, hat gänzlich enttäuscht. *L. Knoche* (E. P. Nr. 12 054/1897) wollte Holzöl und Korkmehl solange erhitzen, bis das Gerinnen eintritt. Mit seiner Arbeitsweise dürfte er, weil er doch sicher bei hohen Temperaturen gearbeitet hat und von der späteren Erkenntnis, daß man das Holzöl auch bei geringeren Wärmegraden zum Gelatinieren bringen kann, keinen Nutzen ziehen konnte, vielleicht wenig Glück gehabt haben, da, wie *A. Kronstein* richtig bemerkt, bei dem Prozeß das Korkpulver verkohlen oder mindestens beschädigt werden würde. Es ist im übrigen kein besonders glücklicher Gedanke, die Bearbeitung des Öles bei gleichzeitiger Anwesenheit des Korkmehles vorzunehmen.[12]) Schon die überaus naheliegende Gefahr der Selbstentzündung, welche trotz schärfster Aufmerksamkeit ganz unverhofft durch nicht beherrschbare Umstände entstehen kann und mit der jeder Bekanntschaft macht, welcher sich mit dem Gegenstand befaßt, sollte davon abhalten. *J. Hertkorn* (D. R. P. Nr. 101 838) empfahl eine Mischung von 70 Teilen Leinölfettsäure, 20 Teilen Holzöl, 10 Teilen Leinöl und 5 bis 20 Teilen Trockenstoffen, die er unter nötigenfalls gleichzeitiger Beifügung von Korkmehl und den anderen zur Linoleumfabrikation dienenden Materialien unter Durchlüftung in einer Trommel oxydieren wollte. Ihm folgte *A. Kronstein* (D. R. P. Nr. 180621), welcher geronnenes Holzöl oder Gemische von Holzöl mit anderen Ölen und Harzen, die durch Kochen verfestigt worden sind, in Benutzung nehmen wollte.

Während nun *Kronstein* ausdrücklich versichert, durch Verschmelzung von festem Holzöl mit Kolophonium und Kopal erhalte man kein den Linoleumzement ersetzendes Produkt, beschreiben *A. H. Dewar* und *The Linoleum Manufacturing Co.* (E P. Nr. 5789/1903) eine angeblich brauchbare Mischung aus 38 Teilen gelatiniertem Holzöl, 44 Teilen oxydiertem Leinöl, 20 Teilen Kolophonium und 18 Teilen Harzöl, welche bei 135° C flüssig werden soll. Überraschend gute Ergebnisse sollen erzielt werden, wenn das geronnene Holzöl vorher erst geschmolzen wird und dann die anderen Fett- und Harzstoffe eingetragen werden. Wir haben hier übrigens, worauf besonders hingewiesen werden soll, eine Angabe, daß man gelatiniertes Holzöl in technischem Maßstabe schmelzen könne. Bekanntlich hat diese Angelegenheit viele Meinungsverschiedenheiten hervorgerufen. Einerseits wurde bestritten, daß ein Wiederverflüssigen des geronnenen Holzöls durch Hitze überhaupt möglich sei, andererseits wurde darauf hingewiesen, daß dies nur mit kleinen Mengen durchführbar sei. In kleinem Maßstabe gelingt ein Schmelzen der Holzölgallerte, doch mag es dahingestellt bleiben, ob dies in jedem Falle zu erzwingen ist. Nach *Ch. Shipp* (E. P. Nr. 17 430/1903) werden 100 Teile Holzöl mit 15 Teilen Kolophonium verkocht und nach dem Abkühlen mit der gleichen Gewichtsmenge Korkmehl und 10 Teilen vegetabilischer Schwärze verknetet. *A. de Waele*[13]) meint, festes Holzöl verschmelze bei der Zementbildung nicht mit den übrigen Harz- und Ölstoffen und sei als unverbundene Teilchen mit dem Mikroskop in der Masse zu erkennen. Derartige Beobachtungen konnten anderwärts nicht gemacht werden. Nach *A. de Waele* sei festes Holzöl sehr gut als Kaurikopalersatz benutzbar, wobei der Zement aus 80 Teilen Linoxyn, 10 Teilen Kolophonium und 10 Teilen Holzölgallerte zusammenzusetzen sei. Gegen diesen Vorschlag ist nichts einzuwenden. *F. Boehm Ltd.* und *C. Reihl* (E. P. Nr. 123 792/1919) halten ein Erwärmen von 6100 kg Leinölfettsäure in einem 10 000 kg fassenden Aluminiumkessel auf 50° C, worauf Luft eingeleitet und 11 kg Kobaltoxyd unter tüchtigem Durchrühren eingestreut werden sollen, für günstig. Nach weiterer Zugabe von 610 kg Holzöl und 64 kg Kalzium- oder Magnesiumlinoleat soll 7—8 Stunden die Temperatur 20—30° C unter dem Siedepunkte gehalten werden.

Inwieweit das Javaolivenöl, wenn es in genügender Menge in den Handel käme, zu gebrauchen ist, steht noch dahin. Jedenfalls ist die Beobachtung *K. Wedemeyer's* (D. R. P. Nr. 211 043), daß es in gleicher Weise wie Holzöl gelatiniert, von nicht geringem Interesse.

Bemerkenswert ist das Verhalten des Rizinusöles, nach entsprechend hohem Erwärmen trocknende Eigenschaften anzunehmen. Zu diesem Behufe muß es, wie die *Chemische Fabrik H. Nördlinger* ermittelt hat (D. R. P. Nr. 131 964), so lange auf einer Temperatur von etwa 300° C gehalten werden, bis sich 5—10% an Öl verflüchtigt haben. *K. Meffert* (Schweiz. P. Nr. 56 835) macht ähnliche Angaben. Nach dieser Vorbehandlung läßt sich das Rizinusöl nach Zusatz von Trockenmitteln genau so oxydieren wie Leinöl. Das entstandene Rizinusöloxyn ist nach *F. Fritz*[14]) zur Erzeugung von Linoleum trefflich verwendbar.

9. Errichtung von Linoleumfabriken.

Nachdem wir die Frage der Ölbehandlung im Wandel der Zeiten geschildert haben, müssen wir, um die übrigen bisher nicht in den Kreis der geschichtlichen Betrachtung einbezogenen Einzelheiten kennen zu lernen, unsere Blicke zu dem Punkte zurückwenden, wo *Walton* mit seiner Tätigkeit einsetzte. Als er nämlich 1863 vollständig darüber im klaren war, wie er die neue Fabrikation anzupacken hätte und welche äußersten Konsequenzen sich bei Berücksichtigung aller Faktoren ziehen ließen, sorgte er, um Mitbewerbern das gleiche Gebiet möglichst zu verschließen, zuerst für einen ihn in jeder Weise sichernden Schutz (E. P. Nr. 3210/1863). In der Patentschrift werden die Korkverarbeitungsmaschinen, Zementkocher, Mischmaschinen für die Linoleummasse, Kalander, Rückseitenfärbemaschine und Trokkenhäuser durch Wort und Bild erläutert. Den größten Teil der Entwicklung, welchen die von ihm neu geschaffene Industrie in der Zukunft nehmen würde, hat *Walton* damals weitschauend vorausgesehen, noch ehe er seine Ideen in großem Maßstabe praktisch erprobt haben konnte. Um dies zu verstehen, muß man freilich darauf Rücksicht nehmen, daß ihm die gesamte Arbeitsmethode der gleichen Zielen zustrebenden Kamptulicon-Industrie als sicherer Leitstern gedient hat. Sein Erzeugnis nannte er zuerst Kampticon. Dann wählte er, um die Erinnerung an das Kamptulicon dabei gänzlich auszulöschen nach dem Hauptrohstoff seines Fabrikates, nach dem Leinöl unter Benutzung von dessen lateinischer Bezeichnung unter Mitwirkung eines Geistlichen wahrscheinlich, weil er selbst des Lateinischen nicht mächtig war, den davon abgeleiteten Namen Linoleum. Während also zuerst die Bezeichnung Kampticon den Käufer der Ware an die guten Eigenschaften des Kamptulicons gemahnen sollte, hielt *Walton* aus einem jetzt nicht mehr zu ermittelnden Grunde bald darauf derartige Kunstgriffe zum Absatz seiner Ware nicht mehr für nötig.

Anfangs des Jahres 1864 wurde in Staines in England mit dem Bau der ersten Linoleumfabrik der Welt begonnen. Die Fabrik wurde nach Staines gelegt, weil der Ort dicht bei der Weltstadt London lag, wo man den Hauptabsatz für das Linoleum zu erwarten hatte. Der Fluß Colne, welcher durch das Grundstück floß, sollte die benötigte Antriebskraft liefern. Die Firma führte anfangs den Namen Walton, Taylor & Co., der jedoch im Juni des gleichen Jahres in *Linoleum Manufacturing Company Ltd.* umgeändert wurde, da die letztere Gesellschaft von der ersteren, deren Kapital bald erschöpft war, die alleinigen Fabrikationsrechte gegen Zahlung einer Abgabe von 1/8 des erzielten

[9]) Kunststoffe III, 22 (1913).
[10 a]) Chem. Umschau XXXI, 24 (1924).
[11]) Technologie der Fette und Öle, Bd. III, 383 (1910).
[12]) Kunststoffe, I, 423 (1911).
[13]) Journ. Ind. Eng. Chem. IX, 6 ff. (1917).
[14]) Chem. Umschau XXVII, 64 (1920).

Gewinnes erworben hatte. Die jährlichen Abgaben wurden 1868 durch eine einmalige Abfindungssumme von 25 000 £ für immer abgelöst. Das Werk hatte anfangs, als noch keine Erfahrungen darüber vorlagen, wie sich das Linoleum bewähren würde, sehr zu kämpfen, entwickelte sich in der Folge aber glänzend und beschäftigt heutzutage über 1000 Personen. *Walton*, unter dessen Oberaufsicht in Staines gearbeitet wurde, war um die Ausgestaltung und Vervollkommnung des Linoleums rastlos tätig. Um sich von der menschlichen Arbeitskraft, da bisher nur Handdruck üblich war, unabhängiger zu machen und zugleich durch bedeutende Steigerung der täglichen Leistungsfähigkeit die Gestehungskosten beträchtlich herabzusetzen, baute er eine Flachdruckmaschine (E. P. Nr. 199/1871). Ein Jahr später ließ er sich noch eine Anzahl zur Linoleumfabrikation gehörender Maschinen und Einrichtungen schützen (E. P. Nr. 2620 und 2845/1872).

Mittlerweile vollzog sich ein neues wichtiges Ereignis, nämlich das Entstehen der ersten Tochtergesellschaft. In Amerika sollte unter dem Namen *The American Linoleum Manufacturing Co.* in Staten Island bei New York eine Linoleumfabrik errichtet werden. Im Frühling 1873 wurde das nötige Grundstück gekauft und unter *Walton's* Leitung, der zu diesem Zwecke eigens nach Amerika gefahren war, unverzüglich mit dem Bau des Werkes begonnen. Dies war damals ungleich schwieriger als gegenwärtig, da es noch keine Maschinenfabrik, wie z. B. die Firma *Friedr. Krupp Grusonwerk* in Magdeburg gab, von der man die notwendigen Einrichtungen ohne weiteres beziehen konnte. Daher konnte *Walton* erst nach zweijährigem Aufenthalte, nachdem das Werk inzwischen in Betrieb gekommen war, an die Rückkehr in die Heimat denken. Erst 1887 entstand die zweite Linoleumfabrik in Amerika, *Blabon & Co.*

Allmählich nahte nun der Zeitpunkt heran, an welchem *Walton's* Grundpatente erlöschen mußten. Diesen Vorteil ließ sich *M. B. Nairn*, ein tatkräftiger Wachstuchfabrikant, dessen Fabrik in Kirckaldy in Schottland schon seit 1847 bestand, nicht entgehen. Durch das Linoleum mochte dem Absatz an Wachstuch mancher Abbruch getan worden sein, weshalb *Nairn* zur Erschließung neuer Einnahmequellen 1877 selbst Linoleum herzustellen begann. Die maschinellen Einrichtungen, die er dazu benutzte, finden sich in seiner Patentschrift (E. P. Nr. 5725/1881 und D. R. P. Nr. 22 655) beschrieben. *Walton* suchte ihm sofort auf gerichtlichem Wege die Benutzung des Wortes Linoleum für seine Erzeugnisse zu untersagen, unterlag aber im Rechtsstreite. Das Wort Linoleum war damit zu einer kennzeichnenden Benennung für eine bestimmte Gattung von Waren gestempelt worden. Vorher war für die Belagstoffe aus dem polymerisierten Leinöl, dem Schwarzöl, da sie ja nicht als Linoleum bezeichnet werden durften, der Name „Corticin" gebräuchlich, welcher heutzutage aber wieder verschwunden ist.

Während die Schilderung der Herstellungsverfahren für Granitlinoleum und für Inlaid, einer Ware, bei der die Musterung im Gegensatz zum oberflächlich bedruckten Linoleum von der Schauseite bis auf das Grundgewebe durchgeht, einem späteren Abschnitte vorbehalten bleiben soll, möge kurz auf die Verpflanzung der Linoleumfabrikation nach Deutschland eingegangen werden.

In Delmenhorst im Oldenburgischen blühte seit langen Jahren eine Kork verarbeitende Industrie, welche aus kleinen Anfängen im Laufe der Jahre zu größerer Bedeutung herangewachsen war. Die Abfälle von der Korkenfabrikation, die eine lästige Zugabe dabei bildeten, wurden gewöhnlich verbrannt. Je mehr Ausdehnung die Stopfenerzeugung erlangte und je mehr maschinelle Mittel dazu dienstbar gemacht wurden, desto umfangreicher wurden die Mengen an erhaltenem Korkabfall, deren Verbrennung sehr unbequem und auch recht unwirtschaftlich war. Deutsche Industrielle faßten daher 1882 den Plan, in Delmenhorst eine Linoleumfabrik zu gründen. Die englische Linoleumfabrik in Staines entschloß sich gleichfalls zur Neugründung einer Tochtergesellschaft in Delmenhorst. Bei dieser Sachlage hielt man es deutscherseits für geraten, sich mit der englischen Gesellschaft zu einigen, und so kam schließlich die *German Linoleum Company* zustande, welche erst 1896 in die *Deutschen Linoleumwerke Hansa* umgewandelt wurde. Berliner Kaufleute gründeten die *Deutsche Linoleum- und Wachstuch-Compagnie* in dem damaligen Rixdorf bei Berlin, dem heutigen Neukölln, und die *Erste Patentlinoleumfabrik* in Köpenick bei Berlin. Erst 1892, als sich der Linoleumfußboden in Deutschland einen guten Markt erobert hatte, erfolgte in Delmenhorst die Gründung eines neuen Werkes, der *Delmenhorster Linoleum-Fabrik Ankermarke*. Daran schlossen sich im folgenden Jahre die *Linoleumfabrik Maximiliansau a. Rh.*, 1897 die *Rheinischen Linoleumwerke Bedburg*, 1898 die *Eberswalder Linoleumwerke*, 1899 die *Germania-Linoleumwerke Bietigheim* und die *Bremer Linoleumwerke Schlüsselmarke* in Delmenhorst und 1911 die *Continental Linoleum Co.* in Heiligensee bei Berlin. Gegenwärtig bestehen davon nur noch sechs selbständige Firmen. England und Amerika weisen dagegen zahlreiche Linoleumfabriken auf.

(Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Konzessionsloser Mitteldruck-Dampfbetrieb 2 atm Dampfspannung. Eine technische Errungenschaft von allgemeiner Bedeutung stellt der von Ingenieur *Schikorr* konstruierte konzessionslose Mitteldruckdampfkessel, von seinem Erfinder „Siegfried-Kessel" genannt, dar. Ersterer ging bei seinen Überlegungen davon aus, daß die dem Niederdruckdampf — also Dampf von 0,5 atm Spannung — innewohnende Wärmemenge 640,3 Wärmeeinheiten, die zugehörige Temperatur 110,8° C, beträgt; während Mitteldruckdampf von 2 atm 647,0 W. E., also nur wenig mehr W. E. wie Niederdruckdampf, aber 132,8° C besitzt, m. a. W. zur Erzeugung einer Dampfspannung von 2 atm sind also ganz geringe Brennstoffmengen mehr nötig, als man deren schon für eine Dampfspannung von 0,5 atm aufgewendet hat, jedoch ist die Temperatur von 2 atm gegenüber Niederdruckdampf eine unverhältnismäßig höhere. Dadurch ergibt sich also eine rapide Beschleunigung des Koch- bezw. Heizprozesses, da der Effekt im Hinblick auf das geringe Mehrquantum Brennstoff für eine Spannung von 2 atm aus Niederdruckdampf ein sehr bedeutender ist. Es ergibt sich also die Tatsache, daß, um wirklich Brennstoff zu sparen, dem Mitteldruckbetrieb, sofern keine höheren Temperaturen als ca. 132° C erforderlich sind, unbedingt gegenüber der Verwendung von Niederdruckdampf der Vorzug zu geben ist.

Es ist weiterhin gerade bei Koch- und Heizzwecken hinsichtlich einer Brennstoffersparnis von großer Bedeutung, daß die Dampfspannung durch Reduzierventile nicht gemindert wird. In vielen Betrieben nämlich, die beispielsweise ihre Kochanlagen mit Hochdruckdampf beheizen, wird der Druck im Dampfkessel mehr oder weniger wahllos auf irgendeine Höhe gebracht, welche sich während des Tages verschiedentlich ändert, d. h. der Druck im Dampfkessel und mithin auch die zugehörige Dampftemperatur sind erheblich höher, als sie zum Kochen eines Kochgutes z. B. gebraucht werden. Um auf die kleinere Dampftemperatur für den Kochprozeß zu gelangen, wird dieser zu hoch gespannte Dampf reduziert, d. h. das Druckpotential des Dampfes vor dem Reduzierventil wird in zwei Beträge zerlegt, die sich aus einer geringen Druckhöhe und einer nun vorhandenen Strömungsenergie zusammensetzen. Diese letztere und die zu ihrer Erzeugung aufgewendete Brennstoffmenge sind für den Kochvorgang verloren. Beheizt man aber den Hochdruck-Dampfkessel nur so weit, daß sein Dampf gerade die für das Kochen nötige Temperatur und mithin meistens eine kleine Spannung besitzt, so ergibt sich hieraus wieder ein gewisser Brennstoffverlust, da eine Hochdruck-Dampfkessel-Anlage nur bei einer bestimmt hohen Dampfspannung am wirtschaftlichsten arbeitet. Ein Dampferzeuger also, dessen maximale Dampfspannung dem zum Kochen oder Heizen benötigten Dampfdruck entspricht, wird den minimalsten Brennstoffverbrauch ergeben, während die Verwendung eines Druckreduzierventiles ihn außerordentlich erhöht. Die maximale Betriebsspannung des erwähnten Mitteldruck-Dampfkessels „Siegfried" beträgt nun 2 atm, die zugehörige Nutzdampftemperatur 132,8° C, welche für die meisten Koch- und Heizzwecke genügen. Falls aber niedrigere Temperaturen z. B. für einen Kochprozeß ausreichen, so ergibt sich durch die besondere Kesselkonstruktion auch bei einer schwächeren Beheizung kein merklicher Leistungsabfall, der praktisch bei der Berücksichtigung eines minimalen Brennstoffverbrauches von Bedeutung wäre.

Bisher nun existierte noch keine Konstruktion eines Dampferzeugers mit höherer Spannung als 0,5 atm, die vor dem Gesetz konzessionsfrei gewesen wäre. So war man gezwungen, um vielerorts überhaupt einen Dampfkessel aufstellen zu können, das Niederdruck-Dampfkesselsystem zu verwenden, da dieses in jedem Fall konzessionsfrei ist.

Dabei hat sich allmählich eine irrige Auffassung sowohl auf seiten der meisten Lieferanten wie der Käufer fast allgemein eingeschlichen, dahingehend nämlich, daß man den Heizeffekt durch Verwendung von überhitztem Dampf irgendwie beschleunigen könnte. Das ist nun keineswegs der Fall und wer sich dieser Täuschung hingab, wird sich sehr gut erinnern, daß ihn diese unangenehme Erkenntnis der Tatsache dazu zwang, den Niederdruckdampf-Betrieb aufzugeben. Überhitzter Dampf besitzt wohl mehr W. E. als sein zugehöriger Sattdampf, gibt aber seinen Wärmeinhalt außerordentlich schlecht an seine Umgebung ab, weshalb er sich sehr zweckmäßig zur Überführung durch längere Rohrleitungen eignet, aber niemals zur Beschleunigung eines Kochprozesses z. B. beiträgt. Seinen Wärmeinhalt gibt er nämlich erst mehr oder weniger restlos ab, während er sich kondensiert, d. h. mit dem Moment, wo er

die Temperatur des Sattdampfes, aus dem er hervorgegangen ist, im Falle von 0,5 atm, also bei 110,8° C, erreicht hat. Für viele Koch- und Heizzwecke genügen wohl Temperaturen von ca. 110° C, wem aber an einer erheblichen Einsparung an Brennstoff und vor allem an einer verhältnismäßig rapiden Beschleunigung des Kochprozesses z. B. liegt, wird unbedingt höhere Dampfspannungen verwenden müssen.

Dem vorgenannten Ingenieur nun ist es gelungen, einen derartigen konzessionslosen Mitteldruck-Dampferzeuger nach modernsten Grundsätzen, mit automatischer Speisung, halbautomatischem Speisewasser-Reserve-Boiler, Speisewasser-Vorwärmer, und einem System nach dem Gesetz konzessionsloser Mitteldruck-Dampferzeuger von 2 atm zu konstruieren. Die Bauart ist fein durchdacht, wirklich praktisch, vornehm wirkend, mit allen gesetzlich erforderlichen Sicherheitsvorrichtungen versehen.

E. W. Ing.

*

Herstellung eines Reinigungsmittels. (D. R. P. 399 359 v. 31. VIII. 1912. *Wilhelm Happach* in Malmö, Schweden, und *Sudfeldt & Co.* in Melle, Hannover.) Bisher dienten als Rohstoffe zur Herstellung von Seife hauptsächlich Fette und Öle tierischen bzw. vegetabilischen Ursprungs, die auf bekannte Weise verarbeitet werden. Bisweilen wurden zu diesem Zwecke auch Naphthasäuren, Kolophonium und sulfonierte Fette und Naphthasäuren benutzt.

Es wurde nun festgestellt, daß auch die Sulfosäuren, welche aus Naphtha und Kohlenwasserstoffölen gemäß Patent 264 785 erhalten werden, als Rohstoffe zur Herstellung eines Erzeugnisses dienen können, das seifenartige Eigenschaften besitzt. Bei dem genannten Verfahren werden das Mineralöl oder die Naphthadestillate mit rauchender Schwefelsäure bearbeitet, hierauf die saure Goudronschicht von den unangegriffenen Kohlenwasserstoffen getrennt und die in letzteren in Lösung gebliebenen Sulfosäuren durch eine kleine Menge wäßrigen Alkohols o. dgl. ausgewaschen. Die so erhaltene Lösung der Sulfosäuren wird nun nach vorliegender Erfindung in der Kälte oder unter Erwärmung für sich oder in Mischung mit Fetten oder Fettsäuren mit kohlensauren oder ätzenden Alkalien oder auch Ammoniak vermischt. Je nach dem Mengeverhältnis der Säuren und Alkalien bilden sich neutrale, saure oder alkalische Lösungen von Salzen und Sulfosäuren, aus denen durch Erwärmen oder mittels Durchblasen von Luft der größte Teil des Wassers bzw. des Alkohols entfernt und eine harte bzw. halbflüssige gallertartige Masse erhalten wird, die der gewöhnlichen harten bzw. flüssigen Seife ähnlich ist und eine sehr große Waschkraft besitzt.

Man hat bereits Erzeugnisse zu Reinigungs- u. dgl. Zwecken verwendet, welche durch Sulfurieren von Mineralölen und Neutralisation der entstandenen Massen bzw. durch Neutralisation von Naphthasäuren erhalten worden sind. Die gemäß vorliegender Erfindung gewonnenen Erzeugnisse erweisen sich diesen bekannten Stoffen gegenüber in den Lösungs- und Emulsionsvermögen gegenüber Ölen, Reinigungs- und medikamentösen Stoffen überlegen. Sie besitzen eine so hohe Reinigungskraft, daß auch stark ölige und teerig verunreinigte Gegenstände mit ihnen gereinigt werden können. Auch die Schaumbildung ist eine intensivere und feinere, ganz abgesehen von dem Aussehen der Seife, das ein besseres und mehr dem angepaßt ist, was bislang unter Waschseife bekannt und verwendet wurde. Wird den Säuren noch Fettsäure, z. B. Olein, zugefügt, so erhält man ganz besonders günstige Seifen mit höchster Schaumzahl.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Reinigungsmittels, dadurch gekennzeichnet, daß die gemäß Patent 264 785 erhältlichen reinen Sulfosäuren aus Mineralölen und Naphthadestillaten für sich oder in Mischung mit Fetten oder Fettsäuren mittels Ätz- oder kohlensaurer Alkalien oder Ammoniak verseift werden.

*

Rauchverzehrende Parfüme. Dr. *F. Lüdy* jun. befaßt sich mit den „Rauchverzehrer" genannten kleinen Vorrichtungen, in denen Alkohol an einem glühenden Platinblech oxydiert und als Aldehyd vergast wurde. Diese Geräte, deren man sich bis vor etwa zwei Jahren zur Verminderung von Tabakqualm im Zimmer bediente, sind neuerdings durch andere verdrängt worden, bei denen es sich um die Verdampfung von mit einem Riechstoff versetztem Wasser handelt, da die Aldehyddämpfe zwar den Tabakqualm verminderten, aber von vielen Leuten unangenehm und lästig empfunden wurden. *Lüdy* hat eine zur Füllung der neueren „Rauchverzehrer" dienende Flüssigkeit deutscher Herkunft namens „Aerozonin-Gala" untersucht mit dem Ergebnis, daß als wirksamer Bestandteil Formaldehyd nachgewiesen wurde. Bei Versuchen, selbst rauchvermindernde Vergasungsflüssigkeiten herzustellen, konnte *Lüdy* feststellen, daß schon Formaldehyddämpfe allein rauchvermindernd wirken, die beigefügten Riechstoffe (ätherische Öle) also lediglich den Zweck haben, die Luft erfrischend zu machen. Als besonders wirksam in dieser Beziehung erwies sich Eukalyptusöl.

Als recht wirksame Mischung empfiehlt *Lüdy* folgende:

Formaldehyd-Lösung	6,
Eukalyptusöl	3,
Zitronenöl	3,

Spiritus (95 v. H.) soviel, daß die Gesamtmenge 40 beträgt.

Für die Vergasung kann man sich einer einfachen und billigen Vorrichtung bedienen. Man läßt sich aus Glas oder Blech ein Gefäß von der Form eines kleinen Trinkglases anfertigen, dessen Boden aber kegelförmig nach innen eingestülpt ist. Das Gefäß wird mit Wasser, dem 20 bis 40 Tropfen vorstehender Mischung zugesetzt sind, gefüllt und auf die aufrechtstehende Glühbirne einer elektrischen Lampe gesetzt.

(Schweiz. Apoth.-Ztg. 1924, S. 397 d. Apoth.-Ztg.)

*

Synthetisches Menthol. Die Firma *Howard & Sons, Ltd.*, und *J. W. Blagden* erhielten am 14. April 1924 ein Patent auf „Verbesserungen in der Herstellung von synthetischem Menthol"; die Anmeldung war am 12. Januar 1923 eingereicht worden. Es handelt sich dabei um die Überführung des bei der Hydrierung von Thymol entstehenden flüssigen Mentholisomeren in festes Menthol, indem man das flüssige Reaktionsprodukt bei der nächsten Hydrierung von Thymol diesem zusetzt; das Verhältnis von festem und flüssigem Reaktionsprodukt ist dann dasselbe, wie wenn man nur von Thymol ausgeht, und es gelingt so, das ganze Thymol in das kristalline Menthol umzuwandeln. Durch geeignete Behandlung kann der Prozentsatz des festen Produkts gesteigert werden. (Chem. Industrie.)

*

Herstellung von porösen Katalysatoren. (D. R. P. 397 683 v. 23. X. 1923. *V. L. Oil Processes Limited* in London.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in England vom 26. April 1923 beansprucht.] Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren in Block- oder Brikettform, die so porös sind, daß das Reaktionsgut in sie eindringen kann.

Gemäß der Erfindung wird der Katalysator durch Reduktion eines Gemisches eines Metalloxyds mit einer organischen Metallverbindung hergestellt, die beim Erhitzen Kohlenoxyd oder Kohlendioxyd entwickelt; die Reduktion selbst erfolgt, wenn nötig, mit Hilfe eines Reduktionsmittels. Als organische Metallverbindungen kommen vor allem Oxalate, Tartrate, Acetate in Betracht, die beim Erhitzen Kohlenoxyd oder Kohlendioxyd entwickeln; gegebenenfalls können auch Karbonate verwendet werden. Das Gemisch wird mit einem Bindemittel brikettiert, das selbst als Reduktionsmittel wirken kann. Das Verfahren gemäß der Erfindung geht in zwei Abschnitten vor sich, zuerst erfolgt mittels eines kohlenstoffhaltigen Reduktionsmittels eine Teilreduktion; das teilweise reduzierte Gut wird darauf gemahlen, mit einer neuen Menge Reduktionsmittel gemischt und auf eine höhere Temperatur als vorher erhitzt, um das durch Reduktion gewonnene Material zum Sintern zu bringen.

Zur Durchführung des ersten Verfahrensabschnittes wird das gemahlene Metalloxyd und die organische Metallverbindung mit einem kohlenstoffhaltigen Reduktionsmittel, z. B. Teer, und zwar 10 Prozent der Gesamtmenge, und etwa 1 Prozent gemahlener Kohle gemischt, und dieses Gemisch, zweckmäßig in Brikettform, auf etwa 700 bis 800° C erhitzt. Die Erhitzung wird unterbrochen, bevor der Kohlenstoff oder das Reduktionsmittel mit den während der Erhitzung entstandenen Oxyden oder Suboxyden zur Reaktion gekommen ist. Das erhaltene Produkt wird grob gemahlen und mit einer weiteren Menge kohlenstoffhaltigen Reduktions- und Bindemittels gemischt, das wieder aus 10 Prozent Teer und 1 Prozent gemahlener Kohle bestehen kann, worauf das Gemisch brikettiert und im Ofen auf 1000 bis 1100° erhitzt wird. Die Oxyde werden dabei zu Metall reduziert die Temperatur bleibt aber unter dem Schmelzpunkt der Metalle und verursacht lediglich ein Zusammensintern, so daß eine poröse als kräftiger Katalysator wirkende Masse entsteht.

Der Zusatz von gemahlener Kohle kann auch fortgelassen werden und Teer o. dgl. allein zur Anwendung kommen.

Das im ersten Verfahrensabschnitt erhaltene Produkt ist sehr brüchig und läßt sich leicht mahlen, dagegen besitzt die im zweiten Verfahrensabschnitt sich ergebende gesinterte Masse erhebliche Festigkeit und ist durch und durch porös.

Die Art der zu verwendenden Metalloxyde und organischen Verbindungen ist von der chemischen Reaktion abhängig, in der der Katalysator mitwirken soll. Für viele Fälle kommen die Verbindungen von Eisen, Nickel, Kobalt, Mangan und anderen Schwermetallen in Betracht. Vielfach verwertbare Mischungen sind z. B. die folgenden:

1. 34 Teile Eisenoxyd, 8 Teile Nickeloxyd, 42 Teile oxalsaures Eisenoxydul, 16 Teile oxalsaures Nickel.

2. 36 Teile rotes Eisenoxyd, 28 Teile Mangankarbonat, 5 Teile Aluminium, 31 Teile oxalsaures Eisenoxydul.

3. 36 Teile Eisenoxyd, 15 Teile Nickeloxyd, 3 Teile Aluminium, 30 Teile weinsaures Eisen, 16 Teile essigsaures Nickel.

Diese und ähnliche Mischungen werden, wie schon beschrieben, in zwei Abschnitten erhitzt und reduziert, wobei im ersten Abschnitt ein kohlenstoffhaltiges Reduktionsmittel in

einer Menge zugegeben wird, die nur zu einer teilweisen, nicht zu einer vollständigen Reduktion der Oxyde und organischen Metallverbindungen zu Metall genügt, während die vollständige Reduktion zu einer porösen Masse im zweiten Abschnitt durch Zusatz einer weiteren Menge des Reduktionsmittels und Erhitzen auf höhere Temperatur bewirkt wird.

Das in zwei der obigen Beispiele zugesetzte Aluminium, das auch durch Magnesium o. dgl. ersetzt werden kann, erleichtert die Reduktion der Oxyde.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von porösen Katalysatoren in Block- oder Brikettform durch Reduktion eines Gemisches von Metalloxyd und organischer Metallverbindung, dadurch gekennzeichnet, daß in zwei getrennten Abschnitten gearbeitet wird, in deren erstem mit Hilfe eines kohlenstoffhaltigen Reduktionsmittels eine Teilreduktion vorgenommen wird, während im zweiten Arbeitsabschnitt das unvollständige reduzierte und gemahlene Material, mit einer weiteren Menge des Reduktionsmittels gemischt, auf eine noch höhere Temperatur erhitzt wird, um das reduzierte Metall zum Sintern zu bringen. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gemisch von gemahlenem Metalloxyd und organischer Metallverbindung mit einem kohlenstoffhaltigen Reduktions- und Bindemittel, z. B. Teer, gemischt und auf die Temperatur erhitzt wird, bei der aus der organischen Metallverbindung Kohlenoxyd und Kohlendioxyd abgetrieben werden, worauf das Produkt grob gemahlen und mit einer weiteren Menge des Reduktions- und Bindemittels, die zur vollständigen Reduktion der Oxyde genügt, auf eine erheblich höhere, aber noch unter dem Schmelzpunkt des betreffenden Metalls liegende Temperatur erhitzt wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das kohlenstoffhaltige Reduktionsmittel in beiden Arbeitsabschnitten im Verhältnis von etwa 10 Prozent der Gesamtmenge, zweckmäßig unter Zusatz von etwa 1 Prozent Kohle, angewendet wird. 4. Verfahren nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß im ersten Arbeitsabschnitt auf etwa 700 bis 800°, im zweiten auf etwa 1000 bis 1100° erhitzt wird.

*

Pergamentpapiere und Pergamentpapierersatz als Umhüllungen für Lebensmittel. Im Hygienischen Institut zu Hamburg hat *H. Weiß* etwa 40 Pergamentpapiere, von denen Gewicht pro 100 cm² Fläche, Reaktion, Feuchtigkeitsgehalt, wasserlösliches Extrakt, Gesamtasche und Chlorgehalt bestimmt wurden, untersucht (Zeitschr. f. U. d. N.- u. G. **46**, 302, 1923). Er kommt zu dem Schlusse, daß zum Einschlagen von Butter und Margarine möglichst zuckerarme Papiere zu benutzen seien, da zuckerreiche Papiere einen guten Nährboden für Schimmelpilze abgeben und darin verpackte Butter leicht zu Schimmelbildung neige. Gegen eine Imprägnierung mit Kochsalz sei nichts einzuwenden, wenn nicht mehr als 10 v. H. durch Wasser ausziehbare Stoffe, einschl. des Kochsalzes, im Papier enthalten seien. Zum Verpacken von Kunsthonig dürfen keine Papiere verwendet werden, die den an echtes Pergamentpapier zu stellenden Anforderungen (unbedingte Wasser-Undurchlässigkeit) nicht genügten. Hinsichtlich der äußeren Beschaffenheit der Pergamentpapiere sind die zu erwartenden wasserlöslichen Extrakte (ob Zucker oder Kochsalz) geschmacklich bereits erkennbar, nur bei einer Probe fiel es auf, daß trotz Fehlens von Kochsalz, bei 19,53 v. H. Zucker-Extrakt, der Geschmack als salzig-süß bezeichnet wird. (Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

756. Die von mir hergestellte kaltgerührte Toiletteseife aus 37 kg Kokosöl, 8 kg Talg, 2½ kg Japanwachs, 2½ kg Ceresin und 24 kg Natronlauge 38° Bé zeigt sich beim Schneiden nur an der äußeren Schicht glatt, wogegen sie innen nicht diese Glätte zeigt, die eine gute Seife haben muß. Die Öl- und Wachsmischung wurde mit der Lauge bei 38° verrührt. Schaal schreibt eine Temperatur von 40° vor, was ich auch befolgt habe. In einer früheren Antwort wurde mir der Bescheid, daß die Temperatur von 40° zu hoch sei; was ist nun der Fehler, daß die Seife nicht ganz glatt ist? S. in O.

757. Wieviel Prozente darf ein Stück Kernseife 60/62% handelsüblich eintrocknen? W. C. in K.

758. Wie wird bei Toiletteseifen ein ganz besonders starker Hochglanz der gepreßten Stücke erzielt, z. B. ein solcher, wie ihn die bekannte Kalodermaseife aufweist? St. in H.

759. Wie bestimmt man den Glyzeringehalt in Seifenunterlauge nach der Bichromatmethode, und wie lautet die chemische Gleichung dazu? Kurze Angaben genügen. J. P. in H.

760. Wie ist die Zusammensetzung des Fleckenreinigungsmittels „Revivage" für die Naßwäsche? H. in M.

761. Wie erhalte ich einen schönen Spiegelglanz auf der Oberfläche meiner schwarzen Schuhcreme? Fr. & P. in W. Pf.

762. Um Angabe der Zusammenstellung einer Spezialseife zum Polieren und Rollen von Aluminium wird gebeten. H. in F.

763. Wie stellt man eine Schmierseife mit einem Zusatz von ca. 10% Methylhexalin her? Die Seife muß tadellos schmierseifenähnliche Konsistenz haben. E. H. in N.

764. Wie bestimmt man den quantitativen Gehalt von Natriumperborat in Seifenpulver? J. K. in R.

765. Sind die Seifen: Steckenpferd, Lilienmilch (Bergmann) und Eau de Cologne 4711 (Mühlens) kaltgerührte oder pilierte Seifen? E. G. in D.

766. Meine aus einwandfreier Grundseife hergestellte pilierte Seife zeigt beim Verwaschen eine rauhe, körnige Beschaffenheit an der Oberfläche. Wie ist dieser Übelstand zu erklären und wie ist ihm abzuhelfen? M.

767. Wir fabrizieren eine Stearat-Hautcreme nach Angaben aus dem Buche von Dr. F. Winter, und zwar benutzen wir dafür folgenden Ansatz: 1000 T. Stearin, 300 T. Salmiakgeist 0,96, 100 T. Borax, 6000 T. Wasser, 1000 T. Glyzerin. Dabei wird so verfahren, daß wir zuerst den Borax in heißem Wasser lösen, hierauf das Glyzerin zufügen und auf ca. 95° C erwärmen. Dann wird unter beständigem Rühren das separat geschmolzene Stearin in feinem Strahle zugegeben, wobei man gleichzeitig in demselben Maße den Salmiakgeist zufließen läßt (und zwar um Verluste zu vermeiden durch ein Rohr, welches erst in der Nähe des Gefäßbodens ausmündet.) Die Creme sieht fertig immer sehr gut aus, beginnt aber gewöhnlich schon beim Abfüllen, sich in feste und flüssige Teile zu trennen. Wäre vielleicht einer der Herren Kollegen in der Lage, mir mitzuteilen, woran dies liegt, und auf welche Weise diesem Fehler am besten abgeholfen werden kann? Das verwendete Stearin soll doppelt gepreßt sein, ist aber nicht sehr spröde. P. L. in R. (Schweiz).

768. Unsere Grundseife ist bröcklig. Alkaliüberschuß nicht vorhanden, sondern zuviel Salz. Wie vermeiden wir das? Wie erreichen wir eine vollkommen weiße Grundseife. Arbeitsgang: 510 kg Auslands-Toilettetalg und 10 Eimer Wasser und 3 Eimer 20° Salzwasser werden mit 140 kg 15° Lauge und 140 kg 20° Lauge verseift; die Aussalzung erforderte viel trockenes Salz. Lauge ausgepumpt, Kern mit Wasser zusammengezogen (5 Eimer 35° zu 130 kg). Kokosöl zu, Lauge ergänzt, auf leichtesten Stich abgerichtet. Um die Seife flüssig zu machen und Leimtrennung herbeizuführen, war unverhältnismäßig viel Salz nötig. Endprodukt: kurz, bröckelig, salzig! Deshalb nochmals mit 1° Natronlauge und 2° Salzwasser ausgeschliffen, Endprodukt etwas besser, aber noch nicht zu verarbeiten. Wie bringen wir die nunmehr in Blöcken stehende Seife noch in Ordnung? H. S. in N.

769. Wie stellt man dauerhafte Putztücher zum Polieren ohne Metallputz von Metallgegenständen her? N. W. in Ffm.

770. Wer gibt erschöpfende Auskunft, in welcher Form bei Wollspinnereien, Tuch- und Deckenfabriken die zum Fetten der Wolle angewendeten reinen Oleinwollschmelzen hergestellt werden, insbesondere interessiert das zahlenmäßige Verhältnis von Wasser — Olein — Ammoniak, insofern daraus zunächst eine Standardschmelze hergestellt wird, und ferner das zahlenmäßige Verhältnis von Standardschmelze zu Wasser, welche Emulsion für den eigentlichen Fettungsprozeß dient? H. in M.

771. Ich bitte um eine Vorschrift für Bohröl mit folgenden Eigenschaften: Mineralölgehalt mindestens 85%, Spiritus soll nicht verwendet werden. Das Bohröl muß klar und blank sein, die wässerige Lösung muß eine gute, haltbare Emulsion ergeben, die auch bei längerem Stehen kein Öl abscheidet. Gute Vorschrift wird honoriert. F. G. in B.

772. Wie ist die Zusammensetzung von Schuhcreme „Eg Gü" und „Tuberan" weiß, farblos und schwarz, bezw. wie werden absolut fleckenlose Schuhcremes für das feine farbige Schuhwerk hergestellt? C. M. M. in B.

773. Ist es möglich, eine gute, handelsfähige Kernseife herzustellen, ohne jede Vorkenntnis, einzig und allein an Hand einer ausführlichen, schriftlichen Anleitung durch einen Fachmann? S. in H.

774. Wie erzielt man auf Malzkaffee einen schönen Glanz? Zucker soll nicht verwendet werden, der Glanz soll lackartig sein. E. Sch. in R.

775. Aus welchen Bestandteilen ist Ozokerit-Ceresin hergestellt, und wie kann man es auf Reinheit untersuchen? K. in Schl. b. B.

776. Ich bitte um ein gutes, wenig umständliches Verfahren, eine dunkle Fettsäure heller zu machen, ohne daß die Verseifbarkeit darunter leidet. D. A. in P.

777. Bitte um Mitteilung eines praktischen Verfahrens zur Herstellung von Schneeschuhwachs. Können Sie mir ein Buch

empfehlen, das mir die Anleitung gibt zur Verarbeitung meines in meiner Bienenzucht anfallenden Wachses? E. W. R.

778. Wie läßt sich rationell eine Benzinseife oder eine mit sonst einem Lösungsmittel bereitete Seife herstellen? Das Endprodukt soll möglichst folgende Eigenschaften aufweisen: Gelatinöse, transparente, schwach grünliche, weiche, in der großen Masse träge fließende Masse. Geruch: Benzol-ölsäure-stearinartig. Brennt mit stark rußender Flamme. Rückstand: Braunschwarze Wachsmasse (gering). Das Produkt muß in Wasser in der Kälte schon weiß-milchig löslich sein, darf nicht absetzen, wenn gelöst, und nur schwach alkalisch reagieren. Zweck: Putzmittel für Oberleder. P. P. in P.

779. Wie ist die hohe Deckkraft schwarzer Kaltpoliertinten zu erreichen, resp. intensives Eindringen alkalischer Wachsnigrosinlösungen in nicht ganz entnarbtes Bodenleder oder harten glasigen Ledersatz? P. P. in P.

780. Ist die Herstellung von Kohlenanzündern, sogen. Unterzündern rentabel, und wie hoch belief sich der Detail-Verkaufspreis pro Tafel vor dem Kriege? Meines Erachtens ist es ein Saisonartikel, welcher nur als Massenartikel hergestellt werden kann, da doch der Verkaufspreis ziemlich niedrig sein muß. Wird das Einwickeln der Zünder mit der Hand betrieben oder geschieht es durch Packmaschinen? K. B. in O. (Polen).

781. Bitte um Angabe der Zusammensetzung von Bodenwachs-Beizen, gelb, braun und rot, welche Tannenböden gleichzeitig beizen und wachsen. I. O. in S.

782. Welche Maschinen sind zur Herstellung von Stahlspänen notwendig, und aus welchen Rohstoffen werden die Stahlspäne hergestellt? M. W.

783. Wir erzeugen eine Waschblaupasta, indem wir 8 Teile Lederleim in 12 kg Wasser 24 Stunden quellen lassen und durch Erwärmen lösen, in einem anderen Gefäß lösen wir warm 25 kg Dextrin in 20 kg Wasser auf, mischen die Leimlösung mit der Dextrinlösung zusammen, zum Schlusse ein inniges Gemenge von 60 kg Destré blau (belgisches Produkt) und 20 kg chem. reinem Glyzerin 28°. Die Waschblaupasta hat einen schönen Glanz, ist aber trotz 48stündigen Offenstehens ohne Deckel und längeren Lagerns weich und nicht versandfähig; auch kann man sie trotz Erwärmens auf 70—80° C durch einen Fülltrichter, mit welchem wir auch Schuhcreme füllen, nicht abfüllen, weil die Masse nicht flüssig genug ist, oder die Füllung geht sehr langsam vor sich und die Masse klebt sehr an dem Fülltrichter an. Bei Verwendung der Waschblaupasta setzt sich das Blaue an den Boden des Gefäßes, so daß sich Flecke auf den Wäschestücken bilden. Wir haben auch Versuche mit den teuersten Ultramarinen der Firma Kraus, Köln a. Rh., gemacht, jedoch ohne Erfolg. Wir bitten uns mitteilen zu wollen, wie man diesen Übeln abhelfen kann und welche Firmen in Deutschland technisches Glyzerin liefern, da chem. reines das Waschblau nutzlos verteuert. Ch. in O. (Rumänien).

Antworten.

722. Tetrachlorkohlenstoff besitzt ebenso wie Chloroform in hohem Grade die Eigenschaft, narkotische Wirkungen hervorzurufen. (Siehe Chemiker-Zeitung 1907, Nr. 88.) Über die ein- und zweiphasische Giftigkeit der sonstigen Chlorkohlenstoffverbindungen und der Chlorkohlenwasserstoffe sind die Literaturangaben sehr verschieden und öfter ganz gegensätzlich. Ich halte alle diese Substanzen mit Rücksicht auf ihre physiologischen Eigenschaften zur Einverleibung in Seifen für Zwecke der Hautpflege für bedenklich, umsomehr als ich erst in der letzten Zeit, gelegentlich der Untersuchung verschiedener wasserlöslicher Entfettungs- und Reinigungsmittel, infolge längerer Einatmung der Dämpfe dieser Substanzen, schwer erkrankte. Auch bei der Verwendung mit diesen Lösungsmitteln hergestellten Seifenpräparate in der Textilindustrie wurden wiederholt Erkrankungen der Arbeiter beobachtet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

726. Wollfett läßt sich wohl zu Spinnölen bzw. Schmälzen verarbeiten, doch sind diese, ebenso wie mineralölhaltige Präparate, bei der üblichen Reinigung mit Seife und Soda nur sehr schwierig und unvollständig auswaschbar.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

729. Die Selbstkosten meines billigen und doch guten Lederfettes betragen für schwarz und braun ca. M 50 die 100 kg. Muster stehen gegen Einsendung von M 1 zur Verfügung.

Praxis.

733. Nach § 61 und 62 der Ausführungsbestimmungen zum Umsatzsteuergesetz vom 24. Dezember 1919 in der Fassung des Gesetzes vom 8. April 1922 sind luxussteuerfrei: 1. Salben, Cremes, Pomaden, Haaröle mit und ohne wohlriechenden Zusatz, die an Fettstoffen (Fett, Harz, Glyzerin u. dgl.) mehr als 30% enthalten. Unter § 61 fallen im Sinne von § 15 II Nr. 15 des Gesetzes auch II. Parfümerien und kosmetische Mittel mit und ohne Äther- oder Weingeistgehalt. a. Als Parfümerien kommen insbesondere alle alkoholhaltigen oder alkoholfreien Duftmittel, wie Kölnisches Wasser, Blütendüfte, alle Wasserparfüme etc. unter die Luxussteuerpflicht. *M. B.*

734. Für bunte Paraffinbaumkerzen eignen sich fettlösliche Anilinfarbstoffe, die Sie am besten, in Stearin gelöst, dem geschmolzenen Paraffin zusetzen. Die Menge richtet sich nach dem lichteren oder satteren gewünschten Farbton; jedenfalls ist die zuzusetzende Fettfarbe, die Sie auch schon in Stearin gelöst bekommen, nie sehr hoch, da die Farbstoffe überaus ausgiebig sind. Jede deutsche Anilinfarbenfabrik wird Ihnen auf Anfrage Angebote in allen Farbtönen gern unterbreiten.

M. B.

735. Um Obst-, Wein- und Grasflecken aus Geweben zu entfernen, bedient man sich der hydroschwefligen Säure, welche in Form eines Alkalisalzes als Burmol meist in den Wäschereien für solche Zwecke angewandt wird. Die Flecke werden zuerst mit einer starken Lösung von Kaliumpermanganat betupft und nachfolgend mit einer 5—6%igen Lösung von Burmol. Schließlich wird mit etwas angesäuertem Wasser — Salzsäure — ausgewaschen und mit reinem Wasser nachgespült. Bei sehr widerstandsfähigen Flecken kann man die Bleichwirkung erhöhen, wenn man die Flecke nach dem Betupfen mit Hydrosulfit mit Dampf erwärmt, indem man ein Tuch auf die feuchte Stelle legt und mit dem heißen Bügeleisen darüber plättet. Man kann auch so arbeiten, daß man das Hydrosulfit auf die Flecke aufstreut und mit wenigen Tropfen der wässerigen Lösung von Essigsäure oder deren Abkömmlingen bezw. Homologen verreibt; alsdann setzt man die Stellen einer Erhitzung aus und zwar so, daß man ein Tuch darüber legt und bügelt. *D. A.*

— Grasflecken werden aus Weißwaren mit siedendem Wasser ausgewaschen, aus gefärbten Stoffen durch Anfeuchten mit stark verdünnter Zinnchlorürlösung, die man mit großen Mengen Wasser nachwäscht. Obst- und Weinflecken. Weißwaren werden in Eau de Javelle eingetaucht und sofort nach dem Verschwinden der Flecke gründlich mit Wasser ausgewaschen. Bei gefärbten Stoffen wird der Fleck mit heißem Seifenwasser, dem je nach Empfindlichkeit des Stoffes mehr oder weniger Eau de Javelle zugesetzt ist, ausgewaschen und dann mit etwas Wasser ausgespült, dem eine Kleinigkeit der bekannten Fleckwässer zugesetzt ist. Schließlich wird mit viel Wasser nachgewaschen. Vorsichtshalber sollen stets geeignete Vorproben auf Empfindlichkeit der Stoffe angestellt werden.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

736. Aus dem Sinn Ihrer Anfrage ist jedenfalls unter raffiniertem Sojaöl Sojaspeiseöl zu verstehen, obzwar beide Begriffe eigentlich besser auseinanderzuhalten sind. Da bekanntlich Sojaöl zu den schwerer zu raffinierenden, halbtrocknenden Ölen gehört, so geht auch schon daraus hervor, daß bei der Erzeugung eines guten haltbaren Speiseöls Methoden angewandt werden müssen, die erstens einmal die Schwierigkeiten bei der Raffination überwinden, ferner darauf gerichtet sein müssen, ein wirklich brauchbares und längere Zeit haltbares Speiseöl zu gewinnen, wobei natürlich Umhüllung, Raum der Lagerung, Temperatur etc. wohl zu beachten sind. Bei sog. Geschmacksprobiererei kann es natürlich erfahrungsgemäß vorkommen, daß bei ein- und derselben Ölprobe nach verhältnismäßig kurzen Zeitintervallen verschiedene Geschmacksempfindungen auswechseln. Zungengefühle und Gemütszustände sind natürlich auch variabel, und das eine vom andern nicht immer gerade unabhängig. Somit ist es ratsam, nicht immer alle Sünden einem Speiseprodukt aufzuladen, bei dem schon an und für sich eine richtige Geschmacksbeurteilung nicht so einfach ist und verstanden werden muß. Unter diesen Gesichtspunkten kann man mit gleichen Ölen zu verschiedenen Zeiten nicht immer zu gleichen Urteilen gelangen. Ein Thema für sich! Nun soll es sich aber in Ihrem Falle um einen ganz krassen Fall von Geschmacksunterschied, bezw. Verschlechterung handeln. Daß so etwas eintreten kann, ist möglich. Nach dem Vorhergesagten sind beide Fälle zu betrachten. Erstens die Möglichkeit des tatsächlich nicht einwandfrei hergestellten und demnach nicht haltbaren Sojaspeiseöls, dann die jeweilige Verfassung bei der Geschmacksbeurteilung. Nicht außer acht zu lassen sind jene Nahrungs- und Genußmittel, die man unmittelbar vor der Geschmacksprobe gegessen oder getrunken hat. Wenn ich mich auch dem Umstande nicht verschließe, daß sich Unterschiede ergeben können, so darf dennoch ein so auffallender und jäh auftretender Fall von Geschmacksverschlechterung, wie Sie diese in Ihrer Frage zum Ausdruck bringen, nicht eintreten. Jedenfalls liegen ein oder mehrere Fehler in der Behandlung des Öles vor, die diese Verschlechterung im Gefolge gehabt haben. Dieselben von vornherein angeben zu können, ist ohne weiteres an dieser Stelle schwer möglich, weil zum besseren Verständnis verschiedener Fehlerquellen nicht nur einige Worte, sondern eine ausführlichere Abhandlung über Sojaöl-Raffination unbedingt erforderlich sind. Wenn Sie das raffinierte Sojaöl zurückgestellt haben, so wird es einem theoretisch und praktisch erfahrenen wirklichen Fachmann Grund genug sein, um seine Raffinations-Methode einer gründlichen Nachprüfung zu unterziehen.

Ing.-Chemiker *L. Loewy*, Hamburg 25.

737. Honiggelbe Farbe und frischen Geruch erzielen Sie in Ihrer Seife, wenn die Farbe des Ansatzes entsprechend ist; Farbe und Geruch können Sie durch Verwendung von hellem amerikanischen Harz, wie es für die Herstellung der Sunlightseife Verwendung findet, in Ihrem Sinne korrigieren.

Auch ein geringer Zusatz von Terpentinöl mit einem Parfüm (Safrol und Zitronellöl) bewirkt einen erfrischenden Geruch. Die honiggelbe Farbe kann schließlich auch mit irgendeiner Farbstofflösung wie Metanilgelb, Hausseifengelb etc. erreicht werden. *D. J.*

— Das beste Färbemittel, um einer Kernseife, die mit Harz gesotten wird, eine schöne gelbe Farbe zu geben, ist rohes Palmöl. 3% genügen, um eine honiggelbe Farbe zu erhalten. Als billiges Parfüm für eine solche Seife wäre zu empfehlen eine Mischung von gleichen Teilen Zitronellöl, Lavendelöl und Safrol. Auf 100 kg Seife würden 300 g von dieser Mischung erforderlich sein, um der Seife einen angenehmen Geruch zu geben. Ich muß hierzu noch bemerken, daß es besser wäre, die Seife zu bleichen, anstatt sie gelb zu färben, da doch möglichst helle Seifen allgemein bevorzugt werden und mit obigem Ansatz doch recht gut eine schöne, fast weiße Seife erzielt werden kann. *Bergo.*

738. Die Zusammensetzung des Viehwaschmittels Certan der Farbenfabriken Bayer & Co. in Leverkusen ist uns nicht bekannt. Da es von dieser bekannten Firma stammt, ist es jedenfalls patentiert. Sie können hierüber beim Patentamt in Berlin anfragen, in der Patentbeschreibung finden Sie jedenfalls Aufschluß, oder aber Sie können das Mittel in einem chemischen Laboratorium untersuchen lassen, wobei es aber noch fraglich ist, ob auf Grund der Zusammensetzung ohne weiteres ein gleiches Mittel hergestellt werden kann. *M. B.*

739. Auf Wasserglas, das durch den schwach sauren Charakter der Kieselsäure bei gewöhnlicher Temperatur — bei hoher Temperatur ist Kieselsäure eine sehr starke Säure — schon durch die Kohlensäure der Luft allmählich zersetzt wird, wirken viele anorganische Zusätze derart, daß es fest, aber auch unlöslich wird. Weniger in dieser Richtung wirken die Alkalisalze wie Soda, Glaubersalz, Pottasche etc., weshalb sich durch Zusatz dieser Salze ein Festwerden des Wasserglases erreichen läßt, das dann in heißem Wasser auch wieder löslich ist. Es handelt sich bei diesem Vorgang um die Bindung des im flüssigen Wasserglas enthaltenen Wassers durch die wasserentziehenden Alkalisalze. Sie haben also dem Wasserglas nur eine entsprechende Menge obengenannter Salze in kalzinierter Form zuzusetzen bezw. darin in Lösung zu bringen und die Lösung in Formen erstarren zu lassen. *M. B.*

740. Ihre Anfrage besagt nicht ob Sie Kerzen, die auf der Maschine gegossen sind, oder ob Sie gezogene Wachskerzen meinen. Wir nehmen ersteres an. Um 6er oder 8er Kerzen herzustellen brauchen Sie eine Kerzengießmaschine mit solchen Formen, daß die darin gegossenen Kerzen, nachdem sie entsprechend auf der Maschine gestutzt sind, das gewünschte Gewicht aufweisen. Der Vorgang der Herstellung der 6er und 8er Kerzen ist demnach derselbe wie bei allen anderen Kerzen. Ebenso verhält es sich mit den Baumkerzen, nur daß hier 24—50 Stück auf 500 g gehen und daß diese oft nicht in glatter, sondern auch in gerippter Form erzeugt werden. Lieferanten solcher Maschinen finden Sie im Bezugsquellen-Nachweis früherer Nummern und im Anzeigenteil dieser Zeitschrift. Die Zusammensetzung der Kerzenmasse kann je nach der Qualität der Kerzen vom Paraffin bis zu reinem Stearin in allen möglichen Prozentsätzen schwanken, doch werden im allgemeinen nur 3—4 Qualitäten hergestellt. *D. J.*

741. Bei Ihrer mißratenen weißen Schmierseife haben Sie vielleicht zu stark abgerichtet; der Ansatz ist für die Sommermonate doch zu fest. Wir raten Ihnen, den Sud bei weiteren Suden allmählich mitzuverarbeiten. *A. B.*

742. Zur Beantwortung Ihrer Frage, wie hoch der Umsatz einer kleinen Seifenfabrik sein muß, um existieren zu können, müßten uns noch eine ganze Reihe von Tatsachen bekannt sein. Ohne Kenntnis derselben, wie Kapitalinvestition, Lage und Bauzustand der Anlage und Einrichtung, Möglichkeit billiger Bezugsquellen, frachtgünstiger Absatz, Lohnverhältnisse etc., können die Angaben nur ganz ungefähre sein. Schließlich ist auch der Begriff „um existieren zu können" ein dehnbarer, denn was dem einen Bedürfnis ist, ist dem anderen schon Luxus. Bei der heutigen scharfen Konkurrenz ist der Nettoverdienst bei Seife sicherlich nicht groß, und wäre er hoch, so wäre das nur ein Nutzen für den Allesverschlinger „Staat". Wir glauben nicht fehlzugehen, wenn wir heute in der Seifenindustrie mit einem kaum 5%igen Nettoverdienst rechnen. Darnach können Sie sich selbst berechnen, welcher Umsatz an Seife zur Existenz der Fabrik nötig ist. *M. B.*

743. Tabellen, die über den Verbrauch an Lauge zur Verseifung von Fett und Harz Aufschluß geben, finden Sie im Seifenindustrie-Kalender 1923, den Sie durch unsern Verlag beziehen können. Da die einzelnen Fette und Öle nie gleich sind, also auch die Verseifungszahl innerhalb gewisser Grenzen schwankt, können auch diese Tabellen nur Anhaltspunkte geben, da sie zur Berechnung von einer angenommenen mittleren Verseifungszahl ausgehen müssen. Aus dieser ist dann die nötige Menge Natriumhydrat in der Tabelle angegeben, die zur Verseifung von 100 kg Fett oder Öl nötig ist. Da man aber nicht mit festem Ätznatron verseift, sondern mit meist verdünnten Laugen, so benötigen Sie eine weitere Tabelle, die Ihnen den Gehalt an reinem Hydrat bei verschiedenen Konzentrationen angibt; auch diese finden Sie im Seifenindustriekalender, dagegen sind uns Tabellen, die die mit den einzelnen Fetten und Ölen erhaltenen Ausbeuten an Seifen angeben, nicht bekannt. *M. B.*

— In Seifens.-Ztg. 1911, Nr. 38 ist eine Abhandlung „Über Verseifung und Alkaliberechnung" erschienen, welche auch als Sonderabdruck herausgegeben wurde. Diese enthält Tabellen über die Verseifungszahlen der wichtigsten Öle, Fette, Fettsäuren und Harz und die aus der Verseifungszahl berechneten Alkalimengen, die für die Verseifung erforderlich sind, nebst Beispielen, um daraus die nötige Menge technischer Natronlauge bezw. Kalilauge bestimmter Stärke ermitteln zu können. Diese Tabellen haben auch teilweise im „Seifenindustrie-Kalender" Aufnahme gefunden. Tabellen über die Ausbeute der einzelnen Fette, Öle und Harz existieren nicht, wären auch von problematischem Wert, da einerseits in der Praxis stets gemischte Fettansätze Verwendung finden, deren Ausbeute niemals der Summe der Ausbeuten der einzelnen Komponenten entspricht, andererseits die Ausbeute von zu viel Faktoren abhängig ist, sodaß nur ungefähre Angaben von Ausbeute-Daten möglich wären, denn auch bei normaler Beschaffenheit der einzelnen Fette, Öle und Fettsäuren, also bei einem bestimmten Gehalt an Verunreinigungen und Schmelzpunkt etc., spielt für die Ausbeute die jeweilige Siedeweise, bezw. der Wassergehalt und die erwünschte Qualität (Festigkeit) der fertigen Seife eine große Rolle. *R. G.*

744. Ihre Frage ist absonderlich. Wie sollen wir wissen, welchen Beruf Sie ergreifen sollen, wenn uns von Ihnen nichts weiter bekannt ist, als Ihr Wunsch, 10 000 GM im Ausland anzulegen — und sie vielleicht dort los zu werden. Lassen Sie in verschiedenen Zeitungen des Auslandes ein Inserat erscheinen, des Inhaltes, daß Sie sich mit obiger Summe an irgendeinem Unternehmen, wenn Ihnen schon die Seifenfabrikation nicht mehr zusagt, zu beteiligen wünschen. Es werden sich genug Liebhaber, die nach den 10 000 GM lüstern sind, finden. Daher Vorsicht, dreimal Vorsicht! *M. B.*

745. Ein gutes und billiges Aluminium-Putzpulver erhalten Sie durch Mischen von gleichen Teilen Schlämmkreide und Tripel oder aus 500 T. Schlämmkreide, 450 T. gebrannter Magnesia und 50 T. Pariser Rot. *M.*

746. Um Eisen glashart zu machen, behandelt man es bei Kirschrotglut mit einer Mischung aus 7 T. Cyankalium und 1 T. pulverisierter Holzkohle. Nach dem Aufstreuen des Pulvers taucht man das rotglühende Stück in ein Bad aus 1100 T. Wasser, 32 T. Schwefelsäure, 5 T. Salmiak und 7½ T. Kochsalz. *M.*

747. Adressen von französischen und englischen Seifen- und Parfümeriefachzeitschriften: „La Parfumerie moderne", Lyon, 285 Avenue Jean-Jaurès; „Parfums", Paris, 141 Boulevard de Sébastopol; „La Parfumerie Française", Paris, 16 Rue Taitbout. — „The Oil & Colour Trades Journal", London E. C. 4, 8 Broadway, Ludgate; „Perfumery and Essential Oil Record", London W. C. 2, 8 Serle Street. *M. B.*

748. Es ist nicht ersichtlich, warum eine auf einer Kühlpresse hergestellte Seife sich schneller verwaschen soll als eine solche, die in der Form erstarrt ist. Unter gleichen Voraussetzungen, d. h. bei gleichem Fettansatz und derselben Arbeitsweise — und nur solche Seifen lassen sich miteinander vergleichen — wird sogar wahrscheinlich die gekühlte Seife sich sparsamer verwaschen als die in Formen kalt gewordene, da sie, durch die intensive Abkühlung dichter geworden ist. Bei längerem Lagern wird vielleicht die Formen-Seife sich weniger verwaschen, da sie stärker eintrocknet als die gekühlte Seife. *D. J.*

— Die Sache ist, wenn auch nicht vollkommen geklärt, im allgemeinen richtig. Infolge der raschen Kühlung wird die Entquellung bezw. Kern- und Flußbildung modifiziert. Auch aus den Austrocknungserscheinungen (siehe meinen Artikel) läßt sich folgern, daß die gekühlte Seife in manchen Eigenschaften sich denen der Leimseife nähert. Dr. *E. Lederer*, Altona.

749. Sie sagen in Ihrer Anfrage nicht, ob Sie nur Kernseife oder eine kalt oder halbwarm gerührte Seife herstellen wollen. Wir vermuten, daß es sich um eine der letzteren handelt, da Sie bei Herstellung einer Kernseife aus Fettsäuren sich den wirtschaftlichen Vorteil der Karbonatverseifung sicher nicht entgehen ließen. Für kaltgerührte Seifen eignen sich Kokosöl- und Palmkernölfettsäure nicht, also stellen Sie daraus Kokosleimseife auf warmem Wege her. Es kann uns gar nicht wundern, wenn Ihre Seife auf Zusatz der Lauge dick wird; es tritt eben eine augenblickliche Verseifung ein, die zu einer raschen Ausflockung und zum Dickwerden führt. Verfahren Sie einmal umgekehrt, sodaß Sie die geschmolzenen Fettsäuren in langsamem Strahl in die erwärmte Lauge geben. Hier kommt die Fettsäure ständig mit einem Überschuß von Lauge zusammen und hat daher weniger Gelegenheit dick zu werden. *D. J.*

750. Wenn Sie die Glyzerinseifen-Blöcke mit dem Draht in Riegel schneiden, können Sie diese

unter Berücksichtigung der Eintrocknung ein paar Millimeter in den Dimensionen größer schneiden; beim nachfolgenden Hobeln der getrockneten Riegel mit dem Wasser erhalten Sie sie dann ganz glatt in gewünschter Größe. Es gibt für diesen Zweck Spezial-Riegelhobelmaschinen, die von verschiedenen deutschen Maschinenfabriken, deren Hauptarbeitsgebiet die Einrichtung von Seifenfabriken bildet, hergestellt werden. *M. B.*

751. Ohne Angabe, wozu der Klebstoff dienen soll, lassen sich keine Angaben über einen solchen, der in 50- bis 70%igem Alkohol klar löslich sein soll, machen. *M.*

752. Die Erfahrung, daß dunkelblaue, dunkelgrüne und dunkelviolette Farben beim Lösen in Stearin nicht beständig sind, also ihren Farbton verlieren oder verändern, haben wir nicht gemacht. Dagegen kam es vor, daß in Kartons gepackte Kerzen bei langem Lagern in warmen Räumen abfärben. Man verwendet für diese gewünschten Farbtöne konzentrierte, basische Farben, wie Methylenblau, Malachitgrün etc., von denen man nur wenig braucht, um einen satten Ton zu erzielen. Übrigens wird Ihnen jede Farbenfabrik, wenn Sie ihr die Ansprüche, welche Sie an die Farbstoffe stellen, und den Verwendungszweck unterbreiten, eine Auswahl zweckentsprechender Farbstoffe anbieten. *M. B.*

753. Ihr durch Holzöl havariertes technisches Eigelb ist wahrscheinlich Trockenei. Eigelb findet zu verschiedenen Zwecken Anwendung, so vor allem in der Weißgerberei, wobei die geweichten, geäscherten und im Kleiebad gebeizten Felle in die Hauptgare und das Nachgarbad kommen, die unter anderem auch Eigelb und Öle enthalten, ferner zur Herstellung eiweißhaltiger Seifen, wobei die im Ei enthaltenen Eiweißstoffe das bei hydrolytischer Spaltung der Seifen frei werdende Alkali binden. Es eignet sich daher vorzugsweise zur Herstellung neutraler Seifen. Das Holzöl, ein trocknendes Öl, dürfte dabei allerdings dieser Verwendung hindernd im Wege stehen, da solche Öle enthaltende Seifen beim Lagern durch Oxydation zur Bildung gelber und brauner Flecke neigen. *M. B.*

754. Schaum-Waschsoda ist gewöhnliche Soda mit einem Zusatz eines Schaummittels, wie Saponin oder Quillaiarinde, die aber das Produkt wesentlich verteuern. Der beste Schaummittelzusatz ist eine gute Kernseife mit einem größeren Prozentsatz Leimfett oder Harz im Fettansatz. *D. J.*

755. Nur Großverbraucher von kalzinierter Soda, deren Unternehmen nicht erst während des Krieges oder durch die in der Nachkriegszeit bestehenden Verhältnisse entstanden ist, wie so viele „Chemikaliengeschäfte", die sich großspurig unter der Flagge „Ex- und Import" breit gemacht haben, können auf direkte Belieferung vom Sodasyndikat rechnen. Der Import von Soda und Alkalien ist unseres Wissens stark gedrosselt, sodaß ein regelmäßiger Bezug von Importware kaum in Frage kommt. Dasselbe gilt von der Lieferung im freien Handel. Nur zufällig ist es möglich, manchmal größere Posten zu erhalten, wenn vom Syndikat Belieferte von ihrem Kontingent abstoßen. Die Ammoniaksodafabriken gehören alle dem Sodasyndikat an. *M. B.*

— Zur Beantwortung Ihrer Anfrage bemerken wir, daß es an und für sich möglich ist, kalzinierte Soda zu importieren. Infolge des hohen £-Standes würde sie sich aber viel zu teuer stellen, als daß sich die Einfuhr lohnte. Es besteht aber auch die Möglichkeit, von einem außerhalb des Syndikates stehenden Werke laufend größere Mengen prompt beziehen zu können. Daß sich der Fragesteller über die Behandlungsweise, die ihm das Sodasyndikat zuteil werden ließ, nicht gerade erfreut zeigt, können wir gut verstehen. *Chemikaliengroßhandlung.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Zum Kapitel „Wissenschaftliche Polemik".

Unter dieser Überschrift erschien in Nr. 84 der Chemiker-Zeitung auf der ersten Stelle eine kurze Notiz von einem öffentlich angestellten Chemiker, der die Mahnung enthält, in Polemiken keine persönlichen Beleidigungen zu begehen. Der Verfasser dieser Notiz hat einen berühmten Vorgänger gehabt, der etwa vor 100 Jahren denselben Gedanken in einem lakonisch kurzen Satz ausgedrückt hat, und es würde den Verfasser in Verwunderung setzen, wenn ich diesen Vorgänger beim Namen nenne: Es war der eiserne russische Zar Nikolaus I. Zur Zeit dieses Zaren war die politische Presse in Rußland sehr unterdrückt, und der Zar selbst, der sich zum Gendarmen ganz Europas berufen sah, war der Zensor der damaligen Presse. Auf die Anzeige gegen eine Zeitung wegen Unrichtigkeiten bestimmte er: „Enthält die Zeitung Unrichtigkeiten, sind sie zu widerlegen, aber ohne Schimpfworte!"

Dieser Satz gibt ungefähr den Inhalt der Notiz in der Chemiker-Zeitung wieder.

Es ist ein Zeichen der Zeit, daß man jetzt an solche elementare Regeln erinnern muß. Zweifelsohne muß dieser Übelstand zum Verschwinden gebracht werden. Viel zur Beseitigung dieses Übels können auch die Schriftleitungen der Zeitschriften beitragen, wenn sie eine strengere Wahl des polemistischen Stoffes unternehmen werden.*)

Die genannte Notiz aus der Chemiker-Zeitung wurde in Nr. 30 der Seifensieder-Zeitung auf Seite 532 abgedruckt, und im selben Hefte auf Seite 524 erschien auch die „Polemik" Herrn *Welwart's* gegen mich.

Die Seifensieder-Zeitung wird zweifellos von vielen Chemikern gelesen und sonst von gebildeten Technikern, die wissen, daß es Bücher von *Hefter* und *Ubbelohde-Goldschmidt* gibt, daß Schwefelsäure und Kochsalz beim Erwärmen Salzsäure erzeugen, daß Verseifen nicht immer Seife herstellen heißt, und noch all das, über was Herr Welwart in dieser „Polemik" erzählt. Es gibt aber unter den Lesern auch viele, die das nicht wissen. Diese lesen die Welwart'schen polemistischen Blüten und lachen. Und zuweilen ist man gerade von solchen abhängig.

Herr Welwart glaubt, daß seine persönliche Meinung die des ganzen lesenden Publikums ist, und wenn jemand etwas sagt, was mit seinen „textilischen" Ansichten sich nicht deckt, dann ist jener kein Textilchemiker, sagt er etwas, was mit seinen fettchemischen Ansichten nicht übereinstimmt, ist er kein Fett-Chemiker usw.

Wenn es Herrn Welwart mehr Vergnügen macht, im Ubbelohde über etwas nachzulesen als in der Seifensieder-Zeitung — genügt es schon, um die Arbeit anderer mit dem Straßenkot zusammenzutreten . . .

Eine solche Polemik fällt ganz unter die von Herrn Dr. Zellner bezeichneten Arten, die er zu betreiben entschieden abrät.

Ich gestatte mir, an dieser Stelle dem Wunsche Ausdruck zu geben, daß die Mahnung des Herrn Dr. Zellner auch jenseits der Grenzen Deutschlands gehört werden sollte bis in die Sensengasse in Wien IX . . . . *Pomeranz.*

Verwendung von Hexalin und Methylhexalin zur Herstellung wasserlöslicher und mit Wasser sich emulgierender Oele.

Wie uns die *Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H.*, Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41, mitteilt, fällt die Herstellung wasserlöslicher und mit Wasser sich emulgierender Öle stets unter das D. R. P. 355 160, einerlei, in welcher Menge die genannten Präparate zur Anwendung kommen. Zur Herstellung der in Frage kommenden Öle stellt die Inhaberin des Patentes eine Lizenz kostenlos zur Verfügung, wenn das Hexalin bezw. das Methylhexalin von der obengenannten Gesellschaft oder von der Firma J. D. Riedel A.-G., Abteilung Tetralinwerk, Berlin-Britz, bezogen wird. *Red.*

Offener Brief an Herrn Hermann Hahn, i. Fa. Hahn & Ewers, Hamburg 35.

In einem Rundschreiben vom 12. August d. J., betreffend handelsüblichen Waltran, schreiben Sie:

„. . . . da die Seifensiederzeitung es aus Motiven, die wir nur mutmaßen können, für angezeigt gehalten hat, die in ihrer Zeitschrift erbetene Akten-Veröffentlichung abzulehnen, ..."

Nachdem wir Ihnen durch Brief vom 22. April d. J. die Motive für unsere Ablehnung mitgeteilt haben, liegt in obigem Passus Ihres Rundschreibens eine Verdächtigung wider besseres Wissen! Wir fordern Sie hiermit auf, die von Ihnen gemutmaßten Motive nunmehr bekannt zu geben, damit Ihnen an geeigneter Stelle deren Haltlosigkeit bewiesen werden kann: **Die Redaktion der Seifensieder-Zeitung**
E. Marx.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

---

*) Die Schriftleitungen sind in dieser Beziehung ziemlich machtlos. Selbst in polemischen Artikeln dürfen ohne Zustimmung der Einsender lt. Urhebergesetz keine Änderungen oder Streichungen vorgenommen werden. Lehnt aber eine Schriftleitung die Aufnahme eines polemischen Artikels ab, dann bekommt sie noch ganz andere Redewendungen zu lesen als die von ihr beanstandeten! Im übrigen liegt es zumeist im Interesse der Sache, polemischen Einsendungen gegenüber möglichst entgegenkommend zu sein. Aber auch wir sind der Ansicht, daß man sehr wohl polemisieren kann, ohne den Gegner öffentlich herabzusetzen. Wir wissen auch aus verschiedenen Zuschriften, daß diese neuerdings auch in der Seifens.-Ztg. zum Ausdruck kommende Art des Polemisierens einen Teil unserer Leser direkt anwidert, und möchten deshalb an dieser Stelle die Einsender von Sprechsaal-Artikeln bitten, die an das von Dr. Zellner zitierte „fortiter in re" sich anschließende Forderung des „suaviter in modo" niemals aus dem Auge zu lassen. *Red.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 21. August 1924. Nr. 34

Aus der chemisch-technischen Praxis I.

Von *Bruno Walther*-Köln.

In zwangloser Folge will ich Fragen, die sich dem chemisch-technischen Fabrikanten zur Aufgabe stellen, hier anführen und einer eingehenden Erörterung unterwerfen. Die Vorteile, die diese Art des Publizierens mit sich bringt, liegen vor allem darin, daß der Leser die ihn interessierenden Fragen sofort herausgreifen kann, und daß er sich mit den verschiedenen Gesichtspunkten und der Nachspürung und Behebung von Fehlern bekanntmacht. Das Material hierzu wird zum großen Teil der „Frage- und Antwortkasten" liefern oder der eigenen Praxis entnommen sein. Aus der Praxis, für die Praxis!

1. Wie erzeugt man auf einer Terpentinölschuhcreme einen Oberflächenglanz?

So oft man eine chem.-techn. Fachzeitung zur Hand nimmt, so oft kann man auch in deren Fragekästen vorstehende Frage vorfinden. Eine befriedigende Antwort ist bis heute darauf jedoch noch nicht erfolgt. Gewiß hängt die Lösung dieses Problems zum großen Teil von der Zusammensetzung der Creme ab, aber die beste Komposition liefert keinen Spiegel, wenn die physikalischen Gesetze nicht beachtet werden, denen eine Masse, sei sie flüssig oder fest, beim Erhitzen unterworfen ist. Jeder Mensch hat schon von Wärmeströmungen, hervorgerufen durch Temperaturunterschiede, gehört, und jedes Kind kennt die Bewegungen des auf dem Herd stehenden Wassers. Auch die erwärmte Schuhcreme ist solchen Strömungen unterworfen, und gerade diese verhindern eine Spiegelbildung. Es gilt also, diese ungewünschten Gäste auszuschalten, und das erreicht man durch Ausschließung von Temperaturunterschieden während des Erstarrens der Creme. Wie gesetzeswidrig klingt hier die oft vertretene Ansicht, die Umgebung der ebengefüllten Dosen muß möglichst kalt sein. Dadurch wird gerade das Gegenteil erreicht, denn eine lebhafte Strömung setzt ein, und die sich während des Erkaltens ausscheidenden Partikelchen, seien es Kristalle o. dgl. werden zu einem unregelmäßigen Gefüge zusammengewürfelt.

Jeder Fachmann vertritt die Ansicht, daß eine Cremedose zweimal gefüllt werden muß, um einen Glanz zu erzeugen. Das stimmt sehr wohl, wenn auch die Erfolge viel zu wünschen übrig lassen. Der größte Teil der Spezialisten betrachtet aber dieses Praxisergebnis von einem falschen Gesichtspunkt aus, denn nicht die plötzliche Abkühlung ist der Spiegelförderer, sondern in erster Linie der Umstand, daß die Strömungen durch den ersten Ausguß sehr beschränkt sind; ein plötzliches Abkühlen wirkt hier erst in zweiter Linie fördernd.

Sorgt man dafür, daß nur ganz geringe Temperaturunterschiede zwischen der Atmosphäre und der erstarrenden Creme herrschen, so wird man auch bei einmaliger Füllung der Dosen den gewünschten Spiegel erhalten. Ist erst die Masse erstarrt, dann liegen alle Partikel der Creme fest, und kein noch so großer Temperaturunterschied vermag am Gefüge zu rütteln.

Wie bereits erwähnt, spielt auch die Zusammensetzung der Masse eine wichtige Rolle. Dem aufmerksamen Leser dieses Blattes werden die nötigen Winke, die sich hier und dort vorfinden, nicht verloren gegangen sein. Auch durch Zusatz von Harzen läßt sich ein Glanz auf der Oberfläche erzeugen, doch leidet darunter die Qualität, und ein solches Fabrikat ist nicht mehr zu den Leder**konservierungs**mitteln zu rechnen, denn bekanntlich wirken solche Zusätze auf das Leder schädlich ein.

2. Unser Klebstoff (Gummiarabicum-Lösung) schimmelt trotz Zusatz von Konservierungsmitteln; was sollen wir tun?

Der erste beste Ratschlag eines „Fachmannes" lautet meistens: „Nehmen Sie Karbolsäure!" Er vergißt beim Ausspruch dieser theoretischen Betrachtung aber vollends, daß dieses Allheilmittel sich mit vielen Körpern nicht „verträgt" und mit ihnen eine Kuppelung bildet, die unerwünscht sein kann. In der Tat ist Karbolsäure hier nicht zu gebrauchen, denn die Gummilösungen, mit dieser vermischt, verfärben sich erst rötlich und scheiden nach und nach eine rotbraune, harzige Masse aus, die an die Oberfläche steigt. „Gut, nehmen wir Borsalizyl- oder Benzoesäure", sagt der schlagfertige Rezepthändler, aber siehe da, nach 2 bis 4 Wochen, je nach Temparatur, macht sich die erste Schimmelbildung bemerkbar. Worin ist der Fehler zu suchen? Es ist ein großer Unterschied, ob man eine annähernd zähe oder eine wasserdünne Flüssigkeit konservieren soll. In der letzteren sinkt die hineinfallende Spore (Pilzkeim) sofort unter und wird durch die Gegenmittel sofort abgetötet, die immer frisch auf sie durch die schwache Strömung einwirken. Wie anders stellt es sich jedoch beim zähflüssigen Gummi dar! Die Spore fällt hinein, bleibt an der Oberfläche, weder antarktische Kälte noch tropische Hitze bringt die zähe Masse in Bewegung, und das Milligrämmchen Desinfektionsmittel wird bald überwunden; denn wir wissen, daß sich die Lebensvorgänge auf Gifte einstellen und Gegengifte bilden; also unsere Salizylsäure unterliegt sogar im Kampfe ums Dasein.

Um gegen diese Verpilzung anzukämpfen, müssen wir einmal das eigene Ich aufgeben und uns ganz als Pinselschimmel fühlen. Dann werden wir uns am sauren Hering ergötzen, während wir uns am mit Soda versetzten Kohl gründlich den Magen (oder vielmehr die Myzeen) verderben. Also müssen wir jegliche Säure in unserem Gummi ausscheiden. Alkalien, wie Kalk, Soda usw., sind die Heilmittel.

Aber unsere Gummilösung ist von zwei Feinden geplagt. Die winzigsten unter allen Lebewesen, die Bakterien, führen ihr verstecktes Dasein und verderben die Lösung sichtlich. Dies umso schneller in alkalischen Nährböden. Nach kurzer Zeit setzt eine lebhafte Kohlensäureentwicklung ein, durch welche die verkorkten Flaschen zum Bersten gebracht werden können, und die Lösung nimmt einen sauren Charakter an.

Wir brauchen aber nur ein Desinfektionsmittel, wie salizyl- oder benzoesaure Salze (2—3 g pro kg) zuzusetzen, um unsere Lösung steril zu erhalten, d. h. frei von jeglichen Lebewesen (mit Ausnahme von Fliegen, die, angezogen von dem süßlichen Duft, zappelnd in den Tod gehen).

3. Meine Kaltpoliertinte, hergestellt aus Ceresin, Benzol und fettlöslicher Anilinfarbe, besitzt keinen so intensiven Ton wie die Konkurrenzprodukte; woran liegt das?

Um einen lebhaften Farbton zu erzeugen, müssen wir unserem Farbstoff etwas bieten, woran er Gefallen findet, sodaß er dann mit seinen feurig roten bezw. blauen oder grünen Augen leuchtet. Ein großer Teil der im Handel befindlichen fettlöslichen Anilinfarben sind Farbbasen, die ziemlich stumpf sind und erst durch Fettsäuren, wie Olein, den feurigen Charakter erlangen. Ceresin und Benzol bieten aber von all dem rein nichts, und darum lösen sich einige Farbbasen darin überhaupt nicht auf. Olein zum Lösen der Farbe wäre schlecht geeignet, da es die Bildung des Glanzes behindert. Gut eignet sich die Stearinsäure, in welcher man den Farbstoff im Verhältnis 1 : 4 löst, wonach man mit einem Lösungsmittel verdünnt. Im allgemeinen genügt bei Beachtung dieser Anweisungen ein Farbstoffgehalt von 20 g auf 1 kg Tinte, nur in einzelnen Fällen und bei Schwarz muß der Gehalt höher sein.

4. Wie konserviert man Lederappretur? Wir wandten bisher Formalin an, aber die Ware wurde nach längerer Zeit dick und schimmelte.

Der Hauptbestandteil einer guten Lederappretur ist Schellack, welcher durch Borax verseift und in Lösung gehalten wird. Borax ist schwach alkalisch, und diese Alkalität muß erhalten bleiben; denn geht sie verloren, so scheidet sich der Schellack aus, und unsere Appretur gerinnt zu einem schneidbaren Gelee. Diese Gefahr besteht bei Zugabe von Formalin. Letzteres ist bekanntlich ein Aldehyd der starken Ameisensäure und wandelt sich zu dieser unter Aufnahme von Sauerstoff aus der Luft um. Auch Karbolsäure ist wegen ihres sauren Charakters hier nicht angebracht. Die besten Resultate werden mit salizyl- oder benzoesauren Salzen erzielt und zwar im Verhältnis 2 : 1000.

5. Zur Herstellung von Tabletten haben wir eine Komprimiermaschine aufgestellt, jedoch klebt die zu Tabletten zu verarbeitende Masse

an den Stempeln. Was ist zu tun, um dies zu verhindern?

Matrize, Ober- und Unterstempel bestehen aus Stahl, und eine einfache Schlußfolgerung sagt, daß feste Säuren oder saure Salze schlechte Preßmaterialien sind, da sie die Stempel angreifen und schnell zum Kleben neigen. Durch Einpudern der Stempel und Matrize mit Talkum oder ähnlichen Körpern läßt sich der Fehler beheben, und die betreffenden Fabriken liefern kleine Maschinchen, die das Einpudern vor jeder Pressung mechanisch besorgen. Auch eine Zumischung von Talkum zu dem Material führt zum Ziele.

Das Pressen vollständig trockener Materialien ist immer eine mißliche Sache, denn die Tabletten zerfallen mit Leichtigkeit, da die Masse nicht bindet. Hierher gehören an erster Stelle die Anilinfarben. Solche Stoffe werden dann mit indifferenten Körpern wie Zucker vermischt und dann gepreßt; sollte das Gemisch zum Kleben neigen, so führt ein geringer Talkumzusatz zum Ziele. Die verklebten Stempel dürfen nicht mit einem harten Gegenstand ausgekratzt werden, am besten löst man die Masse mit einem geeigneten Mittel.

Besonders schwer lassen sich Vegetabilien pressen. Ein einmaliger Druck, wie er auf den gewöhnlichen Maschinen erreicht wird, genügt nicht, um ein festes Gefüge zu erhalten. Hierzu hat man eigens Maschinen gebaut, die mit „successivem" Druck arbeiten, d. h. die Masse wird zwei- oder dreimal einer Pressung unterworfen. Der letzte Druck ist meist der stärkste, denn er soll erst den eigentlichen Zusammenhang der Tablette schaffen, während die anderen der Vorbereitung der Masse (Vertreibung der Luft aus dem lockeren Material und den Zellen) dienen. (Wird fortgesetzt.)

Rundschau

Herstellung eines Klebemittels. (D. R. P. 387 687 v. 21. XI. 1919. Zusatz zum Patent 338 516. *Ferdinand Sichel Kommanditgesellschaft* in Hannover-Linden und Dr. *Ernst Stern* in Hannover.) In dem Patent 338 516 ist ein Verfahren zur Herstellung von wasserlöslichen Klebstoffen beschrieben worden, das auf der Wechselwirkung wasserlöslicher Formaldehydkondensationsprodukte aromatischer Verbindungen mit Leim, Gelatine und anderen hierzu geeigneten Eiweißstoffen beruht.

Im Verlauf weiterer Versuche wurde die überraschende Beobachtung gemacht, daß auch andere aromatische Verbindungen mit Leim, Gelatine, Albumin usw. Fällungen geben, die nach zweckentsprechender Aufbereitung für Klebzwecke wertvoll sind. Insbesondere haben sich die Sulfosäuren mehrkerniger aromatischer Verbindungen als geeignet erwiesen, z. B. Naphthalinmono- und -disulfosäuren, ferner substituierte Sulfosäuren des Naphthalins, z. B. Chlornaphthalinsulfosäuren, Oxynaphthalinsulfosäuren, entsprechende Verbindungen des Anthracens, Phenanthrens, Chrysens, Fluorens oder Fraktionen, die diese Stoffe enthalten, Cumaronsulfosäuren usw.; Phenol- und Kresolsulfosäuren sind hingegen nicht geeignet. Die Bedeutung der Beobachtung liegt vor allem darin, daß an Stelle der immerhin teuren Formaldehydkondensationsprodukte vielfach mit Vorteil billigere Stoffe gewählt werden können.

Beispiele: 1. Naphtalin wird bei 140 bis 150° mit der gleichen Gewichtsmenge Schwefelsäure spez. Gew. 1,84 sulfuriert, das Sulfurierungsprodukt mit Wasser verdünnt und bis zur schwachsauren Reaktion neutralisiert. In eine 10prozentige Leimlösung läßt man unter Umrühren die Naphthalinsulfosäure einfließen, solange noch Fällung erfolgt. Der Niederschlag wird sorgfältig gewaschen, abfiltriert und getrocknet. Das Ergebnis des Verfahrens ist ein ausgezeichneter wasserunlöslicher Klebstoff von heller Farbe.

2. 50 g Naphthalin werden mit 50 g Schwefelsäure mit 20 bis 25 Prozent SO_3-Gehalt bei 60 bis 80° sulfuriert; das Gemisch der Sulfosäuren wird in Wasser eingetragen und die Lösung ohne weiteres zur Fällung von Gelatinelösung benutzt. Man erhält einen zwar dunkel gefärbten, aber äußerst zähen und wasserunlöslichen Lederklebstoff.

3. 50 g Betanaphthol werden mit 100 g Schwefelsäure spez. Gewicht 1,84 bei 60 bis 80° sulfuriert; das Sulfurierungsprodukt wird in Wasser eingetragen und kann so oder nach Reinigung der entstandenen Sulfosäure zur Fällung von Leimlösung benutzt werden. Man erhält einen äußerst zähen wasserunlöslichen Lederklebstoff.

4. 1 kg Cumaronharz wird mit 1 bis 2 kg Schwefelsäure spez. Gew. 1,84 bei 100 bis 110° sulfuriert. Die Sulfosäure bildet nach teilweiser Abstumpfung der überschüssigen Säure mit Leimwasser eine braune Fällung, die nach dem Abfiltrieren, Auswaschen und Trocknen eine Masse von erheblicher Klebkraft darstellt.

Patent-Anspruch: Abänderung des Verfahrens zur Herstellung eines Klebemittels nach Patent 338 516, dadurch gekennzeichnet, daß die Sulfosäuren mehrkerniger aromatischer Verbindungen, wie Naphthalin, Anthracen, Chrysen, Fluoren usw. oder deren Substitutionsprodukte, mit Gelatine, Leim, Albuminen oder anderen Eiweißstoffen in Reaktion gebracht werden.

Herstellung eines Lederputzmittels. (D. R. P. 387 085 v. 26. I. 1923. *Paul Mehlhop* in Herford i. W.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Lederputzmittels unter Benutzung eines hierzu gebräuchlichen Gemisches von Terpentinöl oder dessen Ersatzmitteln mit wachs- oder seifenartigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß dieses Gemisch mit Materialien, welche Absorptionsfähigkeit für Fette und Öle aufweisen (z. B. Magnesiumoxyd und -karbonat, Magnesiumsilikate wie Talk, Meerschaum, ferner Kieselgur, Ton, Porzellanerde, Kreide) und sich im Zustand feinster Verteilung befinden, in salbenartige Form gebracht wird.

Herstellung von hochwertigem Klebstoff und Zuckersirup aus entzuckerten Rübenschnitzeln. (D. R. P. 387 086 v. 23. II. 1923. *Kazimierz Smolenski* in Warschau.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von hochwertigem Klebstoff und Zuckersirup aus entzuckerten Rübenschnitzeln, dadurch gekennzeichnet, daß die durch Kochen der Rübenschnitzel mit verdünnten Säuren erhaltene Klebstofflösung der Osmose unterworfen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das bei Osmose der Klebstofflösung erhaltene Osmosewasser unmittelbar oder nach Hydrolyse mittels Mineralsäuren eingedickt wird.

Ausführungsbeispiel: 1000 g trockener, aus Rübenschnitzeln erhaltener Ausgangsklebstoff wird in 20- bis 30-prozentiger Lösung in einem großen Dialysator bei ununterbrochener Zufuhr von Wasser von 60 bis 70° während 20 bis 25 Stunden der Osmose unterworfen. Die erhaltene Klebstofflösung wird bei einer Temperatur unter 60° verdickt und bei 30 bis 35° in dünnen Schichten getrocknet. Man erhält 600 g Klebstoff von sehr hoher Viskosität. Der erhaltene Klebstoff ist fast farblos, und sein Aschengehalt beträgt etwa 2 bis 3 Prozent. Das Osmosewasser wird unter Vakuum bis auf eine 20prozentige Lösung verdickt und nach Zugabe von 1 Prozent Schwefelsäure bei einer Temperatur von 97 bis 98° während 2 bis 3 Stunden erwärmt. Die Schwefelsäure wird mittels Kalkmilch und pulverisierter Kreide ausgefällt und als Gips von der Lösung getrennt. Diese wird durch Knochenkohle entfärbt und im Vakuum bis zu 80prozentigem Zuckersirup eingedickt, welcher einen angenehmen Süßgeschmack aufweist. Die Ausbeute dieses Zuckersirups beträgt 450 g. Der Zuckersirup oder die aus dem letzteren durch Kristallisation erhaltene Arabinose eignet sich in vorzüglicher Weise sogar zu Speisezwecken.

Glasschreibtinte. Eine gute Glasschreibtinte soll nach *Bourdais* („Savoir" 9. II. 1924) durch Mischen kleiner Mengen nachstehender, unter A und B getrennt aufgeführter Flüssigkeiten hergestellt werden können. Es soll nur soviel gemischt werden, als für den augenblicklichen Gebrauch benötigt wird. A. Fluornatrium 35 g, schwefelsaures Kali 7 g, Wasser 500 g. B. Chlorzink 15 g, Wasser 500 g. Nach der Mischung sind 65 g Salzsäure hinzuzugeben. (The Chemist and Druggist.)

Nährsalz für Topfpflanzen. 20 g Ammoniumnitrat, 25 g Ammoniumphosphat, 45 g Kaliumnitrat. Ein Teil dieser Mischung genügt für 600 Teile Erde. (Spatula 1923, 272.)

Tabak-Mottenpulver. Gleiche Teile Tabakstengelstaub und Insektenpulver. (Spatula 1923, 272.)

Ameisenvertreibungsmittel. Unter diesem Stichwort wird uns von einem Fachgenossen folgende Beobachtung mitgeteilt: „Auf meiner Zimmerveranda im ersten Stock eines im Garten stehenden Hauses setzte während der Pfingstfeiertage plötzlich eine Völkerwanderung von schwarzen Ameisen durch die gut schließende Tür hindurch ein. Das Ziel dieser Wanderung waren ein Kompottopf und eine Flasche Himbeersaft, die schon lange dort gestanden, ohne daß wir von Ameisen belästigt worden wären. Ich stellte zunächst leere Flaschen mit etwas Schnaps und Himbeersaft als Ameisenfallen auf, aber ohne Erfolg. Schließlich vergiftete ich Himbeersaft mit Arsenik und stellte ihn auf einer flachen Untertasse auf. Am andern Morgen war die Zuwanderung noch größer, rings um den Saft saßen in Reih und Glied, eine neben der andern, dicht gedrängt die Ameisen. Ich konnte nun genau die Zu- und Abgangstraße unter dem Türspalt durch über die mit geplättelтem Fußboden versehene Loggia hinunter in den Garten verfolgen. Die von dem Gift erhoffte Wirkung blieb aus. Die Tiere schienen giftfest zu sein. Nun kam ich auf den Gedanken, es mit einem stark riechenden Mittel zu versuchen. Ich hatte gerade Naphthalinwürfel zu Hause und kreiste nun zunächst auf den einzelnen Plättchen der Loggia verschiedene Ameisen mit einem Naphthalinstrich, den ich in der Fuge der Plättchen zog, ein. Die Wirkung war ganz außergewöhnlich. Die Tiere blieben fünf bis zehn Minuten gefangen, weil sie sich zum Überschreiten der Naphthalinstriche absolut nicht entschließen konnten. Schließlich, wenn man mit dem Finger in die Nähe kam, überfielen sie die Grenze und flohen eiligst. Nun zog ich an der Mauer, an der die Tiere vom Garten her auf die Loggia kletterten, ringsum drei Naphthalinstriche im Abstand von je fünf Zentimeter. Keine einzige Ameise überschritt mehr die Striche; die im Zimmer abgeschnittenen tötete ich und hatte in Zeitkürze vollkommene Ruhe. (Drog.-Ztg., Wien.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (14. August 1924). Der Preisrückgang bei Leinsaat und Leinöl im Auslande hinterließ am Inlandsmarkt nur wenig Eindruck. Man versucht hier eben, die Preise tunlichst zu halten, doch werden Preisermäßigungen für Leinöl schließlich auch hier nicht ausbleiben. Am Hamburger Markt war am Schluß der Woche der Preis für Raps 15—16 RM für 50 kg und für Leinsaat 16—19 Gulden die 100 kg. Besonders Speiseöle lagen im Laufe der Woche bei etwas mehr Nachfrage sehr fest. Im allgemeinen forderten Abgeber für Leinöl Fl 55—56, Leinölfettsäure Fl 59—60 die 100 kg, Palmkernöl £ 46 bis 46.10, Palmöl, Lagos, £ 40 bis 40.10, Kokosöl £ 46 bis 46.10 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager.

Die Situation am La Plata neigte zunächst zu Gunsten der Käufer, schlug in den letzten zwei Tagen aber wieder etwas die entgegengesetzte Richtung ein. Buenos Aires notierte schließlich für Leinsaat August 23, September 23,40, Oktober 23,60 Pesos Papier für 100 kg, Rosario für August 23,10 Pesos. Die Abladungen gingen von 25 300 t in der Vorwoche auf 15 200 t in dieser Woche zurück, davon 17 000 t bezw. 3000 t nach Nordamerika, während der sichtbare Vorrat sich um 5000 t auf 80 000 t gegen 40 000 t im Vorjahr verringerte.

In Kanada war Leinsaat auf Termine gegen Ende der Woche erneut etwas fester, entsprechend der Haltung am La Plata, während Nordamerika weniger auf Mehrforderungen bedacht war. In Nordamerika war übrigens Leinöl auf Termine schließlich etwas billiger angeboten. Das Interesse Nordamerikas an argentinischer Leinsaat oder an europäischem Leinöl dürfte bei seinen günstigen Ernteaussichten für Leinsaat in nächster Zeit wohl begrenzt sein.

London notierte bei Schluß des Berichtes für Leinöl £ 41, Rüböl, roh, £ 47.10, technisch raffiniert £ 50.10, Sojaöl, extrahiert, £ 42, geruchfrei £ 52, Kottonöl, Bombay roh, £ 41.10, ägyptisches, roh, £ 44, Hull für Leinsaat, Plata, £ 20.2/6, Rübsaat, Toria, £ 22, Sojabohnen £ 13.5, Kottonsaat, ägyptische, £ 13.15, Palmkerne £ 21 pro t.

Das Festland schloß sich der etwas lässigeren Haltung von Übersee an. Auch als am La Plata für Leinsaat auf Termine geringe Erhöhungen ausbedungen wurden, blieb Amsterdam für Leinöl unverändert, für Rüböl indessen behauptet. Greifbares Leinöl kostete Fl 48¼, September-Dezember Fl 43¾, Januar-April Fl 42½, greifbares Rüböl Fl 52½ pro 100 kg.

Am Antwerpener Markt drückte der günstigere Frankenkurs etwas auf die Preise für Leinöl, die übrigen Notierungen hielten sich ziemlich unverändert.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 14. August 1924.

Auch in der letzten Woche war eine weitere Preissteigerung auf dem Öl- und Fettmarkt bei knappen Vorräten zu verzeichnen. Die Londoner Talg-Auktion wies eine Erhöhung von £ 1 auf. Von 802 aufgestellten Fässern wurden 457 verkauft.

Rindertalg blieb gegen die Vorwoche ziemlich unverändert. Die La Plata-Ablader kamen mit neuen Erhöhungen nicht heraus, was auf die Besserung des englischen £ zurückzuführen sein dürfte. Matadero-Rindertalg loko £ 43.10, schwimmend £ 43, August-Sept.-Abldg. £ 43, Anglo I loko £ 46.10, Sansinena loko £ 46.

Leinöl war noch immer gut gefragt. Nachdem die Preise zu Ende der Vorwoche etwas nachließen, erfolgte bei Beginn dieser Woche eine weitere Aufwärtsbewegung. Holl. Leinöl, roh, gar. rein, loko cif Hfl. 52, August-Abruf Hfl. 51,25, Deutsches Leinöl Hfl. 54,50.

Palmkernöl wurde wenig gehandelt. Man forderte für Harburger Ware loko £ 48.10, englische Ware cif £ 47.

Kokosöl zog bei lebhafterer Nachfrage weiter an. Holl. max. 3% fr. Fettsäure cif Hfl. 57,50, Ceylon f. a. p. cif £ 47, Ceylon f. a. p. loko £ 48.15.

Sojabohnenöl blieb unverändert ruhig. Lokoware £ 45, August-Abladung £ 45.

Lagos-Palmöl war etwas fester. Es wurde gefordert Lagos-Palmöl loko £ 40.10.

Kottonöl wurde bei unveränderten Preisen kaum angeboten. Seifenkottonöl, engl., prompte Abladung cif Hamburg £ 49.10.

Rizinusöl war nach wie vor stark gefragt. Die Preise gingen weiter in die Höhe, Lokoware ist äußerst knapp. I. Pressung pr. Abl. von Hull £ 73, II. Pressung pr. Abl. von Hull £ 71.10.

Fettsäuren wurden bei erhöhten Preisen rege gehandelt.

Harz: Die amerikanischen Ablader erhöhten fast täglich ihre Forderungen. Sonst lag das Harzgeschäft gänzlich lustlos.

Hamburg 11, den 15. August 1924.

Leinöl Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, max. 3% fr. Fetts. £ 49, Kokosölfettsäure £ 44, Sojabohnenölfettsäure £ 38, Lagos-Palmöl, roh £ 41.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 38, Palmkernöl loko i. großen Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 48, Rizinusöl I. Pressung £ 72.10, Rizinusöl II. Pressung £ 71, Sojabohnenöl, roh £ 44, Sesamöl, roh £ 57, Sulfuröl, ital. Lire 510, Rindertalg je nach Qualität £ 43 bis 46.10, Dorschtran, hellblank £ 36.10, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran £ 30.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik., $ 35.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,75 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 93,50, Flockenlederleim Darmstädter GM 93,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war nach wie vor fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 16. August 1924.

Die feste Tendenz für technische Öle und Fette hat auch in der abgelaufenen Woche bei ziemlich guter Nachfrage angehalten. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 16 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 12 800, benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 800, Leinöl, holländ. K 16 300, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 17 300, Kokosöl. cochinartig K 18 200, Rüböl, dopp raff. K 16 800, Elain, sap. K 18 500, Elain, dest. K 18 300, Arachidölfettsäure K 14 400.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß den 16. August 1924.

Die vergangene Woche zeigte wenig Änderung in den Preisen, und vor allen Dingen besteht nach wie vor wenig Unternehmungslust seitens der Ölfabriken, die hier und da sogar Ölsaaten zurückverkaufen, weil sie zunächst an dem Rückverkauf profitieren und keinen Verdienst finden, wenn sie die Ware selbst verarbeiten.

Der Grund liegt naturgemäß an dem stark zurückgegangenen Konsum und an der Geldknappheit.

Im allgemeinen ist der zukünftige Verlauf des Ölsaatenmarktes schwer zu beurteilen. Es kommt viel darauf an, wie das Hauptexportland für Leinsaat, Argentinien, mit der noch wachsenden neuen Ernte herauskommt und wie sich der Konsum in Europa weiter gestaltet.

Wie allgemein bekannt ist, sind die Hauptkonsumenten für Leinöl die Firnisfabriken, Seifenfabriken für Schmierseife und schließlich die Lackfabriken. Was die Firnisfabriken anbetrifft, so arbeitet ein Teil schon einige Zeit beschränkt, trotzdem die Fabrikation verhältnismäßig lohnend war. Die Seifenfabriken versagen immer noch, und auch die Lackfabriken zeigen wenig Lust, etwas zu unternehmen, weil der Absatz stockt.

Für die Seifenfabriken ist Sojaöl ein guter Ersatz für Leinöl, aber für nahe Lieferung ist gerade Sojaöl sehr wenig angeboten, und bevor neue größere Ankünfte von Ostasien hereinkommen, werden noch Monate vergehen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 14. August 1924.

Bei ruhigem Bedarfsgeschäft behaupten sich die Preise; Loko-Ware kostet £ 75 p. engl. ton, Abladungsware notiert gleichpreisig.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (14. August 1924). Die außerordentliche Festigkeit von Mais am Weltmarkt im allgemeinen läßt darauf schließen, daß wesentliche Preisermäßigungen für tierische Fettstoffe zunächst nicht zu erwarten sind, wenn eben nicht unvorherzusehende Ereignisse sich einstellen. Immerhin war Schmalz in Nordamerika im Laufe der Schlußwoche etwas schwächer, dagegen Talg stetiger. New York ermäßigte die Preise für vorrätiges Schmalz je nach Beschaffenheit auf Doll. 14,10 bis Doll. 14,35 je 100 lbs. Chicago kam gleichfalls mit billigeren Forderungen auf Termine. Im Gegensatz zu Mais war Futtergerste gegen Ende der Berichtswoche merklich billiger, was zum Abbau der hohen Preise für Fette an den überseeischen Märkten vielleicht doch in etwa beiträgt. Talg erholte sich in Nordamerika gut. Vorrätiger Extra ohne Verpackung war

zu 85/8 und in Tierces zu 87/8 Cents pro Pfd. angeboten. Schmalzöl verbesserte in New York seinen Preisstand von 115 auf 118 Cents pro Gallone.

Von den europäischen Märkten war Rotterdam ständig sehr fest und steigend bei mäßig großen Vorräten. Deutsche Margarinefabriken suchten sich mit Rohware zu decken. Der englische Markt bewahrte gleichfalls stetige Haltung mit gelegentlichen Preiserhöhungen. Liverpool forderte für südamerikanischen Rindertalg, fällig, 43 sh 7½ d, für schwimmende Ware und August-September 44 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg 43 sh 6 d bis 45 sh cif, für einheimischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 41—44 sh pro cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 14. August 1924.

Der in meinem letzten Bericht erwähnte lebhaftere Geschäftsgang hat sich weiter entwickelt, und ich kann in allen Artikeln größere Nachfrage feststellen.

Paraffin: Aus den Abladungsländern werden weitere Preiserhöhungen gemeldet, und demgemäß ist die Marktlage für diesen Artikel als sehr fest zu bezeichnen. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13 bis 13,50 p. 100 kg und für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 11,50 bis 12 p. 100 kg. Auch die polnischen Raffinerien fordern heute höher, und zwar notiere ich für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 11,50 bis 11,75 p. 100 kg franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Entsprechend der Aufwärts-Bewegung des Paraffin-Marktes haben auch die Preise hierfür weiter angezogen und sind meine Notierungen: für Ceresin naturgelb 54/56° $ 18 p. 100 kg, 58/60° $ 18,50 p. 100 kg, Ozokerit-Ceresin, naturgelb 66/68° $ 32 p. 100 kg, Ceresin weiß 54/56° $ 19 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei etwas lebhafterer Nachfrage haben sich auch die Preise etwas befestigt. Je nach Provenienz notiere ich sh 128 bis 145 p. cwt. und für deutsches Wachs GM 2,90 bis 3 p. kg. — Japanwachs: Da wieder einige Angebote herausgekommen sind, haben die Preise eine kleine Senkung erfahren, und zwar notiere ich für Loko-Ware sh 83 bis 85 p. cwt., für kurz ankommende Ware sh 82 bis 84 p. cwt., Juli-August-Abladung sh 81 bis 83 p. cwt. — Karnaubawachs: In diesem Artikel hat sich wenig verändert, und die Preise konnten sich behaupten. Ich notiere für fettgraue bezw. courantgraue Ware sh 107 bis 108 p. cwt., während die Abladungs-Preise wie folgt gemeldet werden: fettgrau sh 106 bis 107 p. cwt. und courantgraue Qualität sh 104 bis 105 p. cwt. — Montanwachs notiert unverändert GM 42 p. 100 kg. — Harz: Der Markt zeigt weiter steigende Tendenz, jedoch haben sich meine letzten Preise noch nicht verändert. Ich notiere für Abladungsware $ 6 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,15 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin 50/52° und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.

E. N. Becker.

Hamburg, den 14. August 1924.

Das Geschäft war in der vergangenen Woche durch vermehrte Nachfrage etwas belebter, und der Markt ist unverändert fest.

Bienenwachs. Wir notieren deutsches zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 127 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau zu 108 bis 110 sh, fettgrau zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 Marken zu 81 bis 82 sh, August-Lieferung zu 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt; Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt; Paraffin zu Dollar 12½ bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 16. August 1924.

Infolge der anhaltenden Nachfrage ist die Marktlage weiterhin fest. Bienenwachsbestände sind gering, aus den Ursprungsländern wird eine steigende Tendenz der Preise gemeldet. Wir notieren unverbindlich: Ausländisches, gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 135—140, fettgraues Karnaubawachs sh 113—115, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 325, Ceresin, naturgelb 54—56° GM 82, Ceresin, Ia weiß 54—56° GM 86 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 16. August 1924.

○ Mit der Hinausziehung der Londoner Verhandlungen kam jede effektive geschäftliche Tätigkeit an unserem Markte zum Stillstand; sowohl auf seiten der Käufer wie Verkäufer wurde völlige Zurückhaltung beobachtet, und von dem Endergebnis der Konferenz wird es abhängen, in welcher Richtung sich das Geschäft weiter entwickelt. Die Verhältnisse liegen bei uns im ganzen Lande so, daß für Produkte wie Harz etc. ein absolut größerer Bedarf vorhanden ist, der lediglich aus Mangel an Geld und billigen Krediten bisher nicht gedeckt werden konnte. Kommt das in London zur Verhandlung stehende Gutachten zur Durchführung in der vorgesehenen Weise — aber auch nur für diesen Fall, denn ohne eine freie Ruhr sind die von uns verlangten Leistungen unmöglich — dann ist die erste Folge auch die Zuführung größerer Kredite an Industrie und Handel zwecks Belebung unserer produktiven Tätigkeit. Mit diesem Zwecke allein ist es indessen nicht geschehen; es gilt, den hergestellten Produkten auch entsprechenden Absatz zu verschaffen, und das wird einerseits durch die Hebung des eigenen Konsumes, der bei den jetzigen Verhältnissen stark zurückgehen mußte, dann aber vor allen Dingen durch die Forcierung des Exportes anzustreben sein. Bei dem letzteren spielt die Wettbewerbsmöglichkeit eine Hauptrolle; um zu dieser zu gelangen, wird neben schärfster Kalkulation vor allen Dingen auf intensivste Ausnützung der Produktionsmethoden zu achten sein, wobei wir uns wiederum auf Qualitätsarbeit zu verlegen haben werden. Nur eine solche wird es uns ermöglichen, einen Ausgleich zu schaffen zwischen den relativ viel ungünstigeren Bedingungen, unter welchen wir gegenüber dem Wettbewerb des Auslandes zu arbeiten haben. Im übrigen weist unsere ganze Veranlagung auch schon auf die Beschreitung dieses Weges hin, und es ist zu hoffen, daß, wenn die endgültige Festlegung unserer Reparationsverpflichtungen uns nur einigermaßen Luft zum Leben läßt, sich alle Kräfte neu bei uns regen werden, um in wirtschaftlicher Hinsicht das zustande zu bringen, was man heute vielerseits noch für unmöglich hält.

Für die Harzmärkte steht, wenn die Dinge den eben besprochenen Lauf nehmen, eine größere Belebung bevor. Die letzten Jahre mit ihren ungeregelten Abzugsverhältnissen haben für die Harzproduzenten keinen Gewinn gebracht, waren überhaupt nur erträglich, soweit die aus den Kriegsjahren stammenden besseren Ergebnisse herangezogen werden konnten. Ohne Zweifel herrscht in Amerika bei diesem Produkte eben wieder eine für die augenblicklichen Verhältnisse zu groß angelegte Produktion; man hat sich auf die erwartete Zunahme des Verbrauchs zu früh eingestellt. Das übt schon seit Monaten einen Druck auf die Preise aus, die längst an jener untersten Grenze, welche die Aufrechterhaltung der Erzeugung unter Opfern eben noch gestattet, angekommen sind. Die an der Produktion beteiligten Kreise haben deshalb bereits eine Anzahl Maßregeln ergriffen, die Situation zu stützen. Vorübergehend hat dies zu Besserungen in der Preisbildung geführt, für die Dauer läßt sich aber das natürliche Gesetz von Nachfrage und Angebot nicht künstlich beeinflussen, und so sehnt man sich drüben nach der Zeit, die die Nachfrage mit der Erzeugung wieder mehr in Einklang bringt. Für alle an der Verarbeitung von Harz interessierten Kreise wäre es vorteilhafter, wenn dieser Zeitpunkt noch während des kommenden Herbstes eintreten würde; bei den gegenwärtig sehr bedeutenden Vorräten, die sich in Erzeuger- und sonstigen Ersthänden befinden, würde größere Nachfrage die Preise nicht gleich so stark nach oben treiben, wie das der Fall sein müßte, wenn diese Frage zu einem Zeitpunkt einsetzt, wo die Bestände und die laufende Erzeugung wieder weniger großen Umfang aufweisen. Bleiben die gesamten Wirtschaftsverhältnisse noch längere Zeit in der jetzigen ungeordneten Verfassung, so besteht die Gefahr einer Ringbildung der hauptsächlichsten Produzenten von Harz, einschließlich jener Europas, und man braucht diesem Gedanken, der in den beteiligten Kreisen längst Gegenstand von Erörterungen ist, nicht weiter nachzugehen, um zu erkennen, um was es sich dabei für die Interessen der Verbraucher handelt.

Während der letzten Woche brachte der hiesige Markt — bei Abwesenheit jeden Geschäftes — keine Preisänderungen; Amerika selbst lag durchschnittlich um 5 bis 10 Cents fester; in London fehlte ebenfalls größerer Absatz, und die zuletzt aufgegebenen Preise werden noch weiter gehalten.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 14. August 1924.

Der Inlandsmarkt zeigte in den letzten Tagen der Berichtswoche wieder ein etwas freundlicheres Bild. Ein ruhiges Bedarfsgeschäft hat teilweise wieder eingesetzt. Vom Auslande lagen wiederum genügend Anfragen vor. Der Exportmarkt scheint sich wieder etwas zu beleben.

Ätznatron wurde unverändert stark begehrt. Gefordert wurden GM 32,75. Loko-Ware war knapp.

Die stürmische Nachfrage nach Ätzkali hielt an. Die Preise stiegen für Inlandsware auf GM 54 und für Exportware auf $ 12 p. 100 kg.

Antichlor, Perlform wurde in 50-kg-Fässern zu £ 8.10 fob gehandelt. Zu diesem Preise wurden größere Mengen umgesetzt.

Kleinere Quantitäten Borax wurden zu £ 24 aus dem Markt genommen.

Glaubersalz, 96/98%, kalz. wurde für Lieferung fob Stettin mit £ 3.6 offeriert.

Kalilauge 50° Bé wurde zu GM 28,50 bis 29 gehandelt.

Pottasche. Kleinigkeiten wechselten bei GM 41 den Besitzer. Ausfuhrware war bereits zu £ 21.2/6 erhältlich.

Die Preise für schwefelsaure Tonerde 17/18% waren rückläufig. Bei regerer Nachfrage wurden £ 6 erzielt.

Das Geschäft in Wasserglas lag lustlos. Notiert wurden fob Hamburg £ 4.5 für 38/40° Ware.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 16. August 1924.

Im allgemeinen hatte die Marktlage immer noch im gleichen Maße wie in den Vorwochen unter dem mangelnden Absatz und dem Geldmangel zu leiden. Nach einigen Produkten setzte eine etwas bessere Nachfrage ein, jedoch entschlossen sich die Verbraucher nur zu kleineren Käufen, da die flüssigen Mittel für die Übernahme größerer Partien vollkommen fehlten. Vielfach wurde von den Fabrikanten und Großhändlern darüber geklagt, daß allgemein die Ziele willkürlich und durchaus unangemessen lange überschritten wurden und auch die Geldeingänge außerordentlich schlecht seien, sodaß viele Firmen gezwungen waren, Leihgelder in Anspruch zu nehmen. Die Londoner Konferenz ist plötzlich infolge beiderseitiger unüberbrückbarer Gegensätze in der Räumungsfrage unterbrochen worden. Vorläufig kann man noch nicht übersehen, ob ein gangbarer Weg, der Deutschland von den schweren Lasten der Ruhrgebietsbesetzung entbindet, gefunden werden kann. Die Marktlage wurde hiervon wesentlich beeinflußt, und eine noch schärfere Zurückhaltung des Konsums war unverkennbar. Mit einigen Ausnahmen waren die Preise nur geringen Änderungen unterworfen, über welche wir nachstehend wie folgt ausführlich berichten können:

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, notierte bei kaum nennenswerter Nachfrage M 54. Dagegen war das Geschäft in

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, befriedigend und wurden kleinere Bestände zu M 36 von dem Konsum übernommen. Eng begrenzt war das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85%, wovon größere Mengen zu M 105 erhältlich waren.

Antichlor, Ia, gew. krist., unterlag keiner Preisänderung; man forderte bei kleinem Mengenbezug M 15. Was sich von

Bleizucker, dreifach raff., krist., im Handel befand, bewertete man mit M 85 bei Faßbezug. Ohne Belang war das Geschäft in

Blutalbumin, hell. Man verlangte bei Originalsack M 410 und für schwarze Qualität M 165. Die Nachfrage nach

Blutlaugensalz, gelb, krist., (Gelbkali) ließ sich nicht besonders gut an; bei Bezug eines Originalfasses stellte sich die Ware auf M 135. Das Interesse für

Bittersalz, weiß, fein krist., hat wieder nachgelassen. Prompt greifbare Ware stellte sich auf M 4,65 bei Ladungsbezug. Die letzten Forderungen für

Borax, raff., krist., bezw. pulv., lauteten M 48 bezw. 50.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., offerierte man zu M 220 frachtfrei. Für

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, lag einiges Interesse vor, kleinere Mengen wurden zu M 17,50 aus dem Markte genommen. In

Chlorzink, pulv., 98/99%, wurde eine Preiserhöhung auf M 54 vorgenommen. Der Bedarf in

Chromalaun, 15%, krist., war in der vergangenen Woche nicht sonderlich groß, es wurden nur einzelne Fässer zu M 47 frachtfrei übernommen. Die Preise für Formaldehyd haben eine Ermäßigung erfahren. Für

Formaldehyd 30 Gew.-% forderte man M 75,50 und

Formaldehyd 40 Vol.-% M 109 ab verschiedenen Lägern. Die Nachfrage nach

Glaubersalz, techn., fein krist., hat sich gebessert. Bei Ladungsbezug verlangte man M 3. Die jüngsten Forderungen für

Glyzerin, einfach dest., leicht gelblich, stellten sich auf etwa M 115.

Hirschhornsalz, pulv., wurde reichlich zu M 55 angeboten. Nach wie vor stand

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, im Vordergrund des Interesses einzelner Verbraucherkreise, da infolge der aus China eintreffenden ungünstigen Nachrichten erwartet wird, daß weitere Preissteigerungen eintreten werden. Ware aus prompt greifbaren Beständen stellte sich auf M 1175. Geringe Umsätze waren in

Hühnereigelb, dünnflüssig, Ia, schwach gesalzen, zu verzeichnen; man verlangte bei Faßbezug M 105.

Hühnereigelb für Gerbereizwecke bot man zu M 61 an. Was sich von

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 14,50. In

Kaliumbichromat, krist., wurde immer etwas Bedarf zu M 90 eingedeckt. Kleinere Mengen von

Kaliumpermanganat, klein krist., gingen zu M 87 in Käufers Hand über. Für

Kleesalz, pulv., verlangte man M 105. Nach

Milchsäure, techn., 43½ Gew.-%, eisen- und mineralsäurefrei, hatte wieder etwas Nachfrage eingesetzt. Bei Ladungsbezug forderte man M 50 frachtfrei. Das Interesse für

Naphtalin, weiß in Schuppen, erwies sich als gering, und es wurden nur minimale Mengen zu M 30 abgesetzt. Die in

Natriumbichromat, krist., vorgelegten Offerten lauteten etwa M 75. Das Geschäft in

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken, war ohne Belang. Bei Ladungsbezug war der Artikel zu M 3,30 zu haben. Ununterbrochene Umsätze waren in

Natrium bicarbonicum, techn., zu verzeichnen; bei Faßbezug stellte sich die Ware auf M 14. Der Markt in

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., war sehr still; man bot diesen Artikel bei Bezug größerer Mengen zu M 31 frachtfrei an. Was von

Natriumsulfit, klein krist., angeboten wurde, stellte sich etwa auf M 17. Lustlos lag das Geschäft in

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90% (sicc.), wovon größere Quantitäten zu M 36 erhältlich waren.

Oxalsäure, krist., 98/99½%, notierte M 55 frachtfrei. Die Absatzverhältnisse in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., haben sich etwas gebessert. Bei kleinerem Mengenbezug verlangte man M 40. Für

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, wurden für Loko-Ware M 43 erzielt. Geringer Bedarf lag in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, vor, wovon minimale Mengen zu M 14 abgesetzt wurden. Befriedigender war das Geschäft in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, für welches M 21,50 frachtfreie Lieferung gefordert wurden.

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken bot man zu M 23,50 frachtfrei an.

Soda, kalz., 96/98%, wurde ständig zu M 15,50 begehrt. Für

Soda, krist., lag wieder mehr Kaufinteresse vor, und es wurde einiges zu M 7,30 gehandelt. Ohne Belang war das Geschäft in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, eisenfrei, welche bei Wagenladung zu M 10,50 erhältlich war. Für

Schwefelsaure Tonerde, 17/18%, eisenfrei, verlangte man M 12,50. Was sich von

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., im Handel befand, kostete M 245.

Zitronensäure, bleifrei, krist., notierte M 350.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 15. August 1924.

Ameisensäure 85% 98 (38.10), Ätznatron 125/8° 32,60 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 53 (26.15), Antichlor, krist. 12,80 (7.5), Antichlor, Perlform 14 (8.15), Bariumkarbonat 98/100% (9.5), *Bittersalz 4,25 (3.2), Bleiglätte, rein 97 (43), Bleimennige, rein 94 (41), Bleiweiß, pulv. 102 (42), Bleiweiß in Öl 108, Borax, krist. 47 (24.10), Chlorcalcium 70/5 8,50 (4.7/6), Chlormagnesium, geschm. 6 (2.18), *Chlorkalk 110/115% 18 (7.15), *Chlorbarium 98/100% 18,30 (10.5), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100% techn. 44,50 (22.5), Chromalaun 46 (23.10), Dextrin, gelb 53,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 140 (44), Formaldehyd 30 Gew.-% 98 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 110 (54.15), *Glaubersalz, krist. 2,85 (2.6), Glaubersalz, kalz. 7,80 (4.7/6), Kalialaunkristallmehl 14,25 (7.5), Kalialaun in Stücken 15,60 (7.10), Kali, chlorsaures (20), Kalilauge 50° Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 41 (20.5), Kaliumbichromat 89 (45), Lithopone RS 33,50 (18), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19 (11.5), *Natrium bic. venale 15,75 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (24.7/6), Pottasche 96/8% 42 (21.2/6), Salmiakgeist 0,910 37,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (21.15), Schwefelnatrium 60/2% 21,25 (11.5), Schwefelnatrium 30/2% 12,50 (7.5), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,25 (4.12), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7.10), Soda, krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 7,75 (5.17/6), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7), Zinkweiß Rotsiegel 62,50 (33).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Lage auf dem Chemikalienmarkt war unverändert leblos.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 12. August 1924.

Atzkali, 88/92 K 11 300, Atznatron, 128/130 K 7000, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4100, *Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg $ 1,80, Bleiglätte, B. B. U. K 12 300, Bleiweiß, chem. rein K 13 000, *Borax, krist. K 8600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chlorsaures Natron K 8000, Chromalaun K 7200, Chromkali, fein kristall. K 16 500, Chromnatron K 15 300, Eisenvitriol K 1000, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 000, Glaubersalz, krist. K 1250, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 000, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6600, *Harz, franz., AAAA K 7600, Kali, gelbblausaures K 29 000, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumsulfit, techn. K 4400, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg Petrovic $ 11,25, Pottasche, 96/98% K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz, per 100 kg S. Fr. 56, Schellack T. N. orange K 100 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2750, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 20 400 Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 14 800, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 37 500, *Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7700, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 17 000, Leinöl, holländ., Ia K 16 300, Rüböl, dopp. raff. K 16 200, Elain, sap., 97/98 K 17 600, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 800, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Dresden. „Phakola" Curt Lehmann. Kaufmann Moritz Arthur Curt Lehmann ist Inhaber. Herstellung von kosmetischen Artikeln, Cossebauder Straße 21.

† Hamburg. W. Schlafhorst Exportfabrik G. m. b. H. Handel mit Ölen und Fetten, Benzin, Benzol und sonstigen verwandten Artikeln, Herstellung, Verarbeitung und Veredlung aller dieser Produkte sowie deren Import und Export. Stammkapital 15 000 Goldmark. Geschäftsführer: Carl Friedrich genannt Fritz Schluck, zu Hamburg, und Wolff Nikolaus Konstantin Adolf Paul Freiherr von Lyncker, zu Altona, Kaufleute.

† Leipzig. Ewilin Chemische Fabrik G. m. b. H. in Leipzig-Go., Breitenfelder Straße 101. Herstellung und Fabrikation von Riech- und Schönheitsmitteln, chem.-techn. Präparaten. Stammkapital fünftausend Goldmark. Geschäftsführer Fabrikant Willy Lincke. Die Gesellschafterin Hedwig Helene Elly vhl. Lincke, geb. Hammer, in Leipzig, bringt in Anrechnung auf ihre Stammeinlage die ihr gehörigen, laut gesonderter Aufstellung, die dem Gesellschaftsvertrage als Anlage angefügt ist, verzeichneten Inventarien und Waren wie Rohstoffe in die Gesellschaft ein. Der Wert ist auf 4000 Goldmark festgesetzt.

Berlin. Durch Urteil des Landgerichts III vom 15. Mai 1924 wurde dem Apotheker Georg Fuhrmann in Berlin-Wilmersdorf untersagt, das der Firma Ferd. Mülhens in Köln a. Rh. gehörige Zahlenzeichen „1174" für Eau de Cologne oder Lavendel-Wasser zu benutzen und die Firmenbezeichnung „Parfümeriefabrik 1174" zu führen.

-m. Boras, Schweden. M. Lokrantz, Boras Sap- & Tvalfabrik, Seifenfabrik und -handel, stellte die Zahlungen ein.

Geestemünde. Deutsche Dampflebertranfabrik Oscar Neynaber & Co. A.-G. In der Generalversammlung vom 26. Juni 1924 ist die Umstellung des Grundkapitals auf 600 000 Goldmark und die Änderung des § 4 der Satzungen beschlossen.

-m. Göteborg, Schweden. Parfumeri Chic A.-B., Parfümeriehandlung, wurde mit 15 500 Kr. Aktienkapital von Frau M. Ulfsparre u. a. gegründet.

Györ, Ungarn. Die Ölwerke Adolf Kohn & Co. A.-G. haben im Wege der landwirtschaftlichen Kammern sowie der Agrariervereinigungen eine Propaganda eingeleitet, damit die Landwirte ihre nächstjährige Rapsproduktion schon jetzt mit der Györer Firma abschließen. Die Rapssaat wird auf Grund der Londoner Notierungen zu Weltparitätspreisen übernommen, der Landwirt erhält von der Ölfirma bedeutende Vorschüsse, vorteilhafte Verrechnung der Ölkuchen und anderen Ölfabriksprodukte sowie Pflanzenschutzmittel zu Vorzugspreisen. Die Ölwerke verlangen bloß, daß der Landwirt seine Rapsernte ausschließlich der Firma übergebe und sie ab 20. Jan. 1925 in eigene Säcke verpackt, an die Fabrik der Ölwerke A.-G. aufgebe. (Vegyi Ipar.)

Halle a. S. Deutsche Kunstseifen-Industrie G. m. b. H. Firma erloschen.

Hannover. Meyco-Werke Aktiengesellschaft Parfümerie- und Seifenfabrik. Der Diplomingenieur Oscar Thiele ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Dem Buchhalter Emil Rube ist Gesamtprokura erteilt.

Heidelberg. Deutsche Bergin-A.-G. für Kohle- und Erdölchemie in Heidelberg mit Zweigniederlassung in Mannheim unter der Firma Bergin-Anlage Rheinau der Deutschen Bergin-A.-G. für Kohle- und Erdölchemie: Sitz der Gesellschaft nach Heidelberg verlegt. Arno Debo, Diplomingenieur in Mannheim-Rheinau, u. Karl Trill, Kaufmann in Schwetzingen, sind zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern bestellt.

-m. Helsingborg, Schweden. Von dem großen japanischen Industrie-, Handels- und Bankhaus Mitsui (Tokio) besuchte der Leiter des Londoner Kontors, Mr. Mukai, die Öl- und Chemische Fabrik Reymersholms Gamla Industri A.-B. hier und deren Direktor N. P. Mathiasson persönlich.

-m. Helsingfors, Finnland. Centrallaget för Handelslagen, Finland, Großeinkaufsgenossenschaft der finnischen Konsumvereine („S. O. K." nach dem finnischen Namen abgekürzt), mit eigenen Fabriken für u. a. Metallputz, Scheuerpulver, Schuhcreme, Lysol, Nähmaschinenöl, Essig, Bürsten, Tinte, hatte 1923 zwar wieder Rückgang der angeschlossenen Vereine von 470 auf 464 mit 1673 (i. V. 1694) Läden, doch wuchs der Umsatz bei diesen von 1039 auf 1089, beim Verband selbst von 417 auf 517 Mill. f. M. Das Einkaufskontor in Berlin wurde aufgehoben. Die Zündhölzerfabrik in Vaajakoski wurde fertig und treibt jetzt auch Ausfuhr. Die Zahl der Angestellten betrug Ende v. J. 1572 (1281). Nach 2,4 (2,4) Mill. Abschreibungen beträgt der Reingewinn 6,43 (5,46) Mill f. M., woraus 6% mit 41 728 f. M. auf Anteile ausgezahlt, 5 (4,2) Mill. zum Reserve-, 0,7 (0,5) Mill. zum Dispositionsfonds, wieder 100 000 f. M. für die Verbandszeitschriften, wieder 250 000 f. M. für die kooperative Handelsschule benützt werden. — m. A.-B. Lundstedts Tvättmedel wurde als Tochterfirma der schwedischen Waschpulverfabrik gegründet. — m. Alfred Olsen & Co. A.-B. wurde als finnische Tochterfirma der Schmierölfabrik in Kopenhagen (Veritas Oil Works) gebildet. — m. A. J. Schou, Södra Esplanadg. 16, begann Großhandel in Rohstoffen für die Margarineindustrie.

Herford. Über das Vermögen der Kommanditgesellschaft Westfälisches Margarine- und Pflanzenbutterwerk Hermann Borns in Spenge wurde der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Jacobsen in Herford. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 3. September 1924. Anmeldefrist bis zum 3. September 1924. Erste Gläubigerversammlung am 3. September 1924, Vormittags 10 Uhr, im hiesigen Amtsgericht, Zimmer Nr. 1. Prüfungstermin am 6. Oktober 1924, Vormittags 9 Uhr, daselbst.

Karlsruhe i. B. Über das Vermögen der Firma Parfümeriehaus „Freya" S. Richheimer & Co. wurde zur Abwendung des Konkurses am 7. August die Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson Kaufmann August Enz, Karlsruhe, Bachstraße 32.

-m. Kopenhagen. Die neue staatliche Ölfabrik der Kgl. Grönlandske Handel, welche seit ½ Jahr in vollem Betrieb, Robbenspeck aus Grönland verarbeitet und Robbentran raffiniert und dafür im In- und Ausland guten Absatz fand, will jetzt, nachdem die Kolonieverwaltung Walfang an Westgrönlands Küsten begonnen hat, auch Waltran raffinieren in Wettbewerb mit dem norwegischen Erzeugnis. — m. Die Talgschmelzerei C. E. Bast's Efterfölger (H. Lorentzen) erwarb für 100 000 Kr. das Haus Sönder Boulevard 1. — m. In Margarinefabriken Bona A.-S. wurden A. Stolk und M. F. Böttcher Direktoren. — m. Handelshus Henrik Politur, Vingaardsstr. 13, wurde Generalvertretung in Skandinavien für Lavendelwasser von Gustav Lohse (Berlin). — m. Hellenberg & Larsen, St. Straudstr. 14, brachten in Tuben und Gläsern das amerikanische Haarwaschmittel „Stacomb" auf den Markt. — m. Fabriken Jeka A.-S., Seifenfabrik, brachte ein neues Waschpulver für bunte Wäsche „Flik-Flak" in den Handel. — m. Aus dem Vorstand von A.-S. Margarinefabriken Mundus trat V. Kroll aus; seine und H. Söndergaards Prokura ist erloschen. — m. Dansk kosmetisk Handelshus, Stenosgade 1, brachte ein Fußbad-Salz „Let-paa-Taa" in Paketen zu 2,50 Kr. auf den Markt.

Köln. Parfümerie-Einkaufsgenossenschaft „Rechtsrheinisch" eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht in Köln-Mülheim. Firma geändert in: „Parfümerie-Einkaufsgenossenschaft Rheinland" eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht in Köln-Mülheim.

Köln. Die Firma L. Minlos & Co. A.-G. wurde am 8. Juli unter Geschäftsaufsicht gestellt. Aufsichter: Syndikus Dr. Heimann Köln. — Rheinische Pflanzenbutter-Gesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 5. August 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Wilhelm Veit, Kaufmann, Köln, ist Liquidator.

-m. Kristiania. A.-S. Apotekernes Laboratorium brachte das spiritusfreie, von Spezialarzt Dr. F. Grön empfohlene Haarwasser „Polsolin" auf den Markt.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Richard Drzemalla, Hofmeisterstraße 8, alleinigen Inhabers einer Seifengroßhandlung ebenda, unter handelsgerichtlich eingetragener gleichlautender Firma, wurde am 5. August 1924, Nachmittags 1½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Max Tippmann in Leipzig, Ferdinand-Rhode-Straße 23. Wahl- und Prüfungstermin am 9. September 1924, Mittags 12 Uhr. Anmeldefrist bis zum 1. September 1924. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 27. August 1924.

-m. Malmö, Schweden. Das Seifengeschäft Svenska Tvalaffären, Albert Levy wurde aufgemacht. — m. Florona, kemisk-teknisk Fabrik B. E. Jönsson, wurde errichtet.

-m. Mölndal, Schweden. Das Seifen- und Parfümeriegeschäft von Nils J. Mittelton ging an Selma Risberg über, die es unter eigener Firma fortsetzt.

München. Kaltsiegelwerk G. m. b. H. Zweigniederlassung München aufgehoben.

Steinau a. O. Steinauer Seifenwerke A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 30. Juni 1924 ist das Grundkapital von 4 000 000 Papiermark auf 200 000 Goldmark umgestellt worden. Es ist eingeteilt in 2000 Inhaberaktien zum Nennwerte von je 100 Goldmark, ausgegeben zu 500 Aktien der Reihe A und zu 1500 Aktien der Reihe B. Erstere sind vor den Aktien der Reihe B in der Weise bevorzugt, daß jede Aktie der Reihe A das zehnfache Stimmrecht gewährt. Dementsprechend sind die §§ 4 Absatz 1 und 2 und 22 Absatz 1 des Gesellschaftsvertrags geändert.

-m. Stockholm. Das Parfümeriegeschäft Appelvikens Parfymaffär, Gylang & Nyström, wurde aufgemacht. — m. Knut Sannberg, über 20 Jahre Reisender der Barnängens Tekniska Fabrik, starb, 71 Jahre alt. — m. Tekn. Fabriken Rosmarinus B. H. Andreasson, wurde gegründet. — m. Bolaget Cyanrökning, Holm & Hedlund, wurde für Desinfektionsbetrieb gegründet. — m. Das amerikanische „Atlantic N. C. Motor Oil" geräuschloses Schmieröl, (von der Atlantic Refining Co., Philadelphia) wurde durch A.-B. Wahlen & Block und andere Öleinfuhrfirmen in den Handel gebracht.

Stuttgart. Herr Richard Kudermann, langjähriger Leiter der Ölabteilung von Herkommer & Bangerter G. m. b. H., ist am 1. Juli in die Firma Erich Roth als Einzelprokurist eingetreten.

Handel und Verkehr.

Die chemisch-technische Industrie auf der Leipziger Herbstmesse 1924.

Welche ungeheure Ausdehnung die Leipziger Technische Messe angenommen hat, geht auch aus der Fläche hervor, die zu Ausstellungszwecken zur Verfügung steht. Sie umfaßt zurzeit schon über 200 000 m². Fast alle Industriezweige sind hier vertreten und geben in geordneter Reihenfolge und Einteilung einen Überblick über den Entwicklungsgang und die erreichten Leistungen eines jeden einzelnen Gebietes der Technik.

Die Technische Messe ist die Messe der Produktionsmittel, die von ihrer Entstehung ab bis zum fertigen Fabrikat dem Einkäufer oder Interessenten gezeigt werden; aber auch Rohprodukte und Rohstoffe fehlen nicht, da sie ja zur Herstellung der Geräte, Maschinen usw. oder für deren Betrieb unbedingt notwendig sind.

Auf dem Gebiete der Chemie, in unserem Falle der technischen Chemie, hat Deutschland stets hervorragendes geleistet. Es sei daran erinnert, wie eifrig das Ausland immer bemüht war, deutsche chemische Produkte zu besitzen oder die von Deutschland gemachten wissenschaftlichen Erfahrungen zu verwerten.

So weist naturgemäß die Technische Messe eine ganze Reihe von chemischen Produkten auf, ohne die ein Betrieb nicht zu denken ist. Der Interessent kann sich auch hier von der Vorzüglichkeit der Ware überzeugen, denn namhafte Firmen mit die Branche umfassendem Fabrikationsprogramm und Spezialproduktion sind vertreten.

Entsprechend den vorhandenen Industrien finden wir an Produkten beispielsweise für das Bauwesen Rostschutzmittel, Zementdichtungsmittel, Leime, Firnisse, Farben usw., für das Maschinenwesen Betriebsstoffe, Öle, Fette, Schmiermittel aller Art, Isoliermittel, Säuren usw. Für die Dental- und Hygiene-Industrie pharmazeutische Präparate und Spezialmittel, Salze usw. Für die Fahrzeugindustrie ebenfalls Öle, fette Schmiermittel, Farben, auch Lackfarben und Poliermittel, dann wetterbeständige Emaillefarben für Karrosserien, Fahrräder, Gestänge, auch für Schreibmaschinen usw. Diese einzelnen Stoffe sind je nach ihrer Zugehörigkeit zu der betreffenden Branche in der Hauptsache in der Halle 1, 12 und 13 zu finden, in welch letzterer auch Maschinen und Apparate für die Herstellung chemischer Produkte ausgestellt werden.

Wie bei den reinen Produktionsmitteln wird auch hier die Vielseitigkeit der gebotenen Waren überraschen. Da mit einer guten Beschickung der chemisch-technischen Messe gerechnet wird, ist anzunehmen, daß auch hier der Einkäufer auf seine Kosten kommt.

Erzeugnisse der chemischen Industrie, die nicht mit der Technik in unmittelbarem Zusammenhange stehen, etwa wie Produkte des Drogisten, Arzneistoffe, photochemische Präparate, Seifen, kosmetische Artikel, Kerzen usw., sind in der Stadt im Rahmen der Allgemeinen Mustermesse untergebracht, wobei genannt seien die Meßhäuser: das Limburger Haus, das Zeisighaus und der Dresdner Hof am Neumarkt, Hohmanns Hof am Neumarkt und Petersstraße, Meßhaus Balke und Flora, Petersstraße, das Schweizerhaus, Nicolaistraße, und die Turnhalle am Frankfurter Tor.

Die Leipziger Messe findet vom 31. August bis 6. September 1924 statt. Da von überall her Aussteller wie Einkäufer zusammenkommen, so werden auf diesem Weltmarkte Angebot und Nachfrage aufs einfachste und vorteilhafteste geregelt. Der Besuch der Leipziger Messe ist daher für den Interessenten eine Notwendigkeit geworden.

Gefahren der Geschäftsverbindung mit Firmen unter Geschäftsaufsicht. Hierzu äußert sich der Süddeutsche Verband des Farben- und Lackfaches E. V. in München, Abteilung für Gläubigerschutz, in der Farben-Ztg. wie folgt: Zu diesem aktuellen Thema haben wir zur Beruhigung der Gläubiger einiges aus der Praxis anzuführen: Wenn die Geschäftsaufsichtsverschärfung vom 14. Juni 1924 auch viele Vorteile gebracht hat, so liegt nach wie vor die Abwendung von Gefahren ausschließlich bei der gerichtlich bestellten Geschäftsaufsichtsperson. Wie schon die Bezeichnung Geschäftsaufsichtsperson sagt, hat diese Persönlichkeit die Geschäfte eines Schuldners zu beaufsichtigen. Darunter verstehen wir die genaue und pünktliche Kontrolle und Prüfung aller Geschäftsvorfälle, aber nicht erst nach Betätigung z. B. einer Bestellung, sondern schon bei Vornahme einer Warenbestellung. Die Aufsicht einer Geschäftsaufsichtsperson kann sich deshalb nicht auf wöchentliche Prüfungen erstrecken, vielmehr ist alle paar Tage eine Einsicht in die Geschäftsführung des Schuldners geboten. Auch wird jede vorsichtige Geschäftsaufsichtsperson einen Schuldner dahin unterrichten und ihm zur Aufgabe machen, jeden Vorfall außer dem täglichen Verkauf unverzüglich zu melden oder diesbezügliche Fragen zu stellen. Die Gläubiger zu befriedigen und gleichzeitig Waren nachzubestellen ist nicht möglich; das eine oder andere hat darunter zu leiden. Deshalb wird jede geschäftsgewandte Geschäftsaufsichtsperson nur die allernotwendigsten Waren, die zum Fortbetrieb unerläßlich sind, nachkaufen, aber erst dann, wenn die Barmittel dazu vorhanden sind und dadurch Ratenzahlungen an die Gläubigerschaft nicht verzögert werden. Während einer Geschäftsaufsicht muß sich jedes Warenlager verkleinern, denn Raten können nur aus den täglichen Einnahmen zur Verteilung gelangen. Auch in einem Konkursverfahren können ähnliche Verhältnisse eintreten, hauptsächlich im Hinblick auf einen Zwangsvergleich. Wir können behaupten: wenn eine Geschäftsaufsichtsperson neue große Kredite eingeht, zieht sie sich damit ein Verschulden zu; sie hat dann den übernommenen Pflichten nicht genügt und müßte dafür haftbar gemacht werden, sobald Gefahr für den neuen Gläubiger im Verzuge ist. Sollte aber dennoch, trotz aller Vorsicht, durch den Schuldner eine größere Bestellung ohne Wissen der Geschäftsaufsichtsperson gemacht worden sein, wird diese Mittel und Wege finden, mit der Gläubigerfirma über die Begleichung eine Einigung zu erzielen. Nur durch eine fortwährende strenge Kontrolle vermag die Geschäftsaufsichtsperson neue Gläubiger vor Gefahren zu schützen. In der Praxis ist dies möglich und durchführbar, der Geschäftsaufsichtsperson stehen hierfür verschiedene gesetzliche Zwangsmittel zur Seite.

Frachtermäßigung für Knochen. Der Reichsverband für Knochenverwertung hat sich an die Industrie- und Handelskammer zu Berlin mit der Bitte gewandt, dafür einzutreten, daß die Frachten für Knochen, die zurzeit nach Klasse E tarifieren, herabgesetzt werden möchten. Der sehr eingehenden Begründung entnehmen wir folgendes:

Knochen gehören zu den geringwertigen Abfallprodukten. Eine nutzbringende Verwertung durch die für die Verarbeitung in Frage kommende Industrie ist von dem Einstandpreis für den Rohstoff abhängig, bei dessen Kalkulation die Frachten eine sehr erhebliche Rolle spielen. Knochen sind ihrer Natur nach sehr schnell dem Verderben ausgesetzt, und es ergibt sich somit die Notwendigkeit einer möglichst raschen Zuführung zur Verarbeitungsstelle. Gegenüber der Vorkriegszeit ist der Fleischkonsum stark verringert. Dieser Rückgang hat zur Folge, daß die Ansammlung von Knochen zu Ladungen gegenwärtig wesentlich langsamer vor sich geht. Durch die gewissermaßen zwangsläufig herbeigeführte Versendung kleinerer Mengen werden aber schon bei den mittleren Entfernungen von 150 bis 250 km sehr erhebliche Erhöhungen der Frachtkosten gegenüber der Vorkriegszeit verursacht. Die Frachten betrugen im Jahre 1914:

	bei einer 5000-kg-Ladung	bei einer 10000-kg-Ladnng
auf 150 km	0,65 M	0,45 M
auf 200 km	0,82 M	0,56 M
auf 250 km	1,— M	0,67 M

Nach der jetzigen Klasse E stellen sich die Frachtsätze

	bei einer 5000-kg-Ladung	bei einer 10000-kg-Ladung
auf 150 km	1,13 M	0,94 M
auf 200 km	1,41 M	1,18 M
auf 250 km	1,67 M	1,39 M

Die Frachten betragen also zurzeit bei 5-Tonnen-Ladungen rund 70—80%, und bei 10-Tonnen-Ladungen rund 100% mehr als im Frieden. Dieser Unterschied erhöht sich noch wesentlich, wenn berücksichtigt wird, daß vor dem Kriege der Ausnahmetarif für Düngemittel und Rohstoffe der Düngemittelherstellung eine weitere Ermäßigung von 20 Prozent gewährte, und daß damals die Ladungssätze für 10 Tonnen ausgenutzt werden konnten.

Aus Knochen werden in der Hauptsache gewonnen:
1. Knochenleim;
2. Knochenfett (durch Spaltung Fettsäure, Olein, Stearin, Glyzerin);
3. Knochenmehl für Düngezwecke.

Dies sind Produkte, welche für die deutsche Wirtschaft von nicht zu unterschätzender Bedeutung sind.

Die Preise, welche die Industrie gegenwärtig für Knochen bezahlt, betragen zurzeit 7 M für 100 kg, während in der Vorkriegszeit der Durchschnittspreis 9,25 M für 100 kg betrug. Trotz dieser Preisherabsetzung, welche im Hinblick auf die vorher geschilderten Verhältnisse die äußerste Grenze darstellt, ist festzustellen, daß z. B. das Ausland gegenwärtig das aus Knochen gewonnene Hauptprodukt, Knochenleim, zu wesentlich niedrigeren Preisen anbietet, als es den deutschen Fabriken auf Grund der bis aufs äußerste reduzierten Rohmaterialpreise möglich ist. Die Industrie ist gezwungen, die Einkaufspreise für Knochen stark herabzudrücken, so daß die ernste Gefahr einer Minderung der Sammeltätigkeit besteht. Eine Mindererzeugung an Knochenleim und Fett bedingt aber eine entsprechende Mehreinfuhr aus dem Auslande. Auch die deutsche Landwirtschaft müßte darauf verzichten, ihrem Betriebe erhebliche Mengen Knochenmehl — ein sehr wichtiges Phosphorsäure-Düngemittel — zuzuführen. Wenn erreicht werden könnte, daß die Frachten herabgesetzt werden, so könnte diese Ersparnis zur Erhöhung des Knochenpreises verwendet werden. Zurzeit werden etwa 5000 t Knochen im Monat versandt.

Die Ermittelungen der Industrie- und Handelskammer zu Berlin haben diese Darlegungen bestätigt. Die Kammer unterstützt daher den Antrag und unterbreitet ihn der Reichsbahnverwaltung zur weiteren Veranlassung. Nach ihrer Auffassung käme nur eine Versetzung nach Klasse F. in Frage.

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidung. Das Landeszollamt der Stadt Danzig teilt mit, daß im neuen, am 13. Juli d. J. in Kraft getretenen Zolltarif die tierischen gehärteten Fette unter die Pos. 51 P. 1b fallen, während die gehärteten Fette pflanzlicher Herkunft nach den entsprechenden Punkten der Pos. 117 zu verzollen sind.

Japan. Zollerhöhungen auf Luxuswaren. Nunmehr liegt eine amtliche deutsche Nachricht über diese Zolltariferhöhungen vor. Vor dem 6. Juli verschiffte Waren sollen noch nach den alten Sätzen verzollt werden, sofern ein diesbezüglicher Antrag gestellt wird. Nachfolgend geben wir die für die chemische Industrie in Betracht kommenden Positionen, welche eine Zollerhöhung auf 100% des Wertes erfahren haben, wieder:

95 ätherische Pflanzenöle:
  1. wohlriechende ätherische Öle von Früchten der Citrusarten (Essenzen v. Orangen, Zitronen, Bergamotten, Mandarinen usw.)

117 Seifen:
  1. parfümierte,
  2. andere.

118 Öle, Fette und Wachse, parfümierte und Präparate daraus, parfümiert.

119 wohlriechende Wässer:
  1. parfümierter Essig,
  2. andere.

134 Moschus.

135 künstlicher Moschus.

205 Borneocampher, Blumea- oder Ngaicampher und künstlicher Borneocampher.

221 Vanillin, Cumarin, Heliotropin und ähnliche aromatische nicht besonders genannte Chemikalien.

222 Zahnpulver, Zahnwässer, Toilettepulver und andere zubereitete nicht besonders genannte Parfümerien.

229 Drogen, Chemikalien und Arzneien, nicht besonders genannt. (Ein Zusatz zu dieser Position bedarf der Aufklärung.)

234 Feuerwerksartikel.

373 Paraffinpapier und Wachspapier.

— **Die Glyzerinproduzenten verlangen einen Schutzzoll.** Während des Krieges und nachher war durch eine halbamtliche Gesellschaft die Glyzerinerzeugung so ausgebaut worden, daß sie gerade den heimischen Bedürfnissen genügte. Nun versuchen aber die europäischen Erzeuger, ihr in Japan verlorenes Geschäft wiederzugewinnen, und unterbieten die japanischen Produzenten trotz des sinkenden Yen. So wird deutsches Glyzerin zu 1,20 Yen pro Kilo angeboten. Fast alle japanischen Erzeuger haben jetzt eine Petition an die Regierung unterzeichnet, in der sie dringend einen Schutzzoll in prohibitivem Maße fordern. (Chem. Ind.)

Jugoslawien. Auf Grund des Handelsvertrags mit Italien vom 14. Juli d. J. ist für die Einfuhr von Paraffinkerzen aus Italien (und Deutschland) ein Zoll von 70 Golddinar für je 100 kg zu entrichten. (Chem. Ind.)

= **Polen. Zollschutz der Parfümerieindustrie.** Der Verband der Parfümerie- und Kosmetikfabrikanten in Polen hat dem Handelsministerium eine Denkschrift überreicht, in der er für Verstärkung des Zollschutzes der inländischen Parfümerieindustrie eintritt. Die durch das Zolltarifkomitee angenommene Zollnorm für ausländische Parfümerie- und kosmetische Artikel ist nach Ansicht der polnischen Parfümeriefabrikanten zu niedrig und würde keinen genügenden Zollschutz der polnischen Parfümerieindustrie gewähren. Weiter wird darauf hingewiesen, daß die bisher abgeschlossenen Handelsverträge, besonders derjenige mit Frankreich, die ausländischen Parfümeriefabrikate den polnischen gegenüber bevorzugen und drohen, Polen mit ausländischen Artikeln zu überschwemmen. *Sh.*

Ungarn. Der neue Zolltarif und die ungarische Mineralöl-Industrie. „Vegyi Ipar" schreibt: Alexander Matlekovits, der hervorragende ungarische Nationalökonom, äußert sich über die Wirkungen des ungarischen Zolltarifes auf die Mineralölindustrie wie folgt: Die ungarische Mineralölindustrie ist zurzeit in einer traurigen Lage, indem sie keine Rohstoffe besitzt und zunächst auf Polen und Rumänien angewiesen ist; später werden uns die russischen Petroleumquellen zugute kommen. Unter den Raffinerien hat Ungarn die Fiumaner, Preßburger, Siebenbürger und Orsovaer verloren; heute haben wir 3 Raffinerien in Budapest, eine in Almásfüzitő und eine in Sátoraljaujhely, welche wegen Mangels an Rohstoffen kaum arbeiten können. Da die Mineralöle auch als Steuerobjekte wichtig sind, hat der Zolltarifentwurf den Zoll auf Leuchtöl nicht geändert, jedoch die Zölle der anderen Mineralölprodukte erhöht; so wurde der Zollsatz von Schmieröl von 12 K bei a) Zylinderöl auf 18 K und b) bei anderen Schmierölen auf 14 K erhöht; dieser nahezu 50% des Warenwertes betragende Zollsatz trifft alle unsere technischen Betriebe, die Landwirtschaft und die übrigen Mineralölverbraucher sehr stark, zumal wenn man bedenkt, daß Ungarn im Frieden, bei voller Beschäftigung der Raffinerien, im Jahre 1913 226 000 q, also ein Schmierölquantum im Werte von 6,4 Millionen Kronen einführen mußte. Ebenso wurden auch die Zölle für Destillationsrückstände von 7 auf 14 Kronen erhöht. Der Zoll für Vaselin wurde von 26 auf 30, für den Kleinhandel adjustiert, von 30 auf 50 Kronen erhöht. Dies sind sehr ergiebige Zölle, welche auch 50% des Warenwertes übertreffen. Der Zoll von Paraffin wurde von 16 auf 20 Kronen erhöht, wobei jedoch für Zündholzfabriken der alte Zollsatz von 7 Kronen erhalten bleibt.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Gesetz über die Temperaturskale und die Wärmeeinheit. *Vom 7. August 1924.*

Der Reichstag hat das folgende Gesetz beschlossen, das mit Zustimmung des Reichsrats hiermit verkündet wird:

§ 1. Die gesetzliche Temperaturskale ist die thermodynamische Skale mit der Maßgabe, daß die normale Schmelztemperatur des Eises mit 0° und die normale Siedetemperatur des Wassers mit 100° bezeichnet wird.

Die Physikalisch-Technische Reichsanstalt hat diese Temperaturskale festzulegen und bekanntzumachen.

§ 2. Die gesetzlichen Einheiten für die Messung von Wärmemengen sind die Kilokalorie (kcal) und die Kilowattstunde (kWh).

Die Kilokalorie ist diejenige Wärmemenge, durch welche ein Kilogramm Wasser bei Atmosphärendruck von 14,5° auf 15,5° erwärmt wird.

Die Kilowattstunde ist gleichwertig dem Tausendfachen der Wärmemenge, die ein Gleichstrom von 1 gesetzlichen Ampere in einem Widerstande von 1 gesetzlichen Ohm während einer Stunde entwickelt, und ist 860 Kilokalorien gleich zu erachten.

§ 3. Die Physikalisch-Technische Reichsanstalt setzt fest, um wieviel die Angaben der Meßgeräte, die auf den gesetzlichen Einheiten nach § 1 und § 2 beruhen, von den Sollwerten abweichen dürfen.

§ 4. Im geschäftlichen Verkehr, insbesondere bei Ausübung eines Berufs oder Gewerbes, sind für die Bestimmung und Messung von Temperaturen und Wärmemengen die gesetzlichen Einheiten (§§ 1, 2) maßgebend. Die Verwendung von Meßgeräten, die größere als die zulässigen Abweichungen (§ 3) aufweisen, ist verboten.

Gleiches gilt, soweit Behörden oder der Öffentlichkeit dienende Einrichtungen in Erfüllung ihrer Aufgaben Temperaturen oder Wärmemengen zu bestimmen oder zu messen haben.

Der Reichsminister des Innern ist ermächtigt, gemeinsam mit dem Reichswirtschaftsminister unter Zustimmung des Reichsrats Vorschriften darüber zu erlassen, wieweit die im Absatz 1

bezeichneten Meßgeräte amtlich beglaubigt oder einer wiederkehrenden amtlichen Überwachung unterworfen sein sollen.

§ 5. Für die Prüfung und Beglaubigung der Meßgeräte ist die Physikalisch-Technische Reichsanstalt zuständig.

Der Reichsminister des Innern kann die Befugnis zur Prüfung und Beglaubigung anderen Stellen übertragen. Alle für die amtliche Prüfung dienenden Normalgeräte müssen durch die Physikalisch-Technische Reichsanstalt beglaubigt sein.

§ 6. Die Physikalisch-Technische Reichsanstalt führt die technische Aufsicht über das Prüfungswesen und wacht darüber, daß bei der amtlichen Prüfung und Beglaubigung der Meßgeräte im ganzen Reichsgebiete nach übereinstimmenden Grundsätzen verfahren wird. Diese Behörde erläßt alle darauf bezüglichen technischen Vorschriften und bestimmt insbesondere die Art, die Beschaffenheit und die Bezeichnung der Meßgeräte, die zur amtlichen Beglaubigung zugelassen werden sollen, sowie die bei der Prüfung und Beglaubigung zu beobachtenden Verfahren.

Ferner setzt die Physikalisch-Technische Reichsanstalt im Einvernehmen mit den Prüfämtern der Länder die zu erhebenden Gebühren und das bei den Beglaubigungen anzuwendende Stempelzeichen fest.

§ 7. Wer den Bestimmungen des § 4 Abs. 1 Satz 2 oder den auf Grund des § 4 Abs. 3 erlassenen Vorschriften zuwiderhandelt, wird mit Geldstrafe bis zu 150 Goldmark oder mit Haft bestraft. Neben der Festsetzung der Strafe kann auf Unbrauchbarmachung, Vernichtung oder Einziehung der vorschriftswidrigen Meßgeräte erkannt werden, ohne Rücksicht darauf, ob sie dem Täter gehören oder nicht. Ist die Verfolgung oder die Verurteilung einer bestimmten Person nicht ausführbar, so kann auf die Unbrauchbarmachung, Vernichtung oder Einziehung selbständig erkannt werden.

§ 8. Die Bestimmungen der §§ 1 bis 3, 5 und 6 dieses Gesetzes treten mit dem auf die Verkündigung folgenden Tage, die übrigen Bestimmungen des Gesetzes ein Jahr später in Kraft.

Berlin, den 7. August 1924.

Der Reichspräsident
Ebert.
Der Reichsminister des Innern
Dr. Jarres.

Ein- und Ausfuhr.

Gültigkeitsdauer von Ein- und Ausfuhrbewilligungen im besetzten Gebiet. Die Rheinlandkommission bringt den Aus- und Einfuhrhändlern des besetzten Gebiets folgende, mit Wirkung ab 1. August in Kraft tretenden Bestimmungen zur Kenntnis: 1. Ein- und Ausfuhrbewilligungen. Die vom 1. August 1924 an bis auf weiteres ausgestellten Bewilligungen und gewährten Verlängerungen sind nur noch einen Monat gültig, und zwar ohne daß im Falle der Nichtbenutzung dieser Dokumente eine Rückerstattung verlangt werden kann. Die Besitzer der vor dem 1. August 1924 gewährten Bewilligungen und Verlängerungen können für die gänzliche und teilweise Nichtbenutzung dieser Dokumente die Rückerstattung der darauf lastenden Gebühren spätestens nur bis zum 31. August 1924 verlangen. Nach diesem Datum wird kein Antrag auf Rückerstattung angenommen. 2. Zu- und Ablaufbewilligungen. Bei den vor dem 1. August 1924 gewährten oder verlängerten Bewilligungen werden im Falle einer gänzlichen oder teilweisen Nichtbenutzung die erhobenen Gebühren nur insoweit zurückerstattet, als der Antrag auf Rückerstattung spätestens vor dem 15. August 1924 gestellt wurde. Nach dem 1. August 1924 und bis auf weiteres werden die Zu- und Ablaufsbewilligungen mit einer Kündigungsfrist von nur einem Monat ausgestellt, und zwar ohne die Möglichkeit der Rückerstattung der Gebühren.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Wirtschaftliches.

= **Margarinefabrikation und Ölindustrie im 2. Vierteljahr 1924.** Über die wirtschaftliche Lage dieser Industriezweige hat die Vereinigung Niedersächsischer Handelskammern (Bielefeld, Kassel, Detmold, Geestemünde, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg a. E., Hildesheim, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Verden) folgenden bemerkenswerten Bericht erstattet.

Rohstoff- und Kohlenversorgung der Margarinefabrikation vollzog sich ohne Schwierigkeiten. Auch die Verkehrsverhältnisse haben sich, soweit Zufuhr und Versand in Frage kommt, außerordentlich gebessert. Der Absatz im Inland war unter Berücksichtigung der allgemeinen Wirtschaftslage noch als regelmäßig zu bezeichnen. Dagegen war infolge niedrigerer Auslandspreise kein Absatz nach dem Ausland möglich. Die Preise für Inlandsware fielen langsam, vor allen Dingen als Folge der allgemeinen Geldknappheit sowie der herabgeminderten Absatzmöglichkeit als Folge der Sommermonate. Die kommende Marktlage wird pessimistisch beurteilt.

Obwohl von der deutschen Ölindustrie (pflanzliche Öle) infolge des mangelnden Bedarfes nur wenig ausländische Ölfrüchte und Ölsaaten gekauft wurden, gingen die Preise für die Rohstoffe infolge der Nachfrage englischer Käufer im Laufe des Monats Juni um durchschnittlich 1 £ pro Tonne in die Höhe. In inländischen Ölsaaten machte sich ein lebhaftes Angebot bemerkbar, da bereits Saaten diesjähriger Ernte angeboten wurden. Die in den letzten Berichten wiederholt angedeuteten Befürchtungen hinsichtlich der künftigen Beschäftigung der deutschen Ölindustrie sind eingetroffen. Als Folge der allgemeinen wirtschaftlichen Notlage sind die Absatzmöglichkeiten für Öle und Fette fast gänzlich geschwunden. Die Käufer waren in vielen Fällen nicht in der Lage, ihren kontraktlichen Verpflichtungen auf Abnahme der gekauften Ware nachzukommen. Die Bezahlung geschuldeter Rechnungsbeträge ging ganz außerordentlich schleppend vor sich. Auch Verluste infolge eingetretener Zahlungsunfähigkeit der Schuldner blieben nicht aus. Eine Ausfuhr von Ölen und Fetten kam in nennenswertem Umfange überhaupt nicht in Frage. Das Ölkuchengeschäft nach dem Auslande war allein verhältnismäßig befriedigend. Allerdings waren auch hier die Preise sehr gedrückt. Da die Möglichkeiten für eine Beschäftigung der Werke in unerhörtem Maße zurückgingen, so sind Arbeiterentlassungen in größerem Umfange sowie völlige Betriebsstillegungen zu verzeichnen. Bei der größten Harburger Ölfabrik wurden zwei Werke völlig stillgelegt und 400 Arbeiter, gleich 25 Prozent der bisher noch beschäftigten, entlassen. In den übrigen Abteilungen dieser Fabrik wird vorläufig mit verminderter Arbeiterzahl und verkürzter Arbeitszeit der Betrieb aufrechtzuerhalten versucht. Bei den anderen Ölfabriken liegen die Verhältnisse ähnlich. Einzelne Unternehmungen sehen sich vor die Notwendigkeit einer fast vollständigen Stillegung gestellt. Die künftige Lage wird als vollkommen unübersichtlich betrachtet. Eine Besserung in der Aufnahmefähigkeit des Marktes dürfte kaum zu erwarten sein, solange die bestehende Geldknappheit anhält. Es kann bei dieser äußerst gespannten Lage in der Ölindustrie nicht unterlassen werden, erneut auf die Notwendigkeit der Wiedereinführung eines Schutzzolles auf ausländische Öle und Fette im Interesse der deutschen Ölindustrie hinzuweisen.

Die Beschäftigung der Seifenindustrie gestaltete sich dem eingeschränkten Konsum entsprechend normal. Der Absatz war infolge der Geldknappheit schwierig. Die Preise sind bis auf das Äußerste gedrückt. Die Zukunft ist bei dem Geldmangel wenig hoffnungsvoll. *v. H.*

Verschiedenes.

Der Stand der Geschäftsaufsichten zu Anfang August. Die Zahl der unter Geschäftsaufsicht stehenden deutschen Firmen ist nach den Feststellungen des „Zentralverbandes des Deutschen Großhandels" in den letzten 16 Tagen um weitere 479 Geschäftsaufsichten gestiegen. Die Gesamtzahl der nunmehr unter Geschäftsaufsicht Stehenden wird uns vom Zentralverband auf 2615 angegeben. Aufgehoben sind von diesen Geschäftsaufsichten bisher insgesamt 414, davon in den letzten 16 Tagen 262. Die tägliche Zunahme an Geschäftsaufsichten war in derselben Zeit durchschnittlich etwa 30, während die Zahl der täglichen Aufhebungen durchschnittlich etwa 17 betrug.

Gegen den Straßenhandel. Die Drogisten-Vereinigung Schweidnitz hat an das Verbandsblatt des Deutschen Drogisten-Verbandes folgendes Schreiben gesandt:

In letzter Zeit werden von Händlern auf den Wochenmärkten medizinische und Toilette-Seifen sowie alle sonstigen Toiletteartikel feilgehalten und zum Teil unter den vorgeschriebenen Verkaufspreisen für Markenartikel verkauft. So war es auch am hiesigen Platz der Fall.

Im allgemeinen Interesse machen wir nun darauf aufmerksam, daß der § 66 der Reichsgewerbeordnung eine Handhabe bietet, dagegen einzuschreiten. Nach § 66 der RGO. darf nur folgendes Gegenstand des Wochenmarktes sein:

1. Rohe Naturerzeugnisse mit Ausnahme des großen Viehes,
2. Fabrikate, deren Erzeugung mit der Land- und Forstwirtschaft, dem Garten- und Obstbau oder der Fischerei in unmittelbarer Verbindung steht oder zu der Nebenbeschäftigung der Landleute der Gegend gehört, oder durch Tagelöhnerarbeit bewirkt wird, mit Ausschluß der geistigen Getränke.
3. Frische Lebensmittel aller Art.

Zuvor bestimmt der letzte Absatz des § 66 folgendes:

„Die zuständige Verwaltungsbehörde ist auf Antrag der Gemeindebehörde befugt zu bestimmen, welche Gegenstände außerdem nach Ortsgewohnheit und Bedürfnis in ihrem Bezirk überhaupt oder an gewissen Orten zu den Wochenmarktartikeln gehören."

Dieser Absatz kann jedoch für die obengenannten Artikel nicht in Frage kommen, da ein Bedürfnis danach in keinem Falle gegeben ist.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VI.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Die komplette maschinelle

Einrichtung

einer mittleren

Seifenfabrik

noch nicht gebraucht, ist spottbillig auch nach dem Auslande zu verkaufen. Anfragen an die Expedition d. Blattes erbeten unter R. B. 4870].

Gebrauchte und neue

Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen-u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede

Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.

Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

r641]

Glycerin

circa 15–20000 kg DAB V zur prompten Lieferung ab München auch in Einzelpartien abzugeben. g3717]

Dr. Karl Koppert, München, Weinstr. 4.

Drahtanschrift **Dekopert.**

Verkaufe preiswert

evtl. in Ratenzahlung:

1 Kochkessel 600 Liter Inhalt
Durchmesser 110 cm mit Ablaßhahn, Deckel, Feuerung, komplett, gebraucht aber sehr gut erhalten.

1 Kochkessel 500 Liter Inhalt
Durchmesser 110 cm mit Ablaßhahn, Deckel, Feuerung, komplett, gebraucht aber sehr gut erhalten.

ca. 96000 Blechdosen für Schuhcreme
(Hochglanz Edelpaste) Inhalt 50 gr, aussehend wie 80 gr, gewölbter Deckel, elegant. Braunschweiger Buntdruck.

ca. 18000 Blechdosen für Bohnerwachs
Inhalt: 1 kg $^1/_2$ kg $^1/_4$ kg
ebenfalls eleganter Braunschweiger Buntdruck.

Albrecht Brauns, Abtlg.: Oelraffinerie,
Hildesheim, Steinberg. g3715]

Fett-Extraktion

ca. 30 t Abfallöle zu verkaufen.

Dreiring-Werke m. b. H.
Kommandit-Gesellschaft g3714]
Vertriebsstelle Cöln a. Rh.

Komplette große

Fabrikations-Anlage

(Tagesleistung bis 10 to)

für Textilseifenfabrikation

mit allem nur erdenklichem Zubehör und großem Spezial-Laboratorium, äußerst preiswert gegen sofortige Kasse zu verkaufen. Langjährige mit großem Erfolg bewährte Fabrikationsrezepte, nach denen bis zur Betriebseinstellung fabriziert wurde, werden dem Käufer überlassen.

Gefl. Angebote an die Geschäftsstelle d. Bl. unter F. F. 4912] erbeten.

Soapstock

sowie
anim. u. veget.

Fette und Öle

stets lieferbar. r856]
Otto Cramer, Charlottenburg 4.

Ia Scharr-Harz

ca. 1000 Kilo

prompt abzugeben.

Anfragen unter D. W. 4905] an die Geschäftsstelle der S.-Ztg.

Ca. 600 kg

techn. Rüböl

sowie **ca. 400 kg**

Rüböl-Ersatz

ab Lager Offenburg geg. Kasse abzugeben. z4906]

Julius Bruchsaler
Fabrik chem.-techn. Produkte
Offenburg i. B.

Leimfett

und helldunkel

lfd. abzugeben. r719]

Homrich & Co.
Freudenberg, Krs. Siegen.

Seifenpulver-Säcke

liefert billigst

J. Siegle, Säckefabrik, Cannstatt-N. r837]

Prof. Dr. Fritz Croner

Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.

Spezial - Laboratorium
für die
Oel-, Fett- und Seifen-Industrie. Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r834

Zwei eiserne Kochkessel

je für 700 Liter Inhalt, zu verkaufen. g3723]

W. Kestler & Co., G. m. b. H., **Cassel,** Wittichstr. 3.

Einmal
gebrauchte 100, 50 u. 30 Pfund-

Margarine-Fässer und -Kübel

für **Schmierseife** usw. sowie alle sonstigen Fässer liefern g3679]

Fr. Messer & Co., Wandsbek,
Bramfelderstr. 66.

Zu verkaufen:

1 Riegelschneidemaschine
1 Riegelhobelmaschine
2 Seifenpressen
1 Siedekessel
2 Laugenreservoire.

Offerte unter Chiffre f. h. 4098 an die Exp. ds. Bl. m737

Wegen Aufgabe des Geschäftes eine nur wenig gebrauchte

Seifenpresse

mit Fußbetrieb und eventl. Stempel, Marke Brocks, Leipzig, geg. jedes annehmbare Gebot abzugeben. Angebote erb. an Postf. 92, Wiesbaden. g3708]

Seifenpulvermühle

System Dick Nr. 2, gebraucht, billig zu verkaufen. g3718]

Heinr. Gansauer, Au (Sieg).

Dochte

für g3722]

Haushaltkerzen
Kirchenkerzen
Weihnachtskerzen
Wagenkerzen u. a.

feinste Präparation.

Ferner **Dochte** für Wachs-Schnur.

Josef Rieder
Dochtfabrik
Augsburg.

Seifenkübel

jeder Art und Größe liefert als Spezialität r841]

C. Huber, mech. Küblerei
Oppenau (Baden).

Simplex-Mühle

gebraucht, gut erhalten, billig zu verkaufen. Angebote unter G. Z. 4344]c an die Exped. der Seifensied.-Ztg.

Fabrikneuen 8800 Liter

Siedekessel

(Helmstedter Fabrikat)
mit kompl. Feuerungsgarnitur, verkauft als überzählig g3707]

Seifenfabrik Ernst Gocht, Eibau, Sa.

Versandstelle
vergebe nach jedem Ort. Rückporto. P. Holfter, Breslau E 82. a394

Kisten

liefert r709]

Manebacher Sägewerk,
Richard Herrmann, Manebach i. Thür.

Beratungen

Projektierungen, Uebernahme von Neu-Einrichtungen, Inbetriebsetzungen, Betriebskontrollen für das gesamte Gebiet der **Seifenfabrikation und Nebenprodukte:** Fettspaltung, Glyzeringewinnung, Hausseifen, Seifenpulver, Kristallsoda, Toiletteseifen, Parfümerien. Unparteiische und gewissenhafte Fachberatung.

O. E. Steuer, Bad Homburg.
r858]

Tellertuchsäckchen
blau, rot kariert, erstklassige, dichte Qualität, sowie **Scheuertuchsäckchen zur Abfüllung v. Seifenpulver u. chem. Präparaten** etc. geeignet, liefert in jeder gewünscht. Größe zu billigst. Tagespreisen. Verlangen Sie bemust. Angeb. r853]
A. Arnold, Salach (Wrttb.)
Tel.: Amt Süssen Nr. 52.

Ich habe zu verkaufen:

1 Plattenschneidemaschine
1 Pendelpresse
1 Riegelschneidemaschine
1 Stückenschneidemaschine
4 Seifenformen je 300 kg Inhalt
4 Seifenformen je 90 kg Inhalt
1 Autopresse

fabrikneu, 25% unter Listenpreis. Offerte unter G. H. 4932] an die Expedition der Seifensieder-Zeitung.

---

1 Rührwerk ca. 500 Ltr. mit Transmission,
1 Niederdruckdampfkessel 4m² Heizfläche,
1 Oeltank 4500 Ltr. neu 400 Mk. (liegend)
1 Siedekessel mit direkter Feuerung ca. 300 Ltr. I.-h.

gegen Kasse abzugeben.

Gefl. Angebote an die Exp. der S.-Z. erbeten unter A. O. 4907].

5000 Kilogramm

prima Sparkernseife

65/66% Fett (reine Talgseife).

in Kisten à 25 kg Inhalt verpackt, in Doppelstücke à 250 Gramm einzeln kartoniert, gegen Kasse sofort abzugeben. Gefl. Angebote unter K. M. 100/4913] an die Expedition der Seifens.-Z.

Brauereiauslaufpech g3710]

wieder regelmäßig und ab verschiedenen Stationen abzugeben.

Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien m. b. H.
Abt.: Chemische Fabrik, **Berlin O. 17,** Mühlenstraße 70/71.

Paketier-Anlage

System Hesser, komplett für $^1/_2$ Pfd. Seifenpulver oder ähnliches Material nebst Stanzautomaten, alles fabrikneu, unter Preis abzugeben. Angebote unter K. E. 4922] an die S.-Ztg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 608).

Auf Grund des vorstehenden Paragraphen haben wir nun bei der hiesigen Polizeiverwaltung Einspruch erhoben mit dem Erfolge, daß diese den Händlern das Feilhalten der genannten Waren auf dem Wochenmarkt untersagt und die Aufsichtsbeamten zur strengsten Kontrolle angewiesen hat.
(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 1. D. 43 854. Deutsche Solvay-Werke Akt.-Ges., Bernburg, Anh. Verfahren zur Erhöhung des Raumgewichtes von pulverförmigem Schüttgut, insbes. Soda. 23. 6. 23. — **12o,** 11. B. 108 684. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Gewinnung der Oxydationsprodukte von Montanwachs; Zus. z. Anm. B. 100 034. 26. 5. 22.

22g, 2. R. 60 847. Gustav Ruth Akt.-Ges., Wandsbek. Verfahren zur Herstellung eines Grundierungsmittels; Zus. z. Pat. 389 352. 5. 4. 24. — **22h,** 3. B. 109 283. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Lacken. 13. 4. 23. — 4. F. 53 361. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen. Verfahren zur Herstellung von Lacken; Zus. z. P. 383 699. 29. 1. 23. — **22i,** 2. K. 79 597. Klebstoffwerke „Collodin“ vorm. Gustav Wolff, Mainkur b. Frankfurt a. M. Verfahren zur Verhinderung der Klumpenbildung von Klebpulvern, Schlichte- und Appreturmitteln. 19. 10. 21. — 2. K. 80 873. Klebstoffwerke „Collodin“ vorm. Gustav Wolff, Mainkur b. Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von kaltwasserlöslichen Pflanzenkleistern. 15. 2. 22.

30g, 7. F. 54 855. Edmond Frogerais, Jory sur Seine Frankr.; Vertr.: Dr. E. Müller, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Maschine zur Herstellung von granulierten Produkten. 18. 10. 23.

45l, 3. P. 44 923. Plauson's Forschungsinstitut, Hamburg. Mittel mit fungizider und insektizider Wirkung. 14. 9. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

23f, 1. A. 41 043. Verfahren, Seifenstücke aus klebender oder sonst zur Prägung ungeeigneter Seifenmasse prägefähig zu machen. 17. 4. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine mit Abbildungen versehene Beilage der Firma *Oscar Krieger G. m. b. H.*, Dresden-Fr., über Transportgeräte beigefügt; ferner einem Teil der Auflage ein Prospekt der Firma *H. Schaffstaedt G. m. b. H.*, Gießen, über deren Trockenschränke, sowie ein solcher der *Dragoco G. m. b. H.*, Holzminden, über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe und Seifenparfümöle. Wir empfehlen diese Beilagen der gefl. Beachtung unserer Leser.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

354. Resinol S. — H. in St.
355. Garantiert reinen Ozokerit. — G. K. in A.
356. Seifenstearin. — F. in B. (Ungarn).
357. Rückstände von echtem Terpentin. — H. B. in O.
358. Wer stellt her und liefert ein Öl, das vor dem Krieg in Einpfundbüchsen — mit Helm als Schutzmarke — im Handel war und von einer amerikanischen Firma vertrieben wurde? — F. K. in B.
359. Paraffin- und Kompositionskerzen in neutraler Packung ohne Etikett, bei Abschluß. — M. in N.
360. Kaliseife, wie Pott's Teufelseife, bei größerem Abschluß. — M. in N.
361. Welche Blechdosenfabrik fertigt die Dosen von Colni-Schuhpasta an? — M. in J.
362. Wer stellt Siegellack in schwarz und anderen Farben in größeren Mengen her? — M. G. & Co. in B.
363. Eiserne Formen und Packmaschinen für Kohlenanzünder. — K. B. in O. (Polen).
364. Siegellack. — Ch. B. in N.
365. Kleine Parfümflaschen (gefüllt) als Beigabe in Seifenkartons. — Ch. B. in N.

Beantwortungen.

332. Klebstoff für Seifenpulvertüten, nicht durchschlagend und nicht zu schnell trocknend, liefern u. a. Gebrüder Wachler, G. m. b. H., Aachen.

337. Abfüllmaschinen für Seifenpulver und sonstige pulverförmige Materialien liefert u. a. Füllmaschinenfabrik Wilhelm Busse und J. Perl & Co., Berlin SO 16, Köpenickerstraße 32a.

345. Handpumpen zum Auspumpen flüssiger Kernseife liefern u. a. Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; August Krull, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.

346. Formen aus Glas oder Metall für Weihnachtskerzen liefern C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; Reinhold Wünschmann, Leipzig-Lindenau, Josephstr. 31.

347. Parfüm- und Kopfwasserflaschen aus künstlichem Marmor mit Metallkapseln liefern Glas-Industrie „Thuringia“ Möller & Jahn, Meuselbach i. Thür. Wald; Elgersburger Glas- und Porzellan-Manufaktur, Elgersburg i. Thür. Wald.

348. Fettsaure Tonerde für Heißdampfzylinderöl liefern E. de Haën, Chem. Fabrik „List“, Seelze-Hannover; Königswarter & Ebell, Linden-Hannover.

349 u. 356. Seifenstearin liefert Verein chemischer Fabriken, A.-G., Rehmsdorf bei Zeitz; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

350. Cydonia-Pulver liefern Gehe & Co., A.-G., Dresden-N.

351. Kohlensauren Kalk, kohlensaure Magnesia, präzipitierte Schlämmkreide liefern Carl Gunderloch, Freiburg i. Br.; Königswarter & Ebell, Linden-Hannover; „Lipsia“ Chemische Fabrik, A.-G., Mügeln, Bez. Dresden; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

353. Hexamethylentetramin liefern u. a. Gehe & Co., A.-G., Dresden-N.; Königswarter & Ebell, Linden-Hannover.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg. 28. August 1924** **Nr. 35.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Offenbach-Frankfurt a. M.

Die nächste Monatsversammlung der hiesigen Ortsgruppe findet Samstag, den 6. September, abends 8 Uhr, im Restaurant Ww. Schmitt in Offenbach, Straße der Republik, statt, wozu alle Kollegen und Freunde der Vereinigung freundlichst einladet

Der Ortsgruppen-Vorsteher
E. Gelbrich.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Heller Tran.

Ein Beitrag zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden.

Von Dr. *O. Steiner*, Osnabrück.

(Eing. 22. VIII. 1924.)

Im Jahre 1920 habe ich auf im Handel befindliche und von verschiedenen Seifenfabriken aufgenommene Trane mit hohem Gehalt an Unverseifbarem hingewiesen.[1]) Es wurden damals in 5 verschiedenen Tranproben 14,7, 16,5, 11,9, 17,4 und 35,0% Unverseifbares gefunden.

Neuerdings hatte ich Gelegenheit, ein als „heller Tran“ bezeichnetes Ausfallmuster zu untersuchen. Bei der zunächst nach *Spitz* und *Hönig* vorgenommenen Bestimmung (also durch Ausschütteln mit Petroläther) wurde ein Gehalt von 28,42% Unverseifbares ermittelt. Das Unverseifbare war von butterartiger Konsistenz und in Alkohol (auch verdünntem) leicht und klar löslich. Diese Beobachtung sowohl, als auch die Feststellung, daß der verseifte Tran in Wasser besonders nach Zusatz von etwas Alkohol klar löslich ist, läßt das Vorhandensein von Mineralöl ausgeschlossen erscheinen. Es muß vielmehr ein flüssiges Wachs vorliegen, und die Zusammensetzung läßt, wie später gezeigt wird, auf Döglingtran oder Spermacetöl ohne weiteres schließen.

Die Löslichkeit des Unverseifbaren (höhere Fettalkohole) in Äthylalkohol gibt vorerst eine Erklärung dafür, daß die qualitative Prüfung auf Unverseifbares bei diesem Tran vollständig versagte. Daraus ergab sich aber auch weiter die Frage, ob in diesem Falle nicht die Methode Hönig-Spitz zu niedrige Zahlen geben müsse, da beim Auswaschen des Petrolätherauszuges mit 50%igem Alkohol möglicherweise etwas Unverseifbares aus dem Petroläther in den Waschalkohol übergehen könnte. Eine Nachprüfung ergab die Richtigkeit dieser Annahme, aus dem Waschalkohol konnten noch weitere 9,1% Unverseifbares gewonnen werden.

Es schien mir darum geboten, eine neue Bestimmung durch Ausschütteln des vom Alkohol größtenteils befreiten Verseifungsproduktes mit Äthyläther zu machen. Auf diese Weise wurden 38,5% Unverseifbares festgestellt, und an Gesamtfettsäuren wurden 64,3% erhalten mit einer Neutralisationszahl von 194,2%. Die Verseifungszahl des Tranes selbst beträgt 124,6. Darnach liegt zweifellos Döglingtran vor.

Es wird angezeigt sein, bei der Aufstellung von einheitlichen Methoden für die Untersuchung von Fetten und Ölen diesen Sonderfällen Rechnung zu tragen, indem vielleicht im Zweifelsfalle beide, die Petroläther- und die Äthyläther-Methode auszuführen wären. Die von *Fahrion*[2]) angegebene kombinierte Methode scheint mir aber etwas umständlich zu sein.

[1]) Z. D. Öl- u. Fettind. 1920, S. 809.

[2]) Chem. Umschau 1920, H. 13/14.

Rohglyzerin.

(Eing 14. VIII. 1924.)

Trotz der infolge allgemeiner schlechten Geschäftslage immer knapper werdenden Produktion sind die Preise für Rohglyzerin seit Anfang des Jahres langsam, aber ständig zurückgegangen.

An und für sich ist unsere Produktion an Rohglyzerin schon wesentlich geringer als vor dem Kriege, nicht nur allein infolge der verminderten Seifenproduktion, sondern auch infolge der glyzerinärmeren, jetzt zur Verwendung kommenden Fette sowie der stärkeren Heranziehung von Fettsäuren und Destillatfettsäuren.

Hierzu kommt, daß sich immer mehr größere Seifenfabriken und insbesondere Fettsäurefabrikanten selbst auf die Destillation von Glyzerin verlegt haben, womit ihr Anfall an Rohglyzerin auf dem Markte verschwand.

Vor dem Kriege hatten wir in Deutschland 17 Glyzerin-Destillerien, wovon 3 nach dem Kriege in Wegfall kamen. Inzwischen sind 5 neu hinzugekommen und weitere 5 im Bau begriffen, sodaß wir in absehbarer Zeit 24 Glyzerin-Destillerien in Betrieb haben werden.

Die Konkurrenz in Reinglyzerin hat sich mithin seit dem Kriege wesentlich verschärft, und das Geschäft ist im allgemeinen infolge der hohen Frachten mehr lokal geworden.

Es ist naheliegend, daß der Destillateur, welcher die Rohware im eigenen Betriebe herstellt, noch mit gutem Nutzen die Reinware wesentlich billiger verkaufen kann, als wenn er darauf angewiesen ist, erst Rohware zu kaufen und mit mehr oder weniger hohen Frachten zu rechnen.

Bezeichnend ist es auch, daß gerade kleinere Destillationsanlagen im Bau begriffen sind, welche täglich 500 bis 1000 kg Pharmakopöeware herstellen können, mithin auf einen Eigenanfall an Rohware von 12 500—25 000 kg monatlich berechnet sind.

Als ein besonderer Vorteil der Eigendestillation mag deshalb auch der Umstand angesehen worden sein, daß Reinglyzerin einen laufenden Absatz in kleineren Posten findet, während der Verkauf von Rohglyzerin ein Abwarten bis zur Fertigstellung von mindestens 5000-kg-Posten bedingt.

Da die Nachfrage nach Reinglyzerin auch langsam und ständig geringer wurde, trat infolge der wachsenden Konkurrenz ein stärkeres Angebot in Reinglyzerin in Erscheinung, welches ein Herabgehen der Preise zur Folge hatte.

Es ist somit nicht zu verwundern, daß trotz des immer geringer werdenden Angebotes an Rohglyzerin die Preise hierfür, welche mit den für Reinglyzerin erzielbaren proportional gehen, doch fielen.

Unsere Preise lagen auch lange Zeit über denen des Weltmarktes, sodaß für uns der Export, besonders in Dynamitglyzerin, in Wegfall kam.

Heute haben sich unsere Preise langsam denen des Weltmarktes angepaßt, und es besteht seitens des Auslandes gute Nachfrage, insbesondere nach Rohglyzerin.

Obwohl es zurzeit nur herzlich wenig exportfähige Posten Rohglyzerin geben dürfte, will ich doch auf die für einen Export nötigen Voraussetzungen näher eingehen.

Rohglyzerin-Export.

Beim Export spielt die Qualität eine Hauptrolle. Als ich im Jahre 1909 von Douai (Nordfrankreich) aus das Maklergeschäft in Rohglyzerin aufnahm, verkaufte ich hauptsächlich nordfranzösische und belgische Ware nach Deutschland. Da selbst bis zu Kriegsausbruch die dortigen Spalter fast ohne Ausnahme in offenen Pfannen eindampften, bildete die damals allgemein für Saponifikat verlangte Qualitätsgarantie von minimum 87% Reinglyzeringehalt und maximum $\frac{1}{2}$% Asche den Anfang zu stets unangenehmen Verhandlungen, wenn diese Garantie selbst um eine Kleinigkeit nicht inne gehalten wurde.

Um hier von vornherein in solchen Fällen eine feste Basis zur Verrechnung zu haben, sah ich bei meinen Abschlüssen vor, daß bei einem Mindergehalt an Reinglyzerin eine ungefähr zum Preis proportionale Vergütung und bei Mehrgehalt an Asche frs. 0,50 für jedes $\frac{1}{10}$% bis zu 1% Asche, und bei noch mehr frs. 1,00 für jedes $\frac{1}{10}$% Preisnachlaß zu gewähren sei.

Der bis zum Kriege ständig steigende Wert von Rohglyzerin brachte eine internationale Einigung in Bezug auf Analyse und Qualitätsverrechnungen.

Einerseits wurde die Analyse nach der ISM-Methode (bezw. International Standard- oder Acetin-Methode), welche allseitig bekannt ist, infolge ihrer größeren Genauigkeit gegenüber der Bichromat-Methode, beim Export allgemein eingeführt.

Hieran schließen sich die BSS-Bedingungen (british standard specifications), welche die Verrechnung von Mehr- und Mindergehalt an Reinglyzerin und Asche regeln.

Da diese Bedingungen in den letzten 10 Jahren mangels Exportgelegenheiten mehr oder weniger in Vergessenheit geraten sein können, will ich auf sie näher eingehen.

Grundbedingung ist, wie bereits gesagt, die Analyse nach der ISM-Methode, wofür das Ausland im allgemeinen Laboratorien des Auslandes, wie französische, holländische usw. vorschreibt, jedoch dürfte keine große Schwierigkeit bestehen, auch Darmstadt als Schiedsanalyse bei Verkäufen vorzuschreiben.

Für Saponifikat ist die Basis 88% Reinglyzeringehalt, und für 89%ige oder noch höhere Ware wird der Mehrgehalt über 88% proportional zum Preis vergütet. Eine Ware mit weniger als 86% kann zurückgewiesen werden. Das unter 88% bis zu 86% Fehlende ist $1\frac{1}{2}$fach proportional zum Preise zu vergüten, bei 86% also $= \frac{86 \times 1\frac{1}{2} \times \text{Preis}}{88.}$

Die Basis für den Gehalt an Asche ist 0,5%, und Ware mit über 2% kann zurückgewiesen werden. Bis zu 2% ist für den Mehrgehalt über 0,5% das Doppelte zu vergüten, also z. B. bei 2% Aschegehalt $= \frac{1{,}5\% \times 2 \times \text{Preis}}{100.}$

Für organische Rückstände ist die Basis 1%, und Ware mit über 2% kann zurückgewiesen werden. Für Mehrgehalt über 1% ist das Doppelte proportional zum Preis zu vergüten.

Für Unterlaugen-Rohglyzerin ist die Basis 80% Reinglyzeringehalt. Ein Überschuß wird proportional zum Preis vergütet. Das Minimum beträgt 78%, und für an 80% Fehlendes ist das $1\frac{1}{2}$fache proportional zum Preis in Abrechnung zu bringen.

Die Basis für Asche ist 10% mit einem Maximum von 11%. Für Überschuß von 10 bis 10,50% ist das Einfache, von 10,50 bis 11% das Doppelte proportional zum Preis zu vergüten.

Für organische Rückstände ist die Basis 3% mit einem Maximum von 3,75%. Für Überschuß über 3% ist das Dreifache proportional zum Preis in Abzug zu bringen.

Diese Bedingungen erleichtern von vornherein die schnelle Abwickelung von Exportverkäufen, da die zeitraubende Bemusterung in Wegfall kommt und jeder Produzent an Hand seiner eigenen Analyse auch genau weiß, ob seine Ware über dem für Reinglyzeringehalt verlangten Minimum und unter dem für Asche und organische Rückstände gesetzten Maximum bleibt.

Die Preise werden im allgemeinen in englischer oder auch amerikanischer Währung fob gutem deutschen Hafen, in Leiheisenfässern oder auch einschließlich guter gebrauchter oder neuer starker 400 Liter fassender Eisenfässer gestellt.

Die Analysenkosten werden stets geteilt vom Käufer und Verkäufer getragen.

Die Zahlung erfolgt im allgemeinen aus eröffnetem Akkreditiv gegen Rechnung, Gewichtsnota, Verladedokumente und Analyse-Zertifikat, jedoch wird erstklassigen Käufern gegenüber wieder teilweise der Vorkriegszahlungsmodus angewendet, d. h. ihnen direkte Zahlung nach Einsendung der Dokumente überlassen.

Die unparteiische Bemusterung zur Analyse erfolgt gewöhnlich durch einen Makler, und deren Kosten werden von beiden Seiten zu gleichen Teilen getragen.

Eine unparteiische Plombierung der Fässer nach der Bemusterung in der Fabrik, ermöglicht es dem Verkäufer, vor Verladung der Ware das Analysenattest abzuwarten, um so auf alle Fälle die Sicherheit zu haben, daß die Ware den geforderten Ansprüchen genügt.

Horst Großmann.

Extrakte in der Kosmetik.

Von *Hans Schwarz*, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

(Eing. 6. VIII. 1924.)

Pflanzenhaarwässer erfreuen sich einer großen Popularität. Das Brennesselhaarwasser, das Birkenhaarwasser und das Kamillenhaarwasser sind die bemerkenswertesten Repräsentanten davon. Auch der Bay-Rum ist ein Pflanzenpräparat und zwar ein Destillationsprodukt der Bayblätter (von Pimenta acris Wight) mit Rum oder mit hochprozentigem Spiritus.

Die Herstellung von Pflanzenhaarwässern bereitet häufig Umstände, insbesondere, wenn ein Abpressen von Pflanzenteilen in Frage kommt. Auch die Haltbarkeit ist dann nicht immer leicht zu erreichen, wenn der Gehalt an Alkohol gering ist. Bei schwachem Alkoholgehalt setzen Haarwässer ständig ab, ein Vorgang, der sich nach jedem Filtrieren wiederholt.

Wesentlich vereinfacht wird die Herstellung von Haarwässern durch Verwendung dünner Extrakte, von denen fünf Teile Extrakt einem Teil Droge entsprechen.

Über die Stärke, in der Pflanzenstoffe den Haarwässern zugesetzt werden sollen, finden sich in der Literatur keinerlei feststehende Vorschriften. Legt man bei der Bereitung den Maßstab zu Grunde, den die Angaben der Bücher der Pflanzenheilkunde liefern, oder erforscht man, welcher Grad von Extraktzusätzen den Haarwässern eine schöne, nicht zu dunkle Farbe verleiht, so kommt man darauf hinaus, daß ein Zusatz von zwei vom Hundert an Pflanzenteilen das Richtige trifft. Demnach sind von einem Pflanzenauszug, von dem fünf Teile einem Pflanzenteil entsprechen, zehn Gramm auf hundert Gramm Haarwasser zu nehmen. Diese Pflanzenauszüge lassen sich mit Formalin konservieren und können, mit neun Teilen Wasser verdünnt, als alkoholfreie Haarwässer verwendet werden, wobei natürlich für eine angemessene Geruchsvervollkommnung Sorge zu tragen ist.

Bei der Herstellung alkoholhaltiger Haarwässer ist das Hauptaugenmerk darauf zu richten, daß das Haarwasser nicht mehr absetzt, auch wenn der Alkoholgehalt ein geringer ist. Dieses erreicht man, wenn man folgendermaßen vorgeht: Man versetzt das Extrakt mit der Gesamtmenge Weingeist, die das Haarwasser enthalten soll, und läßt mindestens eine Woche stehen. Dann filtriert man und trägt nun für die Parfümierung Sorge. Dieser Flüssigkeit setzt man die vorgeschriebene Wassermenge zu, gegebenenfalls noch andere Ingredienzien, wie Glyzerin, läßt sodann einige Wochen lagern und filtriert nochmals. Ein nachträglicher Zusatz von Weingeist ist nicht mehr angängig, da hierdurch eine neuerliche Ausscheidung von Pflanzeninhaltsstoffen veranlaßt würde. Demnach sind beispielsweise 100 kg Brennesselhaarwasser, das 10% Weingeist enthalten soll, wie folgt, herzustellen: 10 kg Extrakt werden mit 10 kg Weingeist von 95% gemischt und eine Woche lang sich selbst überlassen. Nach der nun folgenden Filtration löst man im Filtrat das nötige Parfümöl, dessen Menge am besten ausprobiert wird und die bei alkoholschwachen Produkten sehr gering ist, so daß einige Tropfen für den Liter genügen. Darauf setzt man 80 kg Wasser zu. Werden weitere Zusätze gemacht, so ist deren Gewicht von dem des Wassers in Abzug zu bringen. Nunmehr macht das Haarwasser die vorgeschriebene Ruhezeit durch.

Es braucht kaum erwähnt zu werden, daß da, wo der Alkohol um eines kosmetisch-antiseptisch-adstringierenden Zweckes willen zugesetzt wird, seine Menge höher als zehn vom Hundert sein muß. Erstklassige Alkoholwässer sollen einen Gehalt von 50—55% Alkohol haben, denn in dieser Konzentration besitzt er seine höchste antiseptische Wirkung, die beim Fallen und Steigen des Gehaltes abnimmt, so daß der absolute Alkohol keine

antiseptischen Eigenschaften mehr hat. (*Mann*, Die moderne Parfümerie S. 213; *Truttwin*, Handbuch der kosmetischen Chemie, S. 427.)

Nach *Kobert* sollen die Brennesseln ein Glykosid enthalten, das eine hautreizende Wirkung hat. Freie Ameisensäure enthält ein Brennesselblätterauszug nicht, so daß es unrichtig und unzulässig ist, eine mit Chlorophyll gefärbte Ameisensäurelösung als Brennesselhaarwasser zu deklarieren.

Die Eignung des Birkenhaarwassers zur Haarpflege wird auf den Gehalt an ätherischem Öl zurückgeführt. Dieses ist in den Birkenknospen zu 4 bis 6,5% enthalten. Auch die Birkenblätter enthalten ätherisches Öl. *Hänsel* erhielt bei ihrer Destillation 0,04 bis 0,049%. Da sie nach den Feststellungen *Kroeber's* auch Saponin enthalten, so eignet sich ein Extrakt daraus oder aus Birkenblättern und Birkenknospen vorzüglich zur Haarwasserherstellung. Meine diesbezüglichen Versuche haben ein sehr schönes Präparat ergeben.

Da die Saponine ein gutes, die Haut in keiner Weise affizierendes Reinigungsmittel darstellen, sind Extrakte aus Saponindrogen zur Haarwasserfabrikation empfehlenswert. Besonders angezeigt ist die Verwendung von Saponinhaarwässern bei trockenen Haaren. Als Extrakte kommen die der Quillaja-(Panama-)Rinde und der Schlüsselblumenwurzel in erster Linie in Betracht.

Das Extrakt der Blutwurzel (Tormentillwurzel) ist sehr reich an Gerbstoffen, die sekretionsbeschränkend wirken. Deshalb ist Tormentillhaarwasser bei übermäßiger Schweiß-Sekretion und Seborrhoe am Platze.

Das flüssige Kamillenextrakt ermöglicht es auch, echte Kamillenhaarwaschseife auf einfache Art herzustellen.

Die Verwendungsmöglichkeit der Extrakte ist nicht auf die Haarpflegemittel beschränkt. So wird zum Beispiel Arnikaextrakt zweckmäßigerweise auch zu Arnika-Hautcreme verwendet.

Die in der Kosmetik stellenweise anzutreffende Unsitte, einem Präparate den deklarierten Inhalt nicht einzuverleiben, hat vielleicht teilweise ihren Grund in der Umständlichkeit der Herstellung mancher Artikel, besonders der Pflanzenpräparate, vielleicht auch darin, daß die Wirksamkeit einzelner Stoffe nicht klar zu Tage lag, weshalb man sie umso eher vernachlässigen zu können glaubte. Derartige Gesichtspunkte können naturgemäß in einer auf wissenschaftlichen Erkenntnissen aufgebauten Industrie, die sich die kosmetische Fabrikation immer mehr zu werden anschickt, nicht maßgebend sein, um so weniger dann, wenn, wie mit den flüssigen Extrakten, eine wesentliche Vereinfachung der Herstellung gegeben ist.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

B. Die Rohmaterialien zur Linoleumbereitung.

Als Hauptrohstoffe für die Linoleumfabrikation sind Leinöl, Kolophonium, Kaurikopal, Kork- und Holzmehl, Farbstoffe und Jutegewebe zu nennen.

1. Leinöl.

Das Leinöl ist in seiner zu Linoxyn verarbeiteten Form der wichtigste Bestandteil des Linoleums. Seine Eigenschaften sind zur Genüge bekannt und in Einzelschriften und Handbüchern[15]) ausführlich beschrieben worden, weshalb hier eine eingehende Beschreibung entfallen kann und die Aufzählung der wichtigsten Merkmale genügen muß. Da der Flachs von der Menschheit bereits im grauen Altertum z. B. in Ägypten zu Stoffen verarbeitet wurde, so müßte man eigentlich annehmen, daß das Leinöl seit ebenso langer Zeit benutzt wird, doch sind bis heute keine Tatsachen bekannt, welche dies mit genügender Sicherheit belegen. Das Leinöl ist der Menschheit schon seit altersher bekannt. Bereits im 11. oder 12. Jahrhundert lehrte *Theophilus Presbyter* in seiner Schedula diversarum artium das Kochen des Firnisses. *Albert von Bollstädt* (Albert der Große 1193—1280) berichtet in einer ihm zugeschriebenen — sicher unterschobenen — Schrift De mirabilibus mundi, Kölln 1492, über das fliegende Feuer und erwähnt als Bestandteil dafür außer Salpeter und Schwefel auch das Leinöl. Das Leinöl wurde sehr zeitig zur Ölmalerei benutzt und diente frühzeitig, wie oben im geschichtlichen Abriß bereits gesagt wurde, zur Wachstuchbereitung. 1673 erfand *L. Bayly* (E. P. Nr. 169/1673) eine Mühle zum Mahlen von Lein- und Rapssaat, bei welcher keine Mahlsteine zur Anwendung kamen, und eine Ölpresse. Auf weitere geschichtliche Angaben muß hier verzichtet werden. Das Leinöl entstammt den Samen des schon den ältesten Völkern bekannt gewesenen Flachses (Linum usitatissimum L.). Durch hydraulischen Pressendruck wird aus den zerquetschten und entsprechend angewärmten Leinsamen das darin enthaltene gold- bis braungelbgefärbte Leinöl ausgepreßt. Je nach der benutzten Saat erhält man eine zwischen 30—36% schwankende Ausbeute. In den Preßkuchen, welche als Viehfutter verwertet werden, verbleiben bei dieser Arbeitsweise noch gegen 12% Öl, auf das Kuchengewicht berechnet. Nach dem Pressen wird das Leinöl zur Klärung durch Filterpressen geschickt. Dadurch kann der im Öl steckende Schleim, welcher durch Erhitzen auf etwa 270° C sichtbar gemacht werden kann, weil er bei dieser Temperatur gallertartig ausfällt, aber nicht beseitigt werden. Die Zusammensetzung des Leinöles ist leider noch nicht mit der wünschenswerten Sicherheit bekannt. Bisher hatte man nach *W. Fahrion* folgende Zusammensetzung angenommen: Unverseifbares 0,5—1,5%, gesättigte Fettsäuren 8—9%, Ölsäure 15—20%, Linolsäure 25 bis 35%, Linolensäure 35—45% und Glyzerinrest C_3H_5 4—5%. In neuester Zeit haben *A. Eibner* und *K. Schmidinger*[15 a]) die erste quantitative Analyse eines Leinöles erstellt und darin gefunden: α-Linolensäure 20,1%, Isolinolensäure 2,7%, α-Linolsäure 17,0%, β-Linolsäure 41,8%, Ölsäure 4,5%, Oxysäuren 0,5%, Glyzerinrest 4,1%, gesättigte Fettsäuren 8,3%, Phytosterin 1,0%. Der niedrige Befund an Ölsäure, der mit den Angaben von *S. Fokin* und *J. N. Friend* übereinstimmt, ist sehr auffallend und überraschend. Das spez. Gewicht des Leinöles schwankt zwischen 0,930—0,936 bei 15° C, die Jodzahl zwischen 170—200, der Brechungsexponent bei 25° C zwischen 1,4782—1,4825, die Verseifungszahl zwischen 187—195. Nach der Methode von *A. Eibner* und *H. Muggenthaler*[15 b]) liegen die Hexabromidzahlen gewöhnlich über 50. Das Leinöl wird namentlich seiner auffälligen Eigenschaft wegen, sich an der Luft durch Sauerstoffaufnahme zu verdicken und schließlich festzuwerden, vielseitig benutzt.

2. Das Kolophonium.

Über das ebenso wie das Leinöl bekannte Kolophonium, das vor alten Zeiten nach der Stadt Kolophon in Kleinasien benannt wurde, wäre mitzuteilen, daß für Linoleumzwecke meistens amerikanisches Harz, etwa Marke F und G, zur Verwendung gelangt. Harz anderer Herkunft, etwa französisches, spanisches oder griechisches, eignet sich aber ebensogut, wie die Erfahrungen lehrten. Das Kolophonium[16]) ist schon lange bekannt, wurde es doch bereits vor Christi Geburt zur Herstellung von Brandgeschossen benutzt und später von Plinius in seiner Naturgeschichte erwähnt. Es ist im Wundsekret, dem Terpentin von Fichten und Tannen (Pinus palustris, australis, maritima, sylvestris usw.) enthalten und hinterbleibt als geschmolzene Masse nach dem Abtreiben des Wassers und des Terpentinöls aus dem Ausfluß der durch Anhauen verwundeten Bäume. Kolophonium ist schwerer als Wasser, spez. Gewicht 1,07—1,09, schmilzt über 100° C, erweicht aber schon vorher, besteht zum größten Teil aus verschiedenen Harzsäuren (Abietinsäuren), daher Säurezahl 140 bis 185, und wird in Fässern von 200 kg Inhalt geliefert.

3. Der Kaurikopal.

Der Kaurikopal stammt aus Neuseeland und ist das rezentfossile Harz der Kaurifichte (Dammara australis).[17]) Um die Mitte des 19. Jahrhunderts fand man seine Eignung für Lackzwecke. Tadellos klare Stücke sind selten und erzielen einen hohen Preis. Die Hauptmenge des gefundenen Kaurikopales ist jedoch des verwitterten und verrotteten Zustandes wegen für die Lackfabrikation unverwendbar. So kamen z. B. von dem gesamten im Jahre 1921 von Neuseeland verschifften Harz 10% dafür in Frage, während der Rest von 90% bei Linoleumfabriken untergebracht werden mußte. Als *Walton* seinen Kautschukersatz schuf, lagen die Dinge wohl ähnlich, wenn auch das Mißverhältnis zwischen guten und minderwertigen Sorten bei weitem nicht in dem Maße bestand, wie eben angeführt wurde. Damals hatte ja die Ausbeutung des Bodens in Neuseeland auf Kauriharz erst begonnen, und die Fundstätten waren noch nicht so erschöpft wie heutzutage. Naturgemäß gab es damals für das geringwertige Kauriharz kaum eine Nachfrage, weshalb es äußerst wohlfeil war, ein Umstand, welcher für *Walton* die Hauptveranlassung war, sich seiner zu bedienen. *Tschirch* und *Niederstadt*[18]) haben den Kaurikopal einer eingehenden Untersuchung

---

[15]) W. Fahrion, Die Chemie der trockenden Öle; G. Hefter, Technologie der Fette und Öle; L. Ubbelohde-Goldschmidt, Handbuch der Chemie und Technologie der Öle und Fette.

[15 a]) Chem. Umschau XXX, 293—302 (1923).

[15 b]) Farbenztg. XVIII, 524 (1912).

[16]) A. Tschirch, Die Harze und Harzbehälter 1906, Bd. I, S. 623.

[17]) Ebenda Bd. I S. 725; F. Fritz, Seifensiederztg. XLI, 1197 (1914); Farbenztg. XV, 2223 (1910).

[18]) Archiv Pharm. CCXXXIX, 145 (1902).

unterzogen. *F. Fritz* fand bei ganz klaren hellgelben Stücken ein spez. Gewicht von 1,083 und 72—86 als Säurezahl. Ein anderes glasklares Stück hatte einen Schmelzpunkt 110—115° C, ein spez. Gewicht 1,042 und eine Säurezahl 60,8. Größere dunkle Stücke mit glasartigem Bruch zeigten einen Schmelzpunkt von 135—175° C, ein spez. Gewicht 1,053 und eine Säurezahl 94 bis 124. Der Kaurikopal ist durch seinen balsamischen Geruch, welcher besonders hervortritt, wenn man das Harz anzündet und an den nach dem Wiederauslöschen sich entwickelnden Dämpfen riecht, leicht von anderen Kopalen zu unterscheiden. Gegenwärtig gelangt weichere, von den lebenden Kaurifichten abgezapfte und an der Sonne oder über freiem Feuer getrocknete Ware häufig in den Handel, worauf man sein Augenmerk richten muß, um nicht getäuscht zu werden. Ein Verschnitt des fossilen Kaurikopales damit findet häufig statt.

4. Der Kork.

Der Kork[19]) stellt die Rinde der Korkeiche (Quercus suber), welche besonders in Algier, Marokko, Spanien und Portugal heimisch ist, vor. Wenn die Stämme 10 cm stark geworden sind, wird zum ersten Male der Kork entfernt. Diese erste Schälung liefert einen harten, zerrissenen, brüchigen Kork, den Jungfern- oder männlichen Kork, der unbrauchbar ist. Nach etwa 15—20 Jahren ist ein weicher elastischer Kork, der weibliche Kork herangewachsen, welcher von der Eiche abgetrennt wird und in Zwischenzeiten von 10 Jahren wieder nachwächst. Über die chemische Zusammensetzung siehe *Wiesner* und Biochemisches Handlexikon von *E. Abderhalden.*[19a]) Nach *F. Scurti* und *Tommasi*[20]) ist die Korksubstanz eine Kombination von Zellulose- und Hemizellulosederivaten mit Produkten der enzymatischen Oxydation von Fettsäuren.

Die Abfälle der Korkstopfenfabrikation und ebenso minder gute Korkplatten, da erstere nicht zureichen, werden zur Linoleumherstellung benutzt. Die Abfälle werden auf Schüttelsieben vom Sand befreit, dann über Magnetapparate zur Entfernung von Eisenteilen geleitet und gelangen darauf in Korkbrecher oder Kreuzschlagmühlen behufs Vorzerkleinerung in Brocken von etwa Bohnengröße. Auf Oberläufermahlgängen von 1370 mm Steindurchmesser werden bei 130 Umläufen in der Minute die Korkbrocken zu einem feinen Mehl zerrieben. Ein Mahlgang leistet dabei stündlich etwa 100 kg Korkmehl und verbraucht 30 PS an Kraft. Durch Siebe von gewünschter Maschengröße wird das Korkmehl in geeigneten Trommelsichtern von den ungenügend gemahlenen Teilchen, welche auf die Mühle zurückwandern, befreit und zuletzt in abgewogenen Mengen in Säcken aufgefangen. Für feine Waren werden Siebe Nr. 32—34, für billigere solche Nr. 26—28 zur Anwendung gebracht. Die Zahlen bedeuten die Anzahl der Maschen auf einen Zoll Länge.

5. Das Holzmehl.

Das Holzmehl wird von den Linoleumfabriken nicht selbst erzeugt, sondern von Holzmehlmühlen, welche es aus Tannenholzspänen in ähnlicher Weise erzeugen, wie dies mit dem Korkpulver geschieht, in fertigem Zustande gekauft. Es soll von heller und möglichst weißer Farbe, dabei weich, wollig, locker und splitterfrei sein. Die Feinheit sei so groß, daß es durch Siebe Nr. 45—55 hindurchgetrieben werden kann. Holzmehl, welches den angegebenen Bedingungen nicht entspricht, macht sich für das Auge an der Oberfläche der Ware unliebsam bemerkbar. Holzsplitter zeigen sich besonders deutlich.

6. Die Farben.

Zum Färben der Ware dienen in erster Reihe billige Erdfarben: farbkräftige Ockerarten, Oxydrot, Pompejanischrot, dann zwar teuere, aber ergiebigere chemische Farben, wie Lithopone, Ultramarinblau, Pariserblau, Chromgrün, Chromgelb, Chromorange usw. und namentlich rote und andere Lackfarben.[21]) Zinkweiß und Bleiweiß sind nicht zu gebrauchen, da sie die Masse hart machen. Die Farben müssen äußerst feinkörnig sein, weil durch grobkörnige und sandige Beschaffenheit die Mischmaschinen stark abgeschliffen und vorzeitig abgenutzt werden, und dürfen nicht gegen schwache Säuren, wie Ameisen- und Essigsäure, welche beim Oxydieren entstehen, empfindlich sein. Ultramarinblau, welches sich durch das teure Algolblau ersetzen läßt, leidet durch organische Säuren, wird aber des niedrigen Preises wegen trotzdem verarbeitet. Einem Verblassen des blauen Tones über die gewünschte Farbstärke hinaus beugt man durch Zusatz

[19]) J. Wiesner, Die Rohstoffe des Pflanzenreichs 1900, Bd. I, S. 725; A. Klauber, Monographie des Korkes (1921).

[19a]) Biochem. Handlexikon, Bd. II, S. 245 u. Bd. VIII, S. 83 (1914).

[20]) Chem. Umschau XXIV, 22 (1917).

[21]) Kunststoffe XI, 89 (1921).

eines größeren Prozentsatzes an Ultramarinblau als benötigt vor. Damit kann man aber nicht verhindern, daß mitunter die Stärke der Farbtöne ungleich ausfällt. Lichtechtheit ist eine ganz besonders zu fordernde Bedingung, ebenso wie Unveränderlichkeit bei Hitzeeinwirkung bis etwas über 120° C hinaus vorhanden sein muß.

7. Das Jutegewebe.

Das Grundgewebe, auf dem die plastische Linoleummasse durch Aufwalzen oder Aufpressen befestigt wird, besteht aus Jute. Mit wenigen Ausnahmen weben sich die Linoleumfabriken die benötigten Jutegewebe nicht selbst, sondern kaufen sie in fertigem Zustande von den Jutespinnereien.[22]) 1 m² des Jutegewebes wiegt etwa 250 g. Nur für Granitlinoleum, welches bei der Herstellung eine außergewöhnlich hohe Spannung des Grundgewebes verlangt, wählt man bis gegen 285 g schwere Gewebe. Die Fäden haben eine metrische Feinheitsnummer von 2,8—5,1 und auf 10 cm Länge etwa 10—20 Drehungen. *H. Fischer*[23]) fand für ein Gewebe, welches in beiden Richtungen je 49 Fäden enthielt und dessen metrische Feinheitsnummer bei 1 m Gewebebreite 0,0032 betrug, bei durchschnittlicher Einspannlänge von 248 mm die Reißlänge in der Kettenrichtung zu 3,83 kg, die Bruchdehnung zu 5,89%. Die Gewebe haben eine Dicke von etwa 1 mm, während ein Faden naturgemäß nur etwas über halb so stark ist. Kalandertes Jutegewebe wurde 0,65 mm dick befunden. Über die vorkommenden Verhältnisse der Schuß- zu den Kettenfäden gibt die folgende Zusammenstellung Aufklärung:

Herkunft	Gewicht von 1 m² in g	Kettenfäden auf 10 cm Länge	Schußfäden auf 10 cm Länge
Englisches Gewebe	269	45	50
„ „	234	46	42
„ „	224	45	41
„ „	262	38	44
Deutsches Gewebe	245	50	38
„ „	238	54	34
„ „	252	54	45
„ „	254	50	34
„ „	237	53	36
Österreich. Gewebe	255	33	53

Es ist nicht zweckmäßig, die Gewebe vor der Verwendung durch einen Kalander zu senden, da auf den flachgepreßten Fäden die Linoleummasse weniger Halt als auf den unbehandelten, ursprünglichen findet. Je heller und glänzender die Jute aussieht, desto vorzüglicher pflegt sie zu sein. Der unangenehme Geruch des Jutegewebes rührt von dem beim Verspinnen der Fasern verwendeten Robbentran her. Völlig trockene Jute liefert nach *Pfuhl* 1,14% Asche. Jute mit 7% Wassergehalt hat ein spez. Gewicht von 1,436. Der mittlere Wassergehalt der Jute beträgt 14%. Da Jute begierig Wasser aufsaugt, muß sie vor Feuchtigkeit behütet werden, weil sie in nassem Zustande leicht fault, dadurch mürbe wird und jegliche Zugfestigkeit verliert.

(Fortsetzung folgt.)

Chemische Mitteilungen

In ranzigen Fetten entwickelte Verbindungen, mit Rücksicht auf den Mechanismus ihrer Entstehung.

Von *W. C. Powick.*

Eine große Zahl von Zersetzungsprodukten von Fetten wurden geprüft unter Bezugnahme auf ihren Geruch und die Kreis'sche Reaktion. Typische Ranzidität wurde durch die atmosphärische Oxydation von reiner Ölsäure hervorgerufen. Vermutlich wird der Geruch der ranzigen Fette zum Teil durch die Gegenwart von Nonylaldehyd bewirkt; die bei der Kreis'schen Reaktion entstehende Farbe war spektroskopisch identisch mit der bei Anwendung der Probe bei einer Mischung von Akrolein und Wasserstoffsuperoxyd entstehenden. Die reagierende Verbindung ist wahrscheinlich Epihydrinaldehyd $O\begin{cases} CH_2 \\ CH.CHO \end{cases}$. Ein Derivat dieser Verbindung, z. B. das Acetat kommt in ranzigen Fetten vor und wird auf Zusatz von Salzsäure bei der Kreis'schen Probe zersetzt. Um positive Gewißheit der Ranzidität hierbei zu erhalten, muß die Farbe spektroskopisch geprüft werden, da viele andere Verbindungen ähnliche Rotfärbungen mit Phloroglucin-Salzsäure geben.

(J. Agric. Res. 1923 [26], 323; J. Soc. Chem. Ind. 1924 [43], 302 d. Chem. Umschau.)

[22]) F. Pfuhl, Die Jute und ihre Verwendung 1888—91 I, 80 ff.

[23]) Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums S. 24 (1888).

Bestimmung des Glyzerins durch Oxydation mit Kaliumjodat und konzentrierter Schwefelsäure.

Von *R. Strebinger* und *J. Streit.*

Das Verfahren beruht auf der Oxydation des Glyzerins zu Kohlensäure und Wasser. Der Überschuß von Kaliumjodat wird zurücktitriert. Die Berechnung geschieht nach der Formel

$$\% \text{ Glyzerin} = \frac{92{,}1 \cdot (a-b) \cdot 100}{\xi \cdot 599{,}26},$$ wobei a = Einwage KJO_3, b = zurücktitriertes KJO_3 und ξ = Substanzeinwage.

Man wägt 0,2—0,3 g Glyzerin (genau!) in einen weithalsigen Jenaer Titrierkolben von 300 cm³, setzt die 8—9fache Menge Kaliumjodat (genau gewogen!) zu, versetzt vorsichtig mit 30 cm³ starker Schwefelsäure (1,84) und erhitzt im Sandbade unter dem Abzuge. Bei etwa 170° beginnt lebhafte Entwickelung von Joddämpfen und darauf von Schwefelsäureanhydrid; man erhitzt dann bei größerer Flamme, bis keine violetten Dämpfe mehr entweichen, das Reaktionsprodukt grün gefärbt und durchsichtig geworden ist. Nach dem Erkalten verdünnt man vorsichtig mit Wasser, wobei die grüne Farbe in die braune Jodfarbe übergeht, verjagt das gelöste Jod durch längeres Auskochen und verdünnt die wasserhelle Flüssigkeit mit Wasser, wobei keine Braunfärbung auftreten darf, sonst muß man wieder kochen. Nach dem Erkalten füllt man in einen Meßkolben und füllt mit destilliertem Wasser auf 250 cm³ auf, nimmt 50 cm³ ab, setzt 1—2 g Jodkalium zu und titriert mit $n/_{10}$ Thiosulfatlösung (1 cm³ = 0,0035197 g KJO_3), die man zweckmäßig gegen Kaliumjodat eingestellt hat.

Zur Bestimmung des Glyzeringehaltes von Fetten verseift man 2—3 g Fett (genau!) mit einer Lösung von 5 g Ätzkali in 30 cm³ Wasser und 10 cm³ Methylalkohol 2—3 Stunden am Rückflußkühler, kocht noch ½ Stunde im Wasserbade zur Vertreibung des Alkohols, setzt in der Wärme verdünnte Schwefelsäure zu, kühlt ab, filtriert die Fettsäuren durch ein mit Wasser angefeuchtetes Doppelfilter und wäscht gut nach. Das Filtrat dampft man im Wasserbade bis zur Hälfte ein, filtriert von dem etwa ausfallenden Eiweiß (bei Tag), wäscht gut aus und bestimmt im Filtrat das Glyzerin nach dem oben beschriebenen Verfahren mit Kaliumjodat.

Zu beachten ist, daß beim Eindampfen verdünnter Glyzerinlösungen bis zur vollständigen Konzentration ein Teil des Glyzerins verdampfen und verloren gehen würde.

(Ztschr. analyt. Chem. 1924 **[64]**, S. 136 d. Apotheker-Ztg.)

Kleine Zeitung

Waschen und Reinigen von Textil- und anderem Waschgut. (D. R. P. 400 131 v. 2. VI. 1922. *Hohenloher Seifenfabriken A.-G.* in Augsburg.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zum Waschen und Reinigen von Textilien und anderem Waschgut mit hartem Wasser.

Es ist bekannt, daß beim Waschen von Textilgut mit hartem Wasser, d. h. Wasser, welches einen mehr oder weniger hohen Gehalt an Calcium- und Magnesiumsalzen aufweist, diese Salze sich mit den üblichen Waschseifen, welche aus Gemischen von löslichen fettsauren Alkalien bestehen, unter Bildung von unlöslichen fettsauren Calcium- und Magnesiumverbindungen umsetzen. Hierdurch werden Übelstände verschiedener Art hervorgerufen. Erstens wird ein unter Umständen recht erheblicher Prozentsatz der wertvollen fettsauren Alkalien durch Überführung der Fettsäuren in unlösliche Form unwirksam gemacht und damit der Zweckbestimmung, reinigend zu wirken, entzogen. Zweitens schlagen sich die ausgeschiedenen fettsauren Calcium- und Magnesiumverbindungen auf den zu waschenden Spinnfasern, Geweben usw. als zähe, klebrige Masse nieder, welche einerseits die auf dem Waschgut befindlichen Schmutzstoffe einhüllt und sie hierdurch der Einwirkung der Seife entzieht, während andererseits den Fasern nach dem Trocknen eine spröde Beschaffenheit verliehen wird, wodurch dieselben an Festigkeit verlieren, eine Einbuße ihrer Farbe erleiden und weniger gut zu färben sind. Je nach dem Härtegrad des Wassers wird mithin der normale Verlauf des Waschprozesses mehr oder weniger gestört und die Eigenschaften der Textilien in chemischer und physikalischer Hinsicht mehr oder weniger ungünstig beeinflußt. Aus diesem Grunde hat man bisher regelmäßig das Waschwasser einem besonderen Enthärtungsprozeß vor dem Waschen unterworfen.

Wie gefunden wurde, verläuft der Waschprozeß auch bei Verwendung von hartem oder sogar sehr hartem Wasser in normaler glatter Weise unter völlig sicherer Vermeidung der vorstehend geschilderten Übelstände, wenn man zum Waschen Seifen verwendet, welche unlösliche Metallverbindungen schwachbasischen Charakters, wie z. B. Oxyde oder Hydroxyde des Magnesiums, Calciums, Bariums, Aluminiums, Zinks usw., enthalten. Diese unlöslichen Stoffe können den Seifen in einfachster Weise z. B. derart einverleibt werden, daß man den Grundstoffen der Seifen vor oder während des Seifenbildungsprozesses wasserlösliche Salze oder Doppelsalze der in Betracht kommenden Metalle, z. B. Magnesiumsulfat, zusetzt und für die Anwesenheit der zur Umsetzung dieser Salze erforderlichen Mengen von Alkali Sorge trägt. Man verfährt z. B. derart, daß man eine bestimmte Menge von Fettsäuren mit einer solchen Menge alkalischer Lauge erhitzt, daß das vorhandene Alkali zur Verseifung der Fettsäure und zur Umsetzung des zugesetzten löslichen Salzes ausreicht.

Die der Seife einzuverleibenden Mengen von unlöslichen Metallverbindungen richten sich naturgemäß nach der Härte des Wassers.

Durch eingehende Untersuchungen wurde gefunden, daß Beziehungen zwischen den der Seife einverleibten Metallsalzen und den Härtegraden des Waschwassers insofern bestehen, als jeder auf 100 Teile Fettsäure zugesetzte Teil von Metallsalz oder daraus entstehendem Metalloxyd, bei Anwendung der üblichen Mengenverhältnisse zwischen Seife und Wasser, die Ausfällung einer bestimmten Menge von Härte bildenden Calcium- und Magnesiumverbindungen bewirkt, z. B. bei Verwendung von Magnesiumsulfat jeder auf 100 Teile Fettsäure zugesetzte Teil Magnesiumsulfat bzw. der daraus entstehende sechste Teil Magnesiumoxyd die Ausfällung der einem Härtegrad entsprechenden Menge von Härtebildnern herbeiführt. Auf Grund dieser Erkenntnis kann man die Seife den jeweiligen Härtegraden des Waschwassers anpassen, also z. B. für ein Wasser von 40 Härtegraden eine Seife verwenden, welche hergestellt worden ist unter Zusatz von 40 Teilen Magnesiumsulfat, entsprechend etwa 6 bis 7 Teilen Magnesiumoxyd auf 100 Teile Fettsäure, oder, um sicher zu gehen, eine solche, welcher ein gewisser Überschuß, also z. B. 45 bis 50 Teile Magnesiumsulfat entsprechend etwa 8 Teilen Magnesiumoxyd, auf 100 Teile Fettsäure zugesetzt worden sind.

Bei der Verwendung der unlösliche Metalloxyde u. dgl. enthaltenden Seifen zu Waschzwecken kommen, wie gefunden wurde, die im Wasser gelösten Calcium- und Magnesiumverbindungen in Gestalt eines lockeren Pulvers zur Ausscheidung, ohne daß hierfür wertvolle Fettsäuren verbraucht werden und ohne daß unlösliche Fettsäureverbindungen sich auf dem Waschgut niederschlagen und dessen Beschaffenheit ungünstig beeinflussen.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Waschen und Reinigen von Textil- und anderem Waschgut, dadurch gekennzeichnet, daß der Waschprozeß unter Verwendung unenthärteten Waschwassers ausgeführt wird mit an sich bekannten, unlösliche Metallverbindungen schwach basischen Charakters enthaltenden Seifen, mit der Maßgabe, daß für Anwesenheit solcher Mengen unlöslicher Metallverbindungen Sorge getragen wird, daß sie zur Ausscheidung der gelösten Calcium- und Magnesiumverbindungen ausreichen, so daß die Enthärtung des Waschwassers während des Waschprozesses selbst stattfindet.

■

Sommersprossen werden nicht, wie noch vielfach angenommen wird, vom Sonnenlichte erzeugt, sondern bilden sich nach Dr. *Hesse* unter besonderer Betätigung der violetten und ultravioletten Sonnenstrahlen aus einer ursprünglich schon vorhandenen Anlage. Es ist daher nicht verwunderlich, wenn die vielen, als absolut wirksam angepriesenen Sommersprossenmittel bestenfalls nur vorübergehende Wirkung ausüben. Es ist notwendig, nach Entfernung der Sommersprossen das Gesicht gegen die kurzwelligen Sonnenstrahlen zu schützen. Die früher hierzu verwendeten braunen Puder, Schminken und Pasten, die umbrabraunen Schleier oder die mit brauner Seide gefütterten Sonnenschirme haben der von *Unna* angegebenen Zeozon- bzw. Ultrazeozonsalbe Platz gemacht. Als bestes Mittel gegen bereits vorhandene Sommersprossen wird eine Abschälung der Oberhaut empfohlen, und zwar radikal und schnell durch eine Lassar'sche oder Unna'sche Schälpasta oder langsamer durch Lanolinsalbe, die je 5—10—20% Hydrarg. praec. alb. und Bismut. subnitric. enthält. Von einem wiederholt längeren Gebrauch derartiger Salben ist jedoch abzuraten, da unerwünschte Nebenerscheinungen, z. B. Stomatitis mercur., auftreten können. Auch das bekannte Kummerfeld'sche Wasser, wie im Waschwasser gelöster Borax wirken im Sinne einer allerdings sehr milden Schälkur. Direkte Bleichversuche mit Wasserstoffsuperoxyd und seinen Verbindungen versprechen wenig Erfolg, da das Pigment in den tiefsten Schichten der Oberhaut und in der Lederhaut eingelagert ist.

(Pharm. Ztg., Berlin).

*

Lederstulpe von U-förmigem Querschnitt für Ölpressen u. dgl. (D. R. P. 395 002 v. 26. IV. 1923. *Heinrich Borchers* in Nienburg a. W.) Die Lederstulpenringe von U-förmigem Querschnitt, welche in Ölpressen u. dgl. angewendet werden, unterliegen infolge der außerordentlichen Druck- und Reibungsbeanspruchung einer sehr schnellen Abnutzung, so daß sie eine ständige Quelle für Betriebsstörungen und großen Kostenaufwand sind.

Gemäß der Erfindung wird die Lebensdauer derartiger Lederstulpen dadurch erhöht, daß diese auf der Innenseite, welche dem Stempel anliegt, schräge Einlagen aus Metallstreifen erhalten, welche in einem geringen Abstande voneinander liegen, so daß zwischen ihnen Lederflächen stehen bleiben. Auf diese Weise wird der ganze Umfang des Stempels auf seinem Hin- und Hergange sowohl mit den Metallflächen wie auch mit den

Lederflächen in Berührung gebracht, so daß einerseits die Dichtung nicht gestört wird, andererseits die Abnutzung infolge der Metalleinlagen vermindert wird. Auch wird die Reibung vermindert, indem rauhe Stellen des Stempels durch die Metalleinlagen geglättet werden.

Die Zeichnung stellt ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dar. Abb. 1 ist eine Innenansicht eines Teiles des Lederstulpenringes, Abb. 2 ist ein Querschnitt, Abb. 3 ein Teil eines Grundrisses.

Abb. 1.

Abb. 2.

Abb. 3.

Die Lederstulpe besteht im allgemeinen aus einem Ring von etwa 20 bis 100 cm Durchmesser und einer Höhe von etwa 8 cm. Der Querschnitt ist U-förmig. Auf die Innenfläche *a* des inneren Schenkels des U-Querschnittes der Lederstulpe sind Metallstreifen *b* gelegt, und zwar vertieft, sodaß sie mit den zwischen ihnen verbleibenden Lederstellen *c* in einer Ebene liegen. Diese Metallstreifen *b* liegen schräg zur Achse und zur Bewegungsrichtung des Stempels. Sie können entweder in Aussparungen eingelegt und durch Vernietung befestigt oder von vornherein durch Druck in das Ledermaterial eingepreßt werden, und zwar mit oder ohne vorherige Aussparung des Leders.

Diese Metallstreifen bestehen aus einer geeigneten Legierung oder einem Lagermetall bekannter Art.

Patent-Anspruch: Lederstulpe von U-förmigem Querschnitt für Ölpressen u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß ihre dichtende Innenseite *(a)* mit schrägen Metallstreifen *(b)* versehen ist, welche zwischeneinander Lederstellen *(c)* freilassen.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

784. Ich siede eine Kernseife aus 4 T. Talg, 1 T. Palmkernöl und 1 T. Harz. Trotz längerem Sieden wird die Seife nicht klar, wohl setzt sich über dem Leim eine 3—4 cm klare Schicht ab. Wo ist der Fehler zu suchen? H. B. in D.

785. Trotz mehrfacher Versuche, nach den Angaben Seite 365 in H. Mann's „Die moderne Parfümerie" eine fettfreie Hautcreme wie Creme Irène herzustellen, wird die Creme kurz nach dem Abfüllen in Tuben brüchig und scheidet Wasser ab. Welches sind die Ursachen dieses Übelstandes und wie können sie behoben werden? S. H. M. F. in B.

786. Wie ist die Fabrikation von Seifenschnitzeln, von Seifenpulver mit Seifenschnitzeln, und was für Maschinen werden dazu benötigt? J. B. in V.

787. Unterliegen Artikel, die nicht zum täglichen Bedarf gehören, irgendwelchen Vorschriften der Preisprüfungsstelle hinsichtlich der Preisbildung? A. P. in T.

788. Ich erzeuge eine Waschblaupasta aus 8 Teilen Lederleim, 12 kg Wasser, 25 kg gelbem Dextrin, in 20 kg warmem Wasser gelöst, 60 Teilen Ultramarinblau und 20 Teilen Glyzerin; kann ich weniger Glyzerin nehmen, eventuell die Hälfte, oder es durch ein anderes billigeres Produkt ersetzen, weil ich sonst nicht konkurrenzfähig bin? Ch. in C. (Rumänien).

789. Welche Lösung eignet sich am besten dazu, fertige 65/68%ige Kernseife auf 60% herabzudrücken, ohne daß im Druckkessel beim Rühren eine Verdickung eintritt oder die Seife kurz wird? Praktisch sorgfältig ausprobiert und auch in kleinen Mengen für unbrauchbar befunden wurden: Chlorkalium, essigsaures Natron und Kalium, Natriumphosphat, Borax, Kochsalz, Soda, Pottasche und Kombinationen dieser Salze. Sie alle machen die Seife kurz und geben Beschläge. Auch Wasserglas und Kartoffelmehl in schwach alkalischer Lösung kann uns nicht befriedigen. Wer weiß Rat? E. S. in C.

790. Ein Auffrischungsmittel für gefärbtes Kunstleder u. dgl. aus verseiftem harten Wachs, 30% bestem Terpentinöl, 3% Glyzerin fühlt sich mattglänzend, schön weich und trocken an. Es muß aber in einigen Farben geliefert werden, und Teerfarben, auch fettlösliche färben im Gebrauch ab, auch nach Zusatz von Schellack. Das Produkt soll eben nicht hart machen, kein Lack, sondern Wichse sein. Wie kann ich da zum Ziel kommen? Gibt es irgendein unschädliches Mittel, das nicht durchschlägt, nicht klebt und das Abfärben verhindert? Es bleibt nach Verdunstung der Lösungsmittel eine dünne Wachsschicht zurück, die nicht genug Widerstand leistet gegen Reibung und Wärme. P. G. H. in K.

791. Meine aus Talg und 10% Kernöl hergestellte Silberschmierseife wird mir zur jetzigen Zeit, auch bei etwas stärkerer Abrichtung zu lang. Wie wäre dem Übel abzuhelfen? Ansatz: 36 Pfd. Talg, 4 Pfd. Kernöl, 20 Pfd. Kalilauge und 7 Pfd. Pottasche. B. in Ph.

792. Mit welchem Präparat kann ein Lackanstrich (Kutschenlack) von Flecken und Staub gereinigt werden, sodaß der Lack wieder wie neu erscheint? F. in W.

793. Welches ist die geeignetste Wachskomposition, zugleich hart und zugfähig, zur Anfertigung von gestanzten Wachsblumen, welche man zur Dekoration der Kerzen verwendet, und womit kann man das Abfärben der Dekoration auf die Kerze insbesondere bei der roten Farbe verhindern? Ivus in L.

794. Wieviel Prozent Pottaschelösung kann man einer Kernseife zwecks Vermehrung zusetzen, und welche Grädigkeit soll am besten die Lösung haben? S. S. in H.

795. Wir haben ca. 10 000 kg eines dunklen Bohröles, das heute nicht mehr gern gekauft wird. Wir bitten um Mitteilung, ob es sich ohne besondere Schwierigkeit ermöglichen läßt, die Emulsion aufzuheben, so daß das Öl für untergeordnete Schmierzwecke verwendbar wäre. S. in W.

796. Wir bitten um eine Vorschrift eines Raupenleimes, der nicht trocknen, aber auch nicht abtropfen darf. S. in W.

797. Kann man aus der Säurezahl allein den prozentualen Fettsäuregehalt eines Fettes errechnen? J. P. in H.

798. Es liegen mir Proben vor von weißen und auch mehr oder weniger gelben bis braunen Kernseifen, die alle stark transparentes Aussehen besitzen. Welche Öle erzeugen das transparente Aussehen, und wie dürfte sich ungefähr der Ansatz zusammenstellen? Sind Oliven- oder gar Sulfuröle zu verwenden? H. in A. (Spanien).

799. Wir möchten gerne eine Benzinseife herstellen. Wie ist die Vermengung von Benzin mit Seife zu bewerkstelligen? Gibt es überhaupt in Deutschland eine Fabrik, die eine solche erzeugt? S. J. in L.

800. Kann man Molken zur Bereitung von Seifenpulver verwenden? Hätte die ätzende Wirkung keine nachteiligen Folgen, und in welcher Zusammensetzung ließe sich daraus ein 20%iges Pulver herstellen? H. R. in B.

801. Für unsere Seifenfabrik benötigen wir einen automatischen Flüssigkeitsmesser, um die Mengen der Öle und Fettsäuren, welche in die Siedekessel laufen, festzustellen. Es handelt sich jedesmal um Ansätze von ca. 12 000 kg verschiedener Fette. In der Vorkriegszeit benutzten wir einen Apparat angeblich System Unger; er bestand aus einem Kasten mit drei rotierenden Kammern von bestimmtem Inhalt. Wenn eine vollgelaufen war, schüttete ich selbsttätig aus, und die nächste füllte sich. Die Anzahl der Ausschüttungen wurde registriert. Wir bitten um gefl. Angabe, wer solche Apparate baut. S. W. in S.

802. Wie erzielt man eine weiße Stangenseife, stark schäumend wie die Kaloderma? W. A. in R.

803. Wie läßt sich Rohglyzerin am günstigsten und gewinnbringendsten mit Öl oder Fettsäure zusammen verarbeiten? Dampf und Vakuum ebenso eiserne Behälter stehen zur Verfügung. P. in T.

804. Wir ersuchen um Vorschrift zur Herstellung einer öligen, aber nicht schmierenden und rasch trocknenden Telegraphenfarbe. Ch. in Br. (Tschechoslowakei).

Antworten.

736. Das rasche Verderben des raffinierten Sojaöls ist unnatürlich. Wenn man von Margarine mehrwöchige Haltbarkeit verlangt, so müssen die dazu verwendeten Öle und Fette für sich, d. h. ohne die gefährliche Gesellschaft des Wassers, erst recht haltbar sein. Mögliche Fehler beim Raffinieren sind hauptsächlich: ungenügende Entsäuerung, sodaß das raffinierte Öl noch freie Fettsäure enthält, ferner ungenügendes Dämpfen (Desodorisieren). Schlecht raffinierte Öle schmecken meist von Anfang an scharf; oder aber, wenn dies nicht der Fall ist, so erfolgt das Verderben doch nicht gerade von einem auf den anderen Tag, besonders nicht in der Kälte. In Ihrem Fall scheint daher eine besondere Ursache, wahrscheinlich eine fremde Verunreinigung, vorzuliegen. *B.*

737. Als Zusatz ist der in Nr. 30, Seite 524 der Seifensieder-Zeitung erwähnte, auch konservierend wirkende Wasch-Seifengrund zu empfehlen, womit Sie dazu noch eine große Verbilligung je nach den Mengen der Untermischungen herbeiführen können. *Adonis.*

741. Der in Nr. 30 auf Seite 524 beschriebene Wasch-Seifengrund hat sich in Umarbeitungen mißratener Schmierseifen vorteilhaft bewährt, mit deren Untermischungen das harzige Fädenziehen reguliert und abgestellt werden kann, wie überhaupt damit weit bessere Resultate zu erzielen sind als mit Kartoffelmehl. *Adonis.*

750. Spezialschneidemaschinen mit Messern, im wahren Sinne des Wortes, gibt es nicht. Wohl gibt es aber Schneidemaschinen, welche mit messerähnlichem Schneidedraht ausgestattet sind. Solche Maschinen liefert in altbewährter und guter Ausführung die Firma Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br., welcher auch der messerähnliche Schneidedraht patentamtlich geschützt ist. Dieser Schneidedraht, welcher erst seit ca. ½ Jahre in einzelnen Betrieben verwendet wird, hat sich bestens bewährt, indem durch ihn einwandfrei glatte Schnittflächen erzeugt worden sind, und erregt zurzeit größtes Interesse in den Fachkreisen. *Ing. G.*

754. Ein Verfahren zur Herstellung von Schaumsoda gibt ab das *Chem. Laboratorium Dr. C. Stiepel*, Berlin W 50, Bambergerstraße 50.

756. Alle kaltgerührten Seifen haben sich hinsichtlich ihrer Verseifungstemperatur dem Schmelzpunkt des zur Verseifung gelangenden Fettansatzes anzupassen; je höher also dieser ist, umso höher hat die Temperatur bei der Verseifung zu sein. Reines Kokosöl wird bei sommerlichem Verhältnis bei etwa 28° C verseift; würde Talg allein kalt verseift werden können, so müßte man die Temperatur mindestens 60—65° C hoch nehmen. Im Winter wird man sie zweckmäßig einige Grade höher wählen. Ihrem Fettansatz gemäß, der ca. 82% Kokosöl enthält, dürfte die Verseifungstemperatur etwa 30—32° C sein. Nun zwingt Sie das Talg-Wachsgemisch, dessen Schmelzpunkt viel höher als der des Kokosöles ist, zur Einhaltung einer so hohen Temperatur, daß das Wachs sich nicht ausscheiden kann. Die von Ihnen erwähnte Rauhigkeit im Innern des Seifenblockes ist nach den uns eingesandten Proben nichts anderes als kleine Luftbläschen. Sie haben dafür Sorge zu tragen, daß der Seifenleim möglichst klar und schaumfrei ist und durch eine dichte Wärmeschutzhülle im Innern vorhandenen Luftblasen die Möglichkeit verschafft wird, sich an die Oberfläche zu begeben, dann wird auch das Innere des Seifenblockes glattes Aussehen haben. Die uns übermittelten Muster sind übrigens sonst in Farbe, Griff und Geruch einwandfrei. *D. J.*

757. Eine handelsübliche Eintrocknung einer Kernseife läßt sich wohl schwer definieren, sie hängt vom Fettansatz, von der Form des Stückes, von der Art und Dauer der Lagerung etc. ab. Eine untere Grenze läßt sich daher nicht angeben. Legt man einen Riegel oder ein Stück, das in frischem Zustand bei 60% Fettsäuregehalt 250 g gewogen hat, zu Grunde, so kann es auf 200 g und darunter eintrocknen und es ist immer noch handelsüblich, wenn der Fettsäuregehalt entsprechend gestiegen ist. Der springende Punkt ist also der, daß das jeweilige Riegelgewicht und der Fettsäuregehalt, umgerechnet auf Frischgewicht, mindestens 60% Fettsäuregehalt ergeben müssen. *M. B.*

758. Um Toiletteseifen eine glatte glänzende Oberfläche zu verleihen muß der Konus der Peloteuse, der bekanntlich mit einem Wärmemantel umgeben ist, durch heißes Wasser, mit Dampf oder Gas erwärmt werden. Dabei darf aber die Temperatur nicht zu hoch steigen, etwa auf 50 bis 60° C, da sonst statt einer glänzenden Seife ein rauh und rissig aussehendes Produkt am Mundstück zum Vorschein kommt. Der Glanz läßt sich noch steigern, wenn man der Seife vor dem Pilieren ein paar Prozente Ceresin oder Paraffin zusetzt und die gepreßten Stücke mit der trockenen Hand oder einem wollenen Lappen etwas nachpoliert. *M. B.*

759. In einer Unterlauge bestimmen Sie den Reinglyzeringehalt nach der Bichromatmethode wie folgt: Vor allem hat man darauf zu achten, daß man ein recht gutes Durchschnittsmuster von der zu untersuchenden Unterlauge nimmt. Dies erreicht man am besten durch mehrmaliges Umschütteln. Sehr unreine Unterlaugen, die, wie es sehr häufig vorkommt, noch beträchtliche Mengen Seifenklümpchen enthalten, sind daher vor dem Abwägen so zu behandeln, daß die beim Durchseihen durch ein Sieb zurückgebliebenen Klümpchen erst zu einem gleichmäßigen Brei verrieben werden und dann, mit dem ganzen Quantum vereint kräftig durchgeschüttelt, mit zur Abwägung kommen. Nun werden von der fraglichen Unterlauge ca. 15—20 g in einem Bechergläschen genau abgewogen, ohne Verlust in einen 250 cm³ fassenden Meßkolben gebracht und hierauf mit verdünnter Essigsäure nahezu neutralisiert. Man verfährt da am besten, wenn man 2—3 Lackmuspapierstreifen in den Kolbeninhalt wirft und nun vorsichtig die verdünnte Essigsäure, die man zweckmäßig aus einer Pipette zufließen läßt, zusetzt. Eine Ansäuerung der Mischung ist unbedingt zu vermeiden. Hierauf setzt man noch destilliertes Wasser hinzu, sodaß man ungefähr auf ein Volumen von 50—60 cm³ Kolbenflüssigkeit kommt. Hierauf fügt man nach und nach Bleiessig zu und zwar soviel, bis nach einigem Stehenlassen der Mischung ein letzter Tropfen des Bleiessigs keinen Niederschlag mehr erzeugt. Dann füllt man bis zur Marke (250 cm³) auf, schüttelt wiederholt kräftig durch und läßt das Ganze ca. ¼—½ Stunde stehen (am besten in etwas schräger Stellung!). Vom Kolbeninhalt filtriert man nun durch ein trockenes Filter ca. 50 cm³ ab (die ersten 10 cm³ des Filtrates gießt man zweckmäßig weg!) 25 cm³ des Filtrates werden in einen Erlenmeyerkolben von ca. 300 bis 350 cm³ Inhalt gebracht und in nachstehender Reihenfolge und in kleinen Portionen zugesetzt: 30 cm³ destilliertes Wasser, 30 cm³ verdünnte Schwefelsäure (1 : 1), 25 cm³ starke Kaliumbichromatlösung (in 1000 cm³ 74,86 g $K_2Cr_2O_7$ und 150 cm³ konzentrierte Schwefelsäure vom spez. Gewicht 1,840 D. A. B. 4. enthaltend), welche aus einer Bürette mit Glashahn abgelassen wird unter Berücksichtigung des Nachlaufens von 3 Minuten. Hierauf schwenkt man den Kolbeninhalt vorsichtig einigemal um und hängt 2 Stunden lang in ein siedendes Wasserbad, wobei der Kolben mit einem kleinen Trichter oder mit einem kleinen umgestürzten Bechergläschen zu bedecken ist. Während der zwei Stunden wird der Kolbeninhalt ca. nach jeder halben Stunde einigemale umgeschwenkt. Nach dem Erkalten des Reaktionsgemisches wird es mit genau eingestellter Eisenoxydulammonsulfatlösung, kurzweg Eisenlösung genannt, zurücktitriert, bis also ein Tropfen des ersteren mit einem Tropfen roter Blutlaugensalzlösung (1 : 1000) eine deutlich sichtbare Bläuung zeigt (Tüpfelprobe!) Auf nähere Angaben über die Herstellung der verschiedenen erforderlichen Lösungen und deren Einstellung kann hier, wegen mangels an Raum, nicht eingegangen werden. Die Ausrechnung der Analyse ist eine sehr einfache: Sind z. B. zum Zurücktitrieren der oxydierten Flüssigkeit bezw. der darin im Überschuß vorhandenen starken Bichromatlösung 43,6 cm³ der Eisenlösung verbraucht worden, so entsprechen diese 43,6 cm³ (angenommen, bei der Einstellung der Eisenlösung wurde ermittelt, daß 1 cm³ Eisenlösung = 0,40 cm³ starker Bichromatlösung entspricht) gleich $43{,}6 \times 0{,}40 = 17{,}44$ cm³ starker Bichromatlösung. Werden diese nun von den von vornherein zugesetzten 25 cm³ derselben abgezogen, so wurden $25 - 17{,}44 = 7{,}56$ cm³ starker Bichromatlösung zur Oxydation des vorhanden gewesenen Glyzerins in Kohlensäure und Wasser benötigt, welche, da 1 cm³ starker Bichromatlösung 0,01 g Glyzerin entspricht, $7{,}56 \times 0{,}01 = 0{,}0756$ g Glyzerin entsprechen. Nehmen wir nun an, Sie haben 18,4352 g Unterlauge eingewogen. 25 cm³ Stammlösung enthalten 0,0756 g Glyzerin, dann sind in 250 cm³ 0,756 g enthalten. Somit enthält die Unterlauge $18{,}4352 : 100 = 0{,}756 : x;\; x = \frac{100 \cdot 0{,}756}{18{,}4352} = 4{,}10\%$ Reinglyzerin. Die chemische Gleichung hierzu lautet wie folgt: $2\, C_3H_5\, (OH)_3 + 7\, O_2 = 6\, CO_2 + 8\, H_2O$. *Karl A. Schwan.*

760. Das Fleckenreinigungsmittel „Revivage" für die Naßwäsche ist uns nicht bekannt. Aufschluß über die Zusammensetzung kann nur eine genaue quantitative Untersuchung geben, die wir Ihnen empfehlen ausführen zu lassen. *M. B.*

761. Zur Erzielung eines schönen Spiegels auf schwarzer Schuhcreme ist zweierlei erforderlich: Einmal die genügende Menge glanzgebender Bestandteile wie Karnaubawachs, Karnaubawachs-Rückstände und dergleichen, dann spielt aber auch die Temperatur während des Abfüllens eine große Rolle. Diese soll möglichst der atmosphärischen Temperatur angepaßt sein; künstliche Kühlung nach dem Abfüllen beeinflußt stets die Spiegelbildung in ungünstigem Sinne. *M.*

762. Eine Spezialseife zum Polieren von Aluminium oder anderen Metallen stellen Sie her, indem Sie 10 kg Palmkernöl und 2,5 kg Talg mit 6—7 kg Natronlauge von 40° Bé verseifen; nach der Verseifung werden 5 kg Kristallsoda und 40—50° heiße 20%ige Kochsalzlösung zugegeben, aber nicht soviel, daß eine Trennung eintritt. Zu diesem Leim bringen Sie 1—2 kg Methylhexalin und 6 kg verschiedener Poliermittel wie Mennige, Schlämmkreide, Tripel, Polierrot etc. und lassen erkalten. Was Sie unter Rollen des Aluminiums verstehen, ist uns nicht ganz klar. Ein Mittel, das vielleicht während des Walzens poliert, ist uns nicht bekannt. *D. J.*

763. Zur Herstellung einer Schmierseife mit 10% Methylhexalingehalt stehen zwei Wege offen. Entweder man setzt das Methylhexalin in Form einer Emulsion von Oleinkaliseife oder Schmierseife mit Methylhexalin der fertigen Schmierseife zu, oder aber, was vorteilhafter ist, man mischt von vornherein das Methyhexalin dem Öl zu und verseift ohne Rücksicht auf diesen Zusatz. Der Verseifungsprozeß wird dadurch wesentlich schneller und glatter verlaufen. Das Methylhexalin zeigt in diesem Falle durch die Beförderung der Reaktionsgeschwindigkeit zwischen Fett und Alkali seinen Alkoholcharakter. Das Fertigprodukt unterscheidet sich im Aussehen in nichts von einer normalen glatten Schmierseife; doch kann der durchdringende Geruch des Methylhexalins, der wenn auch in verringertem Maße der Seife anhaftet, „empfindliche" Nasen stören. *M. B.*

764. Den Gehalt an Natriumperborat in Seifenpulver bestimmen Sie quantitativ nach folgender Methode: Man wägt genau 2 g Seifenpulver ab und bringt sie ohne Verlust in eine Glasstöpselflasche (Erlenmeyer) von ca. 250 cm³ Inhalt. Nun gibt man ca. 100 cm³ Wasser, 20 cm³ verdünnte Schwefelsäure (1:5) und ca. 5—8 cm³ Chloroform hinzu. Nach tüchtigem Umschütteln läßt man das Chloroform, das die Fettsäuren etc. gelöst enthält, absetzen und titriert unter Umschwenken mit genau eingestellter $n/_{10}$ Kaliumpermanganatlösung bis zur Rosafärbung. Man verschließt nun die Flasche und schüttelt um. Sollte die Flüssigkeit sich wieder entfärbt haben, so titriere man weiter und wiederhole das Umschütteln, bis die Flüssigkeit die Rosafärbung auch nach dem Schütteln beibehält. Nun lese man die verbrauchten cm³ ab und multipliziere mit 0,04. Man erhält so den Prozentgehalt an aktivem Sauerstoff. Multipliziert man den gefundenen Prozentgehalt an aktivem Sauerstoff mit 9,63 bezw. mit 10,0, so erhält man den entsprechenden Prozentsatz an $NaBO_3 + 4\ H_2O$ bezw. an käuflichem Natriumperborat. *Karl A. Schwan.*

765. Die Steckenpferd-Lilienmilchseife der Firma Bergmann, Radebeul-Dresden, die mit soviel geschmackvoller Reklame im Handel angepriesen wird, ist eine reine, ungefüllte Kokosseife und jedenfalls aus bestem Material (Cochin-Kokosöl) fachmännisch hergestellt. Dagegen können wir Ihnen nicht angeben, ob die von der Firma Mülhens in Köln erzeugte Eau de Cologne-Seife eine kaltgerührte oder pilierte Seife ist. Darüber kann eine Analyse der Seife (Glyzerinbestimmung, Art des Fettansatzes) Aufschluß geben. *M. B.*

766. Wenn Ihre pilierte Toiletteseife aus einer wirklich einwandfreien Grundseife hergestellt, dennoch eine rauhe Beschaffenheit der Oberfläche zeigt, so kann die Ursache dieses Fehlers nur in dem Arbeitsgang vom Pilieren bis zum Pressen zu suchen sein, und hier ist es besonders das Formen auf der Peloteuse, das oft zu dem erwähnten Fehler Anlaß gibt. Wenn die Schnecke nicht gleichmäßig und genügend Seife zum Transportieren erhält oder wenn im Wärmemantel des Konusses die Temperatur zu weit ansteigt, wodurch in beiden Fällen die Seife und das Mundstück zu heiß wird, kommt die Seife, statt ein schönes, glänzendes Aussehen zu zeigen, mit einer rauhen, körnigen, streifigen oder rissigen Oberfläche aus der Maschine. Das Wasser im Konus soll nicht höher als auf 50—60° gehalten werden, wenn Sie solche Vorkommnisse vermeiden wollen. An der fertigen Seife läßt sich selbstverständlich nichts mehr korrigieren. Wenn Sie nicht die Reklamationen auf sich nehmen wollen, können Sie die Stücke nur wieder hobeln und neuer Grundseife zur Pilierung zusetzen; freilich sind dadurch die schon einmal auf dieser Seife lastenden Kosten wie Arbeitslöhne, Gehälter, Antrieb für Maschinen, Pressen und Adjustierung etc. verloren. *D. J.*

767. Ihre Stearat-Hautcreme scheint trotz der Vorsichtsmaßregeln, die Sie zur Vermeidung von Ammoniakverlusten anwenden, an der Herstellung mit Salmiakgeist zu kranken. Ammoniakseifen zersetzen sich bekanntlich schon bei gewöhnlicher Temperatur, wenn auch langsam, so doch in merkbarem Maße. Umsomehr wird dies bei Ihrem Produkt, das fast bei Siedetemperatur dargestellt wird, der Fall sein. Dazu kommt noch der Flüssigkeitszustand der Creme, die zu alledem noch ein wenn auch schwaches Alkali in Form von Borax enthält. Alle diese Umstände dürften zu einem derartigen Ammoniakverlust führen, daß das noch vorhandene Ammoniumstearat nicht mehr imstande ist, das überschüssige Stearin in Emulsion zu halten. Aus diesem Grunde wird man auch nur noch wenige mit Ammoniak hergestellte Hautcremes im Handel finden. Wir raten Ihnen, anstelle von Ammoniak gereinigte Pottasche zur Verseifung zu verwenden und zwar auf den angegebenen Ansatz etwa 100 g, die Sie im Wasser und Glyzerin lösen können. Die heiße Lösung filtrieren Sie und geben das geschmolzene Stearin in die heiße Lösung. Sollte auch das nicht vollen Erfolg haben, dann verwenden Sie eine Karraghenmoosabkochung mit, die Ihnen gute Dienste tun wird. *A. Z.*

— Ich halte den Salmiakgeist unter den angegebenen Umständen für ein zur Verseifung ungeeignetes Alkali. Fettfreie Hautcreme habe ich stets nach der Vorschrift Creme Irène nach *Mann*, Die moderne Parfümerie, S. 365 hergestellt und jedesmal ein einwandfreies Produkt erhalten. 1600 g Wass und 350 g Glyzerin werden zum Kochen erhitzt und dar 18 g Pottasche gelöst, Lösung filtriert und nochmals auf 10 erhitzt, sodann 180 g geschmolzenes Stearin langsam und dünnem Strahl zugesetzt. Kräftig umrühren und wegen d hohen Schäumens einen großen Kessel verwenden. Ein Zusa von 50 g Alkohol nach Zugabe des Stearins vervollkommnet d Verseifung. Parfüm nach Mann: Heiko-Rose 15,0, Vanillin 1

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

— Es ist unzweckmäßig, zur Herstellung von Hautcren Salmiakgeist zu nehmen. Ein viel schöneres und besseres Pr parat mit Atlasglanz erzielen Sie bei Verwendung von wen Kalilauge. Ein erstklassiges Verfahren kann ich Ihnen liefer nach dem Sie ohne weiteres und ohne jede Schwierigkeit a einfachste Weise fabrizieren können. Größeres Muster geg Einsendung von 3 Mark, ev. in Schweizer Briefmarken, Rüc porto beifügen.

Dr. *J. Wagner*, beeidigter Handelschemiker, Köln, Salierring 2

768. Ihre Grundseife hat nicht nur den Fehle bröcklig zu sein. Die Angabe, daß kein Alkaliüberschu vorhanden ist, führt auf den zweiten Fehler, nämlich den, da zur Verseifung des Talges zu wenig Lauge verwendet wurd Die angegebenen Mengen von 140 kg 15grädiger und 140 k 20grädiger Lauge reichen nicht einmal dazu, die Hälfte d Talges von 510 kg zu verseifen. Sie brauchen dazu theo retisch 72 kg Ätznatron und haben in der angewendeten Meng nur 34—35 kg ätzendes Alkali. Die Zugabe des Wassers i bei den dünnen Laugen zwecklos und die Ursache des großo Salzverbrauches. Um die in Blöcken vorhandene mißlunger Seife zu korrigieren, kann nichts anderes gemacht we den, als sie zu zerschneiden, aufzuschmelzen und sie durc Zugabe von heißem Wasser und des fehlenden Alkalis vollkom men zu verseifen. Ist nach mehrstündigem Sieden noch g nügend Abrichtung vorhanden und bildet die Seife eine glat Masse, läuft sie am Spatel in dünnen Platten ab, flattert s beim Aufwerfen unter Blasenbildung, dann beginnen Sie, vo sichtig Salz gleichmäßig über die ruhig siedende Seife zu streue bis sie sich trennt (am Spatel Kern und Unterlauge getrenn und die Unterlauge durchstößt. Nach 15—20 Minuten läßt ma dann über Nacht absetzen. Die Unterlauge soll 10—12° E stark sein. Nach Entfernung der Unterlauge kann dann geforn werden. *D. J.*

— Ihrer Beschreibung nach ist ungenügende Verseifung de Talges schuld an dem Mißlingen der Grundseife. Nach Ihre Angabe verwenden Sie zu wenig Lauge, geben auch zu fri Salz zu und verhindern dadurch eine vollkommene Verseifun Bringen Sie nun die Seife nochmals in den Kessel und lösen S sie auf einer schwachen 4- bis 5grädigen Natronlauge. Sie gebe soviel von dieser schwachen Lauge zu, bis Sie einen vollkomme klaren und dünnflüssigen Seifenleim im Kessel haben. Dann prüfe Sie die Abrichtung. Ist ein Überschuß an Alkali vorhanden, s geben Sie soviel Kokosöl nach, bis nur noch ein ganz gering Überschuß da ist, und salzen dann vorsichtig aus, wozu S nur wenig Salz gebrauchen werden. Nachdem dann die Unte lauge gut abgesetzt hat, wird sie entfernt und der Kern m heißem Wasser soweit verschliffen, bis die Seife die bekannte Merkmale einer normal ausgeschliffenen Kernseife zeigt. *Bergo.*

769. Dauerhafte Putztücher zum Polieren v Metallgegenständen ohne Metallputz kann man auf ve schiedene Weise herstellen, u. a. wie folgt: Englisch Rot, Trip Neuburger Kreide usw. werden in Wasser fein verteilt und d Tücher solange durch die Flüssigkeit gezogen, bis sie si mit dem Pulver vollgesogen haben. Mitunter setzt man d Flüssigkeit Wasserglas zu, teils als Bindemittel, teils soll d nach dem Trocknen der Tücher ausgeschiedene Kieselsäure d Putzwirkung erhöhen. Eine andere Art der Imprägnierung d Putztücher beruht auf der Fällung unlöslicher Salze durch Do pelumsetzung löslicher Salze, z. B. durch Tränkung der Tüch mit Wasserglas und nachfolgende Tränkung der noch feucht Tücher in Chlorcalcium- oder Chlorbariumlösung, wodurch si kieselsaurer Kalk oder kieselsaures Barium auf den Tüche niederschlagen. *M.*

770. Wollschmälzen werden auf mannigfache Art u Weise hergestellt, sie sollen sich restlos auswaschen lassen u dürfen keine unverseifbaren Bestandteile enthalten. Eine g Oleinwollschmälze erhält man auf folgende Weise: 45 T. Ol werden mit einer Lösung von 1,5 T. Kokosnußölseife in 35 Wasser auf 50—60° C erwärmt und darauf mit 6 T. A moniakwasser versetzt (½ Salmiakgeist 0,910, ½ Wasser), d Ganze wird mit 7 T. Olivenöl versetzt und danach un Umrühren mit weiteren 6—7 T. Ammoniakwasser, bis eine h ausgenommene Probe mit Wasser eine haltbare Emulsion gi Die so erhaltene Standardschmälze kann man in jeder gewüns ten Menge mit Wasser verdünnen. *M*

771. Ein Bohröl mit mindestens 85% Mineralö das auch bei längerem Stehen nicht ausscheidet, erhalten aus 85 T. Spindelölraffinat, 8 T. Fettsäure oder Naphtensä oder Olein, 4 T. Kalilauge 50° Bé und 3 T. eines Lösun vermittlers wie Benzin, Hexalin oder Methylhexalin. *A*

— Ein gutes, blankes Bohröl mit 85—90% Mineralölgehalt, welches schneeweiße und lange haltbare Emulsionen gibt, stellt man heute am einfachsten durch das Vermischen von 85—90 Teilen Vaselinöl oder einem anderen geeigneten Mineralöl mit 10—15 Teilen Savonade her. Die Savonade löst sich ohne weiteres in Mineralöl und bildet damit klare, durchsichtige, flüssige Ölgemische, welche je nach dem Savonadezusatz entweder sich in Wasser emulgieren oder in Wasser klar löslich sind. Zur Bohrölherstellung bezw. zur Herstellung eines sich emulgierenden Öls genügt zumeist ein Zusatz von nur 10 Teilen Savonade zu 90 Teilen Mineralöl. Da die Savonade ein verhältnismäßig billiger Körper ist, wird damit die Bohrölfabrikation gegenüber früher nicht nur wesentlich vereinfacht, vielmehr auch nicht unbedeutend verbilligt. Nähere Auskunft erteilt *Chemische Fabrik Polborn* in Eberswalde bei Berlin.

772. Um eine der „Eg Gü" oder „Tuberan" gleiche Schuhcreme herzustellen, raten wir Ihnen, eine Analyse dieser Präparate in dem Laboratorium der Seifensieder-Zeitung ausführen zu lassen und auf Grund dieser die Fabrikation aufzunehmen. Fleckenlose farbige Schuhcreme für feines Schuhwerk (Terpentinölware) erhalten Sie nach folgender Zusammenstellung: 8 T. Karnaubawachs-Rückstände, 18 T. Ceresin, 74 T. Terpentinöl und Färben der Masse mit fettlöslichen Anilinfarben. *F. W. G.*

773. Es ist möglich, daß Sie ohne jede Vorkenntnis, nur mit der ausführlichen, schriftlichen Anleitung eines Fachmannes versehen, ein Produkt zu Wege bringen das seifenähnlichen Charakter hat. Niemals wird man es aber als gute, handelsfähige Seife bezeichnen können. Nach dem Rezeptverfahren „man nehme" usw. kann wohl der Fachmann oder der, der schon eine tüchtige Portion Theorie und Praxis mitbringt, arbeiten, keinesfalls aber jemand, der ein vollkommener Neuling auf dem Gebiet ist. Die Materialien, die verwendet werden, tun Ihnen auch nicht den Gefallen, sich immer so zu verhalten, wie in der Anleitung geschrieben steht. Wenn Sie sich daher vor Mißerfolgen, Ärger und Verlust bewahren wollen, lassen Sie lieber die Hände von der Seifenfabrikation, bis Sie sich die theoretischen und praktischen Grundlagen angeeignet haben. *M. B.*

774. Man soll Korn- oder Malzkaffee einen gewissen Glanz erteilen können, wenn man ihn, sobald er aus der Rösttrommel auf das Sieb kommt, unter ständiger Bewegung mit einem Wassernebel übersprüht, solange noch ein Aufpuffen bei der Berührung des fein verteilten Wassers mit dem Röstgut entsteht. *X.*

775. Das Ausgangsmaterial für das Ozokerit-Ceresin bildet der Ozokerit oder das Erdwachs, das hauptsächlich in Galizien, in den letzten Jahren auch im Kaukasus gefunden wird und in verschiedenen Qualitäten, von dem weichen, schmierigen, schwarzen Sekundawachs mit 50—60° Schmelzpunkt bis zum besten grünlichen Hart- und Sprungwachs mit körnigem Bruch und 80—85° C Schmelzpunkt in den Handel kommt. Das letztere ist schon sehr selten geworden. Durch energische Raffination mit 97%iger Schwefelsäure und nachfolgende Behandlung mit Entfärbungsmitteln erhält man blendend weiße bis naturgelbe Produkte, die reinen Ceresine, die je nach dem verwendeten Ausgangsmaterial höheren oder niedrigeren Schmelzpunkt besitzen, sich im Gegensatz zu Paraffin trocken anfühlen, opak sind und durch den Fachmann schon am Verhalten beim Kneten und Reiben zwischen den Fingern als rein oder mit Paraffinen vermischt erkannt werden. Reine Ozokerit-Ceresine haben meist keinen Zusatz erhalten, doch arbeiten manche Fabriken so, daß bei der Raffination mit Schwefelsäure ein Zusatz von 10% hochschmelzendem Paraffin 58/62° C im Interesse der leichteren Verarbeitbarkeit gemacht wird. Das Ceresin ist chemisch betrachtet ein Gemisch von hochmolekularen, festen, gesättigten Kohlenwasserstoffen. Die Zusammensetzung entspricht also Kohlenwasserstoffen der Reihe $C_n H_{2n+2}$, die als Paraffine, deren Normaltypus der Kohlenwasserstoff $C_{30}H_{62}$ ist, bekannt sind. Die neueren Untersuchungen von *Zaloziecki* und *Marcusson* haben ergeben, daß im Ceresin Isoparaffin-Kohlenwasserstoffe, d. h. solche mit verzweigter Seitenkette vorherrschend sind. Das Verhalten gegen Schwefelsäure und Chlorsulfonsäure, das höhere spez. Gewicht, das Lichtbrechungsvermögen und die größere Zähflüssigkeit im geschmolzenen Zustand im Vergleich zu einem gleich hoch schmelzenden Paraffin stützt diese Ansicht. Zur Begutachtung auf Reinheit dienen dem Fachmann Geruch, Geschmack, die Knetprobe, der Schmelz- und Erstarrungspunkt und die Viskositätsbestimmung sowie das spez. Gewicht. Meist handelt es sich bei der Untersuchung von Ceresin um die Bestimmung eines Paraffingehaltes, der quantitativ durch fraktionierte Alkoholfällung einer Chloroformlösung und Untersuchung mittels Refraktometers durchgeführt wird. Auch die verschiedene Löslichkeit von Paraffin und Ceresin in Alkohol, Aceton etc. geben Anhaltspunkte zur Beurteilung auf Reinheit. Meist aber lassen diese letzteren Methoden im Stich, und der Fachmann erkennt am Aussehen einer Probe sicherer, ob eine Verfälschung mit Paraffin vorliegt, als dies die Fällung mit Alkohol, Untersuchung mit dem Refraktometer etc. zulassen. *M. B.*

777. Ein Schneeschuhwachs erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 60 T. Paraffin, 16 T. Ceresin, 14 T. Palmöl, 10 T. Talkum. Zur Verarbeitung des in Ihrer Bienenzucht anfallenden Wachses nennen wir Ihnen: „Das Wachs und seine technische Verwendung" von Ludwig Sedna, A. Hartlebens Verlag, Wien, Pest, Leipzig. Außerdem finden Sie verschiedene in Betracht kommende Abhandlungen in den einzelnen Jahrgängen dieser Zeitschrift. *M.*

— Die Verarbeitung Ihres von Ihrer Bienenzucht anfallenden Bienenwachses auf Fertigfabrikate ist nicht so einfach; sie erfordert große Fachkenntnisse; andererseits setzt auch der Absatz der Fabrikate voraus, daß man mit dem Markt vertraut ist. Infolgedessen tun Sie besser, Ihr Bienenwachs zu verkaufen. Wir sind jederzeit Käufer von garantiert reiner unverfälschter Ware und bitten um Angebot. *Joseph Goutsch*, A.-G., München.

776. Für die Bleichung dunkler Fettsäuren können verschiedene Möglichkeiten in Betracht kommen, und zwar chemische oder physikalische Methoden. Zu ersteren gehört die Chromatbleiche, indem man der etwa 50° heißen Fettsäure in einem Holzbottich 1½% Kaliumbichromat, das in der doppelten Menge Wasser gelöst ist, und 5% rohe Salzsäure zusetzt und rührt, bis die Bleichung eingetreten ist. Nach Abziehen der Bleichflüssigkeit wird mit heißem Wasser ausgewaschen. Eine andere Methode ist die Behandlung der Fettsäure mit 0,2—0,4% des Bleichmittels „Lucidol" bei 100°. Für die physikalischen Bleichmethoden mit 2—10% Bleicherden, wie Isarit, Frankonit, Alsil etc., werden die Fettsäuren auf 100—120° erhitzt und dann filtriert. Die beste Bleichung ist die Destillation mittels überhitzten Wasserdampfes, doch sind dazu große technische Einrichtungen nötig. *M. B.*

778. Die Anforderungen, die Sie an die Benzinseife stellen, sind so verschieden und widersprechend, daß sich das nur schwer in einem Produkt vereinigen läßt. Eine Benzinseife z. B. hinterläßt keinen wachsartigen Rückstand. Allen aufgezählten Eigenschaften nach dürfte das gewünschte Produkt ein dickes Bohröl oder eine Bohrpaste sein. Sie können vielleicht auf folgende Weise zu einem Produkt kommen, das die gewünschten Eigenschaften aufweist: Sie stellen sich aus einem Öl mit grünlicher Farbe (Rüböl, Olivenöl, Sulfuröl etc.) unter Zusatz von 10—20% Methylhexalin, auf das Öl gerechnet, eine Schmierseife her, der Sie soviel Benzin oder einen anderen Kohlenwasserstoff inkorporieren, bis die Seife die gewünschte weiche Konsistenz hat. Durch die Verwendung von Methylhexalin nimmt die Seife bis zu einem Mehrfachen ihres Gewichtes an Kohlenwasserstoffen auf, sodaß Sie wahrscheinlich sogar ein brennbares Produkt erhalten können. Das Produkt wird sich je nach der Menge des Methylhexalin- und Kohlenwasserstoffgehaltes in Wasser klar bis milchig-trüb lösen. Die Emulsion ist haltbar, die Reaktion alkalisch. *D. J.*

— Die rationellste Herstellung einer entweder sich in Wasser weiß emulgierenden oder in Wasser klar löslichen Benzinseife ermöglicht man durch das einfache Vermischen von Savonade mit Benzin. Die Savonade ist in Benzin klar löslich. Gibt man zu 90 Teilen Benzin 10 Teile Savonade, so erhält man ein klares, durchsichtiges Lösungsgemisch, welches sich mit Wasser leicht und haltbar emulgiert. Erhöht man den Savonadezusatz, so entsteht eine Flüssigkeit, welche in jedem Verhältnis klar in Wasser löslich ist. Anstelle von Benzin ist aber auch jedes andere wenig feuergefährliche Lösungsmittel, wie beispielsweise Tetralin, mit Hilfe von Savonade überaus leicht ohne Anwendung höherer Temperaturen und ohne eine besondere Apparatur in eine wasserlösliche Form zu bringen. Dabei ist der Savonadezusatz nicht teuer, jedenfalls nicht teuerer als die bisher zur Herstellung von Benzinseifen angewandten sauren Ölseifen. Es lassen sich mit Savonade aber nicht nur flüssige, vielmehr auch pastenförmige Benzinseifen herstellen, welche als Putzmittel für Oberleder etc. geeignet sind. Nähere Auskunft geben wir Interessenten bereitwilligst.

Chemische Fabrik Polborn in Eberswalde.

779. Eine hohe Deckkraft Ihrer schwarzen Kaltpoliertinten erzielen Sie nur durch genügenden Zusatz an Nigrosin und zwar mindestens 20 g auf 1 l der Tinte. Wenn Sie, wie Sie schreiben, verseifte Kaltpoliertinten herstellen, empfiehlt es sich, das Leder vorher zu entfetten. *M.*

780. Ob die Herstellung von Kohlenanzündern rentabel ist oder nicht, läßt sich im Rahmen des Fragekastens nicht mit „Ja" oder „Nein" beantworten, dazu sprechen zuviel verschiedene Faktoren mit. Der Detailpreis schwankte vor dem Krieg zwischen 5 und 15 Pfg., je nach der Größe der Tafel. Im allgemeinen kommen die Anzünder ohne Einwicklung in den Handel. Bei größerem Umsatz empfiehlt sich maschinelle Einwicklung, falls solche gewünscht wird. *M.*

781. Farbige Bodenwachse, welche Tannenböden gleichzeitig beizen, sind mir nicht bekannt. *M.*

782. Zur Herstellung von Stahlspänen bedient man sich der Drehbänke, auf welchen aus Rundstahl oder Rundeisen mittels geeigneter Rapid- oder Schnelldrehstähle Späne beliebiger Stärke erhalten werden können. *M. B.*

783. Der Übelstand, daß die Waschblaupasta nach 48stündigem Stehen noch **weich und nicht versandfähig ist, wird sich beheben lassen, wenn Sie sowohl bei der Leimlösung,**

wie auch bei der Dextrinlösung die Menge des Wassers jeweils um 25% verringern. Das Ausfüllen mit einem Fülltrichter wird immer Schwierigkeiten machen, am besten benutzen Sie statt dessen ein offenes Gefäß mit Auslauftülle. Das der Pasta zugesetzte Ultramarin muß zuvor mit dem Glyzerin auf einer Farbreibmaschine gut verrieben werden, um ein zu schnelles Absetzen der Farbe zu verhüten. Technisches Glyzerin beziehen Sie in Deutschland von der Firma Fauth & Co. in Mannheim oder von der Bergedorfer Glyzerinfabrik in Hamburg-Bergedorf. *M.*

— Warum stellen Sie noch Waschblau p a s t a her, wo doch die Herstellung von Waschblaupapier viel einfacher und auch sauberer ist? Auch ist die Verwendung von Indigocarmin zweckmäßiger als diejenige von Ultramarin. Als Glyzerinlieferanten nenne ich Ihnen: Fettsäure- und Glyzerinfabrik G. m. b. H., Mannheim; Henkel & Co., Düsseldorf; Hamburger Glyzerinfabrik Alfred Wöhler. Dr. *J. Wagner.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Über das Sieden der Grundseife für pilierte Toilettefettseifen und die Beseitigung verschiedener Fehler beim maschinellen Werdegang.

I.

Erwiderung an den „Fachmann" im Sprechsaal der Nr. 33.

Eine ausführliche Erwiderung kann ich mir schon aus dem Grunde ersparen, da der Fachmann-Kritiker scheinbar an Gedächtnisschwäche leidet und nicht das richtige Verständnis für meinen Artikel hat. Anders ist es wohl nicht zu erklären. Als „langjähriger Fachmann" müßte er doch wissen, daß eine z w e i t e und d r i t t e Sorte keinen Anspruch — schon aus kalkulatorischen Gründen — auf eine „f e i n s t e P a r f ü m i e r u n g" erheben kann. Armer Fachmann! — Es heißt in dem Artikel ausdrücklich: Für eine „zweite und dritte Qualität" bewähren sich folgende Ansätze....

Weiter heißt es: „Gehärtete Fette, wie z. B. das seit Jahren gut eingeführte und bewährte Talgol und Candelite, ebenso Destillatfette, wie Bifett, eignen sich bei „g e m i s c h t e n A n s ä t z e n für z w e i t e und d r i t t e Qualitäten sehr gut..."

Es gibt ja leider noch sehr verknöcherte, schwerfällige, einseitige Fachleute, die nur mit „b e s t e m M a t e r i a l" nach Schema F zu arbeiten gewohnt sind oder in das Register der „Nörgler" gehören.

Das weitere Wort dürften wohl die Lieferanten der in Frage kommenden Fette und Öle sowie deren großer Kundenkreis haben. *L. O.*

II.

Die Ausführungen „eines Fachmannes" in Nr. 33 können wir nicht unwidersprochen lassen. Obgleich wir selbst keine Seifen herstellen, wissen wir von unsern Abnehmern, daß unsere Destillat-Fettsäuren „Bifett H, K und W" sehr wohl zur M i t verwendung nicht nur bei der Herstellung von Kernseifen, sondern auch bei der Herstellung von Grundseifen gelangen, natürlich im richtigen Verhältnis. Wenn richtig gearbeitet wird, erzielt man in jeder Beziehung einwandfreie Seifen.

Bei Grundseifen ist erfahrungsgemäß eine Mitverwendung von 10 bis 20% Bifett-Fettsäure zu empfehlen, bei Kernseifen 30 bis 40% und bei gewöhnlicher Exportseife 50 bis 60%.

Die Palmitinsäure ist schon seit langer Zeit als ein beliebtes Rohmaterial für alle Grundseifen bekannt.

Neue Rohstoffe werden stets in der recht konservativen Seifenindustrie — teils ohne Grund — nur mit Mißtrauen aufgenommen, dafür gibt es viele Beispiele. In heutiger Zeit spielt aber auch die Preisfrage eine große Rolle, und der Seifenfabrikant muß darauf sehen, aus möglichst billigen Rohstoffen gute Seifen herzustellen. Im Vergleich zu Talg, Kokosöl und Erdnußöl sind unsere Bifett-Fettsäuren und unsere Palmitinsäure erheblich billiger, zumal wenn berücksichtigt wird, daß reine Fettsäuren höhere Ausbeute an Seifen ergeben und die Verseifungskosten für Fettsäuren niedriger sind als bei Neutralölen.

Die Richtigkeit unserer Angaben wird bestätigt durch unsere namhaften Verkäufe. Wir wissen, daß unsere Fabrikate nicht nur zur Herstellung von Kernseifen gebraucht werden, sondern auch zur Herstellung von Grundseifen vielfach Mitverwendung finden.

Billwärder Fettfabrik Walter Krauss, G. m. b. H., Hamburg 27.

Theorie und Praxis des Sulfurierens von Ölen und Fetten.

Ich verüble es Herrn *Pomeranz* durchaus nicht, daß er es nicht angenehm empfindet, wenn ich seine „Wissenschaft" gebührend beleuchte. Auch der neuen Theorie von Pomeranz, daß verdünnte Schwefelsäure und 10%ige Kochsalzlösung, unter den bekanntgegebenen Versuchsbedingungen, Salzsäure geben, die die Sulfogruppen des Türkischrotöles spaltet, fehlt jede Existenzberechtigung.

Wird Türkischrotöl im Druckfläschchen einige Stunden mit verdünnter Schwefelsäure der angegebenen Konzentration gekocht, so genügt es auch, die von der verdünnten Schwefelsäure geschiedenen Fettsäuren bzw. Oxyfettsäuren 8- bis 10mal mit 10%iger sulfatfreier kalter Kochsalzlösung auszuschütteln, um sie völlig sulfatfrei zu erhalten. Wird das verbleibende Fettsäurepräparat nachträglich selbst mit konz. Salzsäure unter Druck gekocht, so ist im Reaktionsprodukt keine Spur von Schwefelsäure nachweisbar.

Bevor Pomeranz auf die Entdeckung neuer Theorien ausgehe, möge er zunächst unabhängig von verschiedenen richtigen und unrichtigen Literaturangaben die angedeuteten Proben sorgfältig ausführen.

Pomeranz sagt in Nr. 28 dieser Zeitschrift:

„Ist es ein Schwefelsäureester? Ein solcher dürfte sich durch Kochen mit verdünnter Lauge verseifen lassen. Dies tut das Türkischrotöl nicht."

Nachdem ich Herrn Pomeranz in Nr. 30 dieser Zeitschrift erklärt habe, daß sich das gewöhnliche Türkischrotöl dennoch verseifen läßt und zwar in einer Art, von der Pomeranz noch immer keine Ahnung hat, empfehle ich ihm das Studium der Patentliteratur der kalk- und säurebeständigen Rotöle.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Zum Kapitel „Wissenschaftliche Polemik."

Die gesamten weitschweifigen Ausführungen des Herrn *Pomeranz* wären an dessen eigene Adresse zu richten. Es liegt in meiner Natur, daß ich mich recht oft über die „Wissenschaft" mancher Fachleute belustigen muß. Zu diesen Fachleuten, deren Theorien meine Heiterkeit erregen, gehört in erster Linie Herr Pomeranz. Daß dessen Veröffentlichungen zuweilen auch bei anderen Chemikern eine heitere Stimmung auslösen, wurde mir von einigen Seiten berichtet. Über Wunsch stehen Namen und Adresse zur Verfügung.

Wie Herr Pomeranz über meine Veröffentlichungen in Fachzeitschriften urteilt, ist mir ganz und gar nebensächlich. Seine fachwissenschaftliche Tätigkeit habe ich wiederholt gebührend beleuchtet.

Meine Auseinandersetzungen mit Herrn Pomeranz über dessen bisherige „wissenschaftliche Tätigkeit" betrachte ich als abgeschlossen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Jugoslawien.

Deutschen stellensuchenden Fachleuten, denen eine Stellung in Jugoslawien angeboten wird, wird im eigenen Interesse dringend geraten, vor Vertragsabschluß beim deutschen Konsulat in Zagreb Auskunft einzuholen. Dr. *S.* in K.

Offener Brief an Herrn Dr. Lederer.

Infolge Ihrer Ausdrucksweise in Ihren letzten Ausführungen in Nr. 33 d. Bl., die jegliches Maßhalten vermissen ließ, erachte ich unsere Diskussion nicht nur vorläufig, sondern vollständig abgeschlossen. Eine Abschrift Ihres letzten Briefes an mich habe ich der Redaktion d. Bl. zugehen lassen und diese gebeten, ihr Urteil darüber abzugeben, ob meine Ausführungen in Nr. 31 d. Bl. die Konstruktion einer Fälschung oder den Versuch einer solchen durch Herausreißen einzelner Stellen aus dem Zusammenhang erkennen lassen. *v. Nabell.*

Briefkasten der Redaktion

„Mehrere Gehilfen" (Poststempel Frankfurt a. M.) Anonyme Einsendungen finden im Sprechsaal keine Aufnahme.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

Am 6. Oktober beginnt in dem bekannten Fachlaboratorium von Dr. *O. Steiner*, O s n a b r ü c k, ein neuer Fachkursus von dreimonatiger Dauer, der speziell für Angehörige der Seifen- und Fettindustrie, eingerichtet ist. Auf Grund seiner langjährigen Erfahrungen als Betriebschemiker in der Seifenindustrie hat der Leiter des Kurses den Lehrplan unter Fortlassung unnötigen Ballastes ganz den Erfordernissen der Industrie angepaßt.

Das Hauptgewicht wird bei der auf eine ganz geringe Teilnehmerzahl beschränkten Ausbildung auf die chemische Rohstoff- und Betriebskontrolle sowie auf alle einschlägigen Kalkulationen gelegt. Herr Dr. Steiner kann gerade jetzt auf ein 15jähriges Bestehen seines Institutes zurückblicken.

Für technische A u s k ü n f t e und A n a l y s e n ist V o r a u s z a h l u n g wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: ***W. Münder.***

21. Jahrgang. Augsburg, 28. August 1924. Nr. 35

Aus der chemisch-technischen Praxis II.*)

Von *Bruno Walther*, Köln.

6. Eine grünlich scheinende Wasserglaslösung verkaufen wir als billigen Büroleim. Dieser jedoch hat so viele Nachteile, daß wir dauernd Klagen hören; wie sind die Fehler zu beheben?

Die erwähnte Wasserglaslösung ist verkehrt angefärbt. Der grüne Schein rührt von der Färbung mit Uranin her, einem Farbstoff, der gleich seinen nahen Verwandten, den Eosinen, schon in sehr verdünnten alkalischen Lösungen grün fluoresziert. Es ist daher ratsam, farbloses Wasserglas zu kaufen und dieses mit einer 1%igen Metanilgelblösung selbst anzufärben. Hierdurch erhalten die Lösungen mehr Ähnlichkeit mit einem echten Büroleim aus Gummi arabicum.

Weit schwieriger sind die anderen Fehler zu beheben. Eine ganze Anzahl erteilter Patente befaßt sich mit dieser Angelegenheit, die darauf hinzielen, die Durchschlagsfähigkeit und das schnelle Erhärten der Lösungen zu vermeiden. Wasserglas ist bekanntlich kieselsaures Natrium bezw. Kalium; mit anderen Worten, die Kieselsäure (Sand) tritt als eine Säure auf, gleichwie Salzsäure im Kochsalz. Aber ihr saurer Charakter ist so schwach, daß sie schon durch die Kohlensäure der Luft in Freiheit gesetzt wird, d. h. die Kieselsäure scheidet sich aus dem Wasserglas als Sand aus und veranlaßt ein Dickwerden der Lösung. Zersetztes Wasserglas kann durch Kochen mit Wasser oder schwachen Alkalien nicht mehr in Lösung gebracht werden.

Die Durchschlagsfähigkeit ist insofern unangenehm, als evtl. Tintenschrift vollständig zerstört werden kann. Diese Eigenschaft ist der großen Alkalität des Wasserglases zuzuschreiben. Man steht hier vor einem Rätsel, einerseits darf der Laugencharakter nicht geschwächt werden, um Ausscheidungen zu vermeiden, andererseits wirkt er, wie erwähnt, stark nachteilig. Nach der Patentliteratur zu urteilen, scheint dies ein ziemlich reges Versuchsfeld zu sein, und die einen begnügen sich mit einfachem Untermischen anderer Klebstoffe, die anderen sind anspruchsvoller und wollen durch irgendwelche Zusätze die erwähnten Fehler vermeiden.

Manche schreiben Karragheenmoosschleim oder Gummiarabicumlösung als geeignetes Mittel vor, um Wasserglas zu verdünnen. Ein Patent spricht von Sirup, jedoch konnte ich mich an einer großen Zahl eigener Versuche überzeugen, daß Zuckersirup gar nicht zum Untermischen geeignet ist. Zucker hat den Charakter einer schwachen Säure, die aber immerhin stark genug ist, um die Kieselsäure auszuscheiden. Eigentümlicherweise verhindern dieses auch keine Alkalizusätze, sondern sie verzögern die Verdickung nur um kurze Zeit.

Die Versuche, die Alkalität und leichte Zersetzbarkeit zu mindern, gehen von dem Gedanken aus, durch Zusatz von Schwermetallsalzen einen Molekülaustausch zu bewirken. In der Tat ist dieses der beste Weg und durch Patente geschützt. Allerdings büßt bei dieser Behandlung die Wasserglaslösung ihr klares Aussehen ein und nimmt einen dickflüssigen Charakter von weißer, zuweilen grauer Farbe an. Ein solcher Leim ist für Kartonagezwecke sehr gut geeignet.

Um zum Schluß der ganzen Betrachtung zu kommen, dürfen wir sagen, daß der beste Weg, Wasserglaslösungen als Büroleim geeignet zu machen, eine Zumischung anderer Klebstoffe ist, unter Berücksichtigung der eingangs erwähnten Anfärbung.

7. Unlängst hörte ich von der Möglichkeit der Herstellung einer säurefreien Tinte; welche Bedeutung ist dieser Sache beizumessen?

Die erwähnte Möglichkeit besteht schon seit langer Zeit. Jedoch ist sie von so geringer Bedeutung, daß sie keine Wendung in der Tintenerzeugung hervorrufen kann. Ganz ungeachtet der Farbstofftinten, die an und für sich säurefrei sind, lassen sich Blauholztinten auf diese Art leicht herstellen. Als Beispiel möge folgende Vorschrift dienen:

Lösung 1) 3 g Kaliumchromat werden in 200 g heißem Wasser gelöst.

Lösung 2) 40—50 g fester Blauholzextrakt ist mit 1 l Wasser kochend zu lösen, in welcher Lösung dann weiter 60 g Chromalaun unter dauerndem Umrühren und Erhitzen gelöst werden. Beide Lösungen werden vereinigt und nochmals 10 Minuten stark gekocht, um den Extrakt zu oxydieren. Dann erfolgt Zusatz von 1,2 g Karbolsäure.

Man läßt die Tinte abkühlen, die ungelösten Anteile sich zu Boden setzen und kann sie nach 3 Tagen benutzen. Man wird hierbei bemerken, daß die Tinte schmiert, d. h. nicht regelmäßig aus der Feder fließt und daher am schnellen Arbeiten hindert. Auch eine andere Zusammenstellung auf genannter oder ähnlicher Grundlage führt zu keinem Ziele. Demgegenüber sei erwähnt, daß Blauholztinten mit Säure-Zusatz stets leichtflüssig sind.

Noch schwieriger stellt sich das Problem der säurefreien Tinte bei Eisengallusfabrikaten. Bekanntlich geben die Ferrosalze, also Eisensulfat usw., mit Gerbsäuren keinen Niederschlag, doch tritt dieser allmählich zutage, wenn das Ferrosalz durch den Einfluß der Luft o. dgl. zu einer Ferriverbindung oxydiert wird. Von dieser Grundlage ausgehend, machte ich unzählige Versuche, und vor mir taten dies vielleicht schon hundert andere Interessenten, aber niemand ist zu einem befriedigenden Ziel gekommen. Derartige Tinten halten sich mehrere Stunden, im günstigen Falle ein oder zwei Tage, und dann zeigt sich Wandbeschlag und Bodensatz, ein Zeichen, daß Säuremangel eingetreten ist.

So bleibt auch hier der Wunsch Vater des Gedankens, denn die Erfüllung wäre ein großer Fortschritt und könnte eine große Wendung in der Tintenindustrie eintreten lassen.

8. Zur Herstellung eines chem.-techn. Artikels verwende ich Salzsäure und möchte anstelle dieser eine andere anwenden; wie sind die Mengenverhältnisse untereinander?

Die aufgeworfene Frage ist in chem.-techn. Kreisen alltäglich anzutreffen, natürlich in solchen — und das ist kein Fehler —, die über die Zusammensetzungen und Formelberechnungen nicht unterrichtet sind. Es soll daher die kleine nachstehende Tabelle gegeben werden:

Anorganische Säuren:	
Salpetersäure	126 g
Schwefelsäure	98 g
Salzsäure 20/22° Bé	220 g
Organische Säuren:	
Ameisensäure	92 g
Essigsäure	120 g
Milchsäure	180 g
Saure Salze:	
Natriumbisulfat	240 g
Kaliumbisulfat	272 g.

Sämtliche Mengenangaben beziehen sich auf wasserfreie Produkte (mit Ausnahme der Salzsäure); die Mengen weniger konzentrierter Säuren sind an Hand der Handelsangaben und evtl. mit Hilfe von Prozenttabellen zu errechnen. Den Fabrikanten aber möchte ich bitten, diese kleine Aufstellung gut im Gedächtnis zu bewahren; denn wer sie bis dato noch nicht brauchte, hat sie morgen vielleicht schon nötig.

9. Aus Schlämmkreide und Gummiarabicumlösung bereiten wir ein Schuhputzmittel für Segeltuchschuhe. Jedoch setzt sich die Kreide zu schnell ab, und das Ganze gärt im Sommer schnell, sodaß die Korke mit einem gewaltigen Knall in die Luft geschleudert werden. Wie sind die Fehler zu vermeiden?

Schlämmkreide ist gut deckend und wird daher bei Schuhputzsteinen bevorzugt; für flüssige Putzmittel ist sie dagegen zu schwer, und man bedient sich besser des Magnesiumkarbonats. Das Mengenverhältnis bleibt das gleiche. Da sich aber mit der Zeit selbst dieses Ausgangsmaterial zu Boden setzt, so gibt man in die Flaschen einige Schrotkörner, die beim Aufschütteln die Verteilung des Bodensatzes sehr fördern. Wegen Verhütung des Sauerwerdens der Tinkturen wolle man die gleichen Umstände beachten, wie sie bei der Desinfektion der Gummiarabicumlösung in Teil I dieser Arbeit unter 2 in Nr. 34 d. Bl. erwähnt wurden.

*) Vgl. „Der Chem.-Techn. Fabrikant" Nr. 34 d. J.

10. Wir füllen eine Dextrinlösung, die mit Karbolsäure versetzt ist, in Blechbüchsen und bemerken nach einiger Zeit, daß der Kleister vollständig violett wird. Worauf ist dieses zurückzuführen?

Die Ursache ist einfach zu ermitteln. Versetzt man eine stark verdünnte Eisenchloridlösung mit Karbolsäure, so tritt eine violette Verfärbung ein, die auf Säurezusatz verschwindet. Der gleiche Vorgang findet in den Blechbüchsen statt, aber in weit langsamerer Weise. Ein kleiner Säurezusatz zum violetten Kleister wird auch hier die violette Färbung verschwinden lassen. Als geeignetes Desinfektionsmittel ist in diesem Fall Formalinlösung anzusehen, oder man gießt die Büchsen mit einem guten Lack aus, wenn man Karbolsäure anwenden will. Auch Salizyl- und Benzoesäure verursachen einen Farbumschlag.

Rundschau

Zur Verwendung des Petrolpechs. Einer in „Petroleum" XX [1924] Nr. 2 veröffentlichten Arbeit von Prof. *Donath* entnehmen „Kunststoffe" folgende Angaben: Betreffs der Verwendung von Petrolpech zur Pappenimprägnierung fand Autor, daß das Imprägnierungsmittel bei der dunkleren, fast schwarzen Pappe Petroleumpech war, während die lichte, etwas gelblich gefärbte Pappe, von derselben Firma dem Autor übergeben, mit Kolophonium imprägniert war. Man unterscheidet bekanntlich, je nach dem Grade der weitgetriebenen Destillation, auch bei Petrolpech Weichpech, Mittel- und Hartpech. Autor hat zunächst zwei Wege der Imprägnierung von Pappen mit Petrolpech versucht. Zunächst wurde Weichpech in Schwerbenzin und andererseits auch in Benzol gelöst, die Lösung auf die Pappe aufgetragen und das Lösungsmittel durch Verdunstung an der Luft in einem wärmeren Orte verflüchtigt. Zweitens wurde die in einem warmen Raume vorgewärmte Pappe in zum Schmelzen gebrachtes Petrolpech eingetaucht und bei gleichbleibender Temperatur darinnen einige Zeit verweilen gelassen und sodann herausgezogen. Drittens wurde die Pappe mit geschmolzenem Petrolpech mittels eines straffen Pinsels wiederholt überstrichen, die so überstrichene Pappe in einen warmen Raum eingehängt, um das Pech in die Pappe vollständig eindringen zu lassen. Das Verfahren, durch Eintauchen der Pappe in das geschmolzene Petrolpech dieselbe zu imprägnieren, ist sehr unökonomisch, da man viel Petrolpech verbraucht und zudem das Eintauchen von großen Pappenbögen in das geschmolzene Petrolpech entsprechend konstruierte Behälter benötigt, damit die Imprägnierung gleichmäßig wird. Die Imprägnierung mit in Schwerbenzin gelöstem Petrolpech hat allerdings den Vorteil, daß man vom Peche am wenigsten verbraucht, dafür aber das doch viel teurere Lösungsmittel verliert. Am zweckmäßigsten erwies sich das Verfahren, wobei man die erwärmten Pappen mit dem ganz dünnflüssigen geschmolzenen Petrolpech überstrich und dasselbe einsaugen ließ durch Einhängen und Verweilenlassen der Pappen in einem entsprechenden Raum, um das Pech vollständig in die Pappe eindringend zu machen. Mit so dargestellten Pappen wurden in einem entsprechend beschaffenen Apparate Versuche angestellt, welche ergaben, daß diese Pappen gegen Wasser hinreichend undurchlässig sind und von außen etwa eindringende Nässe von den eingehüllten Objekten mindestens durch 24 Stunden vollständig fernhalten können. Zur Imprägnierung solcher Pappen eignet sich am besten das Mittelpech. Zur Herstellung dieser mit Weich- oder Mittelpech hergestellten Pappenimprägnation würde man folgende Einrichtungen benötigen: einen Schmelzkessel aus Kupfer oder Eisen, in welchem das Petrolpech bei 110—120° C flüssig geschmolzen erhalten wird, die geeigneten straffen Pinsel und einen der Größe der zur Verwendung gelangenden Pappen entsprechenden hohen eisernen Kasten, der entweder durch Gasflammen von unten oder durch Abhitze eines Ofens auf 80—90° zu erwärmen wäre. In diesem Kasten müßten die mit geschmolzenem Weichpech oder Mittelpech bestrichenen Pappen ungefähr eine halbe Stunde verweilen, damit das mit dem Pinsel aufgetragene Pech sich vollständig in dieselben einsaugen kann. Es sei schließlich darauf hingewiesen, daß die Herstellung von solchen mit Petrolpech imprägnierten Pappen in derselben Weise erfolgen könne, wie dies bekanntlich bei der Fabrikation von Wachspapier (Ceratpapier) der Fall ist, bei welcher das von einer Walze abgerollte Papier durch zwei innen geheizte Walzen hindurchgezogen wird, auf welche von oben eine bestimmte Menge Wachs tropft, welches in das Papier gleichmäßig eindringt. Das so imprägnierte Papier erfährt dann noch eine Pressung zwischen warmem und schließlich zwischen einem kalten Walzenpaar. Auf diese Weise würde man voraussichtlich die geringste Menge von Petrolpech zur befriedigenden Imprägnierung benötigen, und vielleicht wurden die mir übergebenen Pappen auf diesem Wege hergestellt.

Geruchsverbesserung von Kienöl u. dgl. (D. R. P. 370 094 v. 21. II. 1919. *Alwin W. Arldt* in Chemnitz.) Bekanntlich stellen Kienöle u. dgl. Holzdestillationsprodukte Gemische von Kohlenwasserstoffen dar, die in ihrer Gesamtheit noch wenig erforscht sind. Diese Gemische enthalten u. a. reichliche Mengen übelriechender, schwer trennbarer, die Verwertung des Gemisches erschwerender Verbindungen. Diese erfahren z. B. beim Kienöl noch eine Vermehrung durch die äußerst primitive Erzeugungsweise des Kienöles, welche zwecks Erzielung größerer Ausbeuten bei meist viel zu hoher Temperatur erfolgt. Mit den bekannten Reinigungsmitteln, wie Säuren, Alkalien, Erdalkalimetallen, Kalk, Chlorkalzium, Ammoniak, Stickstoffverbindungen, Zyansalzen usw., gelingt die Entfernung jener unerwünschten Verbindungen, selbst bei Erhöhung von Temperatur und Druck, nur unvollkommen. Die besonders unangenehm und brenzlich riechenden Verbindungen mit verschiedenen Siedepunkten bleiben deshalb zum großen Teil unverändert im Kienöl zurück und machen dieses für viele Zwecke unverwendbar und wertlos. Die Träger des üblen Geruchs sind vorzugsweise die unterhalb und oberhalb der α-Pinen- und der β-Pinenfraktionen siedenden Anteile des Kienöl-Kohlenwasserstoff-Gemisches, welche meist die größere Hälfte des Gemisches ausmachen. Die mechanische Abscheidung dieser Anteile, falls überhaupt durchführbar, wäre daher unwirtschaftlich.

Es wurde nun gefunden, daß durch Behandlung von Kohlenwasserstoffgemischen, wie Kienöl o. dgl., mit Wasserstoff oder einem hauptsächlich Wasserstoff enthaltenden Gase, bei gewöhnlicher oder erhöhter Temperatur, mit oder ohne Druckerhöhung, in Gegenwart von Wasser, gegebenenfalls nach vorheriger Behandlung mit den bekannten Reinigungsmitteln, wie vorzugsweise Ammoniak, die meist ungesättigten Geruchsträger geruchlos werden, weshalb sich ihre Abscheidung durch Destillation aus dem Gemisch erübrigt und die Ausbeute günstig beeinflußt wird. Das Produkt dieser Behandlung besitzt den dem Terpentinöl eigentümlichen Geruch, der es vollwertig für alle Verwendungszwecke des Terpentinöls macht.

Die Wasserstoffbehandlung kann so weit getrieben werden, daß nichtoxydierende Produkte benzinartigen Charakters von 140° Siedepunkt entstehen. Die Behandlung im einzelnen variiert in dem Maße, als diese Kohlenwasserstoffgemische verschieden sind, was bekanntlich in weiten Grenzen der Fall ist.

Beispiel 1. 1 000 kg Kienöl werden nach Zugabe von etwa 5 bis 10 Prozent Wasser im eisernen Autoklaven auf 100 bis 150° erhitzt und Wasserstoff unter einem Drucke von 3 Atm. unter lebhaftem Rühren eingeleitet. Nach 1 bis 3 Stunden Einwirkungsdauer wird der Druck bis auf etwa 1 Atm. abgelassen und das Öl unter diesem Druck abdestilliert. Sofern Wasserstoff in möglichst feiner Verteilung ohne Erhöhung von Temperatur und Druck eingeleitet wird, ist ebenfalls eine Geruchsverbesserung zu erzielen dadurch, daß von dem Wasserstoff die Geruchsträger aus dem Öl mechanisch mitgerissen werden und mit ihm entweichen. Das Optimum der Geruchsschwachheit wird erzielt, wenn so lange mit Wasserstoff behandelt wird, bis keine ungesättigten, aliphatischen Kohlenwasserstoffe im Öl mehr vorhanden sind.

Beispiel 2. 1 000 kg Kienöl werden neutralisiert, beispielsweise mit Kalk, und dann einige Zeit erwärmt. Später wird vom Kalk getrennt und gewaschen. 20 kg Ammoniak, 200 g Zyannatrium, 30 kg Natriumhydroxydlösung werden in das Öl eingebracht und die Mischung auf 100 bis 120° C erwärmt, worauf wieder gewaschen, dann mit schwacher Säure neutralisiert und erneut bis zur völligen Entfernung der Säure gewaschen wird. Auf den Gefäßinhalt läßt man nach Zugabe von 100 kg auf die Temperatur des Öles erwärmten Wassers Wasserstoff einwirken, worauf das Öl isoliert und gegebenenfalls destilliert wird. Die gewünschte Wirkung tritt nach 1 bis 5 Stunden ein. Der gegebenenfalls anzuwendende Druck kann beispielsweise ½ bis 3 Atm. betragen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Geruchsverbesserung von Kienöl u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß man das Öl der Einwirkung eines Wasserstoffstromes oder eines hauptsächlich Wasserstoff enthaltenden Gases in Gegenwart von Wasser, bei gewöhnlicher oder erhöhter Temperatur, mit oder ohne Druckerhöhung, unterwirft, gegebenenfalls nach vorheriger Behandlung mit den bekannten Reinigungsmitteln, wie vorzugsweise Ammoniak.

-m. **Furfurol zum Entfernen von Malerfarbe** hat nach „Building News" verschiedene physikalische Eigenschaften, wodurch es den sonst hierzu gewöhnlich benutzten gefährlichen Stoffen weit überlegen ist, auch riecht es ziemlich angenehm. Es hat nur den Nachteil, daß es auf der betreffenden Arbeit Tropfen bildet, läßt sich aber durch Zusatz von etwa 20% Solventnaphta schnell wieder entfernen.

Wäschezeichenstifte. 80 g Ton, 20 g Braunstein werden mit einer Lösung von 30 g Silbernitrat in 50 g Wasser durchgearbeitet. Aus der teigigen Masse werden Stengelchen geformt, die nach dem Trocknen wie Bleistifte zum Zeichnen der Wäsche Verwendung finden. Zum Schutz der Hände sind die Stifte zweckmäßig in Holz zu fassen. (Drog.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg.

Hamburg, den 23. August 1924.

= Die Märkte sind im ganzen noch recht fest geblieben, wennschon sich in den Vereinigten Staaten z. B. in Schmalz und Baumwollsaatöl Erschütterungen im Gebäude bemerkbar machen. Die Hausse war ersichtlich auf die Londoner Konferenz eingestellt und sollte nach der erwarteten Annahme sämtlicher Vorschläge seitens Deutschlands in der Hoffnung auf eine regere wirtschaftliche Betätigung mit aller Stärke einsetzen. Man sieht wohl schon jetzt, daß man sich getäuscht hat. Die regere wirtschaftliche Betätigung lebt nur in den Köpfen einzelner Politiker. Nirgends hebt sich der Nebel; zu den alten Verwicklungen sind neue getreten. Nur Leute, welche nicht sehen können oder wollen, können von einer Besserung reden. Die Geldnot bleibt in vollem Umfange bestehen. Die Unternehmungslust ist daher auch schon wieder im Schwinden begriffen, und während in den letzten Wochen hier und da Meinungskäufe getätigt wurden, deckt man jetzt wieder nur den dringendsten Bedarf. Immerhin bleibt zu beachten, daß die Läger sehr dringend einer Wiederauffüllung harren und viele Einkäufe garnicht länger aufgeschoben werden können. Natürlich sind aber den Geldverhältnissen entsprechend die Aufträge nur klein.

Der Handel freut sich dessenungeachtet über das wiedererwachende Leben, wenn auch die tatsächlichen Erfolge zu seinen Erwartungen im Mißverhältnis stehen, und tröstet sich im Hinblick auf die uns verheißenen Kredite mit der Hoffnung, daß sich bald alles zum Bessern wenden wird. Es ist nicht ohne Interesse, die Frage zu erörtern, ob die erwarteten Kredite einen Aufschwung des Handels nach sich ziehen werden.

Einstweilen erscheint es noch fraglich, ob wir die offiziellen Kredite überhaupt erhalten werden. Sonst würde man in der Öffentlichkeit nicht so viel dafür Stimmung machen, daß der Privat-Kredit den Vortritt übernehmen möge. Dann dürfen wir uns nicht verhehlen, daß mit den verhältnismäßig kleinen Beträgen die deutsche Wirtschaftsmaschine nicht wieder in Gang zu setzen ist. In erster Linie wird man der Landwirtschaft und der Ausfuhr die erforderliche Hilfe zuteil werden lassen und dann in weitestem Ausmaße der Industrie. Wenn sich dann das Ausland offiziell als Geldgeber an dem deutschen Geschäft beteiligt, wird es sein Geld dort anlegen, wo es die nötigen Sicherheiten erhalten kann, und das ist Landwirtschaft und Industrie. Man wird sich nicht lange mit der im Handel herrschenden Unsicherheit aufhalten, sondern das Geschäft unter Umgehung des Handels auf direktem Wege selbst erledigen. Für die Kreditbedürfnisse des Handels werden dann die einheimischen Finanzkreise sorgen müssen; man muß sich aber daran erinnern, daß diese besonders auch in Hamburg im Gegensatz zu anderen deutschen Handelszentren in den kritischen Zeiten gegen den Handel sehr rigoros vorgegangen sind. Allzu viel wird man also in dieser Richtung nicht zu hoffen haben, da bei wiedereintretender Geldknappheit eine Wiederholung dieses Zustandes zu gewärtigen ist und die Banken darauf bedacht sein müssen, die Kredite weiter einzuschränken und von einer Prolongation der umlaufenden Wechsel abzusehen. Allerdings wird eine Besserung in der Kaufkraft der Industrie in gewisser Weise dem Handel zugute kommen, insofern, als günstige Zahlungsbedingungen möglich werden, aber diese Aufträge werden bei starker Konkurrenz äußerst umstritten sein. Man wird also nur mit schmalem Nutzen rechnen können, und eine äußerst vorsichtige und scharfe Kalkulation wird wieder die erste Pflicht des Kaufmanns sein. Nicht jeder Händler wird sich wieder an die engen Verhältnisse gewöhnen können, und so wird sich überall eine ausgedehnte Spekulation störend und Unsicherheit hervorbringend breit machen.

Natürlich bedeuten diese Ausführungen nur eine kurze Skizze. Schon die Umrisse aber lassen erkennen, daß die Stellung des deutschen Handels in den künftigen Wirtschaftsverhältnissen eine außerordentlich schwierige sein wird. Wer nicht den Willen zu weiser Selbstbeschränkung und äußerster Genügsamkeit aufzubringen vermag, der möge sich bei Zeiten umstellen. Bei spekulativer Betätigung wird man sich nicht wundern dürfen, wenn auch die noch bestehenden Teile des Handels gefährdet erscheinen und sich die Zahl der Zahlungseinstellungen weiter vermehrt.

Franz Gabain.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (21. August 1924.) Drohte die Haltung der Weltmärkte in der Vorwoche abzuflauen, so erhielt sie durch den Ausgang der Londoner Verhandlungen offenbar neuen Antrieb. Man spekuliert an allen Märkten weiter, indem man von der falschen Voraussetzung ausgeht, daß die Schwierigkeiten im internationalen Warenumlauf nunmehr behoben seien. Das ist natürlich nicht der Fall. Deutschland hat noch keine internationale Anleihe, und die Geld- und Kreditnot in der deutschen Wirtschaft dauert unvermindert an. Am einheimischen Markt hielt man sowohl für Ölsaaten wie für Ölsaaterzeugnisse auf Preise, einzelne Sorten waren auch gelegentlich etwas besser begehrt, im großen und ganzen aber wird bei Verbrauchern von der Hand in den Mund gelebt. Am Berliner Produktenmarkt forderten Abgeber zuletzt für Raps 305 bis 310 und für Leinsaat 400 GM pro 1000 kg. Leinöl vermochte am leichtesten im Laufe der Woche sich zu behaupten, am Schluß unterstützt von neuen Mehrforderungen der englischen wie der holländischen Märkte. Abgeber forderten im allgemeinen für Leinöl Fl 55—56, Leinölfettsäure Fl 59 bis 59½ pro 100 kg, Kokosöl £ 48 bis 48.10, Kokosölfettsäure £ 43 bis 43.10, Palmkernöl £ 44 bis 44.10, Palmkernölfettsäure £ 44 bis 44.10 pro 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager.

Am La Plata war die Lage zunächst zu Gunsten der Käufer, später aber das Gegenteil der Fall. Buenos Aires notierte für Leinsaat Oktober 23,75, November 23,90 und Februar 21,15 Pesos pro 100 kg. Die Wochenverschiffungen bestanden lediglich aus 2000 t nach Europa gegen 3000 t nach Nordamerika und 12 200 t nach Europa in der Woche vorher. In Kanada und Nordamerika lagen die Preise für Termine am Schluß gleichfalls erneut höher, obwohl die Gesamternte mehr als 300 000 t größer als im Vorjahr sein wird, wenn nichts Unvorherzusehendes eintritt.

Die indischen Verschiffungen der Berichtswoche umfaßten 5475 t Leinsaat, 3400 t Rübsaat und 200 t Baumwollsaat.

Am englischen Markt war das Geschäft gegen Ende der Woche auf geringe Mengen begrenzt. Londoner Abgeber forderten zum Schluß für Leinöl £ 42, Rüböl, roh, £ 47.10, technisches raffiniert, £ 50.10, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, ebbar, £ 49. Bombay roh, £ 41.10, ägyptisches roh, £ 44, Sojabohnenöl, extrahiert, £ 42, geruchfrei £ 52 pro t. Amsterdam war sowohl für Rüböl wie für Leinöl am Schluß stark steigend. Gefordert wurden für Leinöl, vorrätig, Fl 49¾, September-Dezember Fl 45, Januar-April Fl 43½, für Rüböl, vorrätig, Fl 53½, September Fl 49¾ für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 21. August 1924.

Die Geschäftslage gestaltete sich im Verlauf der letzten Tage etwas freundlicher. Die Befestigung des Marktes ist inzwischen weiter fortgeschritten, und es ist infolge der anziehenden Abladungsofferten für die nächste Zeit wohl kaum mit abschwächenden Preisen für Loko-Partien zu rechnen.

Rindertalg: Die Forderungen der südamerikanischen Ablader haben sich etwas erhöht. Am hiesigen Markt blieben die Bestände gering bei steigenden Preisen. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 805 Faß 329 zu unveränderten Preisen verkauft. Matadero-Rindertalg loko £ 44.10, schwimmend £ 43.10, Aug.-Septbr. £ 43.10, Saladero loko £ 45.10, Aug.-Septbr. £ 45, Sansinena loko £ 46.10.

Leinöl: Auch in diesem Artikel waren die Vorräte knapp. Die Nachfrage seitens des inländischen Konsums war gut. Größere Posten Öl wurden in den letzten Tagen für amerikanische Rechnung aus dem englischen Markt genommen. Die Preise blieben fest. Leinöl, holl., loco cif Hfl. 52,75, Harburger prompt Hfl. 54, holl., Septbr.-Abruf Hfl. 51, holl., Septbr.-Dezbr.-Abruf Hfl. 48,75.

Palmkernöl: Bei geringer Nachfrage gingen die Preise zu Beginn der Übersichtswoche etwas zurück. Am hiesigen Markt blieben neue Zufuhren fast gänzlich aus. Palmkernöl, engl., in casks £ 45.10, deutsches £ 46.10.

Kokosöl zog weiter im Preise an. Vom Inlande wurden verschiedentlich kleinere Partien aus dem Markt genommen. Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57, Ceylon faq. £ 48.

Sojabohnenöl war ruhig bei unveränderten Preisen. Mandschurisches loko £ 44.10.

Rizinusöl lag bei guter Nachfrage unverändert fest. Lokoware war kaum aufzutreiben. I. Pressung prompte Abladung von Hull £ 74.10, II. Pressung prompte Abladung von Hull £ 72.10.

Sulfurolivenöl war unverändert bei wenig Nachfrage. Prompt cif Hamburg Lire 530.

Seifenkottonöl lag geschäftslos. Die Preise konnten sich leicht erholen. Prompte Verladung von England £ 48.10.

Lagos-Palmöl lag unverändert ruhig.

Fettsäuren zogen im Preise weiter an.

Harz war unverändert fest.

Hamburg 11, den 22. August 1924.

Leinöl Hfl. 54,50, Leinölfirnis Hfl. 55,50, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, roh £ 48, Kokosölfettsäure £ 41.10, Sojabohnenölfettsäure £ 38.10, Lagos-Palmöl, roh £ 41.10, Knochen-

fett, gutfarbig, verzollt £ 39.10, Palmkernöl in großen Fässern £ 46, Palmkernölfettsäure £ 41.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49, Rizinusöl I. Pressung £ 73, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 45, Sulfuröl ital. Lire 530, Rindertalg je nach Qualität £ 43 bis 46.10.

Abdeckereifett, gutfarbig GM 70, Dorschtran, hellblank £ 36.10, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran (Gerbertran) £ 30.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik., $ 34,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,75, Schellack lemon GM 7,75 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim, Orig. Scheidemandel GM 73,50, Lederleim, Orig. Scheidemandel GM 93,50, Flockenlederleim, Darmstädter GM 93,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war nach wie vor fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 23. August 1924.

In der abgelaufenen Woche war am hiesigen Platze bessere Nachfrage zu konstatieren. Der Konsum hat seinen Bedarf für die allernächste Zeit gedeckt. Die ausländischen Märkte melden ebenso befriedigende Nachfrage bei fester Tendenz. Im Großhandel gelten für 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 16 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 12 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 800, Leinöl, holländ. K 16 300, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 18 000, Kokosöl, cochinartig K 18 800, Rüböl, dopp. raff. K 16 800, Elain, sap. K 18 500, Elain, dest. K 18 300, Arachidölfettsäure K 14 400.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 23. August 1924.

Die verflossene Woche verlief im allgemeinen ohne große Schwankungen, und die Leinsaatpreise haben sich so ziemlich auf dem Niveau gehalten. Es wurden verschiedene Abschlüsse in Leinsaat gemacht, aber der westdeutsche Markt hat auch diese Woche wieder verhältnismäßig wenig aufgenommen.

Die Abladungsziffern von Argentinien mit 20 000 tons kann man wohl in Anbetracht der vorgeschrittenen Jahreszeit als normal bezeichnen, zumal der vorrätige Stock in Argentinien gegenüber der Vorwoche vollständig unverändert ist.

Für Leinsaat neuer Ernte Dez.-Jan.- und Jan.-Febr.-Abladung zeigt sich seitens der deutschen Ölmühlen recht wenig Interesse, was auch erklärlich ist, weil die Ölmühlen auf spätere Termine kein Öl abstoßen können im Gegensatz zur Zeit vor dem Kriege, wo man um diese Zeit Leinöl nicht nur für Sept.-Dez., sondern auch für Jan.-Mai flott handelte.

Die Nachfrage nach Leinöl war in letzter Zeit doch entschieden besser, und namentlich die Seifenfabriken wenden dem Artikel wieder mehr Interesse zu.

Holzöl.

Hamburg, den 21. August 1924.

Der Markt ist fest. Ich notiere für Loko-Ware £ 76 und für Abladungsware £ 74 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 21. August 1924.

Die in meinem letzten Bericht geschilderte Situation ist im großen und ganzen unverändert, und es scheint also endlich eine leichte Besserung im Geschäftsleben Platz zu greifen.

Paraffin: Bei etwas ruhigerem Geschäft konnten sich die letzten Notierungen behaupten, dagegen weisen die Meldungen aus den Abladungsländern weiter auf eine steigende Tendenz hin. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13 bis 13,50 p. 100 kg und für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12 bis 12,50 p. 100 kg. Für Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° ist meine Forderung heute $ 11,75 bis 12 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Meine Notierungen für diesen Artikel sind heute noch unverändert, jedoch rechnet man auch hier mit entsprechenden Erhöhungen. Ich fordere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 18 p. 100 kg, 58/60° $ 18,50 p. 100 kg, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 32 p. 100 kg, Ceresin weiß 54/56° $ 19 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei kleinem Angebot in Loko-Vorräten haben die Preise hierfür eine weitere Befestigung erfahren. Je nach Provenienz notiere ich sh 129 bis 145 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 2,90 bis 3 p. kg. — Japanwachs: Infolge großer Ankünfte haben die Preise etwas nachgegeben, und zwar notiere ich für Loko-Ware sh 82 bis 83 p. cwt. und für kurz ankommendes Wachs sh 81 bis 83 p. cwt. — Karnaubawachs: Hier gelten meine letzten Notierungen: Für fettgraue bezw. courantgraue Loko-Ware sh 107 bis 108 p. cwt., die Abladungspreise werden für fettgrau mit sh 106 und für courantgrau mit sh 104 bis 105 gemeldet. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 42 p. 100 kg. — Harz: Die Preise haben infolge der festen Marktlage eine weitere Erhöhung erfahren. Ich notiere für Abladungsware $ 6,05 bis 6,10 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,20 bis 6,25 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerik. Tafelparaffin 50/52° und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 21. August 1924.

Es zeigte sich etwas bessere Frage nach unseren Rohstoffen bei unverändert fester Marktlage. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 127 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau, zu 108 bis 110 sh, fettgrau, zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 Marken zu 81 bis 82 sh, August-Lieferung zu 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt; Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt; Paraffin zu Dollar 12½ bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 16. August 1924.

Bei anhaltend regerem Interesse blieb der Markt weiter stetig und preishaltend, teils leicht anziehend. Wir notieren unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 135—140, fettgraues Karnaubawachs sh 113—115, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 330, Ceresin naturgelb 54—56° C GM 86, Ceresin Ia weiß 54—56° C GM 90 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 24. August 1924.

○ Bei weiter fester Haltung der gesamten Harzmärkte stellten sich bei Wochenschluß die Notierungen wie folgt:

Amerikanische Ware, greifbar: E bis F 5,90/5,95, G 6, H 6, M 6,10, WW 7,90 $ die 100 kg, Tara 14%, ab Transitlager hier; ab Stadtlager war fast durchweg gleichpreisig anzukommen, wennschon im allgemeinen dafür 5 Cents mehr gefordert werden.

Für Abladung von Amerika, innerhalb dreißig Tagen, cif Hamburg mit 20% Tara und Abladungsgewicht wurde zuletzt notiert: E 5,75, F 5,85, G 5,92½, H 5,92½, J 5,95, K 6, M 6,10, N 6,70, WG 7,10, WW 7,80 $.

Spanisches Harz kostete bei Wochenschluß aus Loko-Bestand: XII gleich amerik. B loko 5,40, Abl. 5,45, XI/D loko 5,45, Abl. 5,55, X/E loko 5,75, Abl. 5,70, IX/F loko 5,80, Abl. 5,75, VIII/G loko 5,85, Abl. 5,85, VII/H loko 5,85, Abl. 5,90, VI/J loko 5,85, Abl. 5,90, V/K loko fehlt, Abl. 5,95, IV/M loko 5,90, Abl. 5,95, III/WG loko 6,90, Abl. 6,60, II/WW loko fehlt, Abl. 6,90 $ 100 kg, Tara 6%. 1c gleich AA franz. loko 7,50, Abl. 7,10, 1s/AAA loko 7,60, Abl. 7,20, 1e/AAAA loko 7,80, Abl. 7,40, Excelsior/AAAAA loko 8,90, Abl. 8,40 $. Tara 6% ab Lager, Abl. per 100 kg Tara 7%, cif.

Französisches Harz, loko sehr knapp, im übrigen auch nur wenig für Export bei uns gehandelt, stellt sich im Augenblick um ca. 6% höher als die gleichkommenden spanischen Sorten.

Der Londoner Markt verkehrte gleichfalls in fester Haltung bei angeregtem Geschäft; amerikanische Loko-Ware kostete zuletzt in London F/G 14/3, HJK 14/6, M 14/9, WG 18/6, WW 20/9. Für französische Loko-Ware verlangte London die folgenden Preise: F/G 14/-, M 14/3, WG 17/6, WW 20/-.

Über die Entwicklung der Märkte ist zu sagen, daß sich die Tendenz im Hamburger Markte weniger auf die effektiven Verkaufsergebnisse stützt als auf die Haltung der amerikanischen Abladungsmärkte. Das deutsche Geschäft liegt immer weiter noch unbestimmt und unsicher; größere Transaktionen zeigen sich nur ganz vereinzelt, und im allgemeinen wartet man die weitere politische Entwicklung ab, die wohl im Laufe der nächsten Woche endgültig zu übersehen sein dürfte, nachdem der Reichstag über die Annahme des Dawes-Gutachtens in der in London festgelegten Form zu entscheiden haben wird. Wie diese Entscheidung ausfallen wird, läßt sich heute noch schwer erkennen. Jedenfalls wäre es aber zu bedauern, wenn sich Gefühlsmomente über die wirtschaftlichen Notwendigkeiten der Stunde hinwegsetzen würden; wir haben keine Zeit zu verlieren, um das Vorhandensein derartiger Gefühle nochmals durch ge-

wagte Experimente zu dokumentieren, wobei dann letzten Endes wieder nur ein zweites Ruhrdebacle herauskommen könnte, das zu überstehen wir heute nicht mehr stark genug sind! Man sollte meinen, daß nach den gemachten Erfahrungen der nüchterne Verstand sich über das, was wir unter den nun einmal bestehenden Umständen zu tun haben, klar sein müßte, und die Stunde gehört nicht der Politik, sondern der Wirtschaft, durch deren anzubahnende Gesundung allein wir auch wieder einmal dahin gelangen werden, von neuem Politik zu treiben. In Amerika denkt man, weil man uns für kühle Beurteilung der Sachlage für reif genug hält, optimistisch, und das zeigt sich bereits in der Haltung der gesamten amerikanischen Warenmärkte, insbesondere auch des Harz- und Terpentinöl-Marktes. Auch England scheint der amerikanischen Auffassung zuzuneigen und hat diese dadurch noch bestärkt. Größere Harzaufträge, die aus London an den amerikanischen Märkten in der letzten Woche wieder eintrafen, nachdem bisher eine völlige Zurückhaltung herrschte, zeigen dies deutlich. Entwickeln sich die Dinge in der erwarteten Weise, so wird auch die Not der Harzerzeuger überwunden sein.

Im übrigen wird von den amerikanischen Märkten auch sonst ein lebhafteres Interesse für Harz gemeldet; nicht nur die Inlandsindustrie, sondern auch die verschiedenen Exportrichtungen sind daran beteiligt. Der Zusammenschluß der an der Produktion interessierten Kreise hat drüben bereits seine Früchte gezeitigt, schon insofern, als die Aufmerksamkeit der Harzverbraucher wach gerufen wurde und den letzteren schließlich immer mehr die Einsicht kommt, daß das Produkt wohl die längste Zeit auf einem Preisniveau wie dem jetzt gekannten gestanden haben wird. Vorläufig soll sich ja nach amerikanischen Angaben dieser Zusammenschluß nur mit der Zuteilung geregelter Mengen an die einzelnen Erstmärkte befassen, um an einzelnen derselben ein Überangebot zu vermeiden; man kann aber ruhig annehmen, daß der Einfluß noch weiter geht, nur wird dies offensichtlich nicht in die Erscheinung treten dürfen mit Rücksicht auf die Bestimmungen der Trustgesetzgebung, die gerade an den Naval Stores-Märkten in früheren Jahren einen Ausgangspunkt fand. Es bleibt noch abzuwarten, was bei der eben in Europa befindlichen Studienkommission herauskommt; bisher hat man bei uns wenig darüber gehört, auch nicht darüber, ob diese Kommission schon wieder zurückgekehrt ist oder wann die Heimkehr erfolgen wird. Jedenfalls aber glauben manche Kreise, in dem Hinaufgehen der französischen Harzpreise ein Zeichen des Zusammenwirkens zu erblicken, obwohl diese Auffassung greifbarer Unterlagen für uns noch entbehrt.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 20. August 1924.

Seit 3 Monaten hat es in den Harzwaldungen nicht geregnet, und die Sonne hat die Bodenfeuchtigkeit dermaßen aufgesogen, daß man ungefähr mit einem Ernteausfall von 10 bis 20% rechnen muß. Auf der anderen Seite sind die Produkte in diesem Jahre durch das sonnige Wetter weit heller ausgefallen, was den Fabrikanten wenigstens etwas für die geringere Ernte entschädigt. Im allgemeinen sind die hiesigen Fabrikanten über den Zusammenschluß der amerikanischen Produzenten sehr erfreut, wodurch sich deren Verhältnisse etwas verbessern.

Harz ging in den letzten Wochen stetig in die Höhe, und die Nachfrage nach spanischen Produkten war gut, da sie sich billiger im Preise stellten. Französische Harze stellten sich durch die fortwährenden Valutaschwankungen recht unregelmäßig. Bei der Unsicherheit der politischen Lage erhöhten die französischen Häuser die Preise oft zu sehr, sodaß in Frankreich noch sehr bedeutende Quanten Harz in den Fabriken unverkauft sind. Im Rohharz-Einkauf überbietet immer der eine den andern, was nachher zur Folge hat, daß die Produkte sich sehr hoch stellen und nicht konkurrenzfähig sind. Frankreich hat bisher aus neuer Ernte wenig exportieren können, und große Vorräte sind noch vorhanden.

Terpentinöl. Durch die amerikanische künstliche Aufwärtsbewegung haben sich die Preise etwas gebessert. Die Fabrik verhält sich aber weiterhin abwartend, und es kommen nur geringe Quanten an den Markt. Der Stock in Spanien sowohl, wie in Frankreich ist sehr bedeutend, da der Export sehr unwesentlich ist.

Spanien notiert: Terpentinöl 200/210 Ptas., Harz Cristal 69 Ptas., Harz Excelsior 63 Ptas., Harz Extra 58 Ptas., Harz I/III 53 Ptas., Harz IV/VI 48 Ptas., Harz VII/X 44 Ptas.

Frankreich notiert: Terpentinöl 490/500 frs., Harz 6 A 170 frs., Harz 5 A 160 frs., Harz 4 A 155 frs., Harz 3 A 150 BB/WW 145 frs., WG/K 135 frs., I/F 125 frs. H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 22. August 1924.

Auf dem Mineralölmarkt hat sich seit unserem letzten Bericht nichts geändert. Der Rohölpreis in Amerika ist unverändert geblieben, nur die Fertigfabrikate haben weitere Rückgänge aufzuweisen. Mit den heutigen Notierungen haben sich auch diese Preise vollständig angepaßt und nachdem die Londoner Konferenz zu Ende ist, rechnen wir für die nächste Zeit mit einer langsamen Geschäftsbelebung bei vorläufig unveränderten Preisen. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 35	bis 55,50
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 33	bis 35
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 37	bis 60,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 32,50	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 31,50	bis 34
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 30	bis 31,50
Vaselinöl, weißlich und reinweiß	GM 53,50	bis 62
Gasöl lose unverzollt	GM 12,50	
Bohröl, wasserlöslich	GM 39,50	
Maschinenfett	GM 40	
Vaselin, gelb	GM 50,50	
Wagenfett	GM 24	
Karbolineum	GM 16	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 21. August 1924.

Nach einem kurzen Aufflackern ist das Inlandsgeschäft wieder ruhiger geworden. Die Verbraucher haben nur ihren dringendsten Bedarf eingedeckt, um das Schicksal der mit Durchführung des Dawes-Gutachtens verbundenen deutschen Gesetzentwürfe abzuwarten. Solange diese nicht verabschiedet sind, bezw. die politische Lage nicht geklärt ist, darf kaum erhofft werden, daß trotz des nahenden Herbstes ein flottes Geschäft einsetzen wird.

Ätznatron. Die starke Nachfrage hielt an. Was an Loko-Ware angeboten wurde, erzielte GM 32,50 bis 32,75.

Ätzkali. Die Bestände sind nahezu geräumt. Für Lieferungsware wurden bereits GM 55 bezahlt. Das Exportgeschäft lag in diesem Artikel wieder etwas ruhiger. Der Preis von $ 12 fob Hamburg konnte sich behaupten.

Antichlor, gew. krist., wurde zu £ 7.5 fob angeboten. Antichlor, Perlform notierte unverändert £ 8.10 bei geringen Umsätzen.

Kalilauge wurde zu GM 28,75 bis 29,25 gehandelt.

Die Notierungen für Pottasche wurden auf GM 42 erhöht. Es waren nur kleinere Abgänge zu verzeichnen. Exportware fand bei £ 21.2/6 wenig Interesse.

Für Wasserglas 38/40° notierte man £ 4.5 und für die 58/60er Ware £ 6.5 fob.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 23. August 1924.

Die in unserem letzten Bericht erwähnte leichte Besserung in der Geschäftslage hat sich weiter entwickelt. In einigen Chemikalien war eine stärkere Nachfrage unverkennbar. Vereinzelt wurden auch größere Umsätze getätigt, welche aber als ein Umschwung der Gesamtlage des Chemikalienmarktes nicht angesehen werden können. Im allgemeinen scheiterte das Zustandekommen größerer Abschlüsse daran, daß einerseits die Fabrikanten und Großhändler infolge der schlechten Geldeingänge nicht imstande waren, langfristige Ziele den Käufern einzuräumen, und andererseits der geringe Verdienst — wenn von einem solchen überhaupt noch gesprochen werden kann — eine weitgehende Krediteinräumung nicht zuließ.

Die Londoner Konferenz, welche vorige Woche ihr Ende erreichte, hat leider das von der Regierung erstrebte Ziel hinsichtlich der Räumungsfrage nicht verwirklicht. Immerhin ist auf wirtschaftlichem Gebiet ein Schritt vorwärts erfolgt. Trotz aller sonstigen Härten der Londoner Beschlüsse darf nicht außer acht gelassen werden, daß das Zustandekommen einer größeren ausländischen Anleihe uns in die Lage versetzen wird, stillgelegte bzw. eingeschränkte Produktionen wieder aufzunehmen.

Das Geschäft in

Ätzkali, 88/92%, war zufriedenstellend. Einige Trommeln gingen zu M 55 in Käufers Hand über. Für

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, zeigte sich stets Bedarf. Loko-Ware wurde zu M 34 bis 35 je nach Menge von einigen Verbrauchern erworben. Auch in

Ameisensäure, techn., 85%, hat sich die Nachfrage etwas gehoben und wurden einige Ballons zu M 107 frachtfrei gehandelt.

Antichlor, gew. krist., begegnete man mit etwas größerem Interesse. Bei Ladungsbezug stellte sich der Artikel auf M 14 frachtfrei. Das Geschäft in

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., war völlig unbedeutend, obwohl der Artikel augenblicklich noch sehr preiswert mit M 85 erhältlich ist. Das gleiche gilt von

Blutalbumin zu berichten. Für helle Farbe verlangte man M 410 und schwarze Ware M 165.

Blutlaugensalz, gelb, krist., (Gelbkali) notierte M 140. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Bittersalz, weiß, krist., welches zu M 4,65 zu haben war. Nach

Borax, raff., krist. lag ständig Bedarf vor, und es wurden kleine Mengen zu M 53 umgesetzt. Die letzten Forderungen für

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., lauteten M 220 frachtfrei. Das Kaufinteresse für

Chlorbarium-Kristallmehl, 98/100%, hat nachgelassen, obwohl noch sehr günstige Partien zu M 16,75 erhältlich waren. Nach

Chlorzink, pulv., 98/99%, wurde wenig Umschau gehalten; was sich von diesem Artikel auf dem Markte befand, bewertete man mit M 54.

Chromalaun, ca. 15%, krist. wurde stets, wenn auch nur in geringen Mengen, zu M 42 bis 43 umgesetzt. In

Formaldehyd 30 Gew.-% wurde einiges zu M 75,50 an den Konsum abgegeben.

Formaldehyd, 40 Vol.-% bot man zu M 109 an. Für

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, war verhältnismäßig geringes Interesse vorhanden. Bei Ladungsbezug stellte sich die Ware auf M 3.

Glyzerin, einfach destl., leicht gelblich, bot man letzthin mit M 117 an. In engen Grenzen vollzog sich das Geschäft in

Hirschhornsalz, pulv.; man forderte bei Faßbezug M 56.

Hühnereiweiß, Ia, krist. rein wurde rege gefragt und zu M 1175 aus dem Markt genommen. Durch die großen Überschwemmungen in China ist es sehr fraglich, ob rechtzeitige Verschiffungen in den kommenden Monaten vorgenommen werden können. Infolgedessen ist in Kürze mit einer Knappheit und steigenden Preisen zu rechnen.

Hühnereigelb, dünnflüssig, schwach gesalzen, notierte M 100.

Hühnereigelb für Gerbereizwecke bot man zu M 62 an. In

Kalialaun-Kristallmehl, techn. eisenfrei, zeigte sich immer etwas Bedarf; jedoch wurden nur kleine Mengen zu M 14,75 von Verbrauchers Hand übernommen. Auch in

Kaliumbichromat, krist., kam es zu kleineren Käufen, wobei sich die Preise auf etwa M 89 bis 90 stellten. In

Kaliumpermanganat, klein krist., lagen reichliche Angebote zu M 85 vor.

Kleesalz, pulv., welches zu M 105 zu haben war, fand wenig Begehr. Das Geschäft in

Milchsäure, techn., 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei, war still; man notierte zuletzt bei Faßbezug M 53. Was sich von

Naphtalin, weiß, in Schuppen, auf dem Markt befand, bewertete man mit M 28. Die letzten Offerten in

Natriumbichromat lauteten M 74. Für

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken verlangte man M 3,30. Die Nachfrage nach

Natrium bicarbonic., venale, war befriedigend, und es wurde auch einiges zu M 14,50 umgesetzt. Ohne Belang war das Geschäft in

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv. wovon größere Mengen zu M 31 erhältlich waren. Was sich von

Natriumsulfit, krist., im Handel befand, kostete M 17. In

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, fanden nur kleine Umsätze zu M 40 statt.

Oxalsäure, krist., 98/99½%, bot man zu M 52 an. Für

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., zeigte sich stets etwas Kaufinteresse; man forderte bei Faßbezug etwa M 40. Unbedeutend war die Nachfrage nach

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%; man verlangte für prompt greifbare Ware M 43.

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, wurde stets gesucht und wurde je nach Frachtparität zu M 11,75 bis 14 angeboten. Vereinzelt wurde auch

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, gefragt und minimale Mengen zu M 24 aufgenommen. Besonderes Interesse fand

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken, welches zu M 21,50 zu haben war.

Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, fand ständig Interesse, zumal der Artikel augenblicklich sehr billig zu haben ist. Man forderte bei Ladungsbezug M 11 frachtfrei.

Schwefelsaure Tonerde, 17/18%, techn. eisenfrei, stellte sich im Preise M 2 höher. Etwas Umschau wurde nach

Soda, kalz., 96/98%, gehalten. Die letzten Notierungen lauteten M 15,50. Dagegen wurde

Soda, krist., sehr vernachlässigt; man bot diesen Artikel in großen Mengen zu M 7,50 an.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., notierte M 245. Von

Zitronensäure, bleifrei, krist., wurden nur kleine Mengen zu M 350 dem Konsum zugeführt.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 22. August 1924.

Ameisensäure 85% 90 (38.10), Ätznatron 125/8° 32,75 (15.17/6), Ätzkali 88/92% 55 (27.5), Antichlor, krist. 12,80 (7.5), Antichlor, Perlform 14 (8.15), Bariumkarbonat 98/100% (9.5), *Bittersalz 4,25 (3.2/6), Bleiglätte, rein 97 (42), Bleimennige, rein 98 (41.10), Bleiweiß, pulv. 104 (43), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 45,75 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), Chlormagnesium, geschm. 6 (2.18), *Chlorkalk 110/115% 18 (7.15), *Chlorbarium 98/100% 17,50 (9.18/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100% techn. 44,50 (21.5), Chromalaun 44,75 (21.10), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 140 (42), Formaldehyd 30 Gew.-% 85 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (54.15), *Glaubersalz, krist. 2,85 (2.6), Glaubersalz, kalz. 7,80 (3.10), Kalialaunkristallmehl 12,50 (7.5), Kalialaun in Stücken 13,60 (7.7/6), Kali, chlorsaures (20), Kalilauge 50° Bé 28,50, *Kupfervitriol 98/99% 35,50 (20.5), Kaliumbichromat 89 (45), Lithopone RS 33,50 (17.12/6), Naphtalin in Schuppen 32 (15.15), Natrium bic. DAB 5 19 (11.5), *Natrium bic. venale 15,75 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (24.7/6), Pottasche 96/8% 42 (20.17/6), Salmiakgeist 0,910 38,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (21.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,75 (11.5), *Schwefelnatrium 30/2% 11,50 (7.7/6), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,25 (4.2/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7.10), Soda, krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 7,75 (5.17/6), Tonerde, schwefelsaure, 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9 (4.5), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (6.15), Zinkweiß Rotsiegel 62,50 (32.5).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Nach Wasserglas setzte aus dem Auslande wieder etwas lebhaftere Nachfrage ein. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 19. August 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 300, Ätznatron, 128/130 K 7000, Alaun in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4100, *Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg $ 1,75, Bleiglätte, B. B. U. K 12 300, Bleiweiß, chem. rein K 13 000, *Borax, krist. K 8600, Calcium carb. pr. lev. P. K. K 3900, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorkalk, 110/115 K 2350, *Chlorsaures Kali K 6600, Chlorsaures Natron K 8000, Chromalaun K 7200, Chromkali, fein kristall. K 16 500, Chromnatron K 15 300, Eisenvitriol K 1000, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 22 500, Glaubersalz, krist. K 1250, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 000, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6600, *Harz, franz., AAAA K 7600, Kali, gelbblausaures K 29 000, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 400, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumsulfit, techn. K 4400, Oxalsäure K 12 000, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg $ 11,75, Pottasche, 96/98 K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz, per 100 kg Passau S. Fr. 56, Schellack T. N. orange K 100 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 2900, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2750, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1500, Stearin-Tafeln, Ia K 20 600, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 14 800, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 37 500, *Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7700, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 17 300, Leinöl, holländ., Ia K 16 300, Rüböl, dopp. raff. K 16 800, Elain, sap., 97/98 K 18 500, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 800, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

** Wenn am Holzmarkt von Besserung gesprochen wird, so handelt es sich offensichtlich um einige örtliche Veränderungen, welche als Belebung des Geschäftes gedeutet werden. Im großen und ganzen lassen die Preise wie früher sehr zu wünschen übrig, wie auch die Zahlungen wie früher immer noch sehr langsam eingehen. In der Möbelindustrie sind die Absatzaussichten wenig befriedigend, so daß mit Ankäufen von Holz aller Art zurückgehalten wird. Trotzdem aber hält die Sägewerksindustrie vielfach auf höhere Preise, um wieder zu bescheidenem Nutzen zu gelangen, da ja heute selbst mit sogenannten billigen Preisen nichts zu erreichen ist. In der Kistenfabrikation besteht nach wie vor Mangel an Arbeit, obwohl fertige Kisten schon sehr billig angeboten werden.

Am Fastagenmarkt bestand wahrnehmbarer Druck auf die Preise. Der Handel suchte seine Lagervorräte tunlichst zu räumen, vielfach auch aus dem Grunde, um flüssige Mittel in die Hand zu bekommen. Aus dem nämlichen Grunde aber hielten die Großverbraucher mit Einkäufen zurück, zumal der Absatz in allen Industrien, in denen es sich um Beförderung von

Flüssigkeiten handelt, wenig befriedigte. Bemerkenswert sind die Bemühungen des Auslandes um Geschäfte in Fastage nach Deutschland, welche bei der heutigen Valutalage naturgemäß erheblich erleichtert werden. Von Schweden aus waren Petroleumbarrels in der letzten Zeit zu Kr. 7,50 und Teerbarrels zu Kr. 6 pro Stück cif Hamburg angeboten. In allen Fällen handelt es sich um reparaturfreie Barrels beim Bezuge in größeren Posten. Vielleicht ist geringe Ermäßigung dieser Preise noch zu erreichen. Neue Seifenkübel wurden in den letzten Wochen um 10—20 Pfg. im Preise ermäßigt, aber auch diese Ermäßigung vermochte die Kauflust nicht zu wecken. Für kieferne Packfässer 72 mal 40 cm stellten sich die Forderungen der Abgeber auf GM 1,95 bis 1,90 pro Stück ab mitteldeutscher Station, es dürfte aber voraussichtlich wohl noch etwas billiger abgegeben werden. Für Buchenholzpackfässer mit kiefernen Böden, Größe ca. 50 mal 33 mal 120 cm forderten Verkäufer M 1,90 bis 1,85 pro Stück ab Lieferstation. Auch in diesem Fall würde wohl noch etwas nachgelassen werden. Sehr entgegenkommend erwiesen sich die Abgeber von gebrauchten Ölbarrels. Offenbar haben die Eigner den Anschluß an die rückgängigen Preise mehr wie verpaßt, weil im allgemeinen heute aus allen Richtungen wesentlich billiger angeboten wird. Reparaturfreie eichene Hellölbarrels kosten heute etwa M 5,70 pro Stück ab süddeutscher Station. Kleinere Untergebote werden unter den heutigen Verhältnissen wohl kaum abgelehnt.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altstetten, Kt. Zürich. Adolf Moor, Seifenfabrik, Bahnhofstr. 20.

† Bocholt. Bocholter Seifenindustrie Feldberg & Vogel. Gesellschafter: 1. Josef Feldberg, Kaufmann zu Bocholt, 2. Paul Vogel, Seifensieder, daselbst. Die Gesellschaft hat am 18. Juli 1924 begonnen. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Gesellschafter Feldberg ermächtigt.

† Kolberg. Wilhelm Gotter & Co., Fabrik in Seifen und chem.-techn. Produkten. Persönlich haftende Gesellschafter Wilhelm Winkelewski, Albert Linnemann und Wilhelm Gotter, sämtlich in Kolberg. Die Gesellschaft hat am 1. Juli 1924 begonnen. Zur Vertretung der Gesellschaft sind die drei Gesellschafter in Gemeinschaft ermächtigt.

† Leipzig. Janolit Lack- und Farben-Gesellschaft m. b. H. in Leipzig -Go., Springerstraße 33. Vertrieb von Lack mit der Marke „Janolit" und von sonstigen Lackarten und Farben und ähnlichen Artikeln. Stammkapital fünftausend Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Albert Wadle in Merseburg.

† München. Bavaria Kosmetische Fabrikation & Großhandlung Anna Friedrich. Inhaberin Anna Friedrich, Kaufmannsehefrau in Waldtrudering. Prokurist: Karl Friedrich. Geschäftslokal: Neuhauser Str. 30/II.

† Münster i. W. Westdeutsche Öl-Industrie G. m. b. H. Betrieb von Handelsgeschäften aller Art, insbesondere Anund Verkauf, sowie Herstellung und Verwertung von Ölen und Fetten und verwandter Stoffe aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind: Direktor Kurt Gompertz in Braunschweig und Kaufmann Max Haemmerling in Münster.

† Wien III., Rudolf v. Altplatz 5. Brüder Koch, Biberseifen-Gesellschaft. Vertrieb von Seifen, insbesondere Marke Biber, Waschmitteln und in den Betrieb einschlagenden Artikeln.

† Wien VIII., Hernalsergürtel 4. „Olmin" Ges. für Erzeugung und Vertrieb chem.-pharmaz. und kosmetischer Präparate m. b. H. Geschäftsführer Kaufmann Wilhelm Reich.

† Witten. Emsi G. m. b. H. Fabrik chemischer Produkte. Herstellung und Vertrieb von Seifen und chemischen Produkten aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Kaufmann Martin Luther.

Arolsen. Waldecker Toiletteseifen- u. Parfümeriefabrik Schuck & Co., G. m. b. H. Kaufmann Wilhelm Meyer ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. Martha Kohl, Öle und Fette, Berlin-Lichtenberg. Firma gelöscht. — Chemisch-Technische Fabrik Heinersdorf G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Karl Scheuermann, Berlin-Halensee.

Berlin. Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 30. Oktober 1923 ist das Grundkapital um 75 000 000 M auf 150 000 000 M erhöht worden. Die Prokura des Hermann Otto und des Paul Kraft ist erloschen. Der Kaufmann Hugo Batt in Berlin ist zum Prokuristen bestellt. Er ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 30. Oktober 1923 ist § 3 des Gesellschaftsvertrags geändert worden. Die Änderung betrifft die Höhe und Einteilung des Grundkapitals. Fabrikant Dr. Otto Röhm, Darmstadt, Direktor Heinrich Adam, Charlottenburg, und Kaufmann Robert Epstein, Berlin, sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern sind bestellt: 1. Chemiker Dr. Julius Kohl, Berlin-Charlottenburg, 2. Diplomingenieur Wilhelm Wachtel, Berlin-Wilmersdorf.

Bern. Die Seifen-, Soda- und Kerzenfabrik Wildbolz & Cie. beging am 1. August ihr hundertjähriges Jubiläum. Im Jahre 1824 gründete Rudolf Stengel, Großvater des jetzigen Inhabers, eine Seifen- und Talgkerzenfabrik; diese war das erste derartige Unternehmen in dem Kanton Bern. 1883 wurde mit der Fabrikation von Stearinkerzen begonnen. Dieses Unternehmen ist auch heute noch die einzige Stearinkerzenfabrik im ganzen Kantonsgebiet. Im Laufe der Zeit änderte die Firma mehrmals ihren Namen, 1868—1885 Rud. Stengel, Sohn; 1885—1903 Rud. Stengel Sohn & Cie., 1903—1921 Walthard & Wildbolz und seit 1921 Wildbolz & Cie.

Bernstadt, Schles. Bernstadter Öl- und Nährmittelwerke, Aktiengesellschaft. Dem Betriebsleiter Ernst Rath und dem Kaufmann Max Trautwein ist Prokura erteilt. Rittergutsbesitzer Paul Asmus v. Schack in Weidenbach und Kaufmann Wilhelm Torke sind aus dem Vorstand ausgeschieden und an ihre Stelle der Kaufmann Dr. jur. Leopold Scholtz-Schöngarth zum Vorstand bestellt.

Bottrop. Über das Vermögen der Bottroper Margarinewerke A.-G. ist am 9. August, 1 Uhr 40 Minuten Nachmittags, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist der Lehrer a. D. Aloys Goldstein in Bottrop. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 1. September 1924. Anmeldefrist bis zum 5. September 1924. Erste Gläubigerversammlung am 5. September 1924, Vormittags 11 Uhr, im hiesigen Amtsgericht, Wilhelmstr. 24, Zimmer Nr. 26. Prüfungstermin am 25. September 1924, Vormittags 11 Uhr, daselbst.

Bratislava (Slovakei). Femina Schönheitspflege Schröder-Schenke. Gelöscht wurde das Verwaltungsratsmitglied Dr. Rizy Mayer.

Breslau. Die offene Handelsgesellschaft Junge & Co., Chemisch-techn. Produkte, Wachsfabrikate, ist aufgelöst. Firma erloschen. Prokura Arthur Jakob ist erloschen.

Brünn (Slowakei), Bratislavska 17. Josef Krassl, Seifensiederei, Talgschmelze und Premier-Jus-Erzeugung. Eingetreten als Gesellschafter ist Balthasar Simoner.

Düsseldorf. Die Ölmühlen von Wehrhahn stehen lt. einer Meldung des Berl. Tagebl. vom 23. August seit gestern nachmittag in hellen Flammen. Durch das Eingreifen der Feuerwehren aus der ganzen Umgebung — selbst aus Köln war die Feuerwehr herbeigeeilt — gelang es, den Brand vorläufig einzudämmen, ob dieses jedoch für die Dauer gelingt, hängt vom Wind ab. Ein bedauerliches Zeichen der Zeit ist es, daß unter dem Vorwand, helfen zu wollen, üble Elemente mit Plünderungen beginnen. Nach heftigem Handgemenge wurden die Täter festgesetzt.

Eger. Herr Josef Lorenz, Inhaber der Cirinewerke, feierte mit seinem 64. Geburtstag auch sein 50jähriges Berufstätigkeitsjubiläum. Außer seiner Fabrik in Eger hat er auch eine Zweigfabrik in Chemnitz (Sachsen) und in Salzburg. In Hamburg und Wien befinden sich zwei Exportstellen des Unternehmens.

-m. Eslöf, Schweden. R. Bengtsson & Co., chemisch-techn. Fabrik, wurde gegründet.

Hamburg. Jürgensen-Krog & Jepsen G. m. b. H. Carl Theiß als Geschäftsführer ausgeschieden.

Hanau. Die Geschäftsaufsicht in Sachen betreffend das Vermögen der Firma Hanauer Seifenfabrik J. Gioth, A.-G. in Hanau ist am 14. August aufgehoben worden, da die Schuldnerin innerhalb der gestellten Frist einen den gesetzlichen Erfordernissen entsprechenden Vergleichsvorschlag nicht eingereicht hat.

Hanau. Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G. Prokura Erich Rupert erloschen.

Kaiserslautern. Die Firma Eugen Braun, Seifenfabrik, Sitz Kirchheimbolanden, ist erloschen.

Krefeld. Dreiring-Werke m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 7. August 1924 ist der Regierungsrat a. D. Paul Funke aus Berlin-Steglitz zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Magdeburg. Über das Vermögen des Kaufmanns Werner Prömmel in Magdeburg, Neustädter Straße 47, Inhaber der nicht eingetragenen Firma Rudolf Voß & Co., Seifengroßhandlung, Große Marktstraße 8, ist am 20. August 1924, Nachmittags 2 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet und der offene Arrest erlassen worden. Konkursverwalter: Kaufmann Eduard Schellbach in Magdeburg, Augustastraße 27. Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 16. September 1924. Erste Gläubigerversammlung am 16. September 1924, Vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin am 30. September 1924, Vormittags 11 Uhr.

-m. Malmö, Schweden. A.-B. Svenska Tval- och Lackfabriken, Seifen- und Lackfabrik, setzte das Aktienkapital von 100 000 auf 25 000 Kr. herab.

-m. Norrköping, Schweden. Das Seifengeschäft Östra Tvalaffären B. Sahlin wurde aufgemacht.

Stuttgart. Herkommer & Bangerter G. m. b. H. Dem Robert Perrenon, Kaufmann, hier, ist Prokura erteilt derart, daß er gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer vertretungsberechtigt ist. Die Prokura des Richard Kudermann ist erloschen. Das Eigenkapital (Stammkapital) der Gesellschaft ist unter Ermäßigung des Stammkapitals auf 30 000 Goldmark umgestellt; die Ermäßigung ist erfolgt, die §§ 3, 7 und 9 des Vertrags sind geändert.

-m. Viby St., Själland, Dänemark. Die von einem Hypothekengläubiger übernommene Tofthöj Margarinefabrik hier wird mit vollständiger Einrichtung durch Rechtsanwalt A. Faurschou, Kopenhagen, Skoubog. 1 zum Verkauf gestellt.

Wien II., Taborstr. 76. Wiener Parfümerie-Gesellschaft m. b. H. „Elida". Kollektivprokura wurde erteilt an Ing. Friedrich Fischer und Rudolf Klimburg, beide in Wien.

Die Schwierigkeiten der Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G., Hanau und deren Konzerngesellschaften, die, wie gemeldet seit Anfang April d. J. bestehen und deren Beilegung bereits Ende April als in naher Aussicht stehend bezeichnet wurde, konnten inzwischen offenbar nicht behoben werden. Wie der Frkf. Ztg. berichtet wird, hatte die Gesellschaft einen Vergleichsvorschlag unterbreitet, welcher Befriedigung der Gläubiger mit 25 % in Waren zum Tagespreise vorsah. Die etwa 10 bis 15 größeren Gläubiger sollten statt der fehlenden Waren die vom Hauptaktionär Walter Schott zur Verfügung gestellten Aktien erhalten. Das Amtsgericht hat indessen den Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens abgelehnt und die seit Mitte April bestehende Geschäftsaufsicht aufgehoben, da der Vergleichsvorschlag den gesetzlichen Vorschriften nicht entspreche. Die Verwaltung sucht nun, wie wir erfahren, die Zustimmung der Gläubiger zu einem außergerichtlichen Vergleich zu erlangen. Bleibt diese aus, dann dürfte die Eröffnung des Konkursverfahrens unausbleiblich sein. — Die Schwierigkeiten waren, wie s. Zt. berichtet, durch überstarke Bauinvestitionen und Frankenverluste, schon bei Beginn der Wirtschaftskrise, entstanden und betrafen neben der genannten Firma die Hugo Obermeyer & Co. A.-G. in Hanau, die Chemische Fabrik Hanau A.-G. (Ende 1922 gegründet), die Becker & Steeb A.-G. in Offenbach, die Giotil A.-G. in München und die Heinrich Schuck A.-G. in Frankenthal (Pfalz).

Außerdem wurde eine holländische Firma, die Utrecht Trading Comp. im Haag betroffen. Inwieweit die Beziehungen einzelner dieser Gesellschaften zur Muttergesellschaft inzwischen eine Änderung erfahren haben, ist nicht bekannt, ebenso darum auch nicht, in welchem Maße sie von einem evtl. Konkurs der Firma J. Gioth betroffen werden. (Frkf. Ztg.)

Evag-Konzern-Werschen-Weißenfels. In einer Aufsichtsratssitzung der Braunkohlen-Produkte-A.-G., die bekanntlich zum Konzern der Erdöl- und Kohle-Verwertungs-Akt.-Ges. gehört, gab Generaldirektor Brückmann bekannt, daß die Evag mit der Gruppe der Werschen-Weißenfelser Braunkohlen A.-G. eine Interessengemeinschaft abgeschlossen hat. Zwecks industrieller Verwertung der Evag-Verfahren zur Verarbeitung von Braunkohlenteeren und Mineralölen hat die Gruppe Werschen-Weißenfels die Hälfte des Aktienkapitals der Braunkohlen-Produkte-A.-G. erworben. Die der Evag gehörigen deutschen Schutzrechte betreffend die Verfahren nach Dr. Bergius (Bergin-Verfahren) sind bei der Evag verblieben. Das bisherige Vorstandsmitglied der Evag, Dr. phil. Kurt Bube, tritt in den Vorstand von Werschen-Weißenfels. In der demnächst bevorstehenden Generalversammlung der Braunkohlenprodukte-A.-G. sollen Beschlüsse über die Umstellung auf Goldwährung sowie über die Neubesetzung der Verwaltung gefaßt werden. Eventuell ist auch ein Austausch von Aufsichtsratsmitgliedern zwischen Evag und Werschen-Weißenfels in Aussicht genommen. (Berl. Tagebl.)

Rechtskunde.

Freibleibende Preise und Reichsgericht. Nach einer Reichsgerichtentscheidung vom 30. April 1924 ist ein Kaufvertrag, der auf Grund einer Preisliste mit dem Vermerk „Alle Preise und Lieferzeiten freibleibend" versehen ist, nichtig, falls eine Einigung über den Preis nicht zustande gekommen ist. Die Parteien müssen sich nach den Grundsätzen der ungerechtfertigten Bereicherung gegenseitig alles das Zug um Zug zurückgewähren, was sie einander auf Grund des nichtigen Vertrages geleistet hätten. Dabei sei zu berücksichtigen, daß empfangene Geldbeträge aufgewertet zurückzuzahlen seien.

Über die Nichtigkeit eines Kaufvertrages beim Abschluß auf Grund der Preisliste mit „freibleibend" spricht sich das Reichsgericht wie folgt aus: Ist bei einem gegenseitigen Vertrage in einem wesentlichen Punkt eine Einigung der Vertragsparteien nicht zustande gekommen, so gilt der ganze Vertrag als nicht zustande gekommen. Diese Anfechtbarkeit ist auch wegen Irrtums (versteckten Dissenses) gegeben. Im gegenwärtigen Falle hatte der Hotelbesitzer T. in Bruchsaal bei dem Kaufmann F., Inhaber eines Granit- und Marmorwerkes in Berlin acht runde und drei große Marmortische und außerdem drei große Marmortische und vier Dutzend Wiener Stühle zur Lieferung bis Ende Januar 1920 bestellt. Die Bestellung erfolgte auf Grund einer Preisliste zu den daran vermerkten Preisen. Die Preisliste trug den Vermerk „alle Preise und Lieferzeiten freibleibend!". Angezahlt wurden 500 Mark. Nachdem der Käufer die erste Nachnahme über 1123 Mark eingelöst hatte, verweigerte er bei der folgenden Nachnahme über 4000 Mark die weitere Abnahme wegen Überschreitung der Preise.

Die Klage des Lieferanten auf Zahlung des Restkaufpreises wurde vom Landgericht und vom Oberlandesgericht Karlsruhe abgewiesen. Das Oberlandesgericht nahm an, daß mangels Einigung der Parteien über den Preis ein Vertrag unter ihnen nicht zustande gekommen sei. Kläger verlangt nunmehr Herausgabe der gelieferten acht Marmortische, sowie Zahlung einer Abnutzungsgebühr. Mit dieser Klage auf Herausgabe wurde der Kläger vom Landgericht und Oberlandesgericht Karlsruhe abgewiesen. Vom Reichsgericht ist dieses Urteil jedoch aufgehoben und die Sache zur anderweiten Verhandlung und Entscheidung an das Berufungsgericht zurückverwiesen worden. Gleich dem ersten Urteil des Oberlandesgerichts ist das Reichsgericht der Ansicht, daß es sich um einen versteckten Dissens handelt und die Parteien über den Kaufpreis nicht einig geworden sind. Die letzte Auffassung des Berufungsgerichts, daß durch die Einlösung der Nachnahme eine Einigung herbeigeführt sei, ist rechtsirrtümlich, da die Nachnahmezahlung auch die weiterhin bestellten Gegenstände betroffen haben konnte. Verbleibt es mithin bei der Nichtigkeit des Vertrages — so wird in den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen weiter ausgeführt — so müssen sich die Parteien nach den Grundsätzen der ungerechtfertigten Bereicherung Zug um Zug gegenseitig das zurückgewähren, was sie einander auf Grund des nichtigen Vertrages geleistet haben. Dabei ist zu berücksichtigen, daß der Kläger den bereits durch die Nachnahme empfangenen Betrag aufgewertet zurückzuzahlen hat, während der Beklagte bei Herausgabe der acht runden Tische die Ersparnis zu vergüten hat, die er dadurch gehabt hat, daß er sie nicht während der Benutzungsdauer von anderer Seite zu leihen brauchte.

Nachdem nun durch das Londoner Abkommen die deutsche Rentenmark in die Goldmark übergehen wird, ist es zwecks Konsolidierung der wirtschaftlichen Verhältnisse in der Seifen-Industrie unbedingt notwendig, auch mit den letzten Resten von Preislisten mit „freibleibend" allerschnellstens aufzuräumen.

Verschiedenes.

Jahrbuch der österreichischen Kaufmannschaft 1925. Der Hauptverband der österreichischen Kaufmannschaft hat soeben die Arbeiten zur Herausgabe des Jahrbuches der österreichischen Kaufmannschaft 1925 in Angriff genommen. Das Jahrbuch, welches bekanntlich alles für die Berufsausübung des Kaufmannes Wissenswerte enthalten soll, wird auf Grund der Erfahrungen, welche im Laufe dieses Jahres anläßlich seiner Handhabung gesammelt wurden, im kommenden Jahre entsprechend ergänzt und ausgestaltet werden. Der Hauptverband der österreichischen Kaufmannschaft, Wien, IV., Schwarzenbergplatz 16, ladet nun alle Kaufleute ein, ihm weitere Anregungen, insbesondere aus der Praxis stammende und derzeit im Jahrbuch noch nicht gelöste Fragen bekanntzugeben, damit deren Lösung in der Ausgabe 1925 Aufnahme finden kann.

Deutsche Patentanmeldungen.

8a, 28. Sch. 69 938. Ludwig Schwabe, Hamburg, Husumer Str. 12. Vorrichtung zur fortlaufenden Herstellung von ein- oder beiderseitig mit isolierender Deckmasse wie Asphalt, Teer, Harz, Gummi o. dgl. belegter Dachpappe, Isoliergewebe u. dgl.; Zus. z. Anm. Sch. 67 108. 17. 3. 24. — **8e**, 2. W. 61 303. Salomon Wechsler, München, Adelgundenstr. 13. Flekkenentferner in Dosenform. 23. 5. 22. — **8n**, 1. F. 51 378. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung von Druckpasten aus wasserunlöslichen organischen Farbstoffen; Zus. z. Pat. 339 690. 20. 3. 22.

10a, 21. S. 64 410. S. E. Company, San Francisco, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Schwelen oder Verkohlen von Schieferkohle, Braunkohle u. dgl. 26. 11. 23.

12o, 11. T. 26 944. Tetralin G. m. b. H., Berlin-Britz. Verfahren zur Herstellung fett- oder seifenartiger Produkte. 13. 9. 22. — 14. F. 51 072. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VI.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 626).

harzartiger Kondensationsprodukte; Zus. z. Pat. 364 041. 26. 1. 22. — 23. P. 42 518. Grigori Petroff, Moskau; Vertr.: P. Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Verfahren zur Gewinnung von Sulfosäuren. 22. 7. 21. — 27. B. 109 165. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur katalytischen Hydrierung und Dehydrierung organischer Verbindungen. 3. 4. 23.

22g, 7. K. 86 981. Willy Koch, Magdeburg, Bismarckstr. 33. Verfahren zur Herstellung eines wasserdichten Rostschutzmittels aus Asphalt. 22. 8. 23. — **22h**, 7. F. 52 614. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zum Härten von Steinkohlenteerpech. 23. 9. 22. — **22i**, 2. L. 54 752. Dr. Walter Leonhardt, Berlin-Friedenau, Ringstr. 48. Verfahren zur Darstellung von weißem Pflanzenleim. 16. 1. 22. — 2. S. 52 526. Kazimierz Smolenski, Warschau; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur Gewinnung von Klebstoff aus Rübenschnitzeln. 13. 3. 20. — 2. S. 62 183. Société Anonyme des Rizeries françaises, Le Havre, Frankreich; Vertr.: A. Trautmann u. H. Kleinschmidt, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Gewinnung eines schwer in Gärung übergehenden Kleisters. 19. 2. 23.

23e, 2. J. 23 257. Carl Jäger G. m. b. H. Anilinfarben-Fabrik, Düsseldorf-Derendorf. Verfahren zur Herstellung von Seifen aus Naphthensäuren. 2. 12. 22.

Versagte Patente.

12o, 25. H. 85 170. Verfahren zur Darstellung von Camphen. 27. 11. 22.

22g, 7. A. 37 085. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels. 26. 10. 22.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine illustrierte Beilage der Firma *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moderne Feinseifen-Packungen, ferner eine Beilage der Firma *Gebrüder Baensch*, Dölau, betreffend deren Ia Natronwasserglas, beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

366. Für laufenden Bedarf Tetralin, Methylenchlorid, Pyridin, Dekalin und Solventol. O. F. in Sch.

367. Aluminiumbronze. M. St. in K.

368. Maschinen zur Erzeugung von Wachszündhölzchen. B. P. & F. in K. (Polen).

369. Strangpressen, Komprimierpressen, Anstrichmaschinen für Waschblau. Ch. in C. (Rumänien).

370. Garne für Hausweberei zur Herstellung von Scheuertüchern. Ch. B. in P.

371. Birkensaft in größeren Mengen zur Herstellung von Kopfwässern. St. & Co. in H.

372. Schwärze-Pulver „Marke Fuchskopf". S. in St.

373. Ätznatron und Ätzkali in Stangen. Ch. in B. (Polen).

374. Degras, natürlich, künstlich und französisch. J. & Co. in Z. (Schweiz).

375. Kupferoleat. W. D. in C. (Dänemark).

Beantwortungen.

348. Fettsaure Tonerde für Heißdampfzylinderöl sowie andere fettsaure und harzsaure Metallverbindungen, auch Oleate und Stearate fabriziert Chemische Industrie G. m. b. H., Luckenwalde.

354. Resinol S liefern Chemische Fabriken Kurt Albert Amöneburg b. Biebrich a. Rh.; Chemische Fabrik Dr. F. Raschig, Ludwigshafen a. Rh.

355. Garantiert reinen Ozokerit liefern E. N. Becker, Hamburg 1; Deutsche Wachs-Raffinerie A.-G., Hamburg, Werk München, Landsbergerstr. 209.

356. Seifenstearin liefert Verwertung chemischer Produkte, Alex Blancke, G. m. b. H., Leipzig, Nürnbergerstr. 46.

357. Rückstände von echtem Terpentin liefern E. H. Worlée & Co., Hamburg 11, Deichstr. 52; Gebr. Krause, Wittenberge, Bez. Potsdam.

359. Paraffin- und Kompositionskerzen in neutraler Packung liefern A. Motard & Co. A.-G., Spandau-Sternfeld; J. B. Maier, Kerzenfabrik, Waldkirch i. Breisgau; Joh. Kaminski, Bielefeld, Heeperstr. 54; J. Schmitz & Co., Düsseldorf-Oberkassel, Oberkasselerstr. 67.

360. Kaliseife wie Pott's Teufelseife liefern Gebr. Haas, Seifenfabrik, Aalen i. Wttbg.; Hermann Otto Schmidt, Seifenfabrik, Döbeln i. Sa.

362. Siegellack in schwarz und anderen Farben fabrizieren Hermann Wapler & Co., Siegellackfabrik, Magdeburg; Joh. Kaminski, Bielefeld, Heeperstr. 54.

364. Siegellack liefern F. Menzer, Chem. Fabrik, Karlsruhe i. B.; Raimund Marschner, Dresden.

365. Kleine Parfümfläschchen (gefüllt) als Beigabe liefert Kosmetisches Laboratorium Rhenus, G. m. b. H., Coswig-Anh.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivez", Wirtschaftsverband der Schlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. **Berechnet** wird von Strich zu Strich. **Bei** Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 4. September 1924** **Nr. 36**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Beiträge zur Kenntnis der Waschwirkung von Seifen und Waschpräparaten.

Mitteilungen von Dr. *C. Bergell* aus dem Laboratorium Dr. C. Stiepel.

(Eing. 25. VI. 1924.)

In einer Arbeit über die Frage: „Sind Seifenwirkung und Alkaliabspaltung unzertrennliche Begriffe?" kommt *Stiepel* auf Grund experimenteller Belege zu dem Schluß, daß Seifenwirkung und Alkaliabspaltung keine unzertrennlichen Begriffe sind, d. h. fettsaure Alkalien können auch ohne freies Alkali und ohne Abspaltung von Alkali vollkommenen Seifencharakter haben.

Eine reinigende Wirkung des entweder ursprünglich vorhandenen oder durch Abspaltung entstandenen Alkalis, welche vornehmlich in der Neutralisation des vorhandenen säureartigen Schmutzes und Lösung des gebildeten Alkalisalzes besteht, ist hiermit jedoch durchaus nicht in Abrede gestellt, sondern die reinigende Wirkung des freien Alkalis ist von derjenigen der Seifen unabhängig. Erfolgt beim Waschen ein solcher Verbrauch an freiem Alkali, welches infolge von Hydrolyse entstanden ist, so geschieht dies auf Kosten der Menge wirksamer Seifen, indem hierdurch ein entsprechender Teil unwirksamer saurer Seife zur Abscheidung gelangt. Ein Überschuß an Alkali in Seifen oder ein Gemisch von Seife und Alkalien ist daher in den meisten Fällen nicht nur nicht schädlich, sondern er bewirkt selbst eine Ersparnis an Seife.

Sieht man von dieser, von der eigentlichen Seifenwirkung unabhängigen Alkaliwirkung ab, so fallen die auf chemischer Grundlage fußenden Erklärungen für die Wirkungsweise der Seifen fort, und die Seifen im engeren Sinne sind nur eine Klasse von chemischen Körpern, welchen eine mit dem Namen „Seifenwirkung" bezeichnete Eigenschaft zukommt.

Die Wirkungsweise dieser Körperklasse mit seifenartigen Eigenschaften muß, da eine stoffliche Veränderung dieser Körper infolge des Waschprozesses nicht stattfindet, als eine rein physikalische betrachtet werden, und es ist nötig, einerseits die physikalischen Eigenschaften selbst zu präzisieren, andererseits eine Erklärung für diese Eigenschaften zu suchen.

Eine Eigenschaft seifenartiger Körper ist das starke Schäumen ihrer Lösungen. Ist dies die Ursache der Seifen- oder Reinigungswirkung? Diese Frage ist dahin zu beantworten, daß die schaumbildende Eigenschaft dieser Körpergruppe lediglich auf einer besonderen Art von Emulsion beruht und einen speziellen Fall bei Erklärung dieser physikalischen Eigenschaften bildet, für den Waschwert aber durchaus keine Vorbedingung ist, wie z. B. neutrale Rizinusseifen kaum schäumen, aber gut waschen. Die gemeinhin als Schmutz bezeichneten Stoffe, welche die durch das Waschen zu beseitigenden Substanzen ausmachen, sind, abgesehen von den wasserlöslichen, einzuteilen in verseifbare und unverseifbare Fette, oder fettartige Körper und staubförmige, auf den Geweben rein oder mit Fett untermischt abgelagerte feste Körper. Fette und befettete Substanz vermag das Wasser „nicht" zu benetzen, somit fehlt die Benetzung als Vorbedingung für eine Entfernung.

Anders ist das Verhalten des Wassers nach Zusatz von Seife. Seifenwässer vermögen weit mehr Substanzen zu benetzen als reines Wasser. Es ist also das weit größere Benetzungsvermögen wässeriger Seifenlösungen, welches diesen beim Waschen den Vorzug gegenüber Wasser gibt.

Zudem kommt gegenüber dem reinen Wasser den Seifenlösungen die Eigenschaft zu, die benetzten Fette und den feinen Schmutz leicht in den Zustand feinster Verteilung zu versetzen, d. h. das „Emulgierungsvermögen", wodurch eine Entfernung dieses Schmutzes erst möglich wird.

Die den Seifen eigentümlichen Eigenschaften, welche ihnen zu ihrer ausgedehnten Verwendung als Reinigungsmittel verholfen haben, sind somit lediglich physikalischer Natur und beruhen erstlich auf dem Benetzungsvermögen der Seifenwässer mit den als Schmutz in Betracht kommenden Stoffen, sodann auf dem Emulgiervermögen, wodurch diese am Wiederablagern auf der Textilfaser nach der Benetzung und Ablösung durch mechanische Bewegung gehindert werden. Nachfolgend soll nun über das Resultat experimenteller Prüfung von Einzelfragen zu vorstehenden Ausführungen berichtet werden.

Über das Verhalten von Seifenlösungen gegenüber Fettsubstanzen in Bezug auf Emulgiervermögen geben nachfolgende Versuche einige Zahlenwerte.

Eine Seifenlösung mit ½% Fettsäuregehalt wurde mit 1% Öl[1]) geschüttelt und späterhin durch Ausäthern auf ihren Fettgehalt hin untersucht. Es ergab sich dabei:

Fettgehalt der Seifenlösung

nach ½stündigem kalten Absitzen	= 0,89%
„ 4stündigem kalten Absitzen	= 0,88%
„ 4stündigem warmen Absitzen	= 0,09%
„ mehrmaliger Filtration	= 0,012%

Die Zahlen zeigen das große und dauernde Emulgiervermögen selbst dünner Seifenlösungen gegenüber Fetten in der Kälte und das wesentlich geringere der warmen Seifenlösung.

Des weiteren wurde das Schaumvermögen (siehe Schaumzahl-Test-Apparat nach Dr. *C. Stiepel*, Seifenindustrie-Kalender 1917, Seite 128/29) reiner Seifenlösungen gegenüber gleichen als „Waschflüssigkeit" verwendeten Seifenlaugen bestimmt, wobei sich wesentliche Unterschiede zeigten.

Die Versuche wurden mit 0,25%iger — bezogen auf Fettsäure — Seifenlösung ausgeführt; die Resultate gibt die nachfolgende Tabelle wieder, wobei die Zahlen die relativen Verhältnisse der Schaumzahlen ausdrücken.

Schaum-Zahlen.

Seifenlösung	kalt geschüttelt direkt abgelesen	Schaum nach 2 Minuten	bei 60° geschüttelt direkt abgelesen	Schaum nach 2 Minuten
Reine Seifenlösung	8	6	10	5
Diese mit Fett geschüttelt . .	8	6	10	5
„ „ Mineralöl geschüttelt	8	6	10	4
„ „ reinen Wollappen behandelt	8	5	2	1,5
„ „ gefetteten Lappen behandelt	2	2	¼	0
„ „ mit Mineralöl gefetteten Lappen behandelt	5	1	¼	0
„ „ mittels Fett u. Kohle beschmutzter Lappen behandelt	2	½	¼	0
„ „ mittels Mineralöl u. Kohle beschmutzter Lappen behandelt .	2	1	¼	0

[1]) Verwendet wurde neutrales Sojaöl.

Bei stärkeren, z. B. 1%igen Seifenlösungen entstanden diese Unterschiede nicht in solch wesentlich hervortretendem Maße.

Die Zahlen der Tabelle bei Benutzung dünner Seifenlösungen bringen dagegen den schaumstörenden Einfluß mechanischen Schmutzes in Verbindung mit Fett voll zum Ausdruck.

Die Untersuchung solcher gebrauchter Seifenwässer ergab wesentliche Veränderungen derselben, worüber nachfolgend einige Zahlen ein Bild geben mögen.

Verwendete reine Seifenlösung	Fettsäure	(Ätherauszug der angesäuerten Lösung)	= 0,35 %
Diese heiß filtriert	„		= 0,31 %
„ mit Fett geschüttelt und heiß filtriert	„		= 0,36 %
„ „ Lindenkohle geschüttelt und heiß filtriert	„		= 0,18 %

Wie ersichtlich absorbiert Kohle und jeder Schmutz mit absorbierenden Eigenschaften, wie z. B. Ton usw., einen erheblichen Teil der Seife resp. der durch Dissoziation entstandenen Fettsäure aus der Lösung.

Einen Beleg hierfür geben noch nachfolgende Zahlen:

Reine Seifenlösung	Fettsäuregehalt	0,72 %
„ „ „ mit 1 % Ton geschüttelt und filtriert	„ „	0,57 %
„ „ „ mit 5 % Ton geschüttelt und filtriert	„ „	0,51 %
„ „ „ mit 10 % Ton geschüttelt und filtriert	„ „	0,43 %

Den Einfluß des Tons auf das Schäumen von Seifenlösungen zeigen folgende Versuche:

Schaumzahl:

Reine Seifenlösung	kalt geschüttelt direkt abgelesen	Schaum nach 1 Min.	bei 60° geschüttelt	Schaum nach 1 Min.
Reine Seifenlösung	4	3	10	7
diese + 1% Ton .	4	3½	11	7
„ + 3% „ . .	4	2	11	7
„ + 5% „ .	3	1	11	7
„ +10% „ .	2	¾	11	7

(Schluß folgt.)

Über die Bedeutung und Anwendung der Savonade.

Von *P. Friesenhahn.*

(Eing. 25. VIII. 1924.)

Seit dem Bekanntwerden der durch katalytische Wasserstoffanlagerung an Phenol und Kresol entstehenden Cyclohexanole (Hexalin und Methylhexalin) und deren Verwendungsmöglichkeit als hervorragende Lösungsmittel in der Lack- und Farbenindustrie und als kräftige Emulgierungsmittel bei der Herstellung wasserlöslicher Öle u. dgl. ist über die Herkunft, die chemische Konstitution und die technische Anwendung dieser interessanten Körper mancherlei geschrieben worden. Als eine der wichtigsten Eigenschaften wurde dabei hervorgehoben das hohe Lösungsvermögen der Cyclohexanole in den Seifen der gewöhnlichen Fettsäuren und der Umstand, daß diese Cyclohexanol-Seifenlösungen ihrerseits wieder ein überaus hohes Lösungs- und Emulgierungsvermögen für die mannigfaltigsten Kohlenwasserstoffe besitzen, wodurch es ermöglicht wird, eine Unzahl technischer Effekte herbeizuführen. In dieser Richtung ersetzen die Cyclohexanole die Sulfurierungsprodukte des Rizinusöls (die Türkischrotöle) auf zahlreichen Verwendungsgebieten und führen in erster Linie zur Herstellung von Seifen-Fettlöser-Verbindungen, die eine große Rolle in der Textil- und Lederindustrie spielen.

Eine derartige Cyclohexanol-Seifenverbindung liegt in der Savonade vor, die seit einigen Jahren auf den verschiedensten Gebieten technische Anwendung gefunden hat, deren interessante Eigenschaften aber merkwürdigerweise auch heute noch manchem Betriebsleiter nicht genügend bekannt zu sein scheinen und auf die daher hier wiederholt hingewiesen werden soll.

Als Savonade bezeichnet man eine nach dem D. R. P. 365 160 hergestellte Verbindung von Methylhexalin mit ölsaurem Alkali, eine durchsichtige, nicht unangenehm nach Kampfer riechende, ölige Flüssigkeit, die einerseits klar in Wasser löslich ist, andererseits aber auch die Fähigkeit besitzt, mit zahlreichen flüssigen Kohlenwasserstoffen transparente Lösungsgemische zu bilden, die ihrerseits wieder in Wasser löslich bezw. leicht emulgierbar sind. Auf dieser eigenartigen Doppelwirkung beruht die große Anzahl technischer Effekte, welche die Savonade herbeizuführen vermag.

Betrachten wir zunächst einmal das einfachste Verwendungsgebiet der Savonade, d. h. ihre Anwendung als Wasch- und Reinigungsmittel. Die in ihr enthaltene Verbindung von Methylhexalin mit ölsaurem Alkali stellt die idealste Verbindung dar zwischen einem hochsiedenden und darum wenig flüchtigen organischen Lösungsmittel und einer neutralen, hochkonzentrierten, flüssigen Kaliseife. Diese Verbindung führt in der Savonade zu einem Produkt, welches mit höchster und unübertroffener Reinigungskraft eine absolute Unschädlichkeit für pflanzliche, tierische und künstliche Faserstoffe verbindet.

Das in der Savonade enthaltene Methylhexalin ist ein Gemisch der drei durch Hydrierung gewonnenen isomeren Methylcyclohexanole, eine natürliche Verbindung höherer Alkohole, deren Siedepunkt bei ca. 180° C liegt und die ein spez. Gewicht von 0,925 besitzen. In Wasser sind diese höheren Alkohole wenig löslich; löslich werden sie erst durch die in der Savonade vorliegende Kombination mit ölsaurem Alkali und speziell in dieser Verbindung besitzen sie ein ungemein hohes Lösungsvermögen für Fette, Öle, Wachse, Mineralöle, Harze u. dgl. Seinem alkoholischen Charakter entsprechend ist das Methylhexalin im Hinblick auf die Textilfaser ein durchaus indifferenter Körper, dem keine aggressive Wirkung zugeschrieben werden kann und der eine Schädigung der Faserfestigkeit vollständig ausschließt.

Das wichtigste Anwendungsgebiet der Savonade als Waschmittel, die in ihrem Reinigungseffekt die gewöhnlichen Waschmittel um ein Vielfaches übertrifft, liegt natürlich in der Textilindustrie. Hier spielt sie vor allen Dingen bei der Reinigung der Wolle in jedem Stadium ihrer Verarbeitung eine große Rolle. Sie ist unempfindlich gegen die Kalk- und Magnesiumsalze des Wassers und wird nicht nur zum Waschen der Rohwolle, vielmehr auch zum Entgerben und Walken von Woll- und Halbwollfabrikaten, bei der Garnwäsche, der Filzreinigung u. dgl. mit Vorteil benutzt. Gute Dienste leistet sie aber auch in der Lumpenwäscherei, d. h. bei der Reinigung der Abfälle der Textilindustrie und den aus privaten Haushaltungen stammenden Lumpen, die heute mehr denn je als Ausgangsmaterial für Kunstwollwaren verarbeitet werden. Daß die Savonade natürlich auch von der Hausfrau mit Vorteil bei der Hauswäsche oder von den Großwäschereien beim Reinigen stark verschmutzter Wäschestücke mit gutem Erfolge benutzt werden kann, sei nur nebenbei bemerkt. Auch hier verbilligt, erleichtert und beschleunigt sie nicht unwesentlich den Waschprozeß.

Interessant sind die bereits im Jahre 1919 bei der Preußischen höheren Fachschule für Textilindustrie in Aachen unter Leitung von Prof. Dr. *v. Kapff* mit Savonade angestellten Versuche, die ergaben, daß rohweiße, reinwollene und ebenso auch wollfarbige Stücke auch dann noch in einer Savonadelösung vollständig rein wurden, wenn sie zuvor mit einer sehr stark mineralhaltigen Schmälze gefettet waren. Nach dem Trocknen hatten die Stücke keinerlei Geruch und gaben nach der Fertigappretur und nach vorhergegangener Färbung in jeder Beziehung einwandfreie Stoffe.

Der der Savonade anhaftende spezifische Geruch überträgt sich, worauf schon die in der Textilschule in Aachen vorgenommenen Versuche hinwiesen, keinesfalls auf die mit ihr behandelten Wäschestücke, verschwindet vielmehr schon beim bloßen Spülen mit kaltem Wasser.

Wiederholt hat man versucht, die Savonade mit leicht flüchtigen Lösungsmitteln, wie beispielsweise mit Benzin oder Terpentinöl, in Verbindung zu bringen, um dadurch zu klar wasserlöslichen, flüssigen Benzin- bezw. Terpentinölseifen zu gelangen. Die Möglichkeit, Flecke von Fetten oder Ölen auf Textilstoffen und Geweben mit Hilfe von Benzin zu entfernen, ist schon seit langer Zeit bekannt. Neben der großen Feuergefährlichkeit zeigt das Arbeiten damit aber den Übelstand, daß verhältnismäßig große Mengen Benzin nötig sind, um die anfangs gebildete Lösung der Fettflecke soweit zu verdünnen, daß beim Eintrocknen nichts mehr zu sehen ist; anderenfalls erreicht man nur, daß die anfangs kleinen Flecke durch die Ausbreitung der Fettlösung größer und damit störender werden. Man war daher stets bestrebt, Fleckenentfernungs- und Stoffreinigungsmittel zu konstruieren, die zwar einen höheren Gehalt an Benzin besaßen, die dieses Lösungsmittel aber in einer wasserlöslichen Form enthielten, um ein späteres Auswaschen mit Wasser zu erleichtern. Nun ist aber Seife nicht ohne weiteres in Benzin löslich, und man half sich daher in der Weise, daß man zunächst eine alkoholische Lösung von Ölsäure herstellte, hierin die Seife und dann in dieser sauren Mischung das Benzin zur Auflösung brachte. Dieses Verfahren ist natürlich umständlich und kostspielig, la

sich aber an Hand der Savonade ungemein vereinfachen. Die Savonade löst sich nämlich ohne weiteres in Benzin, Petroleum u. dgl. auf und ermöglicht auf diesem einfachen Wege die Herstellung flüssiger Benzinseifen ohne besondere Apparatur und ohne jede Feuergefahr. Gibt man zu 90 Teilen Benzin 10 Teile Savonade, die sich beim Schütteln klar auflösen, so entsteht eine durchsichtige Flüssigkeit, die, in Wasser eingetragen, blendend weiße und haltbare Emulsionen gibt. Diese Emulsionen besitzen nicht nur das Lösungsvermögen des Benzins, vielmehr auch noch das des in der Savonade enthaltenen Methylhexalins und lassen sich nach dem Gebrauch einfach mit kaltem Wasser wieder wegspülen. Nimmt man aber statt eines Mischungsverhältnisses von 90 : 10 ein solches von 70 : 30, d. h. von 70 Teilen Benzin zu 30 Teilen Savonade, so ist das jetzt entstehende durchsichtige Lösungsgemisch in allen Verhältnissen klar in Wasser löslich, und damit ist dann die höchste Stufe erreicht, die eine Benzinseife erlangen kann.

Die mit Hilfe der Savonade hergestellten flüssigen Benzinseifen besitzen zwei überaus wertvolle Eigenschaften: Durch die Hinzufügung der Savonade zu Benzin wird das letztere viskoser und schlüpfriger und nimmt in diesem Zustande sowohl an der Schaumwirkung, wie auch an dem Waschprozeß vollen Anteil. Die Benzin-Savonadelösung stellt ein echtes und wirksames Waschmittel mit gutem Schaumvermögen dar, welches in hohem Grade unempfindlich ist gegen die Kalk- und Magnesiumsalze des Wassers. Daneben beseitigt aber auch der Savonadezusatz die elektrische Erregbarkeit des Benzins und verhindert so die große Feuersgefahr, die das Arbeiten mit trockenem Benzin stets mit sich bringt. Die so leicht und einfach herzustellenden Savonade-Benzinseifen eignen sich nicht nur für den Gebrauch als Fleckwasser im Haushalt, sie sind vielmehr auch dazu berufen, in der chemischen Wäscherei gute Dienste zu leisten, und sie dienen des ferneren in der Textilindustrie zur Detachur, d. h. zur Entfernung lästiger Ölflecke, die dem Weber oder Färber mitunter so viel zu schaffen machen.

Die Savonade löst sich aber nicht nur in Benzin, Petroleum, Terpentinöl u. dgl., sie löst sich auch in chlorierten Kohlenwasserstoffen, wie beispielsweise in Trichloräthylen, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl., und das führt dann zur bequemen Herstellung von wasserlöslichen Lösungsmitteln, die bisher zumeist auf dem umständlichen und kostspieligen Wege über die Türkischrotöle gewonnen wurden und die seit einer langen Reihe von Jahren nicht nur in den Wäschereien und dem chemischen Reinigungsgewerbe, vielmehr auch in der gesamten Textilindustrie unter den verschiedensten Phantasienamen gute Aufnahme gefunden haben. Das Hauptanwendungsgebiet dieser wasserlöslich gemachten, gechlorten Kohlenwasserstoffe liegt in der Tuchindustrie, wo sie zum Waschen von Woll- und Halbwollwaren benutzt werden; dann dienen sie aber auch zum Entfetten und Reinigen von Baumwollgarnen und Wollgarnen, in der Baumwollbleicherei als Zusatz zu den Bäucheflotten, in der Naßwäscherei als Zusatz zu Seifenlaugen usw. Das Herstellungsverfahren wasserlöslicher, chlorierter Kohlenwasserstoffe mit Hilfe der Savonade ist im Grunde genommen das gleiche und ebenso einfach wie das der Benzinseifen. Es genügt die einfache Hinzugabe von Savonade beispielsweise zu Tetrachlorkohlenstoff oder zu Trichloräthylen, um variable Lösungsgemische zu erzielen, die entweder, in Wasser eingetragen, sich leicht und haltbar emulgieren oder auf Wunsch auch in Wasser klar löslich sind.

(Schluß folgt.)

60 Jahre Linolaumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

C. Die Fabrikation des Linoleums.

Überläßt man Leinöl bei ungehindertem Luftzutritt sich selbst, so verwandelt es sich ganz allmählich in eine feste elastische Masse, in Linoxyn. In solcher Weise verläuft der Vorgang, selbst wenn man für dünne Ölschichten sorgen würde, viel zu langsam, um technisch ausgenutzt werden zu können. Dagegen kommt man zum gewünschten Ziele, wenn man Leinölfirnis in äußerst dünnem Anstrich bei erhöhter Temperatur behufs Sauerstoffaufnahme der Einwirkung der Luft aussetzt. Man besitzt eine ganze Menge von Katalysatoren, welche den Trokkenprozeß des Leinöls genügend beschleunigen, doch ist von den gebräuchlichen, die Blei, Mangan, Kobalt usw. zu enthalten pflegen, für Linoleumzwecke nur der auf der Wirksamkeit der Bleisalze beruhende seiner milden und mäßigen Trockenkraft wegen im Gebrauch, während die anderen, weil sie eine zu heftige und weitgehende Oxydation veranlassen, bei der Linoxynbereitung meistens ausgeschaltet bleiben. Trotzdem soll nicht unerwähnt bleiben, daß bei sachgemäßer Anwendung der bekannte Bleimangantrockner große Vorteile bieten kann. Das Leinöl wird den Linoleumfabriken in großen, 12,5 bis 18 t fassenden Kesselwagen zugeführt. Das Einliefern in Holzfässern ist der durch Auslaufen entstehenden Verluste zufolge wenig zweckmäßig. Das Leinöl gelangt mit Hilfe von Pumpwerken in große, etwa 50 000 kg fassende Ölbehälter, welche sowohl als Vorratskammern für den Fall, daß einmal die Lieferung von Öl durch irgendwelche Umstände unterbrochen sein sollte, als auch zum Zwecke der Ablagerung dienen sollen. Da nämlich zur Linoleumfabrikation kein Lackleinöl, welches bereits durch chemische Mittel von Schleimstoffen usw. befreit ist und daher beim Erhitzen nicht mehr bricht, sondern das rohe Öl, so wie es aus den Pressen läuft, benutzt wird, so setzen sich die darin befindlichen Verunreinigungen, das Wasser usw. zu Boden, wenn es längere Zeit der Ruhe überlassen wird. Während gegenwärtig der wirtschaftlichen Verhältnisse wegen an eine längere Lagerung gewöhnlich nicht zu denken ist, ließ man das Öl früher bis zu 3 Monaten etwa sich klären und absetzen.

1. Firnisherstellung.

Das Leinöl wird zur Umwandlung in den schneller trocknenden Firnis in große Kochkessel von 1—3 t Fassungskraft geschafft, denen es, da die Vorratsbehälter meistens auf Mauerwerk in entsprechender Höhe über dem Erdboden aufgestellt sind, entweder von selbst zuläuft oder durch Pumpeinrichtungen zugeführt wird[24]). Die Ölkochgefäße sind aus starken Eisenblechen zusammengenietet oder verschweißt und tragen (Abb. 1) oben als Abschluß eine Haube, welche an der Bedienungsseite abgeschrägt und dort mit einer Klappe versehen ist. Ein Dunstrohr, welches bis über das Dach des Ölkochraumes verlängert und hier gegen hineinfallende Regentropfen mit einer Schutzkappe überschirmt ist, sorgt für den Abzug der aus dem heißen Öl entweichenden Dämpfe. Durch die Mitte der Kesselhaube geht die Welle des Rührwerks, die sowohl hier gelagert ist, als auch durch weitere Versteifungen in ihrer richtigen Lage gehalten wird. An ihrem Ende unten befinden sich die Rührarme, welche bogenförmig aufgehängte, am Boden schleifende, zum Aufwirbeln dienende dicke Ketten tragen. Der in der Mitte etwas nach innen gewölbte Boden, welcher so-

Abb. 1. Ölkochkessel.

[24]) Kunststoffe I, 47 (1911) u. Chem. Rev. XVIII, 247 (1911).

wieso, um vorzeitiger Abnutzung entgegenzuwirken, stärker als die Wandungen gehalten wird, kann durch Abnieten leicht ausgewechselt werden, falls er im Laufe der Zeit schadhaft geworden sein sollte. Die Kessel werden nebeneinander in größerer Anzahl so eingemauert, daß die Feuerstätten durch eine Wand von dem Kochraum getrennt sind, damit bei etwaigem Überlaufen von Öl kein Brand ausbrechen kann. Zur besseren Ausnutzung der Kohle werden die Gefäße nicht nur von unten, sondern durch Herumführen der Feuergase um die Wandungen ebenfalls seitlich beheizt. Dabei ist aber streng darauf zu achten, daß die Feuerzüge nicht über die Öloberfläche, so wie es leider irrtümlich in der Abbildung zu sehen ist, greifen, und genügend darunter bleiben. Sonst ist es unvermeidlich, daß das Öl an diesen Stellen anbrennt und verkohlt, wobei Entzündungsgefahr gleichfalls nicht ausgeschlossen wäre. Die Stärke des Zuges wird durch einen Schieber geregelt, welcher rechts am Boden der Kocheinrichtung dargestellt ist und die Feuergase, ehe sie durch den Kanal in den Schornstein entweichen können, zu drosseln vermag. Zum Erhitzen von 12 000 kg Leinöl werden gegen 500 kg Steinkohlen benötigt. Kocher für überhitztes Druckwasser oder für überhitzten Dampf kommen seltener in Anwendung, da trotz großer Vorzüge, welche besonders der erstgenannten Heizungsart nachzurühmen sind, die Anlagekosten dafür recht erheblich ins Gewicht fallen. Beheizung mittels Gas findet man übrigens auch. Die Kochgefäße füllt man nur zu etwa ³/₄ ihres Inhaltes mit Leinöl, damit das durch die Erwärmung bei 130—135° infolge Entweichens der letzten Wasserspuren einsetzende Schäumen und die Ausdehnung des Öles keinen Schaden durch Auslaufen verursachen können. Bei 150° werden dann nach und nach in kleinen Mengen 2% Bleiglätte oder Mennige zugegeben, welche sich unter Aufschäumen im Öl zu Bleiseifen lösen. Die am Boden schleifenden Ketten des in Tätigkeit befindlichen Rührwerks sollen ein Festsetzen der schweren Bleioxyde möglichst verhüten. Trotzdem finden sich in den Kochern beim Reinigen zahlreiche Kugeln aus metallischem Blei. Nach dem Zusatz der Bleioxyde steigert man die Temperatur je nach Wunsch auf 180—200° und läßt etwa 2 Stunden nach Erreichen dieses Wärmegrades das Feuer verlöschen. Wenn man morgens gegen 7 Uhr mit dem Anheizen begonnen hat, kann man gegen 2 Uhr nachmittags mit dem Ölkochen fertig sein. Von da ab bis zum nächsten Morgen läßt man den Firnis abkühlen und zieht ihn dann in noch ziemlich heißem Zustande zwecks weiterer Auskühlung in geräumige Vorratsbehälter ab, welche dicht bei den Oxydationshäusern aufgestellt sind. Die eben genannte allgemein übliche Art der Bleifirnisherstellung ist wenig empfehlenswert, und man täte jedenfalls bedeutend besser, wenn man dem Öle die nötige Bleimenge in Gestalt von leinölsaurem Blei,

Abb. 1a. Ölkocherei bei Thos. Potter Sons & Co., Philadelphia.

welches vorher gesondert aus Leinöl, Bleiglätte und Wasser bereitet worden ist, einverleiben würde. Abbildung 1a veranschaulicht die höchst einfache Weise des Firniskochens in einer amerikanischen Linoleumfabrik.

Literaturbericht

Lehrbuch der chemischen Technologie und Metallurgie. Zweite, neubearbeitete und erweiterte Auflage. Unter Mitwirkung hervorragender Fachleute herausgegeben von Prof. Dr. *Bernhard Neumann.* 1015 Seiten mit 454 Abbildungen im Text und 7 Tafeln. Preis gebunden 20,—, geheftet 14,— Goldmark. Leipzig 1923. Verlag von S. Hirzel.

Dieses hervorragende und in weiten Kreisen bestbekannte Neumann'sche Werk ist vor einiger Zeit in seiner zweiten Auflage der Fachwelt übergeben worden. Das vorzügliche Lehrbuch ist bei seinem ersten Erscheinen von der Fachpresse sehr günstig aufgenommen und beurteilt worden. Da die Anordnung des Stoffes und der Inhalt sich beim Gebrauch bewährt haben, so ist auch bei der Neuauflage die stoffliche Anordnung beibehalten worden. Neu hinzugekommen sind nur einige kleinere Abschnitte über Tieftemperatur-Verkokung, über Calciumkarbid, Kalkstickstoff, Ferrosilizium, Karborund und über Papier (bearbeitet von Prof. Dr. *Possaner von Ehrenthal).* Alle Abschnitte sind entsprechend den eingetretenen Veränderungen ergänzt und vervollständigt worden. Zum Teil haben manche Abschnitte eine recht weitgehende Umarbeitung erfahren. Ferner sind in allen Fällen die durch den Krieg verursachten Veränderungen der technischen und wirtschaftlichen Verhältnisse der chemischen Industrie berücksichtigt und zur Darstellung gekommen. Eine Anzahl Abbildungen sind durch bessere ersetzt, und das ganze Figurenmaterial ist um 56 Einzelabbildungen und zwei Tafeln im Anhang vermehrt worden. Dem nach dem Erscheinen der ersten Auflage des Buches geäußerten Wunsche nach Literaturhinweisen ist in der zweiten Auflage entsprechend Rechnung getragen worden, und es befinden sich am Schlusse eines jeden Abschlusses eine Anzahl neuerer Spezialwerke über das betreffende Gebiet aufgeführt, die dem Leser das Weiterstudieren und die Information über Spezialfragen erleichtern. Die Fettchemie, die in der ersten Auflage von dem vor einigen Jahren verstorbenen bekannten Fachmann Dr. *W. Fahrion* behandelt wurde, ist im vorliegenden Werke auf 49 Seiten in knapper, ohne allzu große Mühe verständlicher Darstellung von Dr. *Alfred Eisenstein* und Dr. *Franz Goldschmidt*, welche ja den Lesern dieser Zeitschrift durch eine Reihe schöner Arbeiten als bedeutende Fettspezialisten bekannt sind, bearbeitet worden.

Es ist natürlich nicht gut möglich, sämtliche Kapitel dieses trefflichen und umfangreichen Werkes hier anzuführen, doch möchte ich an dieser Stelle einige sehr gediegene Abschnitte, die vom Verfasser selbst bearbeitet wurden, hervorheben, nämlich die Abschnitte über „Verflüssigte und verdichtete Gase", über „Chloralkali-Elektrolyse", über „Peroxyde und Persalze", über „Calciumkarbid, Calciumcyanamid, Ferrosilizium, Karborund" etc.

Die Ausstattung und der Druck sowie die Ausführung der Zeichnungen und Skizzen des Neumann'schen Werkes, das nur als mustergültig bezeichnet werden kann und eine wirklich bedeutsame Bereicherung unserer Fachliteratur darstellt, sind erstklassig.

So kann das Werk, das sich vor allen Dingen auch durch den erstaunlich billigen Preis auszeichnet, allen Interessenten nur aufs wärmste zur Anschaffung empfohlen werden. *K. A. Sch.*

Jahresbericht der Fachlehranstalt für die Seifen-, Fett- und Ölindustrie

(Staatlich genehmigt),
Berlin-Wilm., Motzstr. 40.

Der Besuch der Anstalt stand im verflossenen Jahr im Zeichen der Stabilität. Die Zahl der Schüler verringerte sich mit der Abnahme der Inflation und hielt sich alsdann auf der üblichen Höhe. Während nun in dem Berichtsjahre 22, dem Inflationsjahr, die Zahl der deutschen Schüler nur etwa 12% betragen hatte, stieg diese Zahl im Zeichen der Stabilität auf etwa 50%. Augenblicklich überwiegt die Zahl der ausländischen Schüler wiederum die der deutschen Teilnehmer. Die Entwicklung der Anstalt zeigt immer wieder, wie lernbegierig der Nachwuchs ist und welch großes Interesse der Chemie der Fette, Öle und Seifen im Hinblick auf die spätere praktische Tätigkeit und auf besseres Fortkommen entgegengebracht wird, ein Interesse, welches zahlenmäßig im Auslande nicht minder stark ist. Wie immer schon, waren die Freunde der Anstalt jederzeit gern bereit, ihre Betriebe den Schülern zu praktischer Tätigkeit zur Verfügung zu stellen, um so die Verbindung mit der Praxis während der Zeit des Aufenthalts in der Anstalt nicht zu verlieren. Einer besonderen Beliebtheit erfreuen sich die Kurse in der Herstellung von Seife, welche es ermöglichen, in den gewählten Verhältnissen die Vorgänge im Kessel zu verfolgen, Verschiebungen in den kolloidchemischen Reaktionen willkürlich eintreten zu lassen und so eine anschauliche Darstellung des Verlaufs unter eingehender Erläuterung geben zu können. Dabei werden u. a. vergleichende Versuche nach verschiedener Richtung hin mit den im Handel befindlichen Bleichmitteln ausgeführt. Über die Ergebnisse dieser Versuche wird demnächst besonders berichtet werden. An diesen praktischen Kursen, welche zu gleicher Zeit der Einführung in die Fabrikation der verschiedensten Arten von Seifen dienen, kann auch ohne regelmäßigen Besuch des Laboratoriums teilgenommen werden. Alle Arbeiten werden von den Teilnehmern selbst ausgeführt, schon um auch Gelegenheit zur Beurteilung der Arbeit zu geben. Auf die selbständige schriftliche Niederlegung des Ausgeführten wird besonderer Wert gelegt. Ein vortreffliches Bild über den je-

weiligen Stand der Seifenindustrie und verwandter Gebiete erhalten die Schüler durch den Besuch der Berliner Seifenmesse, welche meist zweimal im Jahr in den Gesamträumen der Kammersäle, Berlin SW 61, stattfindet. Seitens der Firma *Heine & Co.*, Leipzig, wurde der Anstalt eine sehr schöne Sammlung ätherischer Öle und künstlicher Riechstoffe überlassen. Auch an dieser Stelle herzlichen Dank! Die Untersuchungstätigkeit war naturgemäß geringer als in früheren Jahren. In der gerichtlichen Praxis kam es zu eigenartigen Unstimmigkeiten. So wollte ein Gericht die Ausführung einer verhältnismäßig umständlichen Analyse nebst Gutachten mit dem Gegenwert von etwa 4 Schrippen ausgleichen, und es bedurfte erst der Entscheidung des Kammergerichtes, daß die angemessen geforderten Gebühren voll bezahlt wurden. Daß diese Gebühren fast den hundertfachen Betrag des Streitgegenstandes ausmachten, mutet heute gar merkwürdig an. Die in der Sammlung Göschen erschienenen Bändchen „Die Fette und Öle“ sowie „Die Seifenfabrikation“ sind in russischer Sprache erschienen und erleichtern bei den häufig nur gebrochen deutsch sprechenden Schülern des fernen Ostens den Unterricht. Voraussichtlich noch in diesem Jahr wird im Verlag von Dr. Max Jänecke, Leipzig, ein neues Buch „Die Untersuchungsmethoden in der Fett-, Öl- und Seifenindustrie“ erscheinen.

Der nächste Kursus beginnt am 6. Oktober cr. Der Lehrplan wird auf Wunsch zugesandt. Dr. *Karl Braun.*

Kleine Zeitung

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung marmorierter Seife. (Österr. Pat. 95 947, ausgeg. am 11. Februar 1924. Ing. *Oskar Bauer* in Wien.) Mehrere vorher pilierte Seifenstränge, von denen jeder für sich mit einer der gewünschten Farben gleichmäßig durchgefärbt ist, werden gemeinsam, z. B. mittels der bekannten Peloteuse, gesträngt. Zur Entfernung der äußeren Schichten des Seifenstranges, in welcher die Farben verschwommen sind, sind vor dem Mundstück der Peloteuse vier im Rechteck angeordnete, für sich spannbare Schneiddrähte angeordnet. (Chem. Umschau.)

*

Oxydation von Öl. (D. R. P. 367 293 v. 25. IV. 1920. *Georg Schicht A.-G.*, Chemische Fabrik in Aussig a. d. Elbe und Dr. *Alfred Eisenstein* in Leitmeritz.) Bisher wendet man zur Oxydation von Öl je nach dem Ausgangsprodukt und dem Endzweck die verschiedenartigsten Verfahren an, die sich in zwei Gruppen teilen lassen. Entweder läßt man Luft bei mäßiger Temperatur auf eine dünne Ölschicht einwirken (Gruppe A) oder man treibt sie bei höherer Temperatur durch eine große Ölmasse Gruppe B).

(A) Der Typus der ersten Gruppe ist das bekannte Waltonverfahren zur Herstellung von Linoxyn (Englisches Patent 209 vom Jahre 1860, Englisches Patent 2845 vom Jahre 1872, Deutsches Patent 83 584): Das Öl rinnt über Gewebe herab, die haften bleibende dünne Schicht ist der Einwirkung der Luft ausgesetzt. Ein Mangel dieses Verfahrens ist, daß die Berührungsfläche verhältnismäßig klein ist — sie entspricht dem Ausmaß des Gewebes — und die Operationsdauer sich dadurch auf 4 bis 6 Monate erstreckt. Eine Modifikation des Waltonverfahrens will die Berührungsfläche dadurch vergrößern, daß sie das Öl als Regen durch die Luft fallen läßt. Bei diesem Verfahren ist die Berührungszeit bei einmaligem Fallen zu klein, das wiederholte Heben der Ölmassen erfordert einen großen Kraftaufwand, unterbricht aber auch die Oxydation, so so daß die Zeitersparnis kaum in Betracht kommt.

Nun greift man zwar allgemein, wenn es sich bei der Einwirkung eines Gases auf eine Flüssigkeit um die Erzielung einer großen Berührungsfläche handelt, zu dem Mittel, die Flüssigkeit über Bimsstein, Tonscherben, Glasperlen u. a. laufen zu lassen. Dieses setzt aber voraus, daß aus der Flüssigkeit durch die Einwirkung des Gases ein leicht fließendes oder leicht lösliches Produkt entsteht, damit durch eine dieser Eigenschaften die Trennung von Reaktionsprodukt und Füllkörper erfolgen kann. Bei der Oxydation von Ölen entstehen jedoch Körper, die auch bei hohen Temperaturen fest bzw. streng flüssig, viele überdies in technischen Lösungsmitteln unlöslich sind.

Ferner hat man ein Oxydationsverfahren vorgeschlagen, bei dem eine nachherige Trennung nicht notwendig ist. Man mischt hiernach das Öl mit denjenigen lockeren, spezifisch leichten, pulver- oder faserförmigen Stoffen (Kork, Holzmehl, Tier-, Pflanzen-, Mineralfaserstoffen), die je nach dem Endzweck im Endprodukt (Linoleum) vorhanden sein sollen und setzt die Mischung in einem Rührwerk einem Luftstrom aus. Dieses Verfahren hat den Nachteil, daß das Oxydationsprodukt immer Fremdstoffe enthält und daher nur für den Zweck verwendet werden kann, dem der zugemischte Stoff entspricht und daß man auch nicht beliebige Mengen oxydieren kann, sondern im Mischungsverhältnis sowohl nach oben wie nach unten an die Zusammensetzung des Fertigprodukts gebunden ist.

Nach einem anderen Verfahren bringt man die große Berührungsfläche mit der Luft dadurch hervor, daß man Tran in Lederschnitzel aufsaugt und das so präparierte Material in Haufen liegen läßt. Nach der Oxydation preßt man den Tran ab. Diese Oxydationsweise läßt der Fabrikation gar keine Freiheiten, denn sie ist nur auf Tran anwendbar, nicht regulierbar und muß überdies in einem Zeitpunkt unterbrochen werden, wo der Tran noch flüssig ist, schließt also die Erzeugung höher oder vollständig oxydierter Öle aus.

Nun mögen die Verfahren der Gruppe B folgen:

(B) Bei diesen Verfahren wird durch das heiße Öl Luft geblasen. Man gelangt aber hierbei zu Produkten, die weder physikalisch noch chemisch mit den Oxydationsprodukten der ersten Gruppe A identisch sind und nur teilweise dieselben Verwendungszwecke haben. Infolge der notwendigen hohen Temperatur und der geringen Berührungsflächen entsteht nämlich ein schwächer oxydiertes, vorwiegend polymerisiertes Produkt. So z. B. ist das Linoxyn, das nach dem Parnacott-Taylorschen Verfahren (Englisches Patent 2057 vom Jahre 1871) hergestellt wird, gegenüber dem Walton-Linoxyn dunkel in der Farbe, brenzlich im Geruch, niedrig im Schmelzpunkt und verhält sich gegen Lösungsmittel ganz anders als dieses.

Es wurde nun ein neues Verfahren gefunden, vielmehr ein ganz neuartiges Arbeitsprinzip, das sich speziell für die Oxydation pflanzlicher und tierischer Öle vorzüglich eignet und keinen der Mängel zeigt, die den alten Verfahren anhaften. Man erhält z. B. bei der Oxydation von Leinöl ein Linoxyn von der Qualität des Waltonproduktes in einer Zeit, die kürzer ist, als die des Parnacott-Taylorverfahrens. Die Oxydation ist regulierbar, das Endprodukt ist frei von Fremdstoffen und dadurch für verschiedene Zwecke verwendbar (Linoleum, Linkrusta, Wachstuch, Ledersatz, Kautschukersatz u. dgl.). Ähnliches gilt für die Oxydation anderer Öle, die, wie z. B. das Rüböl, bisher nur „geblasen“ wurden.

Die Oxydation der fetten Öle nach diesem neuen Verfahren besteht im wesentlichen darin, daß man das zu oxydierende pflanzliche oder tierische Öl in oder auf einer Substanz fein verteilt, deren Eigenart gestattet nach vollzogener Oxydation durch Aufschmelzen oder Lösen dieser Substanz selbst und nicht des Reaktionsproduktes die Trennung zu vollziehen.

Als Verteilungs- bzw. Verdünnungsmittel können Substanzen dienen, in denen sich das Öl löst, z. B. chinesischer Talg, Preßtalg, hochgehärtetes Öl, Wachse, Paraffin, Ceresin, Stearin, Kolophonium usw. Es können aber auch Substanzen, in denen sich die fetten Öle nicht lösen, als Verteilungsmittel verwendet werden, z. B. anorganische Verbindungen, wie neutrale oder basische Salze oder Gemenge beider — die beiden letzten Fälle zur Abbindung der oft als Nebenprodukt auftretenden niederen Fettsäuren. Es bedarf ferner keiner besonderen Erwähnung, daß man Verteilungsmittel verwenden bzw. zusetzen kann, die auch durch ihre chemische Eigenart die Oxydation fördern (Sikkativmetalle oder deren Verbindungen). Die Verwendung solcher Reaktionsbeschleuniger ist aber nicht notwendig.

Sie darf aber auch nicht verwechselt werden mit dem aus der Literatur bekannten Zusatz von Metallsalzen, wie z. B. Aluminiumchlorid, denn diese Metallsalze treten in direkte bleibende Verbindung mit dem Öl, während nach dem vorliegenden Verfahren die zugesetzten Sikkative, Metalle oder deren Verbindungen nur den Zweck haben, die Reaktion zu beschleunigen und nichts in der Beschaffenheit und Zusammensetzung des Endproduktes ändern, so daß die Eigenschaften des Endproduktes unabhängig von der Gegenwart dieses Zusatzes sind.

Auch bietet das Verfahren die Möglichkeit, dem zu oxydierenden Öl Zusätze einzuverleiben, die man sonst erst dem fertigen Oxydationsprodukt beimengt, z. B. in der Linoleumfabrikation, Kolophonium und Kaurikopal. Man erhält dann direkt Linoleumzement.

Ein wesentlicher Vorzug des Verfahrens ist, daß die Reaktion bei niedriger Temperatur, auch ohne Wärmezufuhr durchgeführt werden kann und trotzdem infolge der außerordentlichen Beschleunigung die Reaktion schnell verläuft.

Das Öl wird in unbehandeltem, neutralisiertem, gedämpftem oder vorgeblasenem Zustand, der durch eine Kombination der drei letztgenannten Behandlungsarten entstanden ist, mit oder ohne Zusatz von Sikkativ mit der als Verteilungsmittel dienenden Substanz durch Zusammenschmelzen oder Mischen vereinigt. In letzterem Fall hat der Verteiler schon vorher die feinverteilte, z. B. pulverförmige Beschaffenheit, im erstgenannten Fall wird der Mischung nach dem Erstarren diese Beschaffenheit z. B. durch Pulverisieren, Schaben, Bändern, Düsenwirkung gegeben. Man kann das Zerkleinern ersparen, wenn man als Verteilungsmittel eine Substanz verwendet, die die Eigenschaft hat, in poröser Form zu erstarren. Diese poröse Form kann auch so erhalten werden, daß man in die Lösung des zu oxydierenden Öls in einer Substanz, die diese Eigenschaften nicht besitzt, während des Erstarrens auf bekannte Art Luft einbringt.

Das Verhältnis der Mischung, Öl- und Verteilungs- bzw. Verdünnungsmittel, kann in weiten Grenzen variieren. Es ist abhängig von der Eigenart des Öls, der des Verteilungsmittels und von der Ausführungsform in bezug auf Apparatur und Temperatur.

Die Mischung wird dem Einfluß der Luft ausgesetzt. Dies kann entweder auf Hürden geschehen, wobei man durch Umschaufeln unterstützend eingreift, oder in rotierenden oder sonst-

wie beweglich eingerichteten, geschlossenen Apparaten, durch die ein Luftstrom zwecks Erneuerung der Luft und zwecks Abführung und Wiedergewinnung der flüchtigen Reaktionsprodukte streicht. (Schluß folgt.)

*

Entfärbungskohle Darco. „Darco“ wird aus einem in der Gegend von Marshall in Texas gefundenen Lignit hergestellt. *A. Jackson* empfiehlt zum Entfärben von Ölen und Fetten eine Kombination von Darco mit Bleicherde, da man stärkere Entfärbung bei gleichzeitiger Ersparnis an Bleichmaterial, Schonung des Filtertuches und erhöhte Leistung der Presse haben soll. (Cotton Oil Press 7, Nr. 4, 39, 1923 n. Chem. Zentrbl. 1924, I, S. 834).

*

Kerze mit Hohlräumen. (D. R. P. 394864 v. 12. V. 1923. *Otto Gassner* in Chemnitz und *Otto Wohlschläger* in Wien.) Kerzen mit eingegossenen, in der Längsrichtung verlaufenden Kanälen sind bekannt. Durch diese Anordnung der Kanäle wird der Zweck derselben, das Aufnehmen der flüssig gewordenen Masse, nicht erreicht, weil diese die Kanäle schnell verstopft.

Gemäß der Erfindung sind die Hohlräume übereinander angeordnet und durch Querwände voneinander getrennt. Dadurch schmilzt immer nur die über und neben einem Hohlraum befindliche Masse, und darauf bietet sich ein neuer Hohlraum dar, welcher diese geschmolzene Masse aufnimmt. Die unteren Hohlräume werden nicht beeinflußt, können nicht verstopft werden und bleiben bis zum Ende der Kerze aufnahmefähig.

Auf der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand in einem

Abb. 1.

Abb. 2.

Ausführungsbeispiel dargestellt, und zwar zeigen:

Abb. 1 einen senkrechten Querschnitt durch eine solche Kerze und

Abb. 2 eine Draufsicht.

Die Hohlräume *a* in der Kerze sind erfindungsgemäß übereinander angeordnet und werden durch Querwände *b* voneinander getrennt. Der Docht *c* führt durch alle Hohlräume bis in den unteren vorteilhaft vollen Teil *d*. Die Kerzenflamme wird von der Kerzenmasse der oberen Wand *b* gespeist, die — flüssig geworden — sich in dem nächstunteren Hohlraum um den Docht *c* ansammelt.

Patent-Anspruch: Kerze mit Hohlräumen, dadurch gekennzeichnet, daß die Hohlräume *(a)* durch Querwände *(b)* voneinander getrennt sind.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur **eine** Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten“, in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten“ zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

805. Ich bitte um Vorschrift und Arbeitsweise zur Herstellung eines 15- und 20%igen Seifenpulvers. Das Pulver soll stark schäumen. Im Fettansatz soll Rindertalg verwendet werden. A. O. in S.

806. Wie bewähren sich zur Destillation von Fettsäuren Eisenblasen, die nach dem Schoop'schen Verfahren innen mit Aluminium überzogen sind? Wie bewährt sich dieser Überzug in Ausdämpfapparaten für die Speisefettindustrie? Wie bewährt sich dieser Überzug im allgemeinen in der Fett- und Fettsäureindustrie? L. in H.

807. Wie wird autographische Tinte hergestellt, sodaß sie nach der Auflösung in Wasser flüssig bleibt und nicht gerinnt? F. in W.

808. Wie werden Lederappreturen, Kaltpolierlinten und Blitzschwarz hergestellt? Vielleicht können Sie uns ein Buch nennen, in dem die Verfahren zur Herstellung dieser Artikel mitgeteilt werden. R. in K. (Holland).

809. Wie werden ganz helle Standöle hergestellt? Für ein gutes Verfahren wird Honorar oder Beteiligung geboten. Goefag.

810. Was ist zum Schmieren von Stanzen für Toiletteseifen am geeignetsten: Salzwasser von wieviel Grad Bé, Glyzerin in welcher Verdünnung mit Wasser? Kommt nur destilliertes Glyzerin in Frage oder auch Saponifikatrohglyzerin? G. R. in M.

811. Erbitten genaue Angaben über Herstellung von Seifen, die sich zur Erhöhung der Dichte bei Mineralölen eignen. Die Durchsichtigkeit des Öles darf keine Nachteile zeigen. Gute Verfahren werden honoriert. R. in G.

812. Wie werden gute schwarze und farbige Kaltpoliertinten hergestellt? Esco in M.

813. In einer afrikanischen Kolonie muß ich Eschweger Seife herstellen und verfüge dort über Palmöl, aber über gar kein Kokos- oder Palmkern-Öl. Kann mir vielleicht ein Kollege sagen, ob es überhaupt möglich ist, Eschweger Seife ohne irgendeinen Zusatz von Palmkern- oder Kokosöl herzustellen? Ist es vielleicht möglich, eine Marmorierung der Seife durch Harz-Zusatz hervorzurufen? D. B. in G. (Italien).

814. Mein schönstes Obst im Garten wird mir in letzter Zeit gestohlen. Nun gibt es ein chemisches Mittel; wenn man damit die Früchte bespritzt, und es ißt sie einer, so bekommt er ganz dicke Lippen unter starkem Brennen. Kann mir einer der Herren Kollegen dieses Mittel nennen? V. in W.

815. Hat man beim Sulfurieren des Rizinusöles nach Erhalt der fertigen Ware, also nach der Behandlung mit Schwefelsäure und nach dem Neutralisieren, bei der Kalkulation des Rizinusöles einen Verlust oder Gewinn in Rechnung zu stellen? Die Meinung von Fachleuten ist nach dieser Richtung hin gänzlich verschieden. E. in N.

816. Ich verfüge über eine Menge Paraffin 50/52°; läßt sich dieses zur Herstellung von Wagen- und Baumkerzen verwenden, und welche Rohmaterialien sind dazu noch erforderlich? Von der Anschaffung einer größeren komplizierten Gießmaschine möchte ich Abstand nehmen und nur kleinere Apparate zur Fabrikation verwenden. R. K. in Sch.

817. Wie fabriziere ich eine Kernseife auf halbwarmem Wege, die in Farbe und Transparenz einer gelben gesottenen ähnelt? St. W. in B.

818. Ich stelle Dokumententinte wie folgt her: 234 Tannin, 77 Gallussäure, krist., 300 Eisenvitriol, 85 Salzsäure 20° Bé, 10 Karbolsäure, 100 Gummi arab., Farbe und Wasser bis 10 Liter Gesamtmenge. Diese Tinte zeigt schon nach 8tägigem Stehen Bodensatz und bildet auch nach 15tägigem Stehen nach dem Filtrieren neuen Bodensatz. Wie ist dem abzuhelfen? S. in H. (Skandinavien).

819. Bitte um eine brauchbare Vorschrift für eine flüssige Seife, welche sich zu einem Preise von ca. 22 Pfennigen verkaufen läßt. Bedingung vollständig klar und helle Farbe. Es wird hier in Berlin seit Jahren eine derartige Seife für den Friseurbedarf hergestellt und zum Preise von sage und schreibe 21 Pf. in Eisenfässern geliefert. Ich bin gern bereit, eine gute Vorschrift entsprechend zu honorieren. A. A. in B.

820. Wie stellt man Zinkstearat her? P. M. in R. (Brasilien).

821. Bei meiner Ölseifenfabrikation habe ich des öfteren mit kleinen Bläschen in der Seife zu kämpfen, die ich durch tüchtiges Eindampfen auch nicht ganz beseitigen konnte. Ich verarbeite helles Sojabohnenöl mit grünlicher Sojaölfettsäure. Die Kalilauge ist mit 5% Soda und 13% Pottasche reduziert. Ich nehme nun an, daß durch die Verarbeitung von Pottasche Kohlensäure entsteht und diese kleine Bläschen in der Seife verursacht. Wie ist dieser Übelstand zu beseitigen? A. St. in E.

822. In welchem Quantum ist es zu empfehlen, Natriumperborat dem Seifenpulver zuzusetzen, damit die zu waschende Wäsche nicht Schaden erleidet? Ich bitte evtl. um Bekanntgabe einer ausprobierten Gebrauchsanweisung eines sauerstoffhaltigen Waschmittels. Gute Rezepte werden gern honoriert. W. H. in G.

823. Wir liefern eine kaltgerührte Mandelseife nach folgendem Ansatz: 40 kg Kokosfett, 20 kg Natronlauge 38° Bé und 400 g Pottaschelösung 20° Bé. Häufig klagen unsere Kunden über Schärfe der Seife. Wir beabsichtigen nun, den Ansatz wie folgt zu ändern: 38 kg Kokosfett, 2 kg Talg, 1 kg Paraffin und 20 kg Lauge bei 400 g Pottaschelösung. Wird wohl durch diesen Paraffin-Talg-Zusatz die eventuelle Schärfe aufgehoben? G. A. G. in D.

824. Wenn eine Kernseife aus nur neutralen Ölen oder Fetten hergestellt und auf 3—4 Wassern gesotten wird, ist dann diese Seife ganz frei von Glyzerin, oder erhält man eine absolut glyzerinfreie Seife nur dann, wenn die Fette zuerst gespalten, also nur Fettsäuren verseift werden? G. in E.

825. Wie stellt man eine gute Hektographentinte her? Ch. in B. (Tschechoslowakei).

826. Wie werden Griefen, welche beim Ausschmelzen von frischem Rohtalg anfallen, am rationellsten verwertet? S. S. in Ch.

827. Ich habe meine Seifenkühlplattenmaschine mit Nickelplatten belegt. Diese sind jetzt locker geworden, und ich möchte meine Platten nach dem neuesten Verfahren mit Zink bespritzen lassen. Wird sich Zink auf Kühlplatten eignen, oder muß es unbedingt Nickel sein? Ich bitte die Herren Kollegen bezw. Fachmänner um Ihre Ansicht. S. S. in H.

828. Welche Unterschiede bestehen zwischen Glaubersalz, feinkristallisiert, und Glaubersalz in Bittersalzform? Können beide Erzeugnisse für die gleichen Zwecke, wie z. B. für die Färberei sowie für tierische Medizin verwendet werden? J. W. in F.

829. Wir wollen die Wagenfett-Fabrikation aufnehmen. Da unsere Fabrik in der Nähe von Wohngebäuden liegt, werden wir bei der Anfertigung auf warmem Wege wegen des dadurch entstehenden starken Geruches kaum die Erlaubnis für den Betrieb bekommen. Wir werden deshalb gezwungen sein, uns auf die Herstellung auf kaltem Wege zu beschränken. Welches sind die Nachteile des so hergestellten Wagenfettes gegenüber dem auf warmem Wege hergestellten? Wer gibt sonst einen Rat? W. M.

830. Welche Zutaten braucht man zur Herstellung von 50 kg erstklassiger Schmierseife (sogenannter Silberseife)? L. L. in B.

831. Wir bitten um eine Vorschrift zur Herstellung von Kopal-Harz-Kitt zum Ankleben von Linoleum auf Steinfußböden. K. u. K. in L.

832. Wie untersucht man Seifenpulver auf Fettgehalt und Reinheit? K. in Sch.

833. Wie werden am besten und einfachsten Einschläge und Kartons von Luxusseifen parfümiert, um den Papier- und Kleistergeruch zu verdecken? S. in M.

834. Ich beabsichtige, eine Buttermilchseife und eine runde Badeseife auf kaltem Wege (also sogen. Kokosseife) in großen Mengen zu erzeugen, da mir Pilier- und sonstige Maschinen nicht zur Verfügung stehen. Ich bitte um Bescheid, was unter Zugrundelegung der momentanen Fettpreise von angenommen 90 M pro 100 kg Fett durchgehend eine solche Seife in bester Beschaffenheit kostet. E. G. in E.

835. Wie erzielt man bei einer Naturkornseife (sog. Alabasterseife) ein flockiges Korn, und woraus besteht der Ansatz dafür? F. S. in H.

836. Kann jemand aus dem Leserkreise angeben, wie ein Haarwasser nach Art von Dr. Köthner's Simson-Haarwasser mit konstantem Gehalt an Radium-Emanationen (Hersteller: J. F. Schwarzlose Söhne, Berlin) hergestellt wird? Welche Arten Radium-Emanationen sind in dem Haarwasser vorhanden? N. in L.

Antworten.

757. Die Frage läßt sich in der vorliegenden Form überhaupt nicht exakt beantworten, da die äußeren Bedingungen und Umstände nicht angegeben sind, unter denen die Austrocknung der Kernseife erfolgt. Bei einer Durchschnittstemperatur von etwa 17° C und einer Luftfeuchtigkeit von 75% (den normalen Bedingungen) trocknet frei liegende Kernseife bei der Stückgröße 50×50×50 mm (ca. 125 g) nach 7 Tagen um ca. 5½%, nach 28 Tagen um ca. 10%, bei der Stückgröße 50×50×200 mm (ca. 500 g) nach 7 Tagen um ca. 4%, nach 28 Tagen um ca. 7% des Anfangsgewichtes, also bei den genannten Gewichten auf etwa 118 bzw. 112 g resp. 481 bzw. 464 g ein. Bezieht sich jedoch die Anfrage auf den Prozentgehalt an Fettsäure, bis zu dem die 62%ige Kernseife eintrocknen kann, lo lauten diese Zahlen in der gleichen Reihenfolge wie oben auf die gleichen äußeren Bedingungen bezogen: 65½ bzw. 69 und 64½ bzw. 66,8%, wobei angenommen ist, daß die Probeentnahme zur Analyse richtig erfolgte und nicht aus der Mitte heraus, in welchem Falle stets annähernd der ursprüngliche Fettsäuregehalt (62%) erhalten würde. (Siehe: *Lederer*, Über Austrocknung von Seifen, Ztschr. f. angew. Chemie 1924/36.) Dr. *Lederer*.

764. Die genaueste Methode zur Bestimmung von Perborat besteht in der volumetrischen Bestimmung von aktivem Sauerstoff, der aus Perborat und Braunstein entwickelt wird. Dr. *Paschen*, Frankfurt a. M., Im Prüfling 31.

770. Zahlenmäßig anzugeben, wieviel Ammoniak zum Olein hinzuzugeben ist, um die gewünschte Wollschmälze zu erhalten, ist schon deshalb nicht möglich, weil die Verseifungszahl der technischen Oleine äußerst variabel ist, obwohl Ammoniak als handelsüblich 25%ig angenommen werden kann. Es muß soviel Ammoniak zum Olein hinzugegeben werden, bis die wässerige Lösung bzw. Emulsion der Olein-Ammoniakseife bei der Verdünnung kein Öl abscheidet. Über den Grad der Verdünnung läßt sich ebenfalls nichts Bestimmtes sagen. Je nach dem Gebrauch fällt sie verschieden aus. *Argo*.

776. Dunkle Fettsäure läßt sich mit unserer Bleicherde „Alsil" gut bleichen. Das Verfahren ist denkbar einfach, und die Verseifbarkeit leidet nicht darunter, da durch die starke adsorbierende Wirkung des Alsils nur die Farbstoffe aus der Fettsäure herausgezogen werden, ohne daß deren chemische Zusammensetzung durch chemische Mittel irgendwie beeinflußt wird.
Bergbaugesellschaft Ravensberg m. b. H., Baierbrunn im Isartal.

779. Es wird sich empfehlen, den Farbstoffgehalt zu erhöhen, denn ein Zusatz einer Körperfarbe kommt wegen der Unlöslichkeit dieser und damit verbundenen Absetzens nicht in Frage. Machen Sie einen Versuch mit Nigrosin NT von Bayer, das in einem Verhältnis von 50 : 1000 ein sehr gutes Schwarz liefert. Um zu erreichen, daß die Kaltpoliertinte in glattes Leder schnell einzieht, muß sie einen Zusatz von Spiritus erhalten. Sie werden mit 30% Spiritus gut auskommen, event. muß noch mehr genommen werden. *Walther*.

780. Ob die Herstellung von Kohlenanzündern in dem holzreichen Polen jetzt, wo für Harz fast der doppelte Preis angelegt werden muß wie vor dem Kriege, noch rentabel ist, möchte ich stark bezweifeln. Selbst wenn die Preiserhöhung für Harz nicht eingetreten wäre, könnte eine Rentabilität nur bei maschineller Herstellung in großen Mengen errechnet werden, vorausgesetzt, daß bei dem jetzt gewiß nicht sehr kaufkräftigen Publikum der Bedarf für die Ware durch großzügige Reklame geweckt wird, was aber wiederum sehr kostspielig ist. *Otto Kirchhof*, Zeitz.

781. Für Bodenwachse empfehle ich Ihnen folgende Zusammensetzung: 20 T. Ceresin, 34 T. Paraffin, 10 T. Karnaubawachsrückstände. Diese Wachse werden geschmolzen und dann eingefärbt mit Cerotinfarbstoffen. Hierauf setzt man 140 T. Terpentinöl zu und füllt bei 45° C in Dosen. Als Cerotinfarbstoffe haben sich besonders bewährt: Cerotingelb R extra, Cerotin Orange G extra, Cerotin Ponceau 3 B extra. Die Farbstoffe lassen sich auch untereinander mischen, sodaß man auch Zwischentöne hervorbringen kann. Der Lieferant ist die Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I. *sp*.

— Ich möchte Ihnen die Herstellung reiner gefärbter, mit Lösungsmitteln hergestellter Wachslösungen empfehlen; denn mit ihnen erhält man sehr glatte, gleichmäßige Ausfärbungen. Verfahren Sie wie folgt: Fettlösliche Farbstoffe werden in der Stearinsäure warm gelöst und dann mit dem Lösungsmittel unter gutem Umrühren verdünnt. Sollten sich hierbei Ausscheidungen bilden, so wird im Wasserbad leicht erwärmt, bis sich diese wieder lösen. Nachstehend einige Vorschriften. Gelb: Chinolingelb, spritl. 40, Stearinsäure 160, Lösungsmittel 800. Braun: Wie vorher, anstelle des Chinolingelbs Bismarckbraun R. fettl., event. nuanciert mit fettlöslichem Nigrosin. Rot: Wie oben, anstelle des Chinolingelbs Brillantscharlach, fettlöslich. Sämtliche Farbstoffe sind von Bayer, Leverkusen. Jede andere Farbenfabrik liefert entsprechende Farbstoffe. Als Lösungsmittel kann ein Chlorkohlenstoff dienen, aber am besten bewährt sich Benzol, bei dessen Verwendung natürlich das Etikett der Flasche einen Hinweis auf die Feuergefährlichkeit des Präparates erhalten muß. Wie gesagt, färben wasserhaltige Tinkturen das Holz sehr ungleichmäßig an. Für ihre Herstellung wird Wachs verseift, und diese Lösung mit sauren Farbstoffen, gleichwie bei den verseiften Schuhcremes, angefärbt. *Walther*.

783. Lösen Sie in 100 Liter Wasser unter fortwährendem Rühren 3 kg Waschblau R der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I, geben dann soviel Natronlauge zu, bis die blaue Färbung vollständig verschwunden ist. Hierauf gibt man 50 kg Leichtspat in die Flüssigkeit und mischt gut durch, jedoch wird soviel Salzsäure zugesetzt, bis eine saure Reaktion eintritt, was daran zu erkennen ist, daß sich das blaue Lackmuspapier rötet. Das Ergebnis ist ein Farblack, der in seinem Farbton dem Ultramarin entspricht. Man läßt die Masse absetzen, preßt ab, trocknet in mäßiger Wärme und mahlt das Produkt aufs feinste. Dieses Waschblau kann in Pulverform in den Handel gebracht werden, es läßt sich aber auch in der angegebenen Form weiterverarbeiten. *sp*.

— Der erwähnte Übelstand des Absetzens des Ultramarins wird sofort verhindert, wenn Sie anstelle dieses einen leicht löslichen Anilinfarbstoff verwenden. Ich nenne Ihnen Viktoria-Marineblau LH von Bayer, Leverkusen, welches sehr lichtecht ist und sich gut auswaschen läßt. Die anderen Werke werden Ihnen mit entsprechenden Farbstoffen gleichfalls dienen können. Ferner wird es sich empfehlen, den Zusatz von Leim vollkommen fallen zu lassen, da er ein schnelles Verteilen der Farbe verhindert. Bekanntlich wird die Wäsche in der Kälte gebläut, d. h. bei einer Temperatur, wo sich der Leim garnicht verflüssigt. Das Weichbleiben der Paste kann auf Säuregehalt im Glyzerin zurückgeführt werden. Ich halte eine Herstellung einer einfachen gefärbten Dextrinlösung 1 : 1 für viel ratsamer. Diese erhärtet, läßt sich gut abfüllen und bildet auch auf der Oberfläche einen schönen Glanz. Sie kann des weiteren mit einer Spur Winter-

grünöl parfümiert werden. Arbeiten Sie also nach folgendem Rezept: 500 g Dextrin, rein weiße Marke, werden im Wasserbade mit der gleichen Menge Wassers heiß gelöst, dann 20 g Farbstoff zugegeben, und solange gerührt und erhitzt, bis alles gut gelöst ist. Nachdem die Masse aus dem Bad genommen ist, erfolgt die Hinzugabe von 6 g Formalin und 3 g Wintergrünöl. Es ist anzuraten, die zur Füllung bestimmten Gläser vorerst mit verdünntem Formalin auszuspülen, da die Dextrinlösung sehr zum Schimmeln neigt. *Walther.*

784. Ihre Anfrage ist ohne jede weitere Angabe nicht recht zu beantworten. Es fehlt vor allem die Angabe, welche Laugen Sie zum Sieden der Kernseife aus den genannten Fetten Talg, Palmkernöl und Harz verwenden. Der Fehler muß in der Verseifung liegen, wenn das Fett einwandfrei ist, denn der sachgemäß hergestellte Leim muß sich mit Salz genügend trennen lassen, was nach Ihrer Beschreibung aber nicht der Fall zu sein scheint; der Seifenleim kann auch derart wasserreich sein, daß auf Zusatz einer normalen Salzmenge nur eine ungenügende Trennung eintritt, oder aber es ist überhaupt ungenügend verseift worden. *A. B.*

— Ihre Frage ist so kurz und unvollständig gestellt, daß es nicht möglich ist, darauf eine bestimmte Auskunft zu erteilen. Sie geben nicht an, mit welchen Laugen Sie die Verseifung des Ansatzes ausführen, auch nicht, ob Sie die Seife aussalzen oder direkt auf Leimniederschlag sieden, und das ist doch alles sehr wichtig und würde die Beantwortung Ihrer Frage sehr erleichtern. Allem Anschein nach ist der Talg in Ihrer Kernseife nicht gut verseift, oder die Seife hat zu viel Salz und ist nicht genügend ausgeschliffen. Am sichersten arbeiten Sie, wenn Sie den Talg zuerst mit einer schwachen Durchschnittslauge von 16° Bé verseifen und dann aussalzen. Dann wird die Unterlauge entfernt und die Lauge für das Palmkernöl und Harz zugegeben und mit dem Öl und Harz dann die Seife wieder verleimt. Nach guter Verseifung und genauer Abrichtung wird dann die Seife mit Salzwasser soweit getrennt und ausgeschliffen, bis sie die bekannten Merkmale einer auf Leimniederschlag fertig gesottenen Kernseife zeigt. *Bergo.*

785. Trotz der Versicherung, daß Sie sich bei Herstellung Ihrer fettfreien Hautcreme genau an die Vorschriften H. Mann's halten, scheint, wie die erzielten Resultate beweisen, doch eine Abweichung davon zu bestehen. Der auftretende Mißstand, daß, wie Sie schreiben, die Creme „brüchig" wird — im allgemeinen wird dies als körnig oder bröckelig bezeichnet — und Wasser abscheidet, deutet mit großer Wahrscheinlichkeit auf eine ungenügend durchgeführte Verseifung hin. Diese kann erfolgen, wenn das zu kalte Stearin zu schnell in die nicht genügend heiße Pottaschelösung gegeben wird oder wenn die verwendete Pottasche, die oft eine große Menge störender Salze enthält, nicht genug reines Kaliumkarbonat enthält, um mit dem zum Teil verseiften Stearin den nicht verseiften Anteil in Emulsion zu halten. Sie können übrigens zur vollkommenen Verseifung nach dem Zusatz des Stearins noch etwas Alkohol zusetzen. Ein Zusatz von Carragheenmoossschleim, der durch Quellenlassen von Carragheenmoos in lauwarmem Wasser entsteht, zur fettfreien Hautcreme wirkt durch sein Gelatinierungsvermögen zusammenziehend und tut gute Dienste, um eine Trennung der Creme in festere und flüssige Bestandteile zu verhindern. *M. B.*

786. Seifenschnitzel, wie sie jetzt so häufig in Form von Blättchen im Handel anzutreffen sind, werden erhalten, indem man die auf einer Hobelmaschine hergestellten dicken Späne durch eine Walzenmaschine (Peloteuse) laufen läßt. Die Walzen seien entsprechend enggestellt, die Seife muß soweit vorgetrocknet sein, daß sie nicht an den Walzen kleben bleibt oder daß gar durch den hohen Druck Feuchtigkeit ausgepreßt wird. Die ablaufenden Bänder werden dann nochmal getrocknet. In Form von Nudeln erhält man die Schnitzel, wenn man die Masse durch eine Strangpresse schickt, deren Mundstück aus einem entsprechend geformten Sieb besteht. Die Blättchen der Seifennudeln werden entweder mit einem auf bekannte Weise hergestellten Seifenpulver von bestimmtem Fettsäuregehalt gemengt, oder man nimmt soviel Schnitzel oder Nudeln, daß diese allein, gemengt mit einem gemahlenen Gemisch von Kristall- und kalzinierter Soda, den gewollten Fettsäuregehalt ergeben. An Maschinen braucht man für Schnitzel 1 Walzenmaschine und 1 Strangpresse. Es eignen sich dazu alte Maschinen, die zur Herstellung pilierter Seifen nicht mehr geeignet sind, recht gut. *D. J.*

787. Für die Frage, ob Preistreiberei vorliegt oder nicht, ist in jedem Falle entscheidend, ob der betreffende Artikel einen Gegenstand des täglichen Bedarfes vorstellt oder nicht. Ist einwandfrei festgestellt, daß der bewußte Artikel kein Bedarfsartikel des täglichen Gebrauches ist, dann schalten für ihn die Preistreibereigesetze aus. Strittig kann demnach nur sein: Was ist als ein Artikel des täglichen Bedarfes anzusehen. Darüber bestimmt das Gericht nach freiem Ermessen, und es liegt durchaus im Bereiche der Möglichkeit, daß es zu einer Ansicht gelangt, die sich mit der des Laien nicht deckt. *M. B.*

788. Die Menge des Glyzerins in Ihrer Waschblaupasta können Sie nicht verringern, da die Pasta sonst hart und bröcklig wird. Um ein konkurrenzfähiges Präparat zu erhalten, können Sie das reine Glyzerin durch technisches Glyzerin ersetzen oder anstelle dessen Gummi-arabicum-Lösung, auch Aufquellungen von Tragant oder Karragheenmoos benutzen. *M.*

789. Um fertige Kernseifen von einem höheren auf einen niedrigeren Fettsäuregrad herunterzudrücken, verschleift man im allgemeinen den Kern. Bei dieser Operation nimmt die Seife Wasser auf, was aber nur bis zu einer gewissen Grenze zulässig ist, soll sie nicht zu weich und leimig werden. Es läßt sich diese Methode daher nur innerhalb geringer Grenzen anwenden. Soll die Vermehrung weitergehen, so gibt man der Seife verschiedene Füllmittel zu. Bei den von Ihnen angegebenen Mitteln entfallen für die Praxis infolge des hohen Preises ohne weiteres die Natrium- und Kaliumsalze der Essigsäure, Borax und Natriumphosphat. Alle Vermehrungsmittel beeinträchtigen das Aussehen und die Eigenschaften der damit gefüllten Seife mehr oder weniger. Am meisten bewährt haben sich als passende Vermehrungsmittel Wasserglas, Sodalösung und Talkum, die für sich, am vorteilhaftesten aber in Mischung der Seife zugesetzt werden. Wasserglas allein gibt der Seife zwar, so lange sie frisch ist, ein gutes Aussehen, beim Trocken aber wird die Seife sehr hart, dagegen trocknet eine nur durch Soda oder Salzlösungen vermehrte Seife schnell aus, und Talkum allein macht die Seife stumpf, verhindert aber ein zu starkes Austrocknen. Darum kombiniert man diese Körper und gelangt dadurch zu einer ganz geeigneten Füllungsmischung; man verrührt zu diesem Zwecke 10 kg Talkum in 15 kg kochendem Wasser, gibt nacheinander 5 kg Kristallsoda und unter intensivem Rühren zuletzt 14 kg Wasserglas zu. Für größeren Bedarf nehmen Sie ein Mehrfaches der angegebenen Zahlen. *D. J.*

790. Das nach Ihrer Vorschrift hergestellte Auffrischungsmittel für gefärbtes Kunstleder o. dgl. ist eine halbverseifte Ware. Eine solche wird stets mehr oder weniger abfärben. Um dieses Abfärben vollständig zu vermeiden, gibt es nur ein Mittel, nämlich die Anwendung von Lack- oder lackähnlichen Präparaten. Da Sie aber ein solches Produkt nicht haben wollen, so bleibt nur der Versuch mit einer Kaltpoliertinte übrig, worunter man Lösungen von Ozokerit oder Ceresin in Benzin oder ähnlich zusammengesetzte Präparate versteht, die man mit Anilinfarben färbt. *M.*

791. Ihre aus Talg und Kernöl hergestellte Silberschmierseife steht mit ihrem Gehalt von 11% Palmkernöl schon jenseits der höchstzulässigen Grenze von 10%. Die Mitverwendung von zuviel Leimfett, Palmkern- oder Kokosöl besonders zu den Silber- und weißen Schmierseifen gibt fast immer Anlaß zu dem besagten Fehler des Lang- und Weichwerdens. Überhaupt ist ein Ansatz, der lediglich aus Talg und Palmkernöl besteht, nur unter besonderen Vorsichtsmaßregeln zu einer guten Silberschmierseife zu verarbeiten und verlangt einen hohen Gehalt an kohlensaurem Kali. Setzen Sie also vor allem den Gehalt an Palmkernöl herunter und wenn Sie nicht einen Teil des Talges durch Baumwollsamenöl ersetzen wollen, versuchen Sie, noch etwas mehr Pottasche zu geben; für besser aber halten wir eine gänzliche Änderung des Ansatzes etwa in 5% Palmkernöl, 50% Talg und 45% Kottonöl. *D. J.*

792. Um ein Präparat angeben zu können, welches einen Kutschenlack von Flecken und Staub reinigt, sollte man zuerst wissen, welcher Art die Flecken sind. Handelt es sich nur um Schweißflecke oder ähnliche, von der Berührung mit der Hand herrührende Flecke, so kommen Sie am besten in folgender Weise zum Ziel: Der Wagen muß zunächst durch Abwaschen mit Wasser gründlich gereinigt und dann getrocknet werden. Dann tragen Sie mit einem Wattebausch weißes Vaselinöl hauchartig auf und reiben mit einem weichen, wollenen Lappen unter kreisrunden Bewegungen ab. Hierauf wird mit einem anderen Wollappen längere Zeit poliert. Es ist unbedingt notwendig, weiche Lappen zu nehmen, da der Lack sonst Streifen bekommen kann. *M.*

— Den Lackanstrich von Automobilen und Kutschen reinigt man am einfachsten von dem anhaftenden Schmutz und Ölflecken mit Hilfe einer flüssigen Seife, welche ein den Lack nicht angreifendes Lösungsmittel in wasserlöslicher Form enthält. Als passende Seife wäre eine flüssige Hexalinseife zu nennen. Will man diese nicht besonders zu dem vorliegenden Zweck anfertigen, so kann sie als Savonade in hochkonzentrierter Form fertig bezogen werden. Von der Savonade genügt bereits eine 5—10%ige Lösung in Wasser, um selbst alte, verharzte Ölflecke spielend leicht zu beseitigen. Nähere Auskunft über die Herstellung von Hexalinseifen und den Bezug von Savonade erteilt *Chemische Fabrik Polborn*, Eberswalde.

793. Wachskompositionen, hart und zugfähig, aus denen man Figuren, Blumen und Blätter zur Dekoration von Wachskerzen ausstanzt, können aus Wachs, Harz und Talg, oder aus Ceresin, Zugparaffin und Terpentin etc. bestehen. Man schmilzt z. B. 10 T. weißes Wachs, 1½ T. Talg, am besten Hammeltalg, und 1½ T. Harz zusammen, oder ver-

einigt Ceresin, Bienenwachs und Zugparaffin in einer Schmelze, in welcher man 1—5% dicken Terpentin auflöst. Der Zusatz von Zugparaffin, das je nach seinem Schmelzpunkt mehr oder weniger sich ziehen und biegen läßt, erfolgt in einer solchen Menge, daß das Bossierwachs im warmen Arbeitsraum sich leicht stanzen und auf die Kerze bringen läßt. Das Abfärben der Dekoration auf die darunter liegende Stelle der Kerze wird vermieden, wenn Sie die Bossierung mit Zaponlack oder einer spirituösen Lösung von Schellack oder Sandarak mit einem feinen Pinsel bestreichen. *M. B.*

794. Wir verweisen Sie hinsichtlich der Vermehrung von Kernseifen auf die Antwort 789 dieser Nummer. Die Menge der zuzusetzenden Pottaschelösung, die nebenbei bemerkt allein nicht zu empfehlen ist, hängt vom Fettsäuregehalt der zu füllenden Seife ab; unter 60% Fettsäure dürfen Sie bei einer Kernseife nicht kommen. Als Stärke der Lösung wählt man meist 20° Bé. Haben Sie z. B. 100 kg einer 65%igen Seife und wollen diese durch Füllen auf 60% herunterdrücken, so hätten Sie rd. 8 kg der Lösung zuzusetzen. *A. B.*

795. Ihre Anfrage ist nicht ganz klar. Sie sprechen einmal von Bohröl und ein paar Zeilen später von Emulsion, es kann doch nur das eine oder andere vorliegen. Handelt es sich um ein Bohröl, so können Sie solches verwerten als staubbindendes Fußbodenöl oder auch für untergeordnete Schmierzwecke, wie z. B. zum Schmieren leichtlaufender Transmissionen u. dgl., nicht aber zum Schmieren von Ring- oder Dauerschmieranlagen. Sie können das Bohröl weiterhin verwenden zur Herstellung von konsistentem Fett, Wagenfett oder Starrschmieren. Handelt es sich dagegen um eine Emulsion, so können Sie diese zerstören durch Zugabe von Salz- oder Schwefelsäure und das an der Oberfläche ausgeschiedene Öl, wie zuletzt erwähnt, verarbeiten. Ich rate Ihnen, ein Muster von etwa 250 g an das Laboratorium der Seifensieder-Zeitung zur Ausarbeitung eines entsprechenden Verfahrens einzusenden. *F. W. G.*

796. Einen Raupenleim, der weder abtropft noch trocknet, stellen Sie folgendermaßen her: 5 T. Kolophonium, 2 T. Schmalz, 1 T. dicker Terpentin und 1 T. Olein oder 535 T. Kolophonium, 15 T. Paraffin und 450 T. Leinöl. *M.*

797. Fettsäuren sind, wenn sie nicht aus vollkommen verseiften Produkten (Seifen) abgeschieden sind, immer Gemische von Fettsäuren mit mehr oder weniger Neutralfett. Es ist also gewöhnlich nicht möglich, aus der Säurezahl allein den Fettsäuregehalt eines solchen Produktes zu bestimmen, sondern es bedarf dazu noch der Feststellung der Verseifungszahl. Bei aus Seifen abgeschiedenen Fettsäuren, sofern die Fette in der Seife vollkommen verseift waren, ist die Säurezahl gleich der Verseifungszahl. Hat man die normale Fettsäure eines bekannten Öles oder Fettes, so läßt sich auch ohne Bestimmung der Verseifungszahl nur aus der Säurezahl ungefähr der Prozentsatz an Fettsäure errechnen, wenn man die durchschnittliche Verseifungszahl für das Fett annimmt. Da aber auch bei ein und demselben Öl oder Fett die Verseifungszahlen schwanken, kann die Fettsäurebestimmung nur angenähert richtig sein. Bei Handelsprodukten hat auf diese Bestimmung noch der Gehalt an unverseifbaren Bestandteilen und Verunreinigungen Einfluß. *M. B.*

798. Bei den in Ihrer Frage erwähnten stark transparenten Seifen dürfte es sich wohl kaum um abgesetzte Kernseifen handeln, sondern um solche, die auf halbwarmem Wege hergestellt sind. Die Ursache der Transparenz und deren Erzeugung aus der Erkenntnis der Begründung ist bis heute noch nicht feststehend. Man hat sich also ganz allgemein an die empirische Rezeptur, wie sie in der Praxis der Transparentseifen- (Glyzerinseifen-) Herstellung geübt wird, zu halten. In der Hitze, also im geschmolzenen Zustand sind alle Seifen, von der kaltgerührten bis zur abgesetzten Kernseife, und zwar sowohl Natron- wie Kaliseifen, transparent. Beim Übergang zur gewöhnlichen Temperatur verlieren nun die Natronseifen ihre Transparenz, während sie die Kaliseifen, gleichgültig ob feste oder Schmierseifen, behalten. Aus dieser Erwägung heraus wird man demnach eine transparentere Seife bekommen, wenn man bei der Verseifung einen Teil der Natronlauge (10—20%) durch Kalilauge ersetzt und die Schmelztemperatur der Seife möglichst der gewöhnlichen Temperatur nähert, was durch Zusatz von Öl im Fettansatz erreicht werden kann, wozu sich am zweckmäßigsten Rizinusöl erwiesen hat. Dieses läßt sich auch, weniger gut, durch Sesam- und Olivenöl ersetzen. Ob sich Sulfuröl dazu eignet, vermögen wir nicht zu entscheiden. Da die Seife schäumen soll, nimmt man noch Palmkern- oder Kokosöl in den Ansatz. Wir kommen damit zu dem praktisch erprobten Ansatz von Talg, Kokosöl und Rizinus-, Olivenöl etc. Es wäre auch interessant zu wissen, ob Ihre transparenten Kernseifen Alkohol, Zucker und etwa mehr Glyzerin enthalten, als sich aus der Verseifung der verwendeten Fette ergibt. Durch Variation des Fettansatzes allein und normale Natronlaugenverseifung ohne einen Zusatz, der die Schmelztemperatur der Seife erniedrigt (Alkohol) und die Viskosität erhöht (Glyzerin, Zuckerlösung), läßt sich eine Transparenz nicht erreichen. *M. B.*

799. Die Herstellung einer Benzinseife ist, im Gegensatz zu früher, heute die einfachste Sache. Sie brauchen bloß der Seife 5—10% Methylhexalin zuzusetzen — entweder der fertigen Seife oder schon dem Fett, was noch vorteilhafter ist, weil es die Verseifungsgeschwindigkeit wesentlich erhöht und intensiviert — dann nimmt diese Seife ein Mehrfaches ihres Gewichtes an Benzin oder anderen Kohlenwasserstoffen auf. Noch einfacher ist das Arbeiten mit Savonade, die besonders für diese Zwecke hergestellt ist und die ebenfalls, der Seife zugesetzt, die Aufnahme großer Mengen Benzin in die Seife ermöglicht. Diese Produkte haben den Vorteil, auch in großer Verdünnung noch wasserlöslich zu sein. Derartige Seifen finden bereits ausgedehnte Verwendung in der Industrie, besonders der Textilindustrie, in Groß- und Dampfwäschereien wie im Haushalt. Viele Fabriken beschäftigen sich bereits mit der Fabrikation solcher Benzinseifen. *D. J.*

— Die einfachste Herstellung einer flüssigen Benzinseife erfolgt auf dem Wege über die Savonade. Alles Wissenswerte darüber ist bereits in der Nr. 35 dieses Blattes auf Seite 617 bei Beantwortung der Frage 778 gesagt. Auf Wunsch geben wir dem Interessenten noch weitere schriftliche Auskunft.
Chemische Fabrik Polborn, Eberswalde.

800. Der nach der Entrahmung und Entziehung des Kaseins übrig bleibende flüssige Bestandteil der Milch, die Molken, enthalten den in Milch befindlichen Milchzucker, die Salze, Laktalbumin und kleine Mengen nicht entfernten Fettes und Kaseins, also wie ersichtlich keinerlei Körper, die sie zur Verwendung von Seifenpulver geeignet machen würden, aber auch nichts, was eine ätzende Wirkung ausüben könnte. Unseres Erachtens wäre die Verwendung von Molken zur Seifenpulverfabrikation eine zwecklose Vergeudung von Material, das vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus besser zur Aufzucht des Viehes oder zur Herstellung von Milchzucker zu verwenden ist. *M. B.*

801. Der von Ihnen in der Anfrage erwähnte automatische Flüssigkeitsmesser System Unger dürfte von der Firma Hunger & Uhlig in Chemnitz-Kappel hergestellt werden; auch die Rotawerke in Aachen befassen sich mit der Fabrikation selbstregistrierender Gas- und Flüssigkeitsmesser. Die bekannteste Firma dieser Art dürfte aber die Maschinenfabrik F. C. Eckart in Cannstatt sein. *M. B.*

802. Zur Herstellung einer stark schäumenden Stangenseife verwenden Sie eine gute Grundseife mit einem Fettansatz, der auf 100 kg frischen Rindertalg 20 kg gutes Kokosöl enthält. Da das Schäumen einer Seifenlösung auf dem Vorhandensein wassergelöster Seife und freier Fettsäuren beruht, läßt sich durch Zusatz von ein paar Prozent Rizinusölfettsäure zur pilierten Seife eine wesentliche Steigerung der Schaumkraft erreichen, ohne befürchten zu müssen, daß dadurch die Seife in ihren sonstigen Eigenschaften eine Einbuße erleidet. Auf der Strangpresse gibt man dann der Seife die gewünschte Stangenform. Die Kaloderma-Präparate zeichnen sich durch ein besonderes Parfüm aus. Nach *H. Mann* erhält man ein ähnliches Parfüm, indem man 100 g Bergamottöl mit 5 g Vanillin, 40 g Geraniumöl Bourbon und 20 g Canangaöl Java mischt und von dieser Mischung der Seife vor dem Pilieren je nach der gewünschten Stärke des Geruches zusetzt. *D. J.*

803. Ihre Anfrage ist in der gestellten Form ganz unverständlich; wenn Sie eine Beantwortung wünschen, müssen Sie sich genauer ausdrücken und angeben, was mit der Verarbeitung von Rohglyzerin mit Öl bezw. Fettsäure bezweckt werden soll. Glyzerin mischt sich mit Fett oder Fettsäuren nicht. Wollen Sie vielleicht eine Veresterung von Glyzerin mit Fettsäure erzielen und auf diesem Wege zu Neutralfetten gelangen? *M. B.*

804. Eine gute Telegraphenfarbe muß folgende Eigenschaften haben, auf die sie auf Veranlassung der Postdirektion durch das Materialprüfungsamt geprüft wird: 1. Sie darf nach 24 Stunden bei Zimmertemperatur (17° C) keinen Verlust durch Verdunsten zeigen, und selbst nach 8 Tagen darf dieser nur ganz geringfügig sein. Die Versuchsanordnung ist derart, daß die zu prüfende Farbe in einen Behälter bestimmter Dimensionen gebracht wird, den man unbedeckt an einen ruhigen Ort des Zimmers stellt. 2. Die Farbe darf keinerlei Harze enthalten. 3. Sie darf auch nach langem Stehen nicht absetzen. 4. Sie muß dünnflüssig sein. Zur Erfüllung der ersten Anforderung ist die Verwendung eines einwandfreien dünnen Paraffin- oder Vaselinöles unumgänglich. Zugleich erledigt sich auf diese Weise das zweite und vierte Erfordernis. Um ein Absetzen zu vermeiden, verwende man keine Körperfarben, sondern nur fettlösliche Anilinfarben, die zuerst in einer ausreichenden Menge Olein gelöst werden und dann mit dem Öl zu verdünnen sind. Ein Überschuß von Olein ist zu vermeiden, da er die Dichte des Öles beeinflußt. *Walther.*

— Eine gute Morse-Telegraphen-Druckapparatefarbe wird durch inniges Vermischen und feinstes Verreiben von 2 T. pulv. Pariserblau mit 4—5 T. Ölsäure (Elain) hergestellt. Diese Farbe ist andauernd unveränderlich, trocknet auch bei langer Aufbewahrung nicht ein, bekommt keine Haut, trägt sich beim Druck nur sehr dünn auf, da sie unmittelbar in das Papier eindringt, verwischt sich nicht und ist sofort trocken. (Nach dem Chemisch-Technischen Fabrikant, 8. Jahrg., S. 314. *K. L.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Wiedereinführung von Zöllen auf Oele und Fette.

Der Verband der Deutschen Ölmühlen, E. V., ersucht uns um Abdruck des nachstehenden Schreibens:

An die Sächsischen Handelskammern.

Betr.: Wiedereinführung der Zölle auf pflanzliche und tierische Öle und Fette.

In Nr. 30 der „Seifensieder-Zeitung" wird eine Entschließung der sächsischen Handelskammern wiedergegeben, die uns zu folgender Erwiderung veranlaßt:

Die Informationen, die dieser Entschließung zu Grunde liegen, entsprechen in keiner Weise den Tatsachen. Weder ist es richtig, „daß die Ölmühlen zum weitaus größten Teile ausländischen Konzernen angehören und insbesondere holländischem Finanzeinfluß unterliegen," noch auch, „daß die Seifen- und Margarine-Unternehmungen eine vollkommen selbständige, vom ausländischen Kapital wohl kaum berührte Industrie sind". Die holländischen Margarinekonzerne besitzen von den im Verbande der Deutschen Ölmühlen zusammengeschlossenen Ölmühlen 6 Betriebe mittleren Umfanges, die etwa 8% der Produktion repräsentieren, während sie bei weiteren 4 Firmen, die 32% der Gesamtindustrie darstellen, die Aktienmajorität besitzen. Ihre Einflußsphäre erstreckt sich somit auf 10 Betriebe, die etwa 40% der deutschen Ölmühlenindustrie bedeuten. Demgegenüber stehen 90 Betriebe mit 60% der Produktion, die mit den Konzernen nicht das geringste zu tun haben, also der weitaus größte Teil. Außerhalb des Verbandes stehen nur noch die kleineren ländlichen Ölmühlen, auf die vielleicht 5% der Produktion entfallen, und die hier nicht ins Gewicht fallen. Andererseits wird es auch den Gewährsmännern der Handelskammern nicht unbekannt sein, daß die holländischen Margarine-Konzerne schon vor dem Kriege in der Margarine-Industrie das Übergewicht hatten und dort heute mindestens über 60% der Produktion verfügen.

Völlig verfehlt ist es auch zu behaupten, die Wiedereinführung der Zölle auf Öle und Fette unterbinde die Exportmöglichkeit. Für den Export kommen vornehmlich nur die Seifen- und Linoleum-Industrie in Betracht; wobei zu berücksichtigen ist, daß die Entwicklung des Ausfuhrgeschäftes bei ersterer eine Inflationserscheinung war und bei der Konkurrenz der ausländischen Industrie auf dem Weltmarkt nur bei denjenigen Firmen Bestand haben wird, die auch vor dem Kriege trotz der Ölzölle das Exportgeschäft erfolgreich betrieben. Zudem würde bei Feinseife, die allein für den Export in Frage kommt, der Zoll von M 2 per dz auf Talg, Palmkernöl und Kokosnußöl nur eine Verteuerung von 1 bis 1,5% verursachen, bei Linoleum der Leinölzoll von M 4 per dz im ungünstigsten Falle eine solche von höchstens 1%, bei anderen Qualitäten von 0,5% und darunter. Diese Verteuerungen würden voraussetzen, daß die Zölle sich voll im Ölpreis auswirken, was ebenso wenig der Fall sein wird wie vor dem Kriege. Wie kann bei solch' geringen Belastungen von einer Unterbindung des Exportes gesprochen werden, wenn das Exportgeschäft sich bisher entwickeln konnte, obwohl bis 1. Januar 1924 die Ausfuhr mit 2% Umsatzsteuer und vorher auch mit Ausfuhrabgaben belastet war, Belastungen, die weit höher waren als diejenigen, welche die Wiedereinführung der Zölle bringen kann?

Die Behauptung, die Konzerne hätten es durch eine bevorzugte Preisgestaltung den ihnen angegliederten Margarinefabriken gegenüber in der Hand, die selbständigen Margarinefabriken erfolgreich zu bekämpfen und unmöglich zu machen, ist ebenfalls durchaus irrig und unüberlegt. Das würde heißen, daß die Konzerne ihren Margarinefabriken die Öle und Fette unter Preis, also unter vollem oder teilweisem Verzicht auf den Gewinn der Ölfabriken lieferten, um dadurch die Margarine billiger absetzen zu können. Das käme aber auf dasselbe hinaus, als wenn die Konzerne ihre Margarine zu Kampfpreisen verkauften, was sie auch tun könnten, wenn sie keine eigenen Ölmühlen besäßen. Ob die Kampfgelder zu Lasten des Ölgeschäfts oder des Margarinegeschäfts gehen, wäre für die Konzerne und auch für die Wirkung eines solchen Kampfes auf die anderen Margarinefabriken völlig das gleiche. Im Gegenteil, die freien Margarinefabriken haben alles Interesse daran, daß die von den Konzernen nicht beeinflußten Ölmühlen durch den Zollschutz in den Stand gesetzt werden, ihre Produktion zu erhöhen. Die freien Ölmühlen sind durchaus in der Lage, die freien Margarinefabriken mit Rohstoffen zu beliefern, sie müssen im Interesse der Erhaltung und Erweiterung ihres Abnehmerkreises alles aufbieten, um diese Lieferungen zu Preisen auszuführen, die die freien Margarinefabriken gegenüber den Konzernen konkurrenzfähig erhalten.

Es ist aber ferner auch verfehlt, die Ölmühlenindustrie als Halbfertig-Industrie abzutun. Mit ihrer großen Produktion an Back- und Brat-, Speise- und Tafelölen, Speisefetten (Kokosbutter in Platten und Kübeln), Firnis und Ölkuchen ist sie eine Fertig-Industrie von einer volkswirtschaftlichen Bedeutung, die sicherlich derjenigen der ölverbrauchenden Industrien in keiner Weise nachsteht.

Der Forderung der Ölmühlen auf Wiedereinführung der Zölle kann wirklich die Berechtigung nicht abgesprochen werden. Bei Beginn des Krieges sind für die Dauer des Krieges, ähnlich wie bei einer großen Anzahl anderer Waren, die Zölle für pflanzliche und tierische Öle und Fette vorübergehend außer Kraft gesetzt. Diese vorübergehende Außerkraftsetzung war eine Kriegsmaßnahme, die füglich mit Beendigung des Krieges, jedenfalls mit Wiedereinführung der freien Wirtschaft hätte verschwinden müssen. Statt dessen besteht sie noch heute und hat in der Zwischenzeit die verhängnisvolle Wirkung gehabt, daß die Produktion der deutschen Ölmühlen-Industrie von 1800000 Tonnen verarbeiteter Rohstoffe in der Vorkriegszeit auf 600000 Tonnen im Jahre 1923 herabgesunken ist, während anstelle eines Ausfuhrüberschusses von 53000 Tonnen pflanzlicher Öle und Fette, mit dem die Ölmühlen-Industrie in Friedenszeiten unserer Handelsbilanz einen beträchtlichen Aktivposten einfügte, ein Einfuhrüberschuß getreten ist, der im Jahre 1922 120000 Tonnen betrug und für das Jahr 1923 wesentlich höher geschätzt werden muß. Mit dieser Einfuhr hat die deutsche Volkswirtschaft dem Auslande jährlich mindestens 20 Millionen Goldmark Verarbeitungslohn und Unternehmergewinn bezahlt, während die deutschen Fabriken stillagen oder nur in beschränktem Umfange zu arbeiten vermochten. Es nimmt sich aber besonders merkwürdig aus, wenn ausgerechnet eine Industrie gegen den durch die Entwicklung der Verhältnisse als dringend notwendig erwiesenen Zollschutz einer anderen Industrie zu Felde zieht, die für den Zollschutz ihrer eigenen Produktion alles denkbare Verständnis hat. Ist doch der Zoll auf Feinseifen vor kürzerer Zeit erst von M 30 auf M 60 per dz. erhöht. Von der Wiedereinführung der Zölle werden die ölverbrauchenden Kreise nur Vorteil haben; denn sie wird eine Mehrproduktion an Ölen und Fetten in Deutschland hervorrufen und dadurch dieselbe starke und für die Preisbildung für den Verbraucher vorteilhafte Konkurrenz erzeugen, die vor dem Kriege an der Tagesordnung war. Der heutige Zustand stark reduzierter Produktion mit dauernd steigenden, die Produkten immer mehr belastenden Unkosten führt zur Verteuerung. Das haben die ölverbrauchenden Industrien früher auch durchaus eingesehen und zum Ausdruck gebracht, als sie z. B. dem Reichsernährungsministerium vorstellten:

„Die Vertreter der pflanzliche Öle verarbeitenden Industrien sehen übereinstimmend in der möglichsten Steigerung der Produktion der Ölmühlenindustrie ihre beste Gewähr für die Sicherstellung ihrer Rohstoffbezüge. Sie bedauern aus diesem Grunde, daß es bisher nicht möglich gewesen ist, die Produktion der Ölmühlen dem Bedarf an pflanzlichen Ölen und Fetten anzupassen." Sie sind auch wiederholt für die Wiedereinführung der Zölle mit eingetreten.

Die Wiedereinführung der Zölle in ihrer früheren Höhe ist das mindeste, was die Ölmühlen-Industrie benötigt, um ihre Lebensfähigkeit zu erhalten. Eine Erhöhung der Zollsätze wäre durchaus gerechtfertigt, da nicht nur das Preisniveau höher ist als vor dem Kriege, sondern auch die Produktionskosten infolge Leerlaufs, Minderproduktion, Höhe der Finanzierungsunkosten und Steuern so sehr über den Unkosten der ausländischen Konkurrenz liegen, daß nicht nur der Zollschutz bei den alten Sätzen gegenüber der Vorkriegszeit stark herabgedrückt ist, sondern bei einem Teil der Öle, namentlich Leinöl, Palmkernöl und Kokosnußöl, nicht einmal hinreicht, um die Unkostendifferenz auszugleichen. Die dahingehenden Nachweisungen sind den zuständigen Ressorts erbracht. Wenn gleichwohl die Ölmühlenindustrie lediglich die Wiedereinführung der Vorkriegszölle verlangt, so legt sie sich diese Beschränkung auf, weil sie bestimmt erwartet, daß die Zölle eine starke Steigerung der Produktion und damit einen wesentlichen Abbau des Unkostenanteils pro Einheit der Produkte bringen werden.

Wir geben uns der Hoffnung hin, daß diese Ausführungen die sächsischen Handelskammern veranlassen, ihre bisherige Stellungnahme in dieser wichtigen Frage, die über Sein oder Nichtsein unserer Industrie entscheidet, zu revidieren, und erlauben uns, in der Anlage sämtliche Eingaben, die wir in dieser Angelegenheit an die Reichsministerien gerichtet haben, zu überreichen.

Wir zeichnen mit vorzüglicher Hochachtung

Verband der Deutschen Ölmühlen zur Wahrung ihrer gemeinsamen Interessen, E. V.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. **Verlag der Seifens.-Ztg.**

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 4. September 1924. Nr. 36

Einiges über den Spiegel der Schuhcreme.

Von *Carl Becher* jun., Erfurt.

Der Spiegel der Schuhcreme spielt allgemein eine große Rolle bei dem Absatz der Ware und bereitet bei der Fabrikation der Creme manche Schwierigkeiten. Trotzdem der Verbraucher an dem Spiegel nicht die Qualität des Produktes feststellen kann, nimmt er ihn doch vielfach als Wertmesser an. Es ist ja auch ganz logisch, daß die Schuhcreme den anderen Waren gegenüber keine Ausnahme macht und auch nach ihrem Außeren bewertet wird. Die Anfragen nach einem guten Mittel zur Erzielung eines einwandfreien Spiegels der Schuhcreme sind daher auch sehr groß. Meines Wissens gibt es jedoch kein Mittel, das dem vorgenannten Zweck gerecht wird. Einige Fabrikanten haben das Spiegelproblem auf sehr einfache Weise dadurch gelöst, daß sie den Spiegel der Schuhcreme mit Ölpapier oder Stanniol etc. belegen. Diese Maßnahme hat jedoch nicht nur oder immer den Zweck, sich die Sorge um den Spiegel zu ersparen, sondern soll auch vielfach eine vorzeitige Eintrocknung der Schuhcreme bezw. Verflüchtigung des Verdünnungsmittels verhindern. Ein ebenfalls einfaches Mittel, einen guten Spiegel zu erreichen, besteht darin, daß man langsam ein heißes Eisen über die gefüllten und abgekühlten Schuhcremedosen führt. Natürlich darf bei dieser Operation der Spiegel nicht berührt werden, sondern nur durch die Hitze des Eisens der Spiegel verflüssigt werden. Durch das schnelle Wiedererstarren des Spiegels erzielt man meistens ein zufriedenstellendes Resultat. Das Verfahren ist aber wegen seiner Umständlichkeit und durch die dabei aufzuwendende kostbare Zeit nicht rentabel. Vielfach werden auch bei dieser Manupulation die Dosen durch Überlaufen des verflüssigten Spiegels beschmutzt, was durch das nochmalige Reinigen der Dosen die Gestehungskosten erhöht. Das sicherste und auch rentabelste Mittel, einen guten Spiegel zu erhalten, ist nur durch eine richtige Arbeitsweise und Zusammenstellung sowie durch einwandfreie Rohmaterialien zu erreichen. In meiner Praxis habe ich nun die folgenden Beobachtungen gemacht:

Zur Wachskomposition nimmt man am besten ca. 50% Hart- und ca. 50% Weichwachse. Benutzt man statt Terpentinöl Ersatzmittel, so muß man diese so mischen oder wählen, daß man möglichst die Verdunstung des Terpentinöls erreicht. Um ein Verdünnungsöl (auch als Lösungsöl oder Lösungsmittel bezeichnet) zu erhalten, welches ungefähr der Verflüchtigung des Terpentinöls entspricht, bedient man sich der folgenden Methode. Auf einen Streifen Filterpapier läßt man einen Tropfen Terpentinöl fallen und stellt die Zeit, welche zwischen Auftropfen und restlosem Verdunsten verstreicht, genau fest. Auf die vorgenannte Weise hat man die Verdunstungsdauer des Terpentinöls als Anhaltspunkt festgelegt. Auf dieselbe Weise stellt man nun die Verdunstungsdauer des Verdünnungsöls fest. Man hat es nun in der Hand, das Verdünnungsöl aus leichteren oder schwereren Verdünnungsölen so zu mischen, daß man möglichst die Verdunstungsgeschwindigkeit des Terpentinöls erreicht. Bei den vorgenannten Proben muß man sich natürlich ein und derselben Sorte Filterpapier bedienen, ebenso muß der Tropfen immer dieselbe Größe haben. Die Gleichmäßigkeit der Tropfen erreicht man durch Benutzung einer Pipette. Die Filterstreifen hängt man zur Verdunstung des aufgetropften Öles an einen Ort, der die Gewähr bietet, daß die einzelnen Streifen ein und derselben Temperatur ausgesetzt werden.

Das Schmelzen der Wachse muß vorsichtig vorgenommen werden (speziell bei Kesseln mit direkter Feuerung), und es sollte eine Temperatur von 90° C nie überschritten werden. Die fettlöslichen Farben läßt man am besten in der geschmolzenen Wachskomposition zergehen, ein weiteres Erhitzen ist hierbei nicht mehr nötig, da sich die Farbe ohne weiteres in der Schmelze löst. Man bringt also den Farbstoff sofort in die Schmelze, wenn man den Dampf abgestellt oder das Feuer entfernt hat. Der Farbstoff darf ebenfalls keinen Temperaturen über 90° C ausgesetzt werden. Benutzt man Base zum Färben, so muß man diese vorher in Fettsäure auflösen und zwar nimmt man auf 1 Teil Base 2 Teile Fettsäure. Bei schwarzer Schuhcreme ist noch auf den Stich des Farbstoffes zu achten. Hat die Wachskomposition eine braune Farbe, so verwendet man einen blaustichigen Farbstoff, hat man eine hellere Wachskomposition, so ist ein tiefschwarzer Farbstoff zu verwenden. Denn ein Spiegel kann ganz einwandfrei sein und bekommt doch durch ein graues Aussehen ein schlechtes Ansehen, wenn man nicht den passenden Farbstoff gewählt hat. Über die richtige Wahl des Farbstoffes dienen die Farbstoff-Lieferanten (Anilin-Farben-Fabriken) gern und unentgeltlich mit erschöpfenden Auskünften. Das Verdünnungsöl wird in dünnem Strahl der Wachsmasse zugegeben. Ist das Verdünnungsöl sehr kalt, so bringt man es an geeignetem Ort erst auf Zimmertemperatur. Die Temperatur der Wachskomposition bei der Verdünnung mit dem Verdünnungsöl muß durch einige Versuche für jede Zusammensetzung festgestellt werden. Ist die Mischungs-Temperatur zu hoch, so verflüchtigen sich erhebliche Mengen Verdünnungsöl, ist jedoch die Temperatur bei der Mischung zu niedrig, so wird die Creme grieslich. Die beiden vorgenannten Fehler wirken sich auf den Spiegel der Creme aus. Das Abfüllen der Creme in Dosen ist ebenfalls wieder eine Temperaturfrage. Um die richtige Temperatur einer Zusammensetzung zu ermitteln ist vielfach eine große Geduld erforderlich. Die Abfüll-Temperatur richtet sich nach dem verwendeten Rohmaterial und der Zusammensetzung, außerdem aber auch nach den örtlichen Verhältnissen, vor allem der Temperatur des Arbeitsraumes. Es ist daher nach Möglichkeit für einen immer gleichmäßig (wenigstens einigermaßen gleichmäßig) temperierten Arbeitsraum zu sorgen. Auf keinen Fall darf in dem Abfüllraum ein Zimmerthermometer fehlen. Außerdem soll auch das Kochen und Abfüllen nicht in ein und demselben Raum vorgenommen werden. Durch Abfüllen verschiedener Muster bei verschiedenen Temperaturen der Creme wird man nun bei einiger Sorgfalt, leicht die günstigste Abfülltemperatur finden, gleichzeitig ist es aber nötig, die Zimmertemperatur mit festzustellen, um einen richtigen Anhaltspunkt zu haben. Denn wenn man bei gleicher Zusammensetzung und gleicher Temperatur der Creme, jedoch bei stark verschiedenen Temperaturen des Raumes abfüllt, wird man ungleiche Resultate erzielen. Auch Zugluft im Abfüllraum wirkt auf den Spiegel der Schuhcreme ein. Will man einen vollständigen glatten Spiegel haben, so muß man jede Zugluft vermeiden. Verwendet man aber Karnaubawachs in einem größeren Prozentsatz, so ist trotz aller Vorsicht kein glatter Spiegel zu erreichen, sondern es bilden sich auf dem Spiegel Ringel, auch als Karnaubawachs-Ringel bezeichnet. Die Karnaubawachs-Ringel entstehen durch den im Karnaubawachs enthaltenen Myricylalkohol. Manche Verbraucher und Händler verlangen auf dem Spiegel Karnaubawachs-Ringel, es ist daher in einigen Fällen erwünscht, mit wenig Karnaubawachs viel Karnaubawachs-Ringel auf dem Spiegel zu erhalten. Für den vorgenannten Zweck kann man sich einfach durch Zugluft helfen. Soll aber ein durchaus glatter Spiegel erreicht werden, so muß man den Karnaubawachs-Gehalt der Schuhcreme auf das niedrigste Maß herabdrücken, und es empfiehlt sich, Schellack-Wachs mitzuverwenden, da Schellack-Wachs die Bildung eines schönen glatten Spiegels begünstigt. Für die Erreichung eines guten Spiegels ist es von großem Vorteil, wenn man die Dosen auf zweimal füllt, und zwar soll die oberste Schicht möglichst dünn sein. Durch die schnellere Abkühlung der obersten dünnen Schicht (die unterste Schicht muß selbstverständlich vor dem Einfüllen der obersten Schicht schon erstarrt sein) wird die Spiegelbildung erheblich begünstigt. Gießt man die Dosen auf zweimal voll, so kann man Ansätze, die durch irgendeinen Fehler keinen guten Spiegel geben, als Unterguß benutzen. Lager-Ware ist in einem Raum aufzubewahren, der möglichst wenig Temperaturschwankungen unterworfen ist. In der heißeren Jahreszeit ist es sehr zu empfehlen, die Schuhcreme vor dem Versand erst einige Tage in einem kühlen Raum zu lagern. Die leeren Dosen sollen im Winter erst einige Zeit im Abfüllraum untergebracht sein, damit sie die Zimmertemperatur annehmen. Sind die Dosen beim Füllen zu kalt, so erstarrt die Creme am Rande der Dose zu schnell und gibt dem Spiegel ungleiches Aussehen. Das Schließen der Dosen darf erst nach vollständigem Auskühlen der Creme erfolgen, da sonst ein Schwitzen stattfindet, was nicht nur den Spiegel verunstaltet, sondern auch die Dosenränder verschmiert.

Zum Schluß möchte ich noch darauf hinweisen, daß auch bei Schuhcreme großer Wert auf reine Rohmaterialien zu legen ist und hiervon viel zum Gelingen einer guten und einwandfreien Creme abhängt. Es ist daher jedes Rohmaterial auf seine Güte zu untersuchen.

Pektinstoffe.

Die Schleim-, Pektin- oder Gallertkörper sind in dem Pflanzenreich sehr verbreitete Substanzen. Sie kommen nicht nur in den fleischigen Teilen der Früchte, Samen (Quitten, Lein-, Hanf- und Flohsamen, Johannisbrot), Knollen (Salep), Wurzeln (Eibisch), Rinden und Blättern (Linde, Ulme), sondern auch in den ganzen Pflanzen (Lagerpflanzen, Thallophyten), wie in den verschiedenen Seetangen oder Algen (Carragheen- und Ceylonmoos, Agar-Agar, Gelose, Laminaria u. a. m.) vor. Eine gemeinsame Eigenschaft der Pektinkörper ist ihre große Aufnahmefähigkeit für Wasser, wovon sie die 500—800fache Menge binden und zu Gel verwandeln können. In Alkohol sind sie unlöslich und werden durch ihn ausgefällt, dagegen sind sie mit schwach alkalischen und sauren Flüssigkeiten gut aufschließbar. Chemisch sind sie noch nicht völlig erforscht, man zählt sie, wie die Gummen, zu den Kohlehydraten. Durch Kochen mit verdünnten Säuren verwandeln sie sich in Arabinsäure, Tang- oder Alginsäure. Mit Basen bilden sie Salze, von denen die Alkali-, Aluminium- und Magnesiumtangate oder Alginate löslich, während die Salze der anderen Metalle unlöslich sind. Durch Behandeln der Alkalitangate mit Formaldehyd verlieren diese ihre Wasserlöslichkeit und werden gehärtet.

Die Gewinnung der Pektinkörper aus dem Rohmaterial geschieht, falls solche nicht schon, wie bei japanischem Agar-Agar (Phycocolla, Tjen-tjen) am Orte vorgenommen wurde, stets durch Auskochen oder Ausdämpfen mit Wasser mit oder ohne Zuhilfenahme von Alkalien und Ausscheiden des unlöslichen Rückstandes durch Kolieren. Da die praktische Ausführung gewissen Modifikationen unterliegt, sollen hier die typischen derselben vorgeführt werden.

Um aus Samen die Schleimstoffe zu gewinnen, kocht man die geschrotteten oder gemahlenen Samen ½—1 Stunde mit Wasser, seiht das Ganze durch ein feinmaschiges Metallsieb oder durch ein Leinen- bezw. Baumwolltuch in ein Holzgefäß. Je nach der dazu genommenen Wassermenge erhält man nach dem vollständigen Erkalten eine mehr oder weniger feste Gallerte.

Beim Aufarbeiten von Carragheenmoos sind drei Methoden anwendbar.

1. Das Carragheenmoos wird zunächst mit kaltem Wasser gewaschen und über Nacht in kaltem Wasser weichen gelassen, dann wird am besten mit direktem Dampf ca. 1 Stunde gekocht, bis aller Schleim ausgelaugt ist. Um sich davon zu überzeugen, nimmt man ein Stück davon heraus, spült es mit kaltem Wasser ab und drückt es mit der Hand stark aus. Falls sich darin noch schleimige Masse zeigt, muß mit dem Auskochen noch fortgefahren werden. Ein zu langes Kochen ist aber für die Schleimsubstanz nicht vorteilhaft, da in die Lösung sonst das wertlose Lichenin übergeht. Nach dem Auskochen wird der Schleim koliert.

2. Die zweite Methode unterscheidet sich von der ersten dadurch, daß das Auskochen durch längeres Mazerieren mit heißem Wasser ersetzt wird. Man erhält dadurch zwar einen sehr reinen, fast farblosen Schleim, aber es bleiben davon noch mehrere Prozente zurück, welche nur durch Auskochen oder Dämpfen gewinnbar sind.

3. Bei der dritten Methode wird das Carragheenmoos in aus Drahtgeflecht oder weitmaschigem Gewebe bestehende Körbe oder Säcke eingefüllt, die in Wasser aufgehängt und dem Auskochen oder Auslaugen unterzogen werden.

Bei allen drei Gewinnungsarten kann die Auslaugung durch Zusatz von 3—6% Soda oder Pottasche unterstützt werden, doch ist die Anwesenheit dieser Stoffe beim Verwenden des Schleimes zu berücksichtigen.

Um aus Seetang die Pektinstoffe zu gewinnen, werden die frischen oder trockenen natürlichen oder mittels Chlor gebleichten Algen mit schwacher Sodalösung übergossen und hierauf 5—6 Stunden gekocht oder gedämpft. Der unlösliche, aus Zellulose bestehende Rückstand wird abgeschieden, die Lösung mit Schwefelsäure oder Salzsäure angesäuert, wobei das rohe Algin sich ausscheidet; dieses wird abgepreßt und an der Luft getrocknet. Die verbleibende Flüssigkeit wird mit Kalk neutralisiert, abgedampft, nach Ausscheidung der Salze zur Trockene verdampft und verkohlt als Kelpersatz zur Gewinnung von Jod verwendet. Es bestehen noch weitere, geschützte Gewinnungsverfahren, wie das der Norgine-Gesellschaft (D. R. P. 240 832), auf welche hier nicht eingegangen werden soll.

Agar-Agar, chinesische Gelatine, japanische Hausenblase, stammt von mehreren Tangarten, wie Fucus amylaceus (Ceylonmoos, Alga clynonica), Gracilaria lichenoides, Makassar Agar-Agar, ostindisches Carragheenmoos (Alga spinosa von Eucheuma spinosa), sowie das Dschin-Dschen von Sphaerococcus cutilagineus. Diese Algen kommen besonders im indischen Ozean vor und pflegen auch als ostindische Pflanzengallerten bezeichnet zu werden (Gelose, chinesisches Moos von Guateloupia filicina). Das japanische Agar-Agar, Phycocolla Tjen-tjan, gewinnt man aus den an der ostasiatischen Küste in großen Mengen vorkommenden Algenarten wie Gelidium und Gleopeltis. Der rohe Agar-Agar kommt selten im Handel vor, er wird gepulvert, mit Wasser ausgekocht, die geseihte Gallerte auf Glasplatten aufgegossen und nach dem Erkalten in dünne Streifen geschnitten und getrocknet. Die Streifen oder Prismen sind etwa 15—20 cm lang, spezifisch leicht und den Federspulen ähnlich, sie sind entweder farblos oder weißlich bis gelblich bis dunkelgelb und in kleine viereckige Bündel gebunden.

Das Agar-Agar besteht hauptsächlich aus Schleimstoff (Gelose), welche mit Mineralsäuren in Arabinose umgewandelt wird. In Wasser und alkalischen Flüssigkeiten quillt es auf und ist imstande, die 800fache Menge davon aufzunehmen, ohne sich darin eigentlich zu lösen. In kaltem oder kochendem Alkohol erhärtet es und verliert dabei seine Transparenz.

Die Verwendung der Pektinstoffe ist verschieden. In größerer Menge gebraucht man sie als Verdickungsmittel, in der Textilindustrie und in der Druckerei zur Herstellung der Appretur und Schlichte, ferner in der Kosmetik und zu einigen chemisch-technischen Präparaten. Vermöge ihrer Eigenschaft, bei dem Erwärmen der damit geleimten Unterlage, wie Papier, Pappe, Prägekarton, nicht wie Leim zu erweichen oder zu schmelzen, dienen sie in den Druckereien zur Herstellung der Pappenmatrizen und zum Verbinden der Farben, z. B. der Erd- und Goldfarben, Glimmer, Kaolin, Talkum usw. Da sie auch bei höherer Temperatur nicht zerspringen, dienen sie als Bindemittel in den Isoliergemischen. Weniger allein, als in Gemeinschaft mit Dextrin oder Wasserglas gebraucht man sie zum Kleben von Etiketten, an Stelle von arabischem Gummi in der Hutfabrikation und als Finish in der Lederzurichtung. Von den Pektinpräparaten sind das „Algin" und die „Norgine" am meisten bekannt. *Kfer.*

Rundschau

Farbige Polituren. Gelb: 2 T. Schellack orange, 0,5 T. Gummigutti, 13 T. Spiritus, oder 2 T. Schellack orange, 2 T. Kurkumaauszug, 14 T. Spiritus; Braun: 2 T. Rubinschellack, 0,05 T. Bismarckbraun, 13,5 T. Spiritus; Schwarz: 2 T. Rubinschellack, 0,1 T. Nigrosin spritlöslich, 14 T. Spiritus; Rot: 2 T. Schellack orange, 0,1 T. Eosin, 14 T. Spiritus; Grün: 2,5 T. Schellack orange, 0,5 T. Brillantgrün, 16 T. Spiritus. (Drog.-Ztg.)

Als Dichtungsmasse für Aquarien wird ein Gemisch von 8 T. Schwerspat, 6 T. Graphit, 3 T. staubgelöschtem Kalk in 3 T. gekochtem Leinöl gut verrührt. Dieser Kitt wird dann auf die schadhaften Stellen aufgetragen. Sobald er gut erhärtet ist, wird Asphaltlack darüber gestrichen. (Pharm. Zentralh.)

Herstellung eines Abbeizmittels. (D. R. P. 384 792 v. 5. X. 1922. *Bergolin-Werke Walther van den Bergh, K. a. A.*, Lack- und Farbenfabriken, Firnissiederei in Bremen.) Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Verfahren zur Herstellung eines Abbeizmittels zur Beseitigung alter verhärteter Lack- und Ölfarbenanstriche.

Bisher wurden zur Entfernung alter Lackstellen Abbeizmittel verwandt, die zur Hauptsache aus einem Gemisch von Wachs oder Paraffin und entsprechenden organischen Lösungsmitteln bestehen.

Im allgemeinen ergeben solche Abbeizmittel eine ungleichmäßig gebundene, klumpige Masse von meist zu dünner Konsistenz.

Diesen Präparaten haften verschiedene Nachteile an:

1. sie entmischen sich beim längeren Stehen, und die einzelnen Lösungsmittel, soweit sie nicht gegenseitig löslich sind, sondern sich in einzelne Schichten voneinander ab;

2. sie sind leicht flüssig, und daher findet unter Trennung der organischen Lösungsmittel, die in erster Linie für Beizzwecke dienen, eine schichtenweise Entmischung statt. Die bekannten Mittel ergeben nach der Erstarrung eine salbenförmige Masse, die aber schon nach kurzer Zeit in ihre Bestandteile zerfällt, indem sich das Paraffin oder Wachs allmählich in bröckelnder Form absondert und zu Boden fällt, während oben die

Lösungsmittel in milchig dünner Form schwimmen. Die Präparate haften daher nicht auf senkrechten Flächen, sondern die gerade den Abbeizzwecken dienenden Mittel laufen an den Gegenständen herunter, wodurch eine schnelle Verdunstung begünstigt wird. Das Abbeizmittel hat somit wenig oder gar keine Wirkung.

Alle diese Nachteile werden durch die vorliegende Erfindung vollkommen beseitigt, und zwar dadurch, daß man dem Lösungsgemisch Stoffe, die in organischen Lösungsmitteln quellen, ohne sich vollständig aufzulösen, in feinster Verteilung zusetzt. Solche Stoffe sind

1. Gummiarten, beispielsweise Kautschuk, Guttapercha usw. oder auch Gummiharze, beispielsweise Galbano usw., also Gummiarten, die in organischen Lösungsmitteln aufquellen.

An Stelle dieser natürlichen Gummiarten können aber auch künstlich hergestellte Isoprenabkömmlinge verwendet werden.

In Frage kommen immer bei diesen Gummiarten stark ungesättigte Verbindungen, die die Fähigkeit besitzen, sich mit organischen Stoffen in hohem Maße zu assimilieren.

2. Sind für diesen Zweck als Zusatzstoffe geeignet neutrale fettsaure oder sauer fettsaure Metallverbindungen.

Zur Ausführung des Verfahrens wird dem in bekannter Weise gemischten Abbeizmittel etwa 10 Prozent fein zerkleinerter Gummi aufs innigste zugemischt und dann die Masse einige Zeit stehengelassen. Nach Verlauf mehrerer Tage ist eine stark zähflüssige Masse entstanden, die sich nicht mehr entmischt und auch beim Auftragen auf senkrechte Flächen lange Zeit haftet.

In bekannter Weise kann man als beispielsweises Gemisch 500 g Paraffin, 200 g Benzin, 200 g Spiritus, 80 g Äthylester, 100 g Benzol verwenden, dem man dann 10 g fein zerkleinertes Gummi zusetzt, um das Ganze innig zu vermischen.

Das Präparat eignet sich in hervorragender Weise zur Entfernung alter Lackschichten.

Es ist zweckmäßig, die Mischung bis zum völligen Erkalten zu rühren. Man erhält dann ein glattes, salbenförmiges Abbeizmittel, das auf senkrecht stehenden Flächen nicht abläuft und ziemlich dick, beispielsweise 2 bis 3 mm stark, aufgetragen werden kann. Demzufolge können die gebundenen Lösungsmittel die stärkste Wirkung auf die abzubeizenden verhärteten Anstriche ausüben.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Abbeizmittels, insbesondere für alte verhärtete Lack- und Ölanstriche, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Gemisch von organischen Lösungsmitteln Stoffe zusetzt, die in organischen Lösungsmitteln quellen, ohne sich vollkommen aufzulösen. 2. Verfahren zur Herstellung eines Abbeizmittels nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man einem Gemisch von organischen Lösungsmitteln Gummiarten bzw. Gummiharze zusetzt. 3. Verfahren zur Herstellung eines Abbeizmittels nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß dem Gemisch von organischen Lösungsmitteln neutrale, fettsaure oder sauer fettsaure Metallverbindungen, beispielsweise palmitinsaure Tonerde oder palmitinsaures Zink, zugesetzt werden.

Spalten von schweren Kohlenwasserstoffen. (D. R. P. 398487 v. 30. XI. 1921. *Chemical Research Syndicate Ltd.* in Detroit, Michigan, V. St. A.) Patent-Anspruch: Verfahren zur Umwandlung von schweren Mineralölen, besonders Rohöl, mit hohem Asphaltgehalt in im wesentlichen gesättigte, als Brennstoff für Verbrennungsmaschinen geeignete, niedriger siedende Kohlenwasserstoffe durch Überleiten von Dämpfen der Schweröle über Eisensauerstoffverbindungen, dadurch gekennzeichnet, daß die Öldämpfe in Mischung mit Wasserdampf der Einwirkung einer im wesentlichen im Oxydulzustand befindlichen Eisensauerstoffverbindung bei einer nicht wesentlich unter 550° C liegenden Temperatur unterworfen werden, und daß das Mischungsverhältnis zwischen Kohlenwasserstoff und Wasserdampf so geregelt wird, daß der Oxydulzustand der Eisenverbindung dauernd erhalten bleibt.

Es hat sich gezeigt, daß bei der Behandlung von gewöhnlichem Kerosin das Verhältnis von 15 Teilen Dampf zu 100 Teilen Öl beim Beginn einer Betriebsperiode befriedigende Resultate ergibt. Die Menge des Dampfes kann vermehrt werden, wenn der Siedepunkt des zu behandelnden Öles wächst, bis für ein Öl mit einem Siedepunkt von 340° C die Wasserdampfmenge 20% des Öles erreicht.

Das erzeugte Kondensat und das zum Auswaschen der nicht kondensierbaren Gase benutzte Waschöl werden destilliert und ergeben ein nahezu wasserhelles Treiböl, welches nach üblicher Raffinierung mit einprozentiger Schwefelsäure und Auswaschen vollkommen wasserhell ist, einen angenehmen, aromatischen Geruch besitzt und nur 10 bis 20% ungesättigte Verbindungen enthält. Die Zusammensetzung des Produktes schwankt ein wenig, je nach den angewandten Arbeitstemperaturen, aber es scheint im wesentlichen zusammengesetzt zu sein aus Paraffin und Zykloparaffin, und die ungesättigten Bestandteile scheinen im wesentlichen aus Zykloolefin zu bestehen.

Künstlichen Honig stellt man nach Western Drugg. (Juli 1923) durch Erhitzen von 1000 g Zucker, 300 g Wasser und 1 bis 1,5 g Wein-, Zitronen- oder Ameisensäure in einer emaillierten Eisenpfanne auf 110° unter Umrühren dar, bis die Inversion zum großen Teil beendet ist und die Flüssigkeit hellgelb geworden ist, was in der Regel nach 3/4 Stunde der Fall ist. Dann setzt man ein wenig alten Kunsthonig zu, um das Kristallisieren einzuleiten, ferner etwas Farbstoff, Honigaroma und ein wenig Weizenmehl, um dem Produkt das körnige Aussehen von Naturhonig zu geben.

(Pharm. Journ. **111**, 331, 1923 d. Pharm. Zentralh.)

Reinigungspasta für Handschuhe. Zur Reinigung von Handschuhen empfiehlt Chevalier („Savoir", 9. Februar 1924) die Anwendung folgender Pasta, mit der unter Zuhilfenahme eines Flanelläppchens die Oberfläche des Handschuhs gut abzureiben ist:

Gepulverte Seife	250
Ammoniakflüssigkeit	10
Eau de Javelle	165
Wasser	155

(The Chemist and Druggist d. Pharm. Ztg.)

Die Herstellung künstlichen Benzins gelungen. Vor einiger Zeit ist es dem deutschen Chemiker *Franz Fischer*, dem Leiter des Kohlenforschungsinstituts in Mülheim, gelungen, aus Kohlengas einen benzinähnlichen flüssigen Brennstoff herzustellen, der wie die Experimente bewiesen haben, als Treibmittel für Motoren zu verwenden war. Dieses Patent ist nunmehr von der österreichischen Regierung zur praktischen Ausnützung angekauft worden. Unser Wiener Korrespondent nahm Gelegenheit, einen der bekanntesten österreichischen Fachleute für die Chemie der Verbrennungsstoffe, Professor Dr. *Karl Oppenheimer*, über die neue Erfindung zu befragen. Professor Oppenheimer äußerte sich zu der Erfindung, die in wissenschaftlichen Kreisen großes Aufsehen erregte und deren praktische Auswertung eine Umwälzung auf dem Gebiete der Motorenverwendung verspricht, folgendermaßen:

„*Fischer* will, im Gegensatz zu den bisherigen Forschungen, Kohlenwasserstoff zu Benzin aufbauen, und zwar aus einem in unerschöpflichen Mengen vorhandenen und in jeder beliebigen Menge leicht herstellbaren Stoff, nämlich aus dem Kohlenoxyd, dem gewöhnlichen Kohlengas. Dieses Gas bildet sich bei jedem gewöhnlichen Hochofenprozeß, wie auch bei der Gewinnung von Kalziumkarbid. Früher wurde es einfach vergeudet, in den modernen Betrieben wird es als Heizgas verbrannt, aber trotzdem wäre eine Synthese zu hochwertigen Verbindungen eine weit bessere Verwertung dafür. Fischer denkt aber noch an einen anderen Weg: an eine Verknüpfung dieser Verwertung des Kohlengases mit den modernen Problemen der Aufbereitung der Kohle überhaupt, und zwar auf folgendem Wege: Die Kohle wird erst nach dem Urteerverfahren verkokt, wobei Urteer, Urbenzin und Heizgase entstehen und der sogenannte Halbkoks zurückbleibt. Diesen vergast man nun völlig mit Wasserstoff, wobei man Ammoniak erhält, außerdem einige Schwefelverbindungen und schließlich Wassergas, das aus einem Gemisch von Wasserstoff und Kohlengas besteht. Dieses Gemisch ist nun das Rohmaterial, von dem aus die Synthese der flüssigen Brennstoffe vor sich gehen kann.

Das Kohlenoxyd wird erst zu Formaldehyd reduziert, und zwar durch den Wasserstoff, der in dem Wassergas bereits von vornherein gleichzeitig vorhanden ist; dieser Formaldehyd wird dann mit basischen Stoffen in Berührung gebracht und geht sofort weitere Reaktionen ein, die über Methylalkohol zu einem Gemisch hochwertiger brennbarer Stoffe führen. Fischer ging so vor, daß er Wassergas unter einen Druck von 150 Atmosphären setzte und dann in einem Druckgefäß bei 400 oder 450° mit einem Kontakt von Eisenspänen in Berührung brachte, die einen Belag von kohlensaurem Kalium hatten. Unter dem Einfluß dieser beiden Kontakte und der hohen Temperatur trat nun eine Reduktion des Kohlenoxyds ein, und in dem kalt gehaltenen Auffanggefäß schied sich eine Flüssigkeit ab, die sich in einen wässerigen und in einen öligen Teil absonderte. Nachher, bei der genauen Analyse, stellte sich heraus, daß dabei keine strenge Scheidung eintrat. Neben ganz wasserlöslichen Stoffen haben sich auch solche gebildet, die zwar mit Wasser mischbar, aber nur zum Teil in Wasser löslich waren. Den Hauptteil des Gemisches bildete ein mit Wasserdampf destillierbares Öl, das sogenannte Synthol, welches sich als Treibmittel für Motoren brauchbar erwies. Damit war das Ziel erreicht, wenn man aber dieses Synthol unter Druck erhitzt, so entweichen Kohlensäure, Methan und andere Gase, und der Rest stellt sich nunmehr als ein Gemisch von Kohlenwasserstoffen heraus, die gesättigter Natur sind, an Petroleum erinnern und vermutlich auch die Natur von gewissen Erdölkohlenwasserstoffen, nämlich Naphthenen, haben, wie sie namentlich im russischen Erdöl vorkommen. Fischer nimmt an, daß zunächst jedenfalls durch Reduktion Formaldehyd entsteht, daß sich aber dieser bei der Anwesenheit von Alkali sofort in Methylalkohol und Kohlenoxyd umsetzt, die dann wieder Formaldehyd bilden.

Einer Umsetzung dieses theoretisch aufgestellten und experimentell bestätigten Verfahrens in die Praxis muß man jedenfalls mit großem Interesse entgegensehen."

(Österr. Chem.- und Techn.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 30. August 1924.

Der Berichtsabschnitt stand im Zeichen einer lebhaften Nachfrage nach Rohglyzerin — vor allem anscheinend für amerikanische Käufer — die naturgemäß zu einem sprunghaften Anziehen der Preise geführt hat, zumal die Vorräte zweifellos knapp sind. Für große Posten Laugen-Glyzerin sind £ 48 bis 52 je engl. Tonne, ausschl. Trommeln, fob, bezahlt worden, d. h. also bis zu annähernd M 1 für das Kilo 80%ige, den internationalen Standardbestimmungen entsprechende Ware. Daß die Weltmarkpreise für dest. Glyzerine den Rohglyzerinpreisen im Augenblick noch nicht gefolgt sind, ist eine auf der Hand liegende Tatsache. Man kann aber von einer Belebung auch des Reinglyzeringeschäftes sprechen, die, wie von uns vorausgesagt, bereits zu einer wesentlichen Preisaufbesserung geführt hat, die sich weiter fortsetzen muß. So lagen hauptsächlich aus dem Auslande Anfragen für bedeutende Mengen Dynamitglyzerin vor. Man hätte für diese Ware schon vor etwa 14 Tagen $ 31 für 100 kg, in Leiheisenfässern, fob, bewilligt; es ist uns jedoch nicht bekannt, ob zu so niedrigen Preisen nennenswerte Mengen gehandelt sind. Heute liegt der Preis um mindestens $ 1 höher. Aber auch dieser Preis ist, an den augenblicklichen Rohglyzerinforderungen gemessen, noch um wenigstens 20% zu niedrig. Ausländische Freunde nannten uns denn auch bereits wesentlich festere Dynamitglyzerin-Notierungen. Wir rechnen bestimmt mit einer weiteren erheblichen Preissteigerung für Reinglyzerine in allernächster Zeit, besonders da die noch vorhandenen billigen Partien, wenigstens in Deutschland, restlos aus dem Markte genommen sein dürften. Unsere Ansicht wird durch die starke Nachfrage aus Händlerkreisen bestätigt. Eine Preisbasis von $ 32 für 100 kg DAB-V-Ware darf schon heute als überholt gelten.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (28. August 1924). Mit der Haltung des Auslandes hat sich auch die Stimmung am einheimischen Markt im Laufe der Woche meist zunächst erneut versteift, später aber nicht voll behauptet. Am Berliner Markt notierten Abgeber zum Schluß für Raps GM 315—325 und für Leinsaat GM 415—425 pro 1000 kg. Zu beachten ist der starke Rückgang der Weizenpreise, und daß auch Leinsaat auf Termine am La Plata schließlich eher etwas nach unten neigte. Für rohes Leinöl lauteten die Forderungen zum Schluß auf Fl 53—53½ die 100 kg, für Rizinusöl erster Pressung auf £ 73 bis 73.10 und zweiter Pressung auf £ 71 bis 71.10 pro 1000 kg, alles mit Faß ab Lager. Auf alle Fälle ist die Lage der einheimischen Märkte nicht mehr so sicher, als sie noch vor wenigen Wochen war. Das mögen die Käufer im Auge behalten.

Am La Plata scheint die gemeldete Dürre nicht von solcher Bedeutung zu sein, wie in den Berichten angedeutet wurde, sonst wären die Terminpreise nicht so merklich gewichen. Buenos Aires notierte für Oktober 23,15, November 23,35 und Februar 21,05 Pesos Papier für 100 kg. Von den verschifften 19 900 t gingen 2000 t nach Nordamerika und 17 900 t nach Europa.

Die Aussichten in Indien sind im allgemeinen befriedigend. Die Abladungen dieser Woche bestanden aus 4900 t Leinsaat, 1875 t Rübsaat und 3500 t Baumwollsaat, die der korrespondierenden Vorjahrswoche aus 7550 t Leinsaat, 1900 t Rübsaat und 300 t Baumwollsaat.

Mit Interesse wenden sich die Blicke der Verarbeiter von Ölsaaten und der Verbraucher von Pflanzenöl in Europa dem Verlauf der Leinsaaternte in Kanada und Nordamerika zu, wo man bekanntlich einen um 50% größeren Ertrag als im Vorjahr erwartet, was schon etwas heißen will.

An den englischen Märkten wandte sich das Interesse hauptsächlich auf Leinsaat und Leinöl, aber auch die Stimmung für die übrigen Rohstoffe und Erzeugnisse war im allgemeinen fest, am Schluß aber schwach. London notierte für Leinsaat, Plata, £ 20.5 bis 20.10, Calcutta £ 22.2/6 bis 22.15, Bombay £ 23, Sojabohnen £ 13.10, Rübsaat, Toria, £ 21.10, Kottonsaat, Bombay, £ 10.12/6, schwarze ägyptische £ 13.13/9, Hull für Leinöl £ 41, Sojaöl extrahiert, £ 41.10, Rüböl, extrahiert, £ 44, Kottonöl, Bombay, roh, £ 40.10, ägyptisches roh £ 42, Palmkernöl, gepreßt £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 48.10 pro t. Amsterdam forderte zum Schluß für Leinöl, vorrätig, Fl 49¼, Rüböl, vorrätig, Fl 54½ für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 28. August 1924.

Die feste Stimmung auf dem Ölmarkt hält unverändert an. Es weist im Augenblick nichts darauf hin, daß eine Änderung zu erwarten ist. In erster Linie ist die Ursache wohl in der großen Knappheit der verschiedenen Öle zu suchen. Am Inlandsmarkt machte sich eine geringe Belebung des Geschäftes bemerkbar.

Rindertalg: Fast sämtliche Lokopartien wurden zu guten Preisen aufgenommen. Die Forderungen der Ablader blieben unverändert hoch, ohne daß jedoch größere Abschlüsse getätigt wurden. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 604 Faß 324 zu unveränderten Preisen verkauft. Matadero-Rindertalg loko £ 45.5, schwimmend £ 45, August-September £ 44, Saladero loko £ 46, Sansinena loko £ 46.15.

Leinöl: Das Geschäft gestaltete sich lebhafter bei fester Tendenz. Leinöl, holl., loko cif Hfl. 53, Harburger, prompt Hfl. 55, holl., Sept.-Abruf Hfl. 51, holl., Sept.-Dez.-Abruf Hfl. 49.

Palmkernöl wurde nur in ganz geringen Mengen gehandelt. Palmkernöl, engl., in casks £ 46, deutsches £ 46.10.

Kokosöl war bei steigenden Preisen nur knapp angeboten. Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57,50, Ceylon faq., loko £ 48.10.

Sojabohnenöl lag unverändert fest. Da in den letzten Monaten auf Abladung wenig gekauft wurde, dürfte in absehbarer Zeit mit einem reichlichen Angebot kaum zu rechnen sein. Sojabohnenöl, mandsch., loko £ 45.10.

Sulfuröl zeigte keine Änderung. Sulfur-Olivenöl, prompt, cif Hamburg Lire 530.

Rizinusöl: Lokoware war vom inländischen Konsum gut gefragt. Greifbare Ware blieb gut angeboten, sodaß sich die Preise leicht erholen konnten. I. Pressung prompte Abladung von Hull £ 74.10, II. Pressung prompte Abladung von Hull £ 72.10.

Kottonöl: Bei unveränderten Preisen ein belangloses Geschäft. Kottonöl, prompte Verladung von England, £ 48.10.

Fettsäuren zeigten ebenfalls geringe Umsätze. Die Preise blieben gegenüber der Vorwoche unverändert.

Harz: Der Markt lag ruhig, die Preise waren unverändert fest.

Hamburg 11, den 29. August 1924.

Leinöl Hfl. 53,50, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, roh £ 48, Kokosölfettsäure £ 41.10, Sojabohnenölfettsäure £ 38.10, Lagos-Palmöl, roh £ 41.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 39.10, Palmkernöl in großen Fässern £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 41.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49, Rizinusöl I. Pressung £ 73.10, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 45, Sulfuröl ital. Lire 530, Rindertalg je nach Qualität £ 43 bis 46.10.

Abdeckereifett, gutfarbig GM 70, Dorschtran, hellblank £ 36.10, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran (Gerbertran) £ 30.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik., $ 34,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,90, Schellack lemon GM 7,90 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 78, Lederleim GM 93,50, Flockenlederleim, Darmstädter GM 93,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 30. August 1924.

Auf dem ausländischen Markt war die Bedarfsfrage nach Öl und Fett in der verflossenen Woche wieder gut. Die Tendenz des Marktes ist als fest zu bezeichnen. Die gleichen Erscheinungen sind auf dem hiesigen Platze zu beobachten. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 16 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 12 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 11 800, Leinöl, holländ. K 16 300, Kokosölfettsäure K 16 200, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 18 500, Kokosöl, cochinartig K 18 800, Rüböl, dopp. raff. K 16 800, Elain, sap. K 18 500, Elain, dest. K 18 300, Arachidölfettsäure K 14 400.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 30. August 1924.

Zu Beginn der vergangenen Woche schwächten sich die überseeischen Leinsaatmärkte tagelang ab, erholten sich aber in den letzten Tagen wieder und schließen mit etwas höheren Preisen. Von Argentinien liegen Berichte vor, daß die wachsende Ernte durch Trockenheit geschädigt werde, aber im allgemeinen begegnet man diesen Alarmnachrichten in letzter Zeit mit Mißtrauen, weil auch die Regierungsschätzungen über Ernte und Vorräte verschiedentlich haben richtig gestellt werden müssen.

In Europa ist die Kauflust für Leinsaat in letzter Zeit sehr mäßig, und auch von Belgien wird berichtet, daß man wenig Lust zu Unternehmungen zeige.

Der Absatz in Leinöl ist in letzter Zeit doch etwas besser geworden und zwar nicht allein für die Firnisfabriken, sondern auch die Seifenfabriken haben verschiedene Posten aufgenommen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 28. August 1924.

Die Marktlage ist weiter fest geworden. Meine Notierungen sind heute für Loko-Ware £ 82 und für schwimmende Ware £ 81 p. engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (28. August 1924.) Die Auslandsmärkte büßten im Laufe der letzten zwei Wochen von ihrer Festigkeit nach und nach merklich ein. Die Preise für Brot- wie Futtergetreide gingen zunächst zurück, später gaben auch namentlich die Preise von Schmalz in Nordamerika erheblich nach, wogegen Talg jedoch den Weg nach oben fortsetzte. Dagegen war Baumwollsaatöl in Nordamerika in der letzten Zeit wieder billiger. New York notierte für rohes Baumwollsaatöl in Tanks am Schluß der Woche 9,75, für bestes gelbes, vorrätig. 13, September 12,20 und Oktober 11,18 Doll. pro 100 lbs. Schmalz Middle West fiel in New York auf 13,45, Prime Western Steam auf 14,40 bis 14,50 Doll., in Chicago notierte Lieferung für September 13,45, Oktober 13,45 und Januar 13,55 Doll. pro 100 Pfd. Die Preise für Schmalzöl befestigten sich indessen etwas, am Ende der Berichtsperiode forderten Abgeber hierfür 125 Cents pro Pfd. Die Haltung von Talg war, wie schon erwähnt, in Nordamerika im Verlaufe der Geschäfte fest und steigend, es dürfte aber fraglich sein, ob sich die Preise behaupten können, die wesentlich über solchen des Vorjahres stehen. Für vorrätigen Talg je nach Beschaffenheit und Verpackung wurden am Schluß 9—9¼ Cents pro Pfd. verlangt. London notierte für südamerikanisches Premier Jus 54—56 sh, für weißen Pflanzentalg 46 sh, für Hammeltalg je nach Beschaffenheit 43 sh 6 d bis 47 sh und Rindertalg 42 sh 6 d bis 48 sh pro cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 28. August 1924.

Seit der letzten Berichtswoche hat sich im großen und ganzen wenig verändert, und man scheint allgemein erst die Klärung der politischen Lage abzuwarten.

Paraffin: Entsprechend der festen Marktlage sind die Preise weiter in die Höhe gegangen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° zur prompten Lieferung $ 13,50 bis 13,75 p. 100 kg, für September-Lieferung $ 14 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° zur prompten Lieferung $ 12,50 bis 12,75 p. 100 kg, Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° ist kaum zu haben, mein Preis hierfür ist $ 12,75 p. 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Wie zu erwarten war, sind jetzt auch die Preise hierfür bedeutend höher gegangen. Ich notiere freibleibend für Ceresin naturgelb 54/56° $ 19 p. 100 kg, 58/60° $ 19,50 p. 100 kg, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/63° $ 32,50, Ceresin, weiß 54/56° $ 20 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Preise sind unverändert je nach Provenienz sh 129 bis 145 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 2,90 bis 3 p. kg. — Japanwachs: Größere Geschäfte sind in diesem Wachs nicht getätigt worden; die Preise konnten sich behaupten. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 bis 83 p. cwt. und für kurz ankommendes Wachs sh 81 bis 83 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt hat eine geringe Befestigung erfahren, da besonders aus den Abladungs-Ländern höhere Forderungen gemeldet werden. Ich notiere für fettgraue bezw. courantgraue Loko-Ware sh 108 bis 109 p. cwt.; die Abladungs-Preise werden für fettgrau mit sh 107 und für courantgrau mit sh 105 p. cwt. gemeldet. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 42 p. 100 kg. — Harz: Der Markt hat eine vorübergehende kleine Abschwächung erfahren, und die Preise sind demgemäß etwas zurückgegangen. Ich notiere für Abladungsware $ 6 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,10 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und polnisches Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 28. August 1924.

Die bessere Frage hielt auch in der vergangenen Woche an, und der Markt ist unverändert fest. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 127 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau zu 108 bis 110 sh, fettgrau zu 105 bis 106 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 81 bis 82 sh, September-Lieferung zu 81 bis 82 sh per cwt. netto unverzollt; Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt; Paraffin Dollar 13 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 29. August 1924.

Die Nachfrage vergrößert sich merklich, und die Preise verfolgen allgemein eine steigende Richtung. Besonders fest und steigend sind Paraffin und Ceresin, aber auch Bienenwachs liegt sehr fest und preisanziehend. Wir notieren unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 135 bis 140, fettgraues Karnaubawachs sh 113—115, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 332, Ceresin, naturgelb 54—56° GM 88, Ceresin, Ia. weiß 54—56° GM 92 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 30. August 1924.

○ Während der letzten Woche zeigten Haltung und Preisgestaltung sowohl in unserem, wie in den ausländischen und Abladungsmärkten nur ganz geringfügige Veränderungen. Loko steht alles beim alten, die amerikanischen Abladungsmärkte neigten allerdings zu weiterer Heraufsetzung der Notierungen, scheinen aber auch erst die Entscheidung, die sich in den politischen Verhältnissen Europas jetzt ergeben muß, abzuwarten. Die letzten Notierungen lauteten folgendermaßen:

Amerikanisches Harz, loko hier: F/G $ 5,90/95, HJK 6,05, M 6,10, N 6,30, WW 7,90 die 100 kg, Tara 14%, neues Gewicht, ab Transitlager. Abladung innerhalb 14 Tagen oder 30 Tagen von Amerika: B $ 2,90, D 2,90, E 2,92½, F 2,95, G 2,97½, H 2,97½, J 2,97½, K 2,97½, M 2,97½, N 3,10, WG 3,70, WW 3,95 die 50 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, loko, knapper werdend: IX $ 5,80, VIII, VII, VI, V 5,90, IV 6,90, 1e 7,80 Excelsior 8,90 die 100 kg, Tara 6%, ab Transitlager. Abladungsware prompt von Spanien oder Antwerpen: XII $ 5,45, XI 5,50, X 5,70, IX 5,75, VIII, VII, VI 5,90, V 5,95, IV 6,60, III 6,90, II 7,10, 1c 7,25, 1s 7,35, 1e 7,45, Excelsior 8,50, alles die 100 kg, Tara 7%.

Für französische Ware stellen sich die Preise auch jetzt wieder im Verhältnis zu den gleichen Graden spanischer Ware um ca. 6% höher, was namentlich bei den helleren Sorten zum Ausdruck kommt.

Portugiesisches Harz, ungegradet, war mit $ 5,25 per 100 kg angeboten.

Für griechisches Harz, mittelhell bis dunkel, fragte man Abladung 12/9, in Säcken brutto/netto und für helle Ware 13/- per 50 kg, cif hier, Abladungsgewicht.

Der Londoner Harzmarkt lag weiter fest, immerhin ziemlich nominell; größere Ankünfte brachten auch willigere Abgeber, sodaß die Notierungen nicht einheitlich lagen. Für amerikanische Ware nannte man loko London FGH 14/-, M 14/6, WG 18/-, WW 20/3 per cwt. Französische Ware war in London unverändert mit F 13/6, G 13/9, WG 17/-, WW 18/3 quotiert.

Vergleicht man die Berichte aller in Betracht kommenden Märkte, so zeigt sich bei den Verkäufern überall eine gewisse Zuversicht auf höhere Bewertungen, die allerdings davon abhängen werden, ob die europäischen wirtschaftlichen Zustände endlich einer Regelung und Besserung zugeführt werden. Die aus dem Dawes-Plan entsprungenen Gesetze sind in diesem Augenblick seitens des Reichstages nach schwersten Parteikämpfen angenommen; damit ist der neue Weg geebnet, auf welchem die wirtschaftliche Erholung unseres Landes mit allen Kräften weiter verfolgt werden muß. Die Annahme wird besonders in Amerika große Genugtuung hervorrufen; das was man im privaten Geschäftsverkehr mit amerikanischen Verbindungen seit einigen Wochen aus allen hierher gelangten Briefen zu lesen bekam, zeigte immer eine absolute Überzeugung, daß es unsererseits unter keinen Umständen abgelehnt werden könne, wenn man an unseren guten Willen glauben solle, den Dawes-Plan anzunehmen. Amerikanische Geschäftskreise versprechen sich von dieser Annahme ein alsbaldiges Aufblühen der geschäftlichen Transaktionen zwischen ihrem und unserem Lande; immer und immer wieder kommt in solchen Briefen zum Ausdruck, daß man drüben auf eine solche Neubelebung geradezu hungrig sei.

Die Folgen, die in wirtschaftlicher und auch politischer Hinsicht drüben für uns hätten eintreten müssen, wenn eine Ablehnung oder auch nur eine weitere Hinausziehung über die vorgesehenen Daten eingetreten wäre, lassen sich garnicht absehen.

Die privaten Kreditaktionen mit Amerika werden sich bei uns jetzt sehr schnell entwickeln; eine ganze Anzahl ist von der Großindustrie unseres Landes bereits zum Abschluß gebracht und harrte nur der endgültigen Sanktion durch die Annahme der Dawes-Gesetze im Reichstage. Die Stagnation unseres wirtschaftlichen Lebens wird nun wohl sehr bald Beseitigung finden, nachdem ihre Hauptursache, die Kreditnot eine Milderung erfahren kann. Hinter diesen Kreditaktionen stehen natürlich bereits wartend die amerikanischen Warenmärkte, die von uns in erster Linie berücksichtigt werden wollen. Daß für die nächsten Wochen in diesen eine starke Belebung zu erwarten sein wird, ist anzunehmen; auch für den Harz- und Terpentinöl-Markt hat das zu gelten. Die Konsolidierung wird natürlich auch auf alle anderen Länder, die bisher unter der allgemeinen Krisis zu leiden hatten, übergreifen und so besonders für die Rohstoffmärkte größere Anforderungen bringen, die wiederum in einer Aufwärtsbewegung der Preise einen Ausdruck finden werden. Die letzten Statistiken aus den amerikanischen Naval-Stores-Gebieten bringen eine Übersicht über die Produktion und den Abzug von Harz für die ersten vier Monate der Saison und erwähnen dabei die beachtenswerte Tatsache, daß Deutschland trotz seiner ungünstigen finanziellen Lage während dieser Zeit als Harzabnehmer an der Spitze marschiert und gegenüber der gleichen Periode in 1913 ca. 20 000 Barrels mehr abgenommen habe! Man erklärt dies als ein gutes Zeichen für die Entwicklungsmöglichkeit, die in dem Augenblick eintreten werde, wo dem finanziellen Bedarf Deutschlands abgeholfen werde. Und ähnlich wie in der Naval-Stores-Industrie lauten die Stimmen auch aus anderen Kreisen, die uns als Käufer nötig haben.

Es ist nur zu hoffen, daß die Verhältnisse endlich den erwarteten Weg nehmen.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 28. August 1924.

Die Geschäftsstille auf dem Chemikalienmarkt hielt an. Abgesehen von einigen wenigen Artikeln bestand sehr wenig Nachfrage.

Ätznatron: Nachdem kürzlich die Preise ermäßigt wurden, sind die Werke neuerdings wieder zu Preiserhöhungen geschritten. Die Bestände waren klein. Lokoware erzielte GM 32,50. Englische Ware wurde bereits mit £ 15.10 cif Hamburg angeboten, fand jedoch selbst bei dieser Forderung kein Interesse.

Ätzkali wurde in größeren Mengen zu GM 55 gehandelt. Fob Hamburg wurden unverändert $ 12 notiert.

Glaubersalz: Für prompte Verladung ab mitteldeutschem Werk wurden GM 5,40 gefordert. Die Umsätze waren nicht groß. Für Lieferung fob Stettin verlangte man £ 3.5.

Pottasche wurde für den deutschen Verbrauch mit GM 42 angeboten, während Exportware £ 20.10 kostete.

Schwefelnatrium 60/62% lag nach der kürzlichen Hausse wieder sehr ruhig. Die Preise gingen zurück auf £ 10.17/6.

Wasserglas: Die billigen Partien sind aus dem Markt verschwunden. Unter £ 4.5 war schwerlich Ware zu erhalten. Das 58/60° Produkt notierte £ 6.5.

Hamburg, den 29. August 1924.

Ameisensäure 85% 90 (37), Atznatron 125/8° 32,75 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 55,40 (27.5), Antichlor, krist. 13,80 (7), Antichlor, Perlform 14,50 (8.12/6), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3), Bleiglätte, rein 97 (42), Bleimennige, rein 96,50 (42), Bleiweiß, pulv. 104 (43), Bleiweiß in Öl 110, Borax, krist. 45 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), Chlormagnesium, geschm. 6 (3.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.15), *Chlorbarium 98/100% 17,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 44,50 (21.5), Chromalaun 44 (21.10), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 140 (42), Formaldehyd 30 Gew.-% 85 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.5), Kalialaunkristallmehl 12,50 (7.2/6), Kalialaun in Stücken 13,60 (7.5), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 28,75, *Kupfervitriol 98/99% 35,50 (20.10), Kaliumbichromat 89,75 (45), Lithopone RS 33,50 (17.12/6), Naphtalin in Schuppen 32 (15.10), Natrium bic. DAB 5 19 (10.10), *Natrium bic. venale 15,75 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (24.7/6), Pottasche 96/8% 42 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (21.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,75 (10.17/6), *Schwefelnatrium 30/2% 11,50 (7.5), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 4,25 (4.2/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7.10), Soda, krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 7,75 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.5), Wasserglas, Natron-58/60° Bé (6.5), Zinkweiß Rotsiegel 62,50 (32.5).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Geschäftsstille auf dem Chemikalienmarkt hielt an.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. August 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 300, Ätznatron, 128/130 K 7100, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4100, *Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg $ 1,75, Bleiglätte, B. B. U. K 12 300, *Bleiweiß, chem. rein K 13 500, Borax, krist. K 8600, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2200, Chlorkalk, 110/115 K 2400, *Chlorsaures Kali K 6600, Chlorsaures Natron K 9000, Chromalaun K 7200, Chromkali, fein kristall. K 16 500, Chromnatron K 15 300, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Gnußzw. K 22 500, Glaubersalz, krist. K 1250, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 000, Gummi, cord. K 18 500, *Harz, franz., WW K 6600, *Harz, franz., AAAA K 7600, Kali, gelbblausaures K 28 000, *Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 60, Kupfervitriol K 7200, Lithopon, Grünsiegel, 30% K 8500, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 5600, Natriumsulfit, techn. K 4000, Oxalsäure K 11 000, Paraffin 50/52 K 10 800, Pottasche, 96/98% K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9200, Schellack T. N. orange K 102 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5800, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2900, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 20 600, Terpentinöl, inländ. K 23 000, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 200, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 37 500, *Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7500, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 18 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 300, Rüböl, dopp. raff. K 16 800, Elain, sap., 97/98 K 18 500, Preßtalg K 17 600, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 800, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bukarest. Beno Michelsohn si Pascal Mariu, str. Oituz 14. Fabrik und Handel mit Parfümen.

† Görlitz. Hübner & Grünberg, Chemisch-technische Produkte und Industriebedarf. Persönlich haftende Gesellschafter Kaufleute Hellmut Hübner und Fritz Grünberg.

† München. Vereinigte Mineralöl-Vertriebsgesellschaft m. b. H., vorm. Bayerischer Benzinhandel Fritz Schrepfer und F. P. Pesch & Co. Handel mit Mineralölen aller Art, insbesondere Fortführung der von den Gesellschaften unter den Firmen „Bayerischer Benzinhandel Fritz Schrepfer" bzw. „F. P. Pesch & Co." betriebenen Geschäfte mit flüssigen Brennstoffen und Ölen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer: Fritz Schrepfer und Franz Paul Pesch, Kaufleute. Prokurist: Engelbert Bildstein, Gesamtprokura mit einem Geschäftsführer.

Berlin. Creator Chemisch-Technische Produkte A.-G. Robert Bernhard Philipp ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: a) Fabrikant Wilhelm Franck, Berlin-Friedenau, b) Kaufmann Eduard Lissauer, Charlottenburg. — Berliner Kabel- und Litzen-Vertrieb G. m. b. H. Die Firma lautet fortan: Biko-Gesellschaft für biochemische Komplexmittel m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan Fabrikation und Vertrieb von chemischen und biochemischen Präparaten sowie Nährmitteln und Schönheitspflegemitteln. Stammkapital auf 5000 Goldmark umgestellt. Frau Hedwig Sosnowski, geschiedene Conrad, geb. Hobl, ist nicht mehr Geschäftsführerin. Kaufmann Rudolf Hobl, ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Die Firma Philipp Mühsam A.-G., Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 11, eine der führenden Firmen im Chemikalien- und Benzingroßhandel, begeht am 5. September ihr 50-jähriges Geschäftsjubiläum.

Dresden. Kosmetik A.-G. Der Generaldirektor Max Otto Uhde ist nicht mehr Vorstand. Zum Vorstand ist bestellt der Kaufmann Emil Gossee.

Düsseldorf. Die gesamten Anlagen der Neußer Dampfmühlen A.-G., eine der größten Ölmühlen des Kontinents, sind im Laufe der Nacht vom 22. zum 23. August durch ein Großfeuer vollständig zerstört worden. Dabei wurden auch sämtliche Vorräte vernichtet. Der Schaden beläuft sich auf Millionen Mark. (Frkf. Ztg.)

Frankfurt a. M. Frankfurter Ölwerk Markus & Co.: Jetzt offene Handelsgesellschaft mit Beginn am 1. Mai 1924. Der Kaufmann Arthur Beermann zu Mannheim ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Hamburg. Zwischen der Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. in Hamburg und der Royal Dutch and Shell-Gruppe sind

freundschaftliche Beziehungen hergestellt, die der Gesellschaft eine erweiterte Rohstoffbasis geben und der ausländischen Gruppe ein vergrößertes Absatzgebiet für ihre Schmierölproduktion eröffnen. Gleichzeitig ist hiermit eine finanzielle Angliederung verbunden, indem den Aktionären der Ossag durch ein aus den Firmen M. M. Warburg & Co., Hamburg, Deutsche Bank Filiale Hamburg, A. Levy in Köln und Salomon Oppenheim jun. & Co. in Köln bestehendes Bankenkonsortium ein Umtauschangebot für nom. M 17 000 Ossagaktien gegen nom. Gld. 200 Royal Dutch Shares unterbreitet werden wird. (Frkf. Ztg.)

Hamburg. Norddeutsche Speisefettwerke W. Freund & Co. A.-G. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren: Friedrich Wilhelm Freund, Kaufmann, zu Schnelsen, und Richard Martens, beeidigter Bücherrevisor zu Hamburg.

Hanau. Die A.-G. Obermeyer & Co. in Hanau, Fabrik pharmazeutischer Präparate, welche durch die Vorgänge beim Gioth-Konzern in Mitleidenschaft gezogen war, hat jetzt ein Übereinkommen mit ihren Gläubigern getroffen. Die Geschäftsaufsicht ist vom Amtsgericht aufgehoben worden. Die Fabrik führt ihre Betriebe in alter Weise fort.

Herford. Über das Vermögen der Firma Leprince & Siveke A.-G. Chemische Fabriken ist am 26. August die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Zur Aufsichtsperson ist der Bücherrevisor Bänker in Herford bestellt.

Karlsruhe. Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. Wolff & Sohn G. m. b. H. Chemiker Dr. Fritz Wolf ist zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Leipzig. Auf Blatt 31 des Genossenschaftsregisters, betr. die Firma Leipziger Vereinigung zur Talg- und Fellverwertung, eingetragene Genossenschaft m. b. H., ist eingetragen worden: Gegenstand des Unternehmens ist die Verwertung, Finanzierung und der Vertrieb von Talg, Häuten, Fellen und anderen Nebenprodukten der Fleischerei sowie der Großhandel mit Nahrungsmitteln. Diesem Zweck dient insbesondere auch der Betrieb der auf dem Vieh- und Schlachthofe der Stadt Leipzig befindlichen Dampftalgschmelze. Eine Beteiligung an Unternehmen gleicher oder ähnlicher Art, sowie die selbständige Herstellung verwandter Produkte und deren Vertrieb ist zulässig.

Leipzig. (Von der Leipziger Messe). Im Meßhaus Hohmann's-Hof fiel die Ausstellung der altehrwürdigen Seifenfabrik G. Fd. Sengstack Söhne Nachf. in Bremen ganz besonders auf. Dieses hanseatische Haus, gegründet im Jahre 1749, besteht nunmehr seit 175 Jahren. Die Firma hatte ihre pilierten Toiletteseifen ausgestellt, und zwar von einfachster Konsumware bis zu allerfeinsten Luxusseifen. Das Fabrikat macht einen gediegenen, bemerkenswerten Eindruck. Besonders fällt die ansprechende, künstlerische Aufmachung der feineren Sorten ins Auge, aber auch die den Bedürfnissen des Großhandels angepaßten Stapelartikel lassen erkennen, daß diese Bremer Firma außerordentlich leistungsfähig ist und besonderen Wert auf erstklassige Qualität legt.

Ljubljana (Slovenien). „Ines" Erzeugung von kosmetischen Präparaten, G. m. b. H. Die Geschäftsführer Lina Simnic, Ida Pertot sind gelöscht. Angela Knez ist als Geschäftsführer eingetragen.

Mannheim. M. Melliand, Chemische Fabrik A.-G. Wie uns mitgeteilt wird, ist die Geschäftsaufsicht, die seinerzeit infolge der im Gioth-Schott-Seifen-Konzern eingetretenen Zahlungsschwierigkeiten beantragt werden mußte, nunmehr ohne Durchführung eines Zwangsvergleichs aufgehoben worden, nachdem es mit Unterstützung des Gründers und früheren Leiters der Gesellschaft, Herr Marcel Melliand, gelungen war, eine gütliche Verständigung mit den Gläubigern der Gesellschaft herbeizuführen. Da Herr Melliand gleichzeitig Inhaber der sämtlichen Aktien der von ihm nach seinem Ausscheiden aus obiger Gesellschaft seinerzeit gegründeten Melliand's Seifenindustrie A.-G., Mannheim, ist, wird er nunmehr eine Interessengemeinschaft zwischen den beiden Gesellschaften herzustellen suchen. — Wilhelm Schmidt & Co. G. m. b. H., Öle und Fette, chem.-techn. Produkte. Das Stammkapital ist nach dem durchgeführten Gesellschafterbeschluß vom 13. August 1924 von 80 000 M auf 2700 Goldmark umgestellt.

München. Roth & Paschkis A.-G. Zweigniederlassung München. Zweigniederlassung München aufgehoben.

Schwarzenberg i. Sa. Die Einkaufsgenossenschaft der Friseure E. G. m. b. H., ist aufgelöst. Zu Liquidatoren sind bestimmt der Friseur Felix Nerche und der Friseur Albert Gräfe, beide in Schwarzenberg.

Stettin. Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit bei der hiesigen Stettiner Kerzen- und Seifen-Fabrik konnte am 8. August der Arbeiter Daniel Duchow zurückblicken. In Anerkennung der geleisteten Dienste wurden dem Jubilar Glückwünsche aus dem Kreise der Arbeitskollegen und eine namhafte Geldspende seitens der Fabrikleitung zuteil.

St. Pölten, Niederösterreich. A. P. Bar, Handel mit Parfümerie- und Toiletteartikeln. August Melzer und Josefine Melzer sind als Geschäftsführer eingetragen.

Wien V., Bräuhausgasse 55. Josef Bauer & Co., Seifenpulver-Gesellschaft m. b. H. Der Geschäftsführer Adolf Deutsch ist gelöscht. Vertretungsbefugt nunmehr der Geschäftsführer Viktor Feldmann selbständig.

Wien IX., Rufgasse 6, Parfümerie Lorrain, Fillinger & Co., G. m. b. H. Als Geschäftsführer ist gelöscht Hermann Stern. Dr. Oskar Fleck, Kaufmann in Wien, ist als Geschäftsführer eingetragen.

Witten. In der Geschäftsaufsichtssache über das Vermögen der Märkischen Seifen-Industrie, offene Handelsgesellschaft in Witten, sowie deren Inhaber, Chemiker Artur Imhausen und Kaufmann Clemens Stallmeyer zu Witten, ist als weitere Aufsichtsperson der Bücherrevisor Bernhard Schmidt in Witten bestellt.

Winkha Chemische Fabrik A.-G., Neu-Wiederitzsch. Im abgelaufenen Geschäftsjahr sind, wie der Vorstand in seinem Bericht ausführt, zwei Kapitalserhöhungen bis auf 40 Millionen Mark vorgenommen worden. Die zweite diente hauptsächlich zum Erwerb des jetzigen Fabrikgebäudes in Neu-Wiederitzsch, wohin die Fabrikation Ende Dezember 1923 verlegt wurde. Der rechnerische Überschuß findet nicht zu einer Gewinnverteilung Verwendung. Über die geschäftlichen Aussichten kann der Bericht vorläufig nichts Bestimmtes sagen, da durch die allgemeine Geldknappheit die Gesellschaft in Mitleidenschaft gezogen wird. (Chem. Ind.)

Vom Weltmarkt.

Finnland. Chemikalienhandel mit England im 1. Quartal 1924.

Einfuhr aus England:	Wert in 1000 £
Asphalt, Teer, Harz, Gummi u. Art. daraus	24,2
Öle, Fette, Wachse und Art. daraus	17,0
Chemische Elemente und Verbindungen; Arzneimittel	10,9
Ausfuhr nach England:	
Zündhölzer usw.	32,9
Asphalt, Teer, Harz, Gummi u. Art. daraus	1,5

Vereinigte Staaten von Amerika. Leim- und Gelatineproduktion 1923 und 1922. Die Leim- und Gelatineproduktion von 66 Fabriken betrug nach der Statistik des „Bureau of the Census":

	1923	1922
	in Mill. lb.	
Tierischer Leim	109,1	94,6
aus Häuten	64,8	57,9
aus Knochen extrahiert	9,0	8,5
anderer Knochenleim	35,3	28,2
Anderer Leim	39,2	41,3
Biegsamer Leim	0,8	0,6
Pflanzenleim	32,7	40,7
Fischleim / alle andern, einschl. Casein	5,7	
Tierische Gelatine	15,6	15,2
eßbare	13,3	13,2
andere	2,3	2,0

(Chem. Industrie.)

Das Talggeschäft in China. Die Ernte in weißem und grünem Pflanzentalg ist im Jahre 1923 gut ausgefallen. Trotzdem konnten sich die Preise auf dem hohen Stand von 11,50 bis 12 Taels je Pikul halten, da für die Konkurrenzprodukte, den australischen und südamerikanischen Tiertalg, in Europa ebenfalls hohe Preise bewilligt werden mußten. Amerika, einer der größten Abnehmer des chinesischen Pflanzentalgs, ließ sich zu Beginn der Saison durch den hohen Preisstand abschrecken, während Europa größere Mengen aufnahm. Im weiteren Verlaufe trat auch Amerika mit erheblichen Ankäufen hervor, sodaß im verflossenen Jahre etwa die Hälfte der Ausfuhr nach Amerika gegangen sein dürfte. Italien nahm etwa 25% der Ausfuhr auf, während der Rest sich auf verschiedene europäische Länder verteilte. Hauptverschiffungsplatz ist nach wie vor Hankow, in dessen Hinterland sich die hauptsächlichsten Produktionsgebiete befinden. Die Ausfuhr aus anderen chinesischen Häfen ist im Vergleich dazu unbedeutend. Sie betrug schätzungsweise für sämtliche Häfen Chinas zusammen etwa $^1/_{15}$ der Hankower Ausfuhr und entfällt auf die übrigen Plätze am Jangste. In Schanghai kommt der in der Provinz Chekiang gewonnene Pflanzentalg auf den Markt, der jedoch schlechter in der Farbe ist und mehr Feuchtigkeit enthält als der Hankowtalg und etwa 50 bis 75 Taelcents billiger notiert. Als Exportartikel kommt der Chekiangtalg nicht in Betracht, da er gänzlich von der einheimischen Industrie verbraucht wird. Genaue Zahlen über die Höhe der Ausfuhr im Jahre 1923 lassen sich noch nicht geben, da die Zollstatistik noch nicht abgeschlossen ist. Von Hankow wurden nach den bisher veröffentlichten Zahlen 156 415 Pikul gegenüber 164 562 Pikul im Vorjahre verschifft, von denen der weitaus größte Teil jedoch in anderen Plätzen Chinas verblieben sein dürfte. Der geringe Rückgang in den Verschiffungen hat seinen Grund in der Störung des Abtransports durch die vorjährigen Unruhen, ferner auch in dem zunehmenden Verbrauch durch die sich allmählich entwickelnde einheimische

Seifen- und Kerzenfabrikation. Zur Übersicht über die Höhe der Ausfuhr sei erwähnt, daß im Jahre 1922 der Gesamtexport nach fremden Ländern der Zollstatistik zufolge 64056 Pikuls im Werte von 668 195 Taels betrug. Von dieser Ausfuhr wurden aufgenommen von Italien 32 033 Pikuls, von Amerika 25 828 Pikuls und von Deutschland 1340 Pikuls.

Das Hauptproduktionsgebiet für Tiertalg ist der Norden Chinas. Die Ausfuhr war in den letzten Jahren stark zurückgegangen, sie betrug 1920: 106 151 Pikuls im Werte von 1 361 706 Taels, 1921: 76 288 Pikuls im Werte von 941 468 Taels, 1922: 25 753 Pikuls im Werte von 309 698 Taels. Für das Jahr 1923 liegen die vollen Zahlen noch nicht vor. Aus den bisherigen teilweisen Veröffentlichungen geht aber hervor, daß der Export im Jahre 1923 gegen das Jahr 1922 wieder zugenommen hat. So weist die Ausfuhr aus den hauptsächlich für den Export in Frage kommenden Häfen Tientsin, Tsingtau, Chungking und Wanhsien folgende Zahlen auf: Tsingtau 1922: 15 502 Pikuls, 1923: 28 655 Pikuls, Tientsin 1922: 320 Pikuls, 1923: 3926 Pikuls, Chungking 1922: 1871 Pikuls, 1923: 3237 Pikuls, Wanhsien 1922: 893 Pikuls, 1923: 1304 Pikuls. In Mittel- und Südchina ist die Erzeugung von Tiertalg gering und geht nur wenig über den lokalen Bedarf hinaus. Von den durch die Zollstatistiken im Jahre 1922 nachgewiesenen Mengen von 37 720 Pikuls entfallen auf Hankow 696 Pikuls, auf die südchinesischen Häfen Wuchow, Nanning und Kiungchow (auf Hainan) nur 346 Pikuls. Im Jahre 1923 stieg der Export aus Hankow auf 11 213 Pikuls. Die Preise sind infolge der großen auf dem Markt befindlichen Quantitäten zurückgegangen und hielten sich zwischen 16 bis 17 Taels je Pikul gegen 19 bis 21 Taels im Vorjahre. Hauptabnehmer des chinesischen Tiertalges ist Japan, wohin insbesondere der in der viehreichen Provinz Schantung erzeugte Talg über Tsingtau verschifft wird. Große Mengen gehen ferner aus der Mandschurei über die Landgrenze nach Sibirien. Deutschland hat bisher nur gelegentlich und dann auch nur kleine Quantitäten aus China bezogen, obwohl, wie das Beispiel von England zeigt, das zu den regelmäßigen Abnehmern chinesischen Tiertalgs gehört, sich auch für Deutschland hier eine gute Bezugsmöglichkeit bietet. Einer Ausgestaltung der Ausfuhr steht einstweilen noch der primitive Stand der chinesischen Viehwirtschaft entgegen.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Zur Lage der ungarischen Seifenindustrie.

Béla Szegö, Direktor der „Albus“ Seifenfabriken in Budapest, äußert sich über die Lage der Seifenindustrie im „Vegyi Ipar“, wie folgt:

Seit ich vor etwa einem halben Jahre an dieser Stelle ein in höchst düsteren Farben gehaltenes Bild von der ungarischen Seifenindustrie entworfen habe, haben sich die Verhältnisse diesbezüglich ganz erheblich verschlimmert. Damals, also etwa zu Anfang dieses Jahres, gab es noch ein ziemlich normales Geschäft in Seife, da diese während der Periode des Kronensturzes vielfach zu Spekulationszwecken gekauft wurde. Seither ist wohl im Monat Juni eine kurze Belebung des Seifengeschäftes zu vermerken gewesen, jedoch ist inzwischen infolge der steigenden Tendenz der ungarischen Krone jede Kauflust gewichen, da die Kaufleute zu einem späteren Zeitpunkte billiger zu kaufen hofften. Unter solchen Umständen ist naturgemäß eine starke Überproduktion an Seife zu konstatieren, da 2—3 größere Seifenfabriken den Bedarf des ganzen Landes decken könnten. Während die Produktionskosten eine erhebliche Steigerung erfahren haben, ist das Geschäft infolge mangelnder Kaufkraft des Publikums auf ein Minimum zurückgegangen. Die ungarische Seifenindustrie spiegelt getreu die traurige wirtschaftliche Lage des Landes wider.

Der Übergang zur Goldparität auf der ganzen Linie wird nicht mehr lange ausbleiben. Sobald die Beamtengehälter und Arbeitslöhne zur Befriedigung der körperlichen Bedürfnisse ausreichen und die ungesunden Kreditverhältnisse sich bessern werden, indem der Fabrikant nicht mehr gezwungen wird, mit 40—45%igem Gelde zu arbeiten, ferner wenn normale Handelsverträge geschlossen werden, dann wird die ungarische Seife sich auch den Balkan erobern können; nur dadurch ließe sich die enorme Kapazität der ungarischen Seifenfabriken ausnützen. Sonst läßt sich mit ziemlicher Sicherheit voraussagen, daß die Zukunft den schwersten Konkurrenzkampf bringen wird, wobei etwa zwei Drittel der Fabriken ihren Betrieb einstellen werden.

Die einzige erfreuliche Erscheinung, welche sich auf diesem Gebiete feststellen läßt, ist, daß in der letzten Zeit keine Neugründungen erfolgt sind, indem auch Fernerstehende erkannt haben, daß das Seifengeschäft in Ungarn kein lukratives mehr ist.

Die Olivenölindustrie in Italien.

Bei der Weltproduktion von Olivenöl, die 6—7 Mill. hl beträgt, steht Italien mit etwa 1,90 Mill. hl an zweiter Stelle. (Spanien erzeugt ungefähr 2,65 Mill. hl.)

Die Produktion stellt sich je ha in den Olivenhainen auf 9,9 dz, bei dem gemischten Anbau auf 3,3 dz. Aus 6 dz Oliven erhält man ungefähr 100 Liter Speiseöl und 25 Liter anderes Öl. Die folgenden Ziffern beziehen sich, sofern nichts besonderes vermerkt ist, nur auf Speiseöl.

Produktion von Olivenöl in 1000 hl.

1919	1141,
1920	2039,
1921	1615,
1922	2805.

Unter Einschluß der neuerworbenen Provinzen stellen sich die Ziffern etwas höher (17 000 hl im Jahre 1921 und 11 000 hl im Jahre 1922).

Der Wert des im Jahre 1922 erzeugten Olivenöls beträgt annähernd 1,7 Milliarden Lire und erhöht sich auf 2 Milliarden, wenn man den Wert des nicht zu Genußzwecken dienenden Öles, der Tafeloliven und der Nebenprodukte der Ölindustrie hinzurechnet. Dank der reichlichen Ernte von 1922 hat die Durchschnittserzeugung der genannten vier Jahre die Höhe der Vorkriegszeit wieder erreicht. Wenn man aber den Vergleich mit einer noch weiter zurückliegenden Zeit zieht, so ist eine durch das Roden nicht wieder angepflanzter Olivenhaine erfolgte Verminderung nicht zu verkennen.

In der Ausfuhr von Olivenöl war schon vor 1914 eine abnehmende Tendenz zu erkennen, und während der Kriegszeit ist diese Entwicklung noch beschleunigt worden. In den letzten Kriegsjahren und nach dem Waffenstillstand war dieser Handelszweig durch die allgemeinen Handelsschwierigkeiten, insbesondere aber durch die Einfuhrverbote fast lahmgelegt. Nachdem man zur Freiheit des Handels im Innern und Äußern zurückgekehrt war, war die einheimische Nachfrage zunächst so stark und die Preise blieben so hoch, daß nicht nur der Anstoß zur Ausfuhr wegfiel, sondern sogar die Einfuhr ermutigt wurde. Erst von 1922 ab läßt sich ein Wiedererwachen der Ausfuhr bemerken. Sie stellte sich in den einzelnen Jahren wie folgt:

Ausfuhr von Olivenöl in 1000 hl.

Jahresdurchschnitt:	
1911—13	290,
1919—20	13,
1921—22	41,
1922—23	233.

Im letzten Finanzjahre gingen nach den Vereinigten Staaten von Amerika 94 000 hl, nach Argentinien 49 000 hl, nach Frankreich 28 000 hl. Die in der Vorkriegszeit sehr bescheidene Einfuhr (29 000 hl im Werte von weniger als 4 Millionen L. im Jahresdurchschnitt von 1912—13) war auf 140 000 in 1921—22 gestiegen und im darauffolgenden Jahre wieder auf 11 000 hl im Werte von weniger als 6 Millionen L. gefallen. Im Jahre 1923 schloß der Außenhandel mit Olivenöl mit einem Aktivsaldo von 137 Millionen L. ab, während das vorhergehende Jahr einen Passivsaldo von 61 Millionen aufgewiesen hatte. Die Wiederaufnahme ist wesentlich durch die günstige Ernte von 1922 hervorgerufen worden; die Exporteure machen alle Anstrengungen, um die wieder eroberten Absatzmärkte zu halten. Die Ausfuhr von Olivenöl minderer Qualität zu industriellen Zwekken war nicht so ungünstig beeinflußt als die des Speiseöls. Von 87 000 hl in 1912—13 war sie 1919—20 auf 85 000 hl zurückgekehrt und auf 129 000 hl in 1921—22. Im abgelaufenen Finanzjahr (1922—23) betrug sie 202 000 hl im Werte von 61 Millionen L. Das Hauptabsatzgebiet war Nordamerika.

Der Durchschnittspreis von Oliven-Speiseöl hatte nach der Landwirtschaftsstatistik auf dem italienischen Markte 135 Lire je hl in den letzten Jahren vor dem Kriege betragen. Der Höchstpreis von annähernd 1000 L. je hl und noch höher für besonders feine Qualitäten war Ende 1920 und Anfang 1921 erreicht worden. In der Olivenkampagne von 1921—22 betrug der Durchschnittspreis 829 L, war aber am Ende derselben schon auf 682 L. zurückgegangen, und die Abnahme setzte sich in der folgenden Kampagne fort, während welcher der Durchschnittspreis 610 L. war. Ungeachtet der reichen Ernte von 1922 wurde die weitere Senkung durch die Wiederaufnahme der Ausfuhr und durch die voraussichtlich geringere Ernte von 1923 gehemmt.

Nach der internationalen Handelsstatistik betrug der Durchschnittspreis des ausgeführten Oliven-Speiseöls 857 L. je hl im Jahre 1921—22 und 613 L. in 1922—23; der des anderen Olivenöls 304 und 302 L. (*W. N.* in Chem. Umschau.)

Britisch-Indien. Entwicklung der Sandelholzölindustrie. In Mysore sind 2 Sandelholzölraffinerien in Betrieb, welche besonders ein für den japanischen Markt geeignetes Öl herstellen, von welchem sie das deutsche Produkt verdrängt haben sollen. Es wurden im letzten Jahr 750 t Sandelholz verarbeitet gegen 506 t 1922; in den Wäldern sind große Bestände von Sandelholz vorhanden, und die Industrie wird von der Regierung gefördert.

Japan. Vollbetrieb der Alkali-Fabriken. Die Vereinigung der japanischen Soda- und Chlorkalk-Fabrikanten hat, wie dem „Oil, Paint and Drug Reporter“ unter dem 12. Mai aus Tokio berichtet wird, ihre Mitglieder aufgefordert, mit Vollbetrieb zu arbeiten. Die japanische Alkaliindustrie hatte in den letzten Jahren schwer unter der ausländischen Konkurrenz zu leiden ge-

habt und sich manchmal nur durch scharfe Betriebseinschränkungen aufrechterhalten können. Jetzt zum ersten Male ist es möglich, ohne Überproduktion befürchten zu müssen, die ganze Leistungsfähigkeit der Fabriken auszunutzen. Diese günstige Wendung ist auf die Stockung der Einfuhr aus den Vereinigten Staaten und auf die Steigerung der englischen Preise infolge der Entwertung des Yen zurückzuführen (11,20 Yen und mehr per 100 lbs. auf dem Markt von Tokio, gegen 10,20 Yen früher; ebenso die amerikanischen). Auch ist die Belieferung mit englischem Alkali infolge der dortigen industriellen Schwierigkeiten oft ungenügend und unsicher.

Die Produktion von Chlorkalk betrug im April 6 870 000 lbs., oder 240 000 lbs. mehr als im Vormonat; die Ätznatronproduktion erreichte 23 820 000 lbs.; trotzdem war es nicht möglich, die Nachfrage ganz zu decken.

Wenn man auch nicht glaubt, daß diese Verhältnisse lange dauern werden, hält man doch die gegenwärtige Lage für äußerst günstig, um die Industrie zu stärken. (Chem. Industrie).

Handel und Verkehr.

Erweiterung des Straßen- und Markthandels?

Der Verband der Fabrikanten von Markenartikeln, E. V. in Berlin W 15, Uhlandstraße 27, beabsichtigt, gegen das Bestreben, die Artikel des Straßen- und Marktverkehrs zu erweitern, Stellung zu nehmen, und bittet mit nachstehenden Ausführungen auch aus Kleinhandelskreisen um Mitteilungen, denen die notwendigen Unterlagen zur Begründung eines entsprechenden Vorgehens beigefügt sein müßten:

"Der § 66 der Gewerbe-Ordnung bestimmt:

Gegenstände des Wochenmarktverkehrs sind:

1. rohe Naturerzeugnisse mit Ausschluß des größeren Viehes;
2. Fabrikate, deren Erzeugung mit der Land- und Forstwirtschaft, dem Garten- und Obstbau oder der Fischerei in unmittelbarer Verbindung steht oder zu den Nebenbeschäftigungen der Landleute der Gegend gehört oder durch Tagelöhnerarbeit bewirkt wird, mit Ausschluß der geistigen Getränke;
3. frische Lebensmittel aller Art.

Die zuständige Verwaltungsbehörde ist auf Antrag der Gemeindebehörde befugt, zu bestimmen, welche Gegenstände außerdem nach Ortsgewohnheit und Bedürfnis in ihrem Bezirk überhaupt, oder an gewissen Orten zu den Wochenmarktartikeln gehören."

Für Preußen zählt der Ministerialerlaß vom 26. Dezember 1847, veröffentlicht im Min.-Blatt 1848 S. 25, die „Gegenstände, die überall auf Wochenmärkten feilgehalten werden dürfen", erschöpfend auf. Die „zuständige Verwaltungsbehörde", die befugt ist, die Liste der Wochenmarktartikel zu erweitern, ist in Preußen — auch für Berlin — der Bezirksausschuß (vergl. §§ 128, 161 Preuß. Ges. über die Zuständigkeit der Verwaltungs- und Verwaltungsgerichtsbehörden vom 1. 8. 1883).

Nach Mitteilung des Polizeipräsidenten in Berlin vom 15. Juli 1924, Abteilung II, Tagb. Nr. II H. 1/24, ist durch Beschluß des Bezirksausschusses zu Berlin „gewöhnliche Hausseife" als Gegenstand des Marktverkehrs zugelassen. Unter den Begriff „gewöhnliche Hausseife" fallen, wie der Berliner Bezirksausschuß bestätigt hat, einfache wohlriechende Seifen für die Hautpflege, sowie sämtliche Wasch- und Scheuerseifen.

Unseres Erachtens liegt keinerlei Bedürfnis vor, die Liste der Gegenstände des Marktverkehrs um „gewöhnliche Hausseife" zu vermehren. Seife ist mühelos in den zahlreichen Seifengeschäften zu haben. Durch die Zulassung des Markthandels wird dem legalen Laden-Kleinhandel schwerster Schaden zugefügt. Gerade in der jetzigen denkbar schwierigen Wirtschaftslage sollte von den Behörden jede Maßnahme vermieden werden, die geeignet ist, dem schwer um seinen Erwerb ringenden legalen Kleinhandel weitere Schwierigkeiten zu bereiten. Aber auch das Publikum wird letzten Endes durch die Zulassung weiterer Artikel zum Marktverkehr geschädigt. Es ist eine bekannte Tatsache, daß häufig durch Markt- und Straßenhändler zu angeblich günstigen Preisen völlig minderwertige Waren, auch Nachahmungen und Fälschungen bekannter Fabrikate, verkauft werden. Dem geschädigten Käufer ist es fast nie möglich, den Markthändler zu belangen, da dieser aus naheliegenden Gründen oft seinen Standort wechselt. Schließlich aber werden der Staat und die Gemeinde um recht erhebliche Steuereinnahmen gebracht, die beim Verkauf im ordnungsmäßigen Ladengeschäft den öffentlichen Kassen zufließen würden. In vielen Fällen dürften Markthändler sich mindestens teilweise der Abführung der Umsatz-, Einkommen-, Gewerbesteuer usw. entziehen.

Wir beabsichtigen aus vorstehenden Gründen, gegen die Ausdehnung der Liste der Marktverkehrsartikel bei den zuständigen Ministerien die geeigneten Schritte zu unternehmen. Insbesondere beabsichtigen wir auch, gegen die Zulassung von Seifen und verwandten Bedarfsartikeln zum Marktverkehr Widerspruch zu erheben. Wir bitten den Einzelhandel, uns baldgefälligst die Stellungnahme zu diesen Fragen mitzuteilen und uns weitere Anregungen zu übermitteln." (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

= **Detarifierung von Ölsaaten.** Die Industrie- und Handelskammer für die westliche Niederlausitz in Cottbus wandte sich, einer Anregung des Verbandes Lausitzer Ölmühlen, E. V., Cottbus, folgend, in einer Eingabe an den deutschen Industrie- und Handelstag sowie an die Reichsbahndirektion Altona, welche mit der Bearbeitung des Seehafenausnahmetarifs für pflanzliche Öle und Fette betraut ist. In der Eingabe wurde folgendes ausgeführt: Seitens des Verbandes Lausitzer Ölmühlen, E. V., Cottbus, hat die Handelskammer die Mitteilung erhalten, daß geplant sein soll, für Öle und Fette einen Ausnahmetarif einzuführen. Die Ölmühlen befürchten hiervon eine außerordentliche Schädigung, weil dann die von ihnen bezogenen Ölsaaten frachtlich allzu teuer würden. Die im Binnenlande gelegenen Ölmühlen würden dann gegenüber den an der See gelegenen (Hamburg) konkurrenzunfähig werden, weil der Versand des fertigen Öles und des Ölkuchens von Hamburg nach dem Binnenlande, also die Versendung der fertigen Produkte, sich frachtlich bedeutend günstiger stellen würde als die Versendung der Ölsaaten. Die Differenz würde etwa 53 Pfennig pro 100 kg betragen zu ungunsten der Fracht für ausländische Ölsaaten ab Hamburg gegenüber der Fracht für Öl und Ölkuchen. Die Industrie- und Handelskammer Cottbus möchte bitten, falls eine Herabsetzung der Frachten für Öle und Fette erfolgen sollte, auch eine Herabsetzung der Frachten für Ölsaaten aus Klasse C nach Klasse E zu veranlassen. Gerade für die Lausitz sind die Ölmühlen wirtschaftlich von großer Bedeutung, da die Lausitz und die Provinz Schlesien die Speiseöle, welche in den dortigen Mühlen geschlagen werden, in großem Maße aufnehmen. „In der Herstellung von Speiseölen bedürfen die Mühlen aber nicht nur der heimischen Ölsaaten, sondern zur günstigeren Verarbeitung und zur Geschmacksaufbesserung auch der ausländischen. Es ist daher im Interesse der Ölmühlenindustrie notwendig, sie frachtlich nicht ungünstiger zu stellen als die großen Mühlen an der Küste." — Die Industrie- und Handelskammer Cottbus hat auf die vorstehende Eingabe folgende Antwort von der Reichsbahndirektion Altona erhalten: „Die bei uns eingegangenen Anträge auf Wiedereinführung des früheren Seehafenausnahmetarifs S. 25 für pflanzliche Öle und Fette haben wir vorläufig zurückgestellt. Es soll zunächst eine Einigung unter den deutschen Ölmühlen versucht werden. Die Handelskammer in Hamburg hat es übernommen, nach dieser Richtung hin das Weitere zu veranlassen und gegebenenfalls späterhin neue Anträge zu stellen. Für die Schaffung von Tarifermäßigungen für die Einfuhr von Ölsaaten und Ölfrüchten besteht unseres Erachtens kein Bedürfnis, da von der Gesamteinfuhr des Jahres 1922 nur 16% auf die beim Bezuge ihrer Rohstoffe auf die Eisenbahn angewiesenen Betriebe entfallen. Den übrigen Ölmühlen stehen, soweit sie nicht in den Seehäfen liegen, die billigen Frachten der Binnenwasserstraßen zur Verfügung. Auch würde eine solche Maßnahme auf den Anbau von Ölsaaten im Inlande nachteilig einwirken und die Seehafenmühlen in ihrem Bestreben, Frachtermäßigungen für den Versand von Ölen, Fetten usw. zu erhalten, bestärken. Wir sehen daher von der Weiterverfolgung dieser Anträge ab." *v. H.*

Zölle und Steuern.

Zollfreie Einfuhr für Harze und Terpentinöl spanischer Herkunft. Auf Grund des deutsch-spanischen Handelsabkommens ist für Harze, Gummiharze (mit Ausnahme von Gummilack), Terpentinöl und ungereinigte Harzessenz spanischer Herkunft die zollfreie Einfuhr in Deutschland gewährt worden. Das Abkommen ist bekanntlich gemäß besonderen Notenaustausches zwischen beiden Regierungen mit dem 1. August bis zum Zeitpunkt seiner ordnungsmäßigen Ratifizierung in der Form eines modus vivendi in Kraft gesetzt worden. (Farben-Ztg.)

Erhöhung des spanischen Ausfuhrzolles für Olivenöl. Für den laufenden Monat August ist der Ausfuhrzoll für Olivenöl aus Spanien auf 20 Peseten pro 100 kg festgesetzt worden gegenüber 10 Peseten im Juli.

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

-m. **Dänische Handelskammer-Gutachten.** Grosserer societetets Komité in Kopenhagen erwiderte einer Firma, die 200 Faß Premier Jus für Märzlieferung ab Buenos Aires gekauft hatte, während das Schiff, mit Konossement vom 31. März, erst Mitte April abgegangen war: "Wenn zur Bedingung März-Verschiffung verkauft ist, so genügt es zur Erfüllung, daß die Ware lt. Konossement bis Ende März eingeladen worden ist" — Einen Fall betr. Gewichtsabrechnung begutachtete diese Handelskammer wie folgt: „Aus einer schwimmenden Partie amerikanisches Harz hatte eine dänische Firma 20 Faß cif Kopenhagen verkauft und fakturierte nach Ankunft auf Grundlage

des durchschnittlichen Verschiffungsgewichts, da Gewichtsnota zwar vorhanden, die Fässer aber nicht numeriert waren. Käufer ließ die Partie amtlich wiegen und verlangte hiernach Abrechnung, während Verkäufer dann hierzu noch 1—1¼% für normalen Schwund berechnen wollte. Die Handelskammer erklärt aber: „Da Verkäufer in diesem Falle spezifizierte Gewichtsnota nicht vorlegen kann, so ist das in Kopenhagen festgestellte Gewicht der Bezahlung zu Grunde zu legen."

Handelsgebrauch bei Fässerverleihung. Es ist üblich, daß für Fässer solange eine angemessene Faßmiete zu bezahlen ist, bis sie dem Lieferanten zurückgegeben sind. Sollte jedoch eine Zurückgabe nicht möglich sein, so ist es nach einem Gutachten der Chemnitzer Handelskammer Brauch, daß die Miete bis zu dem Tage berechnet wird, an dem Fässer von gleicher Art und Größe bei dem Lieferanten wieder einlaufen. Da jedoch häufig sehr große Summen bei solchen Berechnungen herausgekommen sind, haben sich die Vertragsparteien, um die Geschäftsverbindung nicht zu stören, wiederholt auf eine Herabsetzung der Gesamtsumme geeinigt.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Ungarn. Einfuhrerleichterungen und Zollerhöhungen. Durch eine Regierungsverordnung vom 3. August 1924 wurde mit Wirkung vom gleichen Tage für eine Reihe von Positionen des Zolltarifs die Einfuhr freigegeben. Gleichzeitig fand eine Neufestsetzung der Zollsätze für diese Positionen statt. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen u. a. in Betracht (die Zollsätze beziehen sich auf Goldkronen per 100 kg):

292	Photographische Papiere	300
380	Trockenplatten für photographische Zwecke (lichtempfindliche) br.	30
599b	Glaubersalz (Natriumsulfat) und schwefelsaures Natron	—,80
aus 599o	Kristallsoda	2,50
aus 599f	Wasserglas in Lösung	—
611	Leim aller Art, auch Hausenblase	25,—
612	Casein oder Caseogomme	20
628	Tinten, Tintenpulver	30
628	Siegellack	35
634	Pechfackeln	30
638	Wachszünder	60

Diejenigen Positionen, bei denen kein neuer Zollsatz angegeben ist, werden zu den bisherigen Sätzen verzollt.

(Chem. Industrie.)

Außenhandelsstelle Öle und Fette. Die der Außenhandelsstelle Öle und Fette bisher zustehende Befugnis zur Erteilung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen ist mit Wirkung vom 1. Oktober 1924 zurückgezogen worden. Von diesem Tage ab werden Ein- und Ausfuhrbewilligungen ihres Geschäftsbereiches ausschließlich vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung, Berlin W 15, Lietzenburgerstr. 18, erteilt werden.

Rechtskunde.

Ob schriftliche Bestätigung telephonischer oder telegraphischer Abschlüsse erforderlich ist, um einen Vertrag perfekt zu machen, d. h. ob ohne die schriftliche Bestätigung der Gegenpart das Recht hat, von einem bloß telephonisch oder telegraphisch abgeschlossenen Handelsgeschäft zurückzutreten, ist eine Frage, die im praktischen kaufmännischen Leben recht abweichend beantwortet wird. Die Industrie- und Handelskammer zu Bochum weist darauf hin, daß die schriftliche Bestätigung telephonischer und telegraphischer Abschlüsse üblich, aber nicht notwendig ist. Ein diesbezügliches reichsgerichtliches Urteil führt hierüber folgendes aus: „Gewiß ist es unter Kaufleuten üblich, telegraphische und telephonische Abschlüsse alsbald zu bestätigen, um etwaige Unklarheiten und Mißverständnisse zu beseitigen, und auch, um diese Abschlüsse zu ergänzen. Und es ist in der Rechtsprechung anerkannt (JW. 1919, 109, 13), daß, wenn dies geschieht, dem Bestätigungsschreiben rechterzeugende Kraft innewohnt. Die kaufmännische Welt weiß eben, daß solche Bestätigungsschreiben den Zweck haben, alle Vertragsbedingungen erschöpfend festzulegen und daß, falls kein Widerspruch erfolgt, der Vertrag als mit diesem Inhalt beiderseits abgeschlossen zu gelten hat. Ähnliches gilt bei der nachträglichen widerspruchslosen Hinnahme von Schlußscheinen. Aber diese Gepflogenheit der schriftlichen Bestätigung telephonischer und telegraphischer Abschlüsse sowie die rechtliche Bedeutung derartiger Bestätigungsschreiben vermögen an sich an dem mittels Fernsprecher oder Draht erfolgten Vertragsabschluß nichts zu ändern. Durch das bloße Bestehen dieser Gepflogenheit und die rechtliche Kraft, die solchen Bestätigungsschreiben beizumessen ist, wird die rechtliche Wirksamkeit des Vertragsabschlusses nicht beeinträchtigt, sofern nicht die Parteien den Vertragsabschluß ersichtlich von schriftlichen, gleichlautenden Bestätigungen abhängig gemacht haben." — Man darf gleichwohl die Wichtigkeit einer schriftlichen Bestätigung nicht unterschätzen. Das, was in ihr gesagt ist, hat in der Regel Geltung, wenn der Empfänger der Bestätigung sie ohne Widerspruch annimmt.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Verschiedenes.

Die Deutsche Gesellschaft für Gewerbehygiene hält am 29. und 30. September d. J. ihre erste Jahreshauptversammlung in Würzburg ab. Die Gesellschaft ist eine staatlich geförderte Einrichtung zur zentralen Bearbeitung der Fragen, die sich auf die Durchführung des Arbeiterschutzes — insonderheit der Erforschung und Verhütung der Berufsgefahren — beziehen. Am ersten Tage steht zur Verhandlung die Frage des Staubes in der Industrie, seiner Schädlichkeit und seiner Bekämpfung, am zweiten Tage die Belehrung der Arbeiterschaft über Berufsgefahren und ihre Mitwirkung bei deren Bekämpfung.

-m. **Auf der Schwedischen Messe in Göteborg** und auch auf der Schonen-Messe in Malmö, die beide gleichzeitig vom 4.—10. August stattfanden, war das Geschäft in Seifen, Parfümerien und Waschmitteln ziemlich lebhaft (im Gegensatz zu manchen andern Branchen), und es kamen größere Abschlüsse zustande.

Überfluß an Sprit in Deutschland. Wie wir hören, verfügt augenblicklich das Reichsmonopolamt über sehr große Spritvorräte, die sich auf ungefähr 1,6 Mill. hl beziffern. Im vorigen Jahr stellte sich diese Ziffer auf 1,3 Mill. hl. Die Schwierigkeit des Absatzes zu Trinkzwecken erklärt sich u. a. dadurch, daß aus dem besetzten Gebiet ziemlich viel Trinkbranntwein usw. in das unbesetzte eingeführt wird, während der Absatz für technische Zwecke den bekannten Geldschwierigkeiten begegnet. Der Preis für Spiritus für motorische Zwecke, der noch vor nicht zu langer Zeit 45 Pf. je Liter betrug, ist auf 20 Pf. seit dem 1. Juli herabgesetzt worden. Jedoch läßt sich bisher noch nicht überblicken, inwieweit diese Preisherabsetzung zur Verdrängung des Benzins und Benzols, zu welchem Zweck sie auch erfolgte, geführt hat. Benzin stellt sich jetzt auf etwa 27 Pf., und das Bestreben geht neuerdings dahin, dem sogenannten Reichskraftstoff, der 1921 in Deutschland aus einer Mischung von Benzol und Sprit als Treibstoff geschaffen wurde, wieder zur Verbreitung zu verhelfen. Inzwischen ist jedoch dieser Stoff bei den Automobilbesitzern außer Gebrauch gekommen, und diese können sich jetzt nur schwer wieder daran gewöhnen. Die Absatzstockung für Reichssprit ist insofern bedauerlich, als damit eine Belastung für die Reichskasse verbunden ist. Außerdem würde ein Rückgang der Spriterzeugung auch zur Verminderung der Vorräte an Rückständen, der sogenannten Schlempe, die ein wichtiges Viehfutter auf schlechten Böden bedeutet, führen.

(Berl. Tagebl.)

Haltlose Gerüchte im Konkurrenzkampf. Ein Geschäftsmann hatte sich bezüglich eines Konkurrenten öfter dahin ausgesprochen, daß er viel stärker sei als dieser, mehr Garantien böte usw., auch habe der andere gerüchtweise schon einmal liquidiert. In der Form dieser Behauptungen wurde unlauterer Wettbewerb erblickt. Der Konkurrent erstattete Strafanzeige, nachdem er von der Sache gehört, der Gegner wurde auch bestraft und die Strafe vom Oberlandesgericht Jena bestätigt. Es sei durchaus in der Ordnung, sagt die Entscheidung, wenn Menschen, die mit haltlosen Gründen operieren, bestraft werden. Ein sehr vernünftiges Urteil. (Der Drogenhändler).

Speiseöl aus Tabaksamen? Die landwirtschaftliche Genossenschaft des Dorfes Zlataritza bei Tirnovo (Nordbulgarien) hat, so wird der „Nieuwe Rotterd. Courant" von ihrem Balkanberichterstatter geschrieben, mit geldlicher Unterstützung der Bulgarischen Landbaubank aus Tabaksamen ein ausgezeichnetes Öl gepreßt, das vom Obersten bulgarischen Gesundheitsamt für vollkommen geeignet erklärt wurde, das Olivenöl zu ersetzen. Der Nährgehalt des neuen Öls sei sogar noch höher als der vom Olivenöl, während der Geschmack gleich sei. Da Olivenöl, wie weiter bemerkt wird, fast ganz vom Ausland bezogen werden muß und deshalb in Bulgarien sehr teuer ist, hat das neue Tabaköl, das beinahe um die Hälfte billiger ist (35 Lewa gleich rd. 70 holl. Cents das Liter), tatsächlich im Lande recht guten Absatz gefunden.

Soweit die Mitteilung. Bekanntlich enthalten alle Samen Öl, namentlich im Keimling, aber der Ölgehalt ist sehr verschieden und bei den meisten Pflanzensamen so gering, daß sich seine Ausbeutung nicht lohnt. Es ist deshalb durchaus nicht zweifelhaft, daß der Tabaksamen Öl enthält; ob der im einzelnen Samenkern enthaltene Prozentsatz an Öl aber so groß ist, daß sich die Ölgewinnung daraufhin lohnend gestaltet, das ist eine Frage, die unseres Wissens diese Mitteilung aus Bulgarien zum erstenmal mit ja beantwortet. Be-

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 646).

denken bestehen aber hinsichtlich der Richtigkeit der Mitteilung nach anderer Richtung. Tabak wird der Blätter wegen gebaut, und um den Blattwuchs nicht zu beeinträchtigen, werden Geizen und Blüten ständig ausgebrochen. Es wird also nur soviel Samen gewonnen, wie als Saatgut nötig ist. Zudem sind die Tabaksamen sehr klein, dafür aber um so zahlreicher in der einzelnen Kapsel, so daß schon eine Blüte reichlich viel Saatgut liefert. Die über den Bedarf an Saatgut hinausgehenden Mengen können daher, solange man das Hauptgewicht auf das Blatt legt, nicht so groß sein, daß sich gewinnbringend daraus Öl schlagen läßt, wenn man den Kapitalaufwand für die Anlage einer Ölmühle in Betracht zieht. Bulgarien erntete schätzungsweise im Jahre 1923 auf 53 000 ha rd. 40 000 000 kg oder rd. 40 000 t Tabak gegen nur 24 000 t auf 28 000 ha im Jahre vorher. Selbst bei der größeren letztjährigen Ernte kann die Samengewinnung nicht groß gewesen sein, wenn man das Verhältnis der geernteten Tabakmenge zu der bisher üblichen Samengewinnung in Betracht zieht. Dann fällt im Urteil des bulgarischen Gesundheitsamtes der Vergleich mit dem Olivenöl auf. Olivenöl ist das feinste und teuerste aller Speiseöle und besitzt einen milden und angenehmen Geschmack, der von keinem anderen Speiseöl erreicht wird, und gerade mit diesem erstklassigen Erzeugnis der Ölgewinnung soll das neue, aus Tabaksamen gewonnene Öl den Vergleich aushalten können! — Herr, mir fehlt der Glaube! (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Erdöl aus Pflanzenölen. Professor Mailhe, Toulouse, hat wichtige Versuche, aus Pflanzenölen Erdöle herzustellen, veranstaltet; neuerdings hat er das Verfahren dahin erweitert, daß er durch langsame Zersetzungsdestillation pflanzlicher Öle ohne nachfolgende Wasserstoffanlagerung erdölähnliche Flüssigkeiten erhielt. Die Bedeutung dieser Versuche liegt vor allem darin, daß den französischen Kolonien Verwendung für ihre großen Vorräte an Pflanzenölen eröffnet und ein Ersatz der dort vollständig fehlenden natürlichen Erdöle ermöglicht wird.

Noch mehr Rizinus in Italien. Im Landwirtschaftsministerium fand eine Konferenz statt zur Besprechung der Frage des Anbaues von Rizinus in Italien, um sich vom indischen Markte unabhängig zu machen und den Bedürfnissen des Landes zu genügen. Rizinus soll in Zukunft in großen Mengen von der Luftschiffahrt, der Elektroindustrie, dem Automobilwesen usw. verwendet werden.

Deutsche Patentanmeldungen.

12l, 13. W. 62 801. Dr.-Ing. Bruno Waeser, Berlin, Unter den Linden 12/13. Verfahren zur Herstellung von Soda, Pottasche und ihren Doppelkarbonaten aus Alkalisulfaten. 22. 12. 22.

22g, 1. G. 58 186. Dr. Robert Ganßen, Berlin-Grunewald, Königsallee 9. Verfahren zur Herstellung einer Tinte. 27. 12. 22. — 8. J. 24 130. Hans Theodor William Jörgensen u. Oscar Otto Nörregaard, Kopenhagen, Dänemark; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung einer matten Ölfarbe. 30. 10. 23. — 14. S. 64 800. Carl Sandrock, Elberfeld, Düppeler Straße 10—12a. Verfahren zur Herstellung eines Putzmittels für Fenster und dergl. 17. 1. 24.

30i, 3. A. 40 168. Dr. Salo Aschkenasi, Berlin, Bamberger Str. 4. Verfahren zur Herstellung von konzentrierten flüssigen Furfurolseifen; Zus. z. Pat. 356 437. 16. 6. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

22h, 3. B. 107 220. Verfahren zur Herstellung eines Wasserlacks als Mattierungsmittel für polierte Flächen. 17. 4. 24.

Nichtigerklärung eines Patents.

Das der Fa. Pfirschinger Mineralwerke Gebr. Wildhagen & Falk Chemische Fabrik, Kitzingen a. Main, gehörige Patent 339 919, betr. Verfahren zur Erhöhung der Entfärbungskraft von Silikaten, ist durch Entscheidung des Reichspatentamts vom 23. 10. 1922, bestätigt durch Entscheidung des Reichsgerichts vom 23. 6. 1924, für nichtig erklärt.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

376. Maschinen zur Fabrikation von in schmalen Hülsen eingerollten Fliegenfängern. Sch. in Ö. (Norwegen).
377. Granulierte Pottasche 96/98%ig. R. in B.
378. Terpentinöl-Ersatz, Marke Sangajol. R. in B.
379. Neutrale Schampunpulverbeutel. J. in Sch.
380. Wer fabriziert Aluminiumhülsen für Rasierseifen? J. in F.
381. Wollöl, destilliert aus Wollfett. St. in L.
382. Wäscheblaubeutel, fertig, bezw. zu Wäscheblaubeuteln geeigneten, stark appretierten Shirting, und bedruckt ihn bedarfsgemäß? G. in St.
383. Wer fabriziert Leinöl und Rüböl in Rumänien? P. & R. in B. (Rumänien).
384. Talglichte, bemalt. Sch. in Z.
385. Blauöl nach Litauen. S. in Sch. (Litauen).
386. Einwickelpapiere zu etwa 50-g-Stücken Gallseife. M. in P.
387. Kleine Fräsapparate, um Rasierseifenstangen an einer Seite abzurunden. S. in M.

Beantwortungen.

338. Imprägniermaschinen, welche Ölimprägniermittel den Stoffen einverleiben, liefern Wegelin & Hübner, Halle a. S.; C. G. Haubold A.-G., Chemnitz.

344. Handtuchsäckchen zum Versand von Seifenpulver im besetzten Gebiet liefert u. a. Heinrich E. Schmeck, Ölgroßhandlung, Duisburg-Ruhrort.

365. Kleine Parfümflaschen (gefüllt), als Beigabe in Seifenkartons liefern Chemische Fabrik „Vechelde", G. m. b. H., Braunschweig; Ernst Colditz, Leipzig-Connewitz, Windscheidstr. 41.

366. Tetralin und Dekalin liefern Tetralinvertriebsgesellschaft m. b. H., Berlin-Grunewald, Hubertusallee; J. D. Riedel A.-G., Abt. Tetralinwerk, Berlin-Britz.

366. Methylenchlorid, Pyridin, Solventol liefern C. Erdmann, Chemische Fabrik, Leipzig-Lindenau; Chemische Fabrik E. Merck, Darmstadt.

367. Aluminiumbronze liefern Metallhütte Baer & Co. Komm.-Ges., Homberg, Schwarzwaldbahn; Aluminium-Industrie Erfurt, Hans Sauer, Erfurt.

368. Maschinen zur Erzeugung von Wachszündhölzchen liefert Carl Hesselbach, Maschinenfabrik, Kitzingen a. M.

369. Strangpressen, Komprimierpressen, Anstreichmaschinen für Waschblau liefern C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; Aug. Krull, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.

373. Ätznatron und Ätzkali in Stangen liefern Königswarter & Ebell, Hannover-Linden; E. d. Haën, Chemische Fabrik „List", Seelze bei Hannover.

374. Degras, natürlich, künstlich und französisch liefern Deutsche Degras A.-G., Dresden; J. F. Kammerer G. m. b. H., Ludwigsburg.

375. Kupferoleat liefert u. a. Chemische Industrie G. m. b. H., Luckenwalde.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. Augsburg, 11. September 1924. Nr. 37.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Alle Herren Kollegen lade ich zu der am Sonnabend, den 13. d. M., abends 6 Uhr im „Bienenkorb", Schloßstr., stattfindenden Versammlung ein, mit dem Bemerken, daß die Zusammenkünfte jeden zweiten Sonnabend im Monat um dieselbe Zeit stattfinden. *Schliebener*, Gruppen-Vorsteher.

Beiträge zur Kenntnis der Waschwirkung von Seifen und Waschpräparaten.

Mitteilungen von Dr. *C. Bergell* aus dem Laboratorium Dr. C. Stiepel.

(Schluß.)

Über die Frage der wirksamen Konzentrationsgrenze der Seifenlösungen gegenüber fetthaltigem Schmutz gibt nachfolgende Tabelle einen Anhalt:

Waschwirkung verschieden starker Seifenlösungen:

	Seifenlösung mit Fettsäure %	Art des Schmutzes	Art des Waschens	Zeitdauer der Behandlung	Waschwirkung
Versuch I	0,6	Ol + Kohle	kalt	2 Stunden	51,2%
	0,3				7,2%
	0,15				0
Versuch II	0,5	Ol + Kohle	bei 70—52° C	1 Stunde	27,8%
	0,25				11,3%
	0,125				1,4%
Versuch III	1	Ol + Kohle	55—40° C	1 Stunde	83%
	1/2				43,7%
Versuch IV	1	Mineralöl + Kohle	65—50° C	1½ Stunde	48,5%
	0,5				6,8%

Aus den Versuchen kann geschlossen werden, daß zur Erzielung vergleichbarer Werte mit mindest ½% Fettsäure entialtenden Seifenlösungen gearbeitet werden muß, und daß in ler Verwendung zu dünner Waschwässer keine Ersparnis liegt. Bemerkt sei noch, daß nur die Zahlen der einzelnen Versuche vergleichbar sind und nicht etwa die von Versuch 1 und 2 in Beziehung gebracht werden dürfen.

Hinsichtlich der Anordnung der Waschversuche olgendes:

Im „Seifenfabrikant" sind von *Schieve* und *Stiepel* ein Verahren und ein Apparat „Waschtestapparat" bekannt gegeben vorden, welche den Waschwert beliebiger Waschmittel im Vereich zu den Seifen im relativen Verhältnis zahlenmäßig anugeben gestatten sollen. Dieses Verfahren ist in vorliegender Arbeit prinzipiell beibehalten worden, jedoch apparativ und in er experimentellen Durchführung wesentlich geändert und ausebaut. Will man den Waschwert eines Präparates im Vereich zur Seife zahlenmäßig angeben, so bedarf es eines chmutzes, der von reinem Wasser möglichst gar nicht und on Seife stark ausgewaschen wird und welcher zugleich den atürlichen Verunreinigungen der Wäsche ähnlich ist. Ein Geisch von gleichen Teilen Fett und Lindenkohle oder Mineılöl und Lindenkohle erwies sich als recht geeignet. Als zu aschende Stoffe dienten Lappen von ca. einem Quadratdezimeter Größe, welche gut getrocknet, gewogen und darauf mit einer Äthersuspension von Fett und Lindenkohle getränkt wurden. Nach erneutem Trocknen und Wiegen ergibt die Differenz das Gewicht des aufgenommenen Schmutzes. Beim Waschversuch werden die Lappen auf Drahtspiralen mit einigen Nadelstichen befestigt und in 500-cm³-Flaschen von genau gleicher Form unter genau gleichen Bedingungen mit den verschiedenen Waschmittellösungen geschüttelt. Die so gewaschenen Lappen gespült, getrocknet und gewogen geben den zweiten Wert zur Berechnung der Waschwirkung. Bemerkt sei, daß durch Anwendung gleicher Mengen Fett und Kohle beschmutzte Wollappen von reinem Wasser fast gar nicht gewaschen werden. Die Erwärmung aller Flaschen einer Versuchsreihe geschieht in ein und demselben Gefäß, die Schüttelung desgleichen in einem Kasten, der alle Flaschen der Versuchsreihe aufnimmt. Hierdurch wird jede Verschiedenheit der Versuchsbedingungen vermieden, was von großer Wichtigkeit ist, ja sogar Vorbedingung für das Gelingen der vergleichenden Waschversuche. Folgende Beobachtungen als Kommentar hierzu. Zwei Stunden ziemlich starkes Schütteln auf der Maschine wäscht weniger Schmutz aus dem Lappen als ein hundertmaliges starkes Stoßen einer Vergleichsflasche mit der Hand, ferner ist unter sonst gleichen Bedingungen die Waschwirkung in halbgefüllten 500-cm³-Flaschen etwa zehnmal so stark als in 100-cm³-Flaschen. Diese Beobachtungen zeigen deutlich, welch großer Wert nicht nur auf die Waschmittel, sondern besonders auch auf die Art des Waschens („Waschmaschinen") zu legen ist, eine Bemerkung, die in gleicher Weise auf die zweite Hauptfrage rationellen Waschens „die Wäscheschädigung" anzuwenden ist.

Über in vorstehender Weise mit verschiedenen Waschmitteln und unter verschiedenen Bedingungen ausgeführte Waschversuche geben nachfolgende Tabellen vergleichende Zahlenwerte.

a) Vergleichende Versuche mit Seife, Soda, Bikarbonat, Ammoniak und Natronlauge bei 2½stündiger kalter Schüttelung. Schmutz: Öl + Kohle.

Gewicht der Lappen	mit Schmutz	gewaschen	Waschwirkung	Waschmittel
4,60 g	7,60 g	5,80 g	60,0%	Seifenlösung v. ½% Fettsäure
4,40 „	8,40 „	6,80 „	40,0%	Sodalösung von ½% trockenem Natriumkarbonat
4,33 „	8,92 „	8,50 „	9,1%	Bikarbonatlösung von ½% trockenem Bikarbonat
4,55 „	7,68 „	7,37 „	10,0%	Ammoniaklösung von ½%
4,60 „	7,67 „	4,59 „	100,0%	Natronlauge von ½%

b) 1 Stunde bei 45—40° geschüttelt. Schmutz: Öl + Kohle.

Gewicht der Lappen	mit Schmutz	gewaschen	Waschwirkung	Waschmittel
2,52 g	4,20 g	3,09 g	62,4%	⅛% Natronlauge (auch 1/12% Na OH wäscht noch stark)
2,52 „	4,29 „	3,29 „	56,5%	1% Soda (ebenso bei Zusatz von 1% Saponin)
2,49 „	4,27 „	3,51 „	42,7%	1% Soda + 1% Seifenwurzel
2,55 „	4,25 „	4,11 „	8,2%	1% Seifenwurzel (ebenso bei Saponin)
2,39 „	4,18 „	3,82 „	20,1%	5% Ammoniak (Seifenwurzel vermindert den Waschwert)
2,45 „	3,57 „	3,25 „	28,6%	¼% Natronlauge gewaschen gegen Mineralöl + Kohle

c) 3 Stunden bei 70—45° C gewaschen. Schmutz: Mineralöl + Kohle.

Gewicht der Lappen	mit Schmutz	gewaschen	Waschwirkung	Waschmittel
2,44 g	3,51 g	3,37 g	13,1%	1% Soda
2,50 „	3,56 „	3,46 „	9,4%	1% Soda + 1% Seifenwurzel
2,52 „	3,44 „	3,24 „	21,8%	5% Ammoniak
2,47 „	3,67 „	3,60 „	5,8%	1% Seifenwurzel
2,50 „	3,50 „	3,10 „	40,0%	1/2% Seifenlösung

Als Ergebnis der vorstehenden Versuche kann kurz folgendes gesagt werden:

Bikarbonate, Ammoniak und Schaummittel haben eine nur geringe Waschwirkung, als Zusatz zu Seifenlösungen sind Schaummittel wie Saponin oder Seifenwurzel in deren Waschwirkung wertlos.

Gegenüber unverseifbaren Fetten und Ölen wäscht auch Soda nur wenig. Natronlauge hingegen wäscht auch in starken Verdünnungen recht gut.

d) Versuche mit Gemischen von Seife mit Soda und mit milchsaurem Natrium.

1 Stunde bei 50—40° geschüttelt. Schmutz: Fett + Kohle.

Gewicht der Lappen	mit Schmutz	gewaschen	Waschwirkung	Waschmittel
3,20 g	5,07 g	4,10 g	51,9%	Seifenlösung 0,6% Fettsäuregehalt
3,15 „	5,09 „	4,47 „	32,0%	1% milchsaures Natrium; ist gegen Lackmus neutral
3,19 „	5,08 „	3,98 „	58,2%	1% Soda
3,07 „	5,12 „	3,75 „	66,8%	1/2% Seife + 1/2% milchsaures Natrium
3,13 „	5,19 „	3,56 „	79,1%	1/2% Seife + 1/2% Soda

Ergebnis: Soda, Wasserglas und milchsaures Natrium haben besonders in Verbindung mit Seife einen erheblichen Waschwert; sie wirken stark auflockernd. Milchsaures Natrium wird sich besonders für Spezialseifen für Wollstoffe eignen, da es völlig neutral ist.

e) Waschversuche mit 6 Sorten Handelsseifen.

Lappen	Fett + Kohle mit Schmutz	gewaschen	2 Std. kalt gesch. Waschwirkung	1/2% Fettsäuregeh. Waschmittel	nochmals 2 1/2 Std. gewaschen	Gesamtwirkung
4,29 g	6,50 g	5,99 g	23,1%	Seife	5,55 g	43,0%
4,33 „	6,38 „	5,93 „	22,0%	„	5,54 „	41,0%
4,11 „	6,36 „	5,77 „	26,2%	Seife, alkalisiert	5,26 „	48,9%
4,33 „	6,39 „	5,86 „	25,7%	Seife, alkalisiert	5,37 „	49,5%
4,33 „	6,39 „	5,84 „	26,7%	Seife, alkalisiert	5,35 „	50,5%
4,20 „	6,30 „	5,35 „	45,2%	Seife, stark alkalisiert	4,40 „	90,5%
	Mineralöl + Kohle		2 Std. bei 70—40°		nochm. 2 1/2 St. bei 70—45° gewaschen	
3,60 g	7,10 g	6,25 g	24,3%	Seife	5,36 g	49,7%
3,95 „	7,42 „	6,35 „	30,8%	Seife, alkalisiert	5,10 „	66,8%
4,05 „	7,76 „	6,24 „	41,0%	Seife, alkalisiert	4,36 „	91,6%
4,03 „	7,74 „	6,22 „	41,0%	Seife, alkalisiert	4,35 „	91,4%

Ergebnis: Die alkalisierten Seifen waschen gegen verseifbare Fette durchweg besser, ebenso gegen Mineralöl. Die Versuche werden zur Ermittelung engerer Zahlengrenzen hinsichtlich des Optimums der Alkalität gelegentlich fortgesetzt.

Über die Bedeutung und Anwendung der Savonade.

Von *P. Friesenhahn.*

(Schluß.)

Die chlorierten Kohlenwasserstoffe (Trichloräthylen, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl.) sieden bei verhältnismäßig niedriger Temperatur und kommen als Lösungsmittel daher nur in denjenigen Fällen in Anwendung, wo beim Waschen Temperaturen von nicht über 50° C angewendet werden. Sie eignen sich mithin nicht für die Herstellung von Seifen-Fettlöser-Verbindungen, die in einer kochenden Waschflotte Verwendung finden sollen. Hier bedeuten die hydrierten Naphtaline, in erster Linie das Tetralin mit einem Siedepunkt von über 200° und das Dekalin mit einem solchen von ca. 190° C, die ein überaus hohes Lösungsvermögen für Fettstoffe aller Art, Harze, Wachse u. dgl. besitzen und schon seit einer Reihe von Jahren als Lacklösungsmittel in großem Umfang in Gebrauch sind, einen nicht unwesentlichen Fortschritt. In einer Verbindung mit Savonade entwickeln diese hydrierten Naphtaline ganz besonders ihre guten Eigenschaften als kräftige Fettlösungsmittel und in ihrem wasserlöslichen Zustande stellen sie ein geradezu ideales Reinigungsmittel dar.

Ein beispielsweise aus 10 Teilen Savonade und 90 Teilen Tetralin hergestelltes Produkt besitzt ein hohes Netzvermögen, durchdringt selbst da noch die Faser, wo viele andere Lösungsmittel versagen und extrahiert spielend leicht die vorhandenen Fett und Schmutzstoffe. Man erzielt auf diese Weise eine weiche, offene, reine und fettfreie Faser, und nur eine solche absolut reine Faser gewährt bekanntlich einen sicheren und guten Ausfall der Ware. Dabei beeinflußt das Savonade-Tetralingemisch aber auch durch Sauerstoffübertragung nicht unwesentlich den Bleichprozeß und kürzt die Bleichdauer bedeutend ab.

Das mitunter Wichtigste ist aber, daß eine Savonade-Tetralin-Verbindung einen großen Teil der bisher verwendeten Alkalimengen überflüssig macht und dadurch größere Ersparnisse im Betrieb mit sich bringt. Sie kann überall da Anwendung finden, wo es sich um das Entziehen von Fettstoffen von der Faser oder von der halbfertigen oder fertigen Ware handelt, und hierbei wirkt sie, wie die Benzinseifen, nicht nur mechanisch, sondern auch chemisch reinigend.

In eine Verbindung mit Mineralöl gebracht, ermöglicht die Savonade in erster Linie die überaus einfache Herstellung haltbarer und dabei tadellos emulgierender Bohröle für die Metallindustrie, die bisher zumeist auf dem umständlichen Wege über eine Verbindung von Mineralöl mit Seife, Spiritus und Ammoniak angefertigt wurden. Da die Savonade sich leicht in Mineralöl löst, genügt wie bei den oben beschriebenen Lösungsmitteln die einfache Hinzugabe von 10—15 Teilen Savonade zu einem passenden Mineralöl, um sofort ein klares, durchsichtiges Gemisch zu erzielen, das in üblicher Weise in Wasser eingetragen, eine in jeder Hinsicht tadellose, milchweiße und überaus lange haltbare Emulsion ergibt, die mit einer großen Benetzungsfähigkeit ein hohes Schmiervermögen und eine rostschützende Wirkung verbindet. Ein nach dieser Methode hergestelltes erstklassiges Bohröl ist schon seit einer Reihe von Jahren als „Polbohröl" im Verkehr und von der Berlin-Anhaltischen Maschinenbau-Aktiengesellschaft im Jahre 1921 glänzend begutachtet worden.

Nicht minder bedeutend ist aber auch das Vermögen der Savonade, sich klar in Mineralölen oder in Gemischen von Mineralöl mit fetten Ölen aufzulösen für die Herstellung sogenannter Spinnöle oder Schmälzöle, welche in großem Umfang in der Textilindustrie verwendet werden. Während die mineralölhaltigen oder während der Kriegszeit nur aus Mineralöl hergestellten Spinn- bzw. Schmälzöle bisher zumeist in ähnlicher Weise wie die Bohröle in einer Form hergestellt wurden, die mit Wasser leicht emulgierbar war, ist es heute an Hand der Savonade möglich, zu vollständig klar wasserlöslichen Produkten zu gelangen, die sich natürlich weit besser als Emulsionen und ohne jede Schwierigkeit leicht aus der geschmälzten Ware wieder auswaschen lassen. Stellt man ein Lösungsgemisch, bestehend aus 85 bis 90 Teilen Mineralöl und 10 bis 15 Teilen Savonade, her, so emulgiert es sich genau wie ein Bohröl in Wasser. Erhöht man aber den Savonadezusatz, d. h. gibt man zu etwa 70 Teilen Mineralöl 30 Teile Savonade, so löst sich das Gemisch in allen Verhältnissen klar in Wasser auf. Es bedarf keiner weiteren Worte, um auf die großen hierdurch erzielten Vorteile aufmerksam zu machen.

Auch in der Lederindustrie werden wasserlösliche Öle in großem Umfang zur Darstellung der Fettbrühe bei der Fettung von Chromleder, als Ersatz für Tran bei der Fettung von lohgarem Leder, als Zusatz zu den Gerbebrühen bei der Faßgerbung und zum Abölen von Vachelader u. dgl. benutzt. Da die Savonade die charakteristische Eigenschaft besitzt, sich ohne weiteres mit Ölen und Fetten, seien diese tierischen, pflanzlichen oder mineralischen Ursprungs, zu mischen, und da diese Gemische in Verbindung mit Wasser zu haltbaren Emulsionen führen, so ergibt sich auch hier, wie in der Textilindustrie, eine ungemein variable Anwendungsmöglichkeit, auf deren Details hier nicht eingegangen werden kann. Der Lederfachmann und Gerbereitechniker wird ohne weiteres die für ihn geeigneten Kompositionen an Hand der oben gegebenen Darstellungen ausfindig machen können.

Die Metallindustrie verwendet nicht nur das oben beschriebene Bohröl zum Bohren, Drehen, Fräsen u. dgl. Die auf den Drehbänken, Bohrmaschinen usw. zur Verwendung gekommenen Bohröle und Fette müssen vor der Weiterverarbeitung der Werkstücke auch wieder beseitigt werden. Bisher geschah dies zumeist durch ein zeitraubendes Putzen mit Lappen oder durch Reinigen in einer starken Sodalauge. Die Nach-

behandlung der Werkstücke mit einer schwachen Savonadelösung erleichtert, ganz abgesehen davon, daß die mit Savonade hergestellten Bohröle sich weit besser als alle anderen mit Wasser abwaschen lassen, ganz ungemein diesen Reinigungsprozeß. Auch ölige und verschmierte Maschinen lassen sich mit Hilfe einer Savonadelösung ebenso einfach reinigen wie in den Galvanisieranstalten, Verzinkereien usw. die fettfrei zu machenden Metalle, die man nur mit Savonade einzureiben und dann mit Wasser abzuspülen braucht. Daß man mit Hilfe der Savonade auch Putzlappen, Putzwolle u. dgl. sowie die schmutzigsten Monteuranzüge mit Vorteil reinigen kann, bedarf nach allem Vorhergesagten wohl kaum noch einer Betonung.

Die Reinigung von Typen, Typensätzen und Klischees zählt man zu den notwendigsten Arbeiten in den Druckereien, da hiervon die Erzielung eines einwandfreien Druckes zu einem nicht geringen Teile abhängt. Die in den Druckfarben enthaltenen Öle und Fette lösen sich leicht in der Savonade auf und werden durch sie in eine wasserlösliche und dabei leicht auswaschbare Form übergeführt. Natürlich kommt die Savonade hier nicht in ihrer hochkonzentrierten Form zur Anwendung. Es genügt vielmehr eine 5—10%ige Lösung in Wasser, um selbst bei starken Verkrustungen und eingetrockneten, verharzten Druckfarben gute Resultate zu erzielen.

In einer Savonadelösung lassen sich aber auch hier wieder wie in der Metallindustrie die Berufskleidung der Drucker, Wischtücher, Putztücher u. dgl. sauber auswaschen, und es bedarf wohl nur des Hinweises darauf, daß auch fettige, schmutzige Hände, ohne die geringste Schädigung der Haut befürchten zu müssen, sich, weit besser als mit Seife, mit einer Savonadelösung reinigen lassen, um zu einem diesbezüglichen Versuch anzuregen.

Das D. R. P. 369 468 schützt ein Verfahren zum Reinigen von Papierstoff von Druckerschwärze, mithin die Regeneration von Altpapier, basierend darauf, daß man das bedruckte Papier der Zeitungen, Bücher u. dgl., ohne eine Schädigung des Papierstoffes befürchten zu müssen, mit einer Cyclohexanollösung behandelt. Zur Herstellung derartiger, für die Regeneration von Altpapier dienender cyclohexanolhaltiger Waschflüssigkeiten eignet sich in ganz hervorragender Weise die Savonade, die das in der Patentschrift beschriebene Verfahren nicht nur weitgehend verbessert, vielmehr auch nicht unwesentlich verbilligt.

Das hohe Desinfektionsvermögen, welches an sich schon den Cyclohexanolen innewohnt, in Verbindung mit der Emulgierungsfähigkeit der Savonade und ihrer Eigenschaft, große Mengen sonst in Wasser unlöslicher Desinfektionsmittel (wie beispielsweise Kresol) in Lösung zu bringen, wodurch der Desinfektionswert dieser Lösungen eine weitere Steigerung erfährt, ermöglicht die bequeme Herstellung zahlreicher wasserlöslicher Desinfektionsmittel, billiger Viehwaschwässer, Holzkonservierungsmittel, Saatgutbeizen u. dgl., aber vor allen Dingen auch die Herstellung von Pflanzenschutz- und Insektenvertilgungsmitteln, bei denen die sparsame Verwendung der in eine wasserlösliche Form gebrachten wirksamen Komponente die Grundvoraussetzung für die Einführung in die Praxis bildet. Für sich allein genügt aber bereits der Desinfektionswert der Savonade zum Reinigen der Krankenwäsche, der Berufskleidung der Ärzte und Krankenschwestern, der Fußböden, Badewannen, Waschgelegenheiten usw. in Krankenhäusern und Sanatorien, wobei aber auch das hohe Emulgierungsvermögen der Savonade für Eiweißkörper, Blut, Eiter usw. eine Rolle spielt. Es sei ferner darauf hingewiesen, daß selbst unlösliche Metallseifen (Bleipflaster), die in den zur Heilung benutzten Salben enthalten waren, sich leicht in der Savonade emulgieren und damit bequem auszuwaschen sind.

In der Savonade ist der Industrie, die sich mit der Herstellung wasserlöslicher Öle oder wasserlöslich gemachter Lösungs- und Desinfektionsmittel beschäftigt, ein überaus wertvolles Mittel zur Verfügung gestellt, das sich in der Hand eines erfahrenen Praktikers zu den mannigfachsten Erzeugnissen verwenden läßt und das so überaus einfach zu handhaben ist, daß ein Mißerfolg ganz ausgeschlossen erscheint.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

2. Linoxyn-Bereitung.

a. Tücherlinoxyn. Den kalten Leinölfirnis läßt man aus den Vorratsbehältern in geräumige auszementierte Gruben, Abb. 2 rechts, laufen, aus welchen er mittelst einer darüber angeordneten Rotationspumpe nach oben in das danebenstehende

Abb. 2. Oxydations- und Pumpenhaus.

Oxydationshaus, Abb. 3, gefördert wird, um sich dort durch Vermittelung eines Wagens, welcher über einer Reihe senkrecht ausgespannter Baumwolltücher mit Ketten von außen hin- und herbewegt wird und in Abb. 4 und 5 näher dargestellt ist, auf die Flächen einer solchen Tücherreihe zu ergießen. Ein Oxydationshaus pflegt gewöhnlich 24 m lang zu sein, während die Breite 8 m beträgt und die Höhe der Längsmauern zwischen 8 und 9 m gewählt wird. Es trägt ein mit Dachpappe belegtes Satteldach und wird durch zahlreiche Doppelfenster beleuchtet. Längs durch das Gebäude zieht sich ein gegen 1½ m breiter und über die Fußbodensohle erhöhter Laufgang, zu dessen Seiten sich also sowohl rechts wie links eine Tücherreihe befindet. Die Gewebe hängen von Flacheisenstäben, die sich in einem Abstande von 5 cm aufeinanderfolgen und auf zwei durch die Länge des ganzen Hauses verlaufenden und von einander etwa 2 m Abstand haltenden eisernen Trägern aufruhen, herunter. Wie aus Abb. 3

Abb. 3. Oxydationshaus (Längsschnitt).

zu entnehmen ist, werden die Längsträger durch Säulen aus Eisenträgern gestützt, die mit ihnen durch Winkeleisen zu einem festen Gerüst verbunden sind. Oben auf jedem Längsträger liegt eine Schiene für den Ölwagen, welche auf ihrer nach innen gewendeten und von dem Radkranze nicht berührten Seite Aussparungen trägt, in welche die die Tücher haltenden und auf jeder Hausseite gegen 360—400 Stück betragenden Flach-

Abb. 3a. Oxydationshaus der Deutschen Linoleumwerke Hansa, Delmenhorst.

eisen hochkant festgelagert werden. Die Tuchbahnen, von denen auf jedem einzelnen Stabe zwei je 85 cm oder auch 1 m breite Stücke nebeneinander befestigt sind, sodaß ihre Gesamtbreite 1,70 oder 2 m beträgt, sind durch kräftigere im Abstand von 10 zu 10 cm eingewebte Streifen der Länge nach behufs Steigerung ihrer Tragkraft verstärkt und hängen von oben 6 m lang herab. Damit die Gewebe straff gespannt sind und immer senkrecht hängen, werden sie auch unten von Flacheisenstäben gehalten, welche genau senkrecht unter den obigen zugehörigen Stäben mittels Durchsteckens durch ein Gitterwerk von in Holzbalken eingelassenen eisernen Stiften in unveränderlichen Abstand gebracht werden. Zur Befestigung der Tücher an den Stäben dient entweder ein oben und unten angenähter Saum oder zweckmäßiger und deshalb allgemeiner durchgeführt einfaches Ankleben mit Tischlerleim. Im ganzen Haus sind gegen 8000—10 000 m² Stoff ausgespannt, welche, da sie beiderseitig wirken, die doppelte Fläche dem Firnis zum Festhalten und Oxydieren darbieten. Der Rieselwagen, von welchem jedes Oxydationshaus zwei Stück birgt und der das Übergießen der Baumwollgewebe mit Öl herbeiführt, hat eine Länge von etwa 14 m und wird durch eine Kette, deren eines Ende von einem Arbeiter durch Drehen der Handkurbel einer außen am Gebäude angebrachten Trommelwinde auf der Trommel aufgewickelt, daher straff wird und ziehend wirkt, während zugleich das andere Ende abgehaspelt und somit gelöst wird, mit einer Geschwindigkeit von ½ m in der Minute einmal von der einen Stirnseite des Hauses bis zur anderen hin- und wieder zurückbewegt. Er besteht, Abb. 4 und 5, aus einem langen Holztroge, in welchen sich durch die Ölpumpe

Abb. 4. Ölwagen (Längsschnitt).

zur Zeit des Berieselns ein fortwährender Strom an Firnis ergießt, und aus zwei quer dazu über die ganze Breite der Gewebe reichende Holzkästen. Die letzteren sind unter dem Troge — und zwar an jedem Ende desselben einer — befestigt, stehen mit ihm durch eine Klappe in Verbindung und lassen aus einem Schlitz über eine Blechschute hinweg das zugeleitete Öl herausströmen und auf die Tücher herunterstürzen. Vier Räderpaare

Abb. 5. Ölwagen (Querschnitt).

stützen den langen Trogwagen und erlauben sein Hin- und Herfahren. Beide im Oxydationshause befindliche Wagen laufen gleichzeitig und werden täglich gewöhnlich morgens und abends je einmal in Tätigkeit versetzt. Zum Schutze gegen herausspritzendes Öl hängen oben und unten an Stangen sowohl längs des Mittelganges als auch an den Fenster- und Mauerseiten abschirmende Stoffvorhänge. Während der zwischen den Güssen liegenden Zeit trocknet der an den Tüchern haften gebliebene Firnis, dessen Menge von seiner Dickflüssigkeit und damit von der Kochdauer des Öles, von der bei der Herstellung gewählten Temperatur usw. abhängig ist und beiläufig für jede Flutung gegen 425 kg beträgt, bei der durch Heizung, welche mittelst Dampfes oder Heißwassers stattfinden kann und durch unten an den Wänden verlegte Rohrleitungen bewirkt wird, dauernd erhaltenen Wärme von 40—42° an, indem er sich mit Sauerstoff belädt, dagegen Wasserdampf, Kohlendioxyd, Ameisen-, Essigsäure usw. abgibt. Nach *H. A. Gardner* (Oil & Col. Trades J. XLV, 1000 [1914]) enthielt Wasser, welches in einer Schüssel eine Woche lang in einem Oxydationshaus einer Linoleumfabrik stand, außer den vorerwähnten Stoffen auch Buttersäure. Soll also der Oxydationsprozeß nicht durch Mangel an Sauerstoff ins Stocken geraten, dann muß die verbrauchte Luft täglich durch Lüften erneuert werden. Unten an den Türen der Oxydationsgebäude sowie oben in der Nähe des Daches sind daher meistens Klappen oder Schieber angebracht, durch welche für dauernde Lufterneuerung gesorgt werden kann. Vorschläge zur Verwertung der sauren Abgase, welche sich durch Zerfressen von Dachrinnen, Telegraphenleitungen usw. unliebsam bemerkbar machen können, sind dahingehend gemacht worden[25]), daß die Säuren durch Kalkmilch usw. gebunden werden sollten. Die Menge der entweichenden Ameisen- und Essigsäure hat *F. Fritz* mit 5% beziffert. Neuerdings hat *S. Coffay*[25a]), freilich bei 100°, 5,52% an diesen flüchtigen Säuren festgestellt und die gleichzeitig davongehende Kohlensäure zu 5,4% ermittelt. Seltener vollzieht man das Baden der Gewebe öfter[26]) als zweimal am Tage, z. B. dreimal, wobei dann aber eine höhere Temperatur von 45—50° gewählt werden muß. Das von den Tüchern als Überschuß ablaufende und vermöge der geneigten Bodenflächen des Oxydationshauses zu dem unter dem Pumpenhause befindlichen Behälter zurückströmende Leinöl, welches, nachdem die auf den Geweben verbliebene Menge durch frischen Firnis ergänzt worden ist, immer aufs neue zum Fluten benutzt wird, scheint bei der Ausführung dieses Prozesses seine Zusammensetzung geändert oder sich entmischt zu haben. Hauptsächlich der die ungesättigten Fettsäuren enthaltende Teil der Glyzeride dürfte an den Geweben haften geblieben sein, während der aus Ölsäure usw. bestehende größtenteils wieder abgelaufen ist. Diese Erscheinung, die recht bemerkenswert ist, darf nun nicht so aufgefaßt werden, als ob auf den Tüchern die gesamte Linolen- und Linolsäure in Form von Glyzeriden allein säße, das Ablauföl dagegen nur Ölsäure und feste Glyzeride enthielte. Dies ist, ganz abgesehen davon, daß verdicktes Ablauföl mechanisch auf dem bereits gebildeten Linoxyn sitzen bleibt und solches durchtränkt, der gemischten Glyzeride wegen schlechterdings unmöglich, wenngleich auch vieles für eine Umesterung spricht. Ein Wechsel in der Anordnung der Azyle in den das Leinöl zusammensetzenden Glyzeriden liegt vollständig im Bereiche der Möglichkeiten. Schon die beim Kochen des Firnisses zur Anwendung gebrachte hohe Temperatur von 200° im Verein vielleicht mit dem vorhandenen Katalysator vermag manches zu Wege zu bringen. Eine Zusammenstellung der Tatsachen, welche eine Umesterung wahrscheinlich machen, brachte *F. Fritz* in Farbenztg. XXIX, 229 (1923). Bläst man durch hoch erhitztes Leinöl einen langsamen Kohlensäurestrom, so findet man in den niedergeschlagenen Öldämpfen große Mengen an freien Fettsäuren, was zwar nichts Unbekanntes ist, aber doch das Vorhandensein von freien Fettsäuren im heißen Öl beweist, die sich darin fortwährend neu bilden, aber auch wieder an Glyzerin binden. Beim Verestern von Glyzerin mit Leinölfettsäuren entsteht jedoch ein Ölgemenge von etwas anderen Eigenschaften, als solche das Leinöl aufweist. Eine Bestätigung der Annahme der Azylwanderung bringt die Untersuchung von *H. Ingle* und *A. Woodmansey*[27]), durch welche festgestellt wird, daß die unlöslichen Teile des Linoxyns vorwiegend aus Glyzeriden der Linolen- und Linolsäure gebildet werden. Ebenso glaubt *H. Wolff*[28]) an einen Austausch der Säurereste. Weitere Beiträge zur Umesterung lieferten *A. Grün*[29]) und *E. Fischer*.[30])

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Führer-Auswahl und Verwendung in der deutschen Industrie. Von Dr. med. *Philalethes Kuhn* und Dr.-Ing. *Ewald Sachsenberg*. 20 Seiten. Ladenpreis geheftet M 0,80. Dresden und Leipzig 1924. Verlag von Theodor Steinkopff.

Die Verfasser besprechen kurz die Heranbildung der Führer in der früheren Armee und das Verhältnis des Führers zu seinem Generalstabschef, was gute Früchte zeitigte, und sie bedauern, daß man in der Diplomatie seit Bismarck's Zeiten nicht in gleicher Weise vorgegangen ist, wir hätten dann nach ihrer Meinung jetzt nicht den erschreckenden Mangel an politischen

[25]) Zeitschr. angew. Chem. XXVIII, 272 (1915).
[25a]) Journ. Chem. Soc. CXIX, 1159 (1921).
[26]) Chemiker-Ztg. XLV, 410 (1921).
[27]) Journ. Soc. Chem. Ind. XXXVIII, 101 (1919) u. Chem. Umschau XXVII, 140 (1920).
[28]) Farben-Ztg. XXVII, 28 (1921) u. Chemiker-Ztg. XLV, 1098 (1921).
[29]) Berl. Ber. LIV, 290 (1921).
[30]) Ebenda LIII, 1621 (1920).

Führern. Sie verfolgen dann den Gedanken, in der gleichen Weise wie bei der früheren Armee, Führer für die deutsche Industrie heranzubilden, und behaupten dann wohl mit vollem Recht, daß es an gutem Nachwuchs in der Industrie nicht fehlt. Nach Meinung der Verf. schließt jedoch das heutige System der Besetzung leitender Stellen vielfach die Möglichkeit aus, den richtigen Mann auf den richtigen Platz zu bringen. Das Heftchen gibt verschiedene Winke, wie ein guter Nachwuchs heranzubilden wäre; etwa in der Art eines Werkstabes, der dem Generalstab entsprechend zu gliedern wäre, wobei auch ein Aufrücken aus unteren in höhere Stellen möglich wäre. Der Werkstab erhält Kenntnis von allen Maßnahmen des Direktors und hat das Recht und die Pflicht, seine Ansicht dazu zu äußern. Auf diese Weise könnten ältere Erfahrungen und junge Tatkraft sich fruchtbringend ergänzen. An Hand von einigen Beispielen erläutern die Verfasser ihre Gedanken.

Das kleine Büchelchen, das sich flott liest, kann jedem Leiter eines Unternehmens und den Mitgliedern der Aufsichtsräte zum Studium empfohlen werden. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Oxydation von Öl. (D. R. P. 367 293 v. 25. IV. 1920. *Georg Schicht A.-G.*, Chemische Fabrik in Aussig a. d. Elbe und Dr. *Alfred Eisenstein* in Leitmeritz.) (Schluß.)

Sobald die Oxydation vollendet ist, trennt man die Oxydationsprodukte vom Verteilungsmittel durch Aufschmelzen und nachheriges Pressen, Zentrifugieren, wenn das Oxydationsprodukt im Verteilungsmittel unlöslich ist, wie z. B. Linoxyn in gehärtetem Öl, oder durch Auflösen des Verteilungsmittels in einem Mittel, in welchem das Verteilungsmittel löslich ist, nicht aber das Oxydationsprodukt.

Beispiel 1. 750 kg vollständig gehärtetes Sonnenblumenöl werden aufgeschmolzen und mit 250 kg Leinöl, dem 3 Prozent seines Gewichtes harzsaures Mangan zugegeben sind, gemischt. Nach dem Erstarren dieser Mischung wird sie auf einer Schleudermühle zerkleinert, die pulverförmige Masse wird auf Hürden ausgebreitet und von Zeit zu Zeit mechanisch umgewendet. Nach einer Arbeitsperiode ist die Oxydation vollendet. Die Masse wird nun aufgeschmolzen, das aus dem Leinöl entstandene Linoxyn durch Abziehen des geschmolzenen Sonnenblumenfettes zunächst von der Hauptmenge desselben durch Auspressen von dem Rest befreit. Man erhält hierbei das Linoxyn in Plattenform.

Beispiel 2. 600 kg vollständig gehärtetes Sonnenblumenöl werden aufgeschmolzen und mit 400 kg Leinöl, dem 3 Prozent seines Gewichtes harzsaures Blei zugegeben sind, gemischt. Nach dem Erstarren wird die Mischung auf einer Piliermaschine gebändert. Die weitere Behandlung erfolgt wie beim ersten Beispiel.

Beispiel 3. 700 kg Paraffin werden mit 300 kg Leinöl in geschmolzenem Zustand gemischt und die Mischung mittels Düsen in feinzerstäubte Form gebracht. Nach vollzogener Oxydation erfolgt die Trennung des Linoxyns vom Paraffin gemäß den beiden vorgehenden Beispielen.

Beispiel 4. 800 kg feingepulvertes Kochsalz werden mit 100 kg Leinöl innig gemengt, die Mischung gelangt in eine rotierende Trommel, die auf 110° erwärmt werden kann, und wird hier der oxydierenden Wirkung eines durchziehenden Luftstroms ausgesetzt. Die abziehende Luft streicht durch Natronlauge, durch die Kohlensäure, Essigsäure, Ameisensäure usw. gebunden werden. Sobald die Oxydation vollendet ist, wird die Trommel entleert und die Mischung mit Wasser ausgelaugt. Man erhält das Linoxyn in flockiger Form.

Beispiel 5. 700 kg Paraffin werden mit 300 kg Tran gemäß Beispiel 3 behandelt; nach dem Aufschmelzen der Mischung sondert sich der oxydierte Tran (Degras) vom Paraffin infolge seiner Unlöslichkeit darin und seiner größeren Dichte und kann leicht durch entsprechend am Aufschmelzgefäß angebrachte Hähne vom Paraffin getrennt werden.

Beispiel 6. 650 kg Glaubersalz werden mit 350 kg Tran, entsprechend Beispiel 4 gemengt und behandelt. Nach vollzogener Oxydation wird das Salz mit Wasser ausgelöst. Man kann das oxydierte Öl auch mit einem passenden Lösungsmittel ausziehen.

Beispiel 7. 800 kg vollständig gehärtetes Sonnenblumenöl werden aufgeschmolzen und mit 200 kg Leinöl, dem 3 Prozent seines Gewichtes harzsaures Mangan zugegeben sind, gemischt. Während des Erkaltens wird dieser Mischung durch ein Rührwerk Luft eingeschlagen. Sobald die Masse breiig geworden ist und die Luft nicht mehr entweichen kann, wird sie in Formen gegossen, aber nicht weiter zerkleinert. Nach dem Erstarren läßt man die so gewonnenen Kuchen lagern. Nach 24 Stunden werden sie aufgeschmolzen, das aus dem Leinöl entstandene Linoxyn durch Abziehen des geschmolzenen Sonnenblumenfettes zunächst von der Hauptmenge desselben, durch Auspressen von dem Rest befreit.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Oxydation von Öl, dadurch gekennzeichnet, daß man das zu oxydierende Öl in einer flüssigen, bei der Oxydationstemperatur jedoch erstarrten Substanz löst oder auf einer zerkleinerten festen Substanz fein verteilt und die nötigenfalls nachher zerkleinerte Mischung dem Einfluß von Sauerstoff, Luft oder einem anderen sauerstoffhaltigen Gas bei gewöhnlicher oder gering erhöhter Temperatur aussetzt, worauf das Oxydationsprodukt von der durch Aufschmelzen oder Auflösen in den flüssigen Zustand übergeführten Hilfssubstanz durch Abpressen, Zentrifugieren, Extrahieren oder Auswaschen getrennt wird. 2. Verfahren zur Oxydation von Öl nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das zu oxydierende Öl in einer geschmolzenen, porös erstarrenden Substanz löst. 3. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß statt der Hilfssubstanz das Oxydationsprodukt mit einem Lösungsmittel ausgezogen wird.

*

Oxydation von Öl. (D. R. P. 369 194 v. 25. IV. 1920. Zusatz zum Patent 367 293. *Georg Schicht A.-G.* Chemische Fabrik in Aussig a. d. Elbe und Dr. *Alfred Eisenstein* in Leitmeritz.) Durch das Patent 367 293 ist ein neues Verfahren zur Oxydation von Öl bekannt geworden; eine Ausführungsform dieses Verfahrens besteht darin, daß man das Öl auf feste Substanzen fein verteilt und die gegebenenfalls zerkleinerte Mischung dem Einflusse der Luft aussetzt. Selbstverständlich muß nach vollzogener Oxydation das Oxydationsprodukt von der als Verteilungsmittel dienenden festen Substanz getrennt werden. Es wurde nun die Beobachtung gemacht, daß man als Verteilungsmittel für das zu oxydierende Öl das Oxydationsprodukt des Öles selbst verwenden kann. Sehr gut eignet sich dazu das nach dem oben angegebenen Verfahren oxydierte Öl (Linoxyn usw.), weil dieses Produkt direkt in lokkerer krumenartiger Form erhalten werden kann und nicht erst zerkleinert werden muß. Man vermischt bzw. tränkt es einfach mit dem zu oxydierenden Öl und setzt die Mischung dem Einflusse von Sauerstoff, Luft oder anderen sauerstoffhaltigen Gasen aus. Das Mischungsverhältnis kann variieren bis zu der Höchstmenge an Öl, die das feste Oxydationsprodukt aufzunehmen vermag; die Oxydation kann in der Kälte oder bei höherer Temperatur, z. B. bei 40 bis 60°, oder darüber ausgeführt werden. Die Trennung von Oxydationsprodukt und Verteilungsmittel entfällt selbstverständlich, beide sind ja identisch; die Ausbeute ist die theoretisch berechnete, z. B. geben 100 Teile Linoxyn in Krumen mit 50 Teilen Leinölfirnis vermischt nach beendigter Oxydation nicht weniger als 158½ Teile Linoxyn.

Man hat bereits vorgeschlagen, kolloidale Lösungen von Linoxyn in rohem Leinöl, sogenanntem Linoleumfirnis, durch Quellenlassen des Linoxyns in dem rohen Leinöl herzustellen.

Darum handelt es sich in dem vorliegenden Falle nicht. Das Verfahren der Erfindung bezweckt vielmehr die Herstellung von Linoxyn schlechthin, also eines homogenen Produktes, das kein unverändertes Leinöl mehr enthält, sondern durch und durch oxydiert ist. Erreicht wird dies im vorliegenden Falle durch ein Benetzen der Linoxynteilchen mit Leinöl, wie erwähnt in einer ersten Phase des Verfahrens, wobei kein Auflösen erfolgt. Hierauf tritt die wesentliche Phase in die Erscheinung, die Einwirkung des Sauerstoffes, durch den das rohe Leinöl in Linoxyn verwandelt wird, so daß aus dem heterogenen Gemisch von Linoxyn und Leinöl der ersten Phase nun eine homogene Substanz reinen Linoxyns entsteht.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Oxydation von Öl nach Patent 367 263, dadurch gekennzeichnet, daß man als Verteilungsmittel für das zu oxydierende Öl oxydiertes Öl verwendet.

*

Über Anstriche von Öltanks. Die Petroleum-Versuchsstation Bartlesville, Oklahoma, stellte Versuche an zur Feststellung des Verdunstungsverlustes bei verschiedenfarbig gestrichenen Öltanks. Weiße Anstriche verminderten gegenüber roten den Verlust um 1,5%, gegenüber schwarzen um 2,5%. Bei Versuchen im Kleinen und 15 Minuten langer Einwirkung von starkem Bogenlicht lieferten Aluminiumfarbenanstriche die besten Ergebnisse, doch sind diese Anstriche infolge geringer Witterungsbeständigkeit nicht praktisch brauchbar. Ein schwarz angestrichener Benzintank nahm 140% Wärme auf gegenüber einem gleichen weißgestrichenen Behälter. Weiß ist nach den Versuchen im Kleinen die vorteilhafteste Farbe. (Oil and Col. Tr. J. 1923, 1705 d. Chem. Umschau.)

*

Fußbad-Salz. Borax 10, doppeltkohlensaures Natron 30, Ammoniaksoda 50 werden gemischt. Der Mischung kann ein ätherisches Öl, z. B. Eukalyptusöl, zugesetzt werden.

(Americ. Drugg. 1924, July, S. 12 d. Apoth.-Ztg.)

*

Blutstillender formaldehydhaltiger Alaunstein. Zinkoxyd 25, Borax 28, Thymol 8, Alaun 480, Formalin 10. Alaun, Borax und Thymol werden im Wasserbade zusammengeschmolzen, darauf werden das Zinkoxyd und die Formaldehydlösung zugesetzt und die fertige Mischung in geeignete Formen gegossen.

(Nat. Drugg. 1924 Febr. d. Apoth.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur **eine** Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden.

Fragen.

837. Abonnent im Auslande bittet um Auskunft, ob Rizinusöl und Rizinusrückstände im Großbetrieb, trotz der schlechten Löslichkeit des Rizinusöles in Benzin, mit diesem Lösungsmittel extrahiert werden, und welche Erfahrungen damit gemacht wurden. Tetra und Tri scheiden als Lösungsmittel wegen des hohen Einstandspreises als Extraktionsmittel aus. G. v. H.

838. Für das Waschen der Wolle etc. wird eine sogenannte Schmälze von den betreffenden Fabriken gebraucht. Eine solche stellen her die Firmen Wilhelm Schön, Werdau, und Hans Paltzow, Werdau. Da ich nun diese auch fabrizieren möchte, bitte ich hierdurch höfl. um ein Herstellungsverfahren für ein gleichwertiges Präparat und bitte um möglichst ausführliche Vorschrift, die event. honoriert wird. O. F. in U.

839. In welchem Mengenverhältnis kann ein alter Rest von kalz. Glaubersalz zu Kristallsoda weggearbeitet werden, ohne eine gelbliche Färbung zu erhalten? Jedenfalls ist es besser, dieses kalz. Glaubersalz vorher zu kristallisieren. Wie wird die Kristallisierung von ca. 500 kg Glaubersalz am vorteilhaftesten ausgeführt, um farblose Kristalle zu erzielen? F. in L.

840. Ist es möglich, „Tallöl" so zu reinigen, daß man ein Seifenöl daraus erhält? F. in L. (Polen).

841. Wir haben einer Wäscherei eine Muldenplättmaschine, eine zweiwalzige Bügelmaschine und eine Zentrifuge für Kraftantrieb abgekauft; kann man diese Maschinen zur Fabrikation von Waschblaupapier verwenden? Wie wird ein solches ohne größere maschinelle Einrichtung hergestellt, und ist die Fabrikation lohnend? Ch. in C. (Rumänien).

842. Wie werden Fleckenstifte in Stabform zweckmäßig hergestellt? Brauchbare Anleitung wird honoriert. M. in E.

843. Welchen Lack verwendet man zum Lackieren von Luxuskerzen, welcher durch Tunken der Kerzen aufgetragen wird? Er muß äußerst hart werden und einen Hochglanz besitzen. Ivus in L.

844. Vorschrift zur Herstellung billiger guter Kaffeeglasuren erbeten. Ch. in B. (Tschechoslowakei).

845. Darf man eine kaltgerührte Kokosseife (1/2 Kokos-, 1/2 Kernöl) mit einem Mindestfettgehalt von ca. 62% unter Zusatz von Borax-Lösung und anderen chemischen Zusätzen auch als Kernseife bezeichnen? W. in D.

846. Wie erzeugt man aus Fettsäuren (Talg und Kokosölfettsäuren) mit ca. 10% Harz gesottene 60—62%ige Kernseife derart, daß die Seife eine möglichst starke Transparenz aufweist? F. in B.

847. Gibt es in Dänemark sowie in Schweden Fachzeitungen für die Seifenindustrie und für den Chemikalienhandel? J. W. in F.

848. Wie kommt es, daß unsere Schuhcreme nicht tiefschwarzen, sondern ein tief-blaugrauen Grundton hat? Wir verarbeiten 15,25 T. rohes Montanwachs (Riebeck), 2 T. Karnaubawachs, 1,40 T. Japanwachs, 2,20 T. Harz, 4,50 T. Paraffin 50/52°, 4 T. Pottasche in 100 T. Wasser, und 1,20—2 T. wasserl. Nigrosin und 0,06 T. Metanilgelb in 15 T. Wasser, und zwar indem wir die Wachse der Reihe nach schmelzen und im geschmolzenen Montanwachs erst noch 1 kg fettlösliche Base LIT von Kalle aufschließen. Nachdem alle Wachse geschmolzen und ordnungsmäßig verseift sind, setzen wir die in 15 kg heißem Wasser gelösten wasserlöslichen Farbstoffe zu und kochen kurz auf. Es resultiert stets eine einwandfreie glänzende spiegelgebende Creme von guter Konsistenz, jedoch wird die Creme nie tiefschwarz, sondern etwas bläulich bis ins graue hinein. Wir arbeiten mit direkt beheizten Kesseln, dasselbe Ergebnis zeigte sich, wenn wir sämtliche Wachse, Farbstoffe, Wasser usw. zusammen in den Kessel brachten und nur die ungelöste Pottasche, erst nachdem die Wachse fast gelöst waren, zusetzten und dann verseiften. Worin ist der Fehler zu suchen? P. W. in N.

849. Beim Pressen von pilierten Seifen, sowohl mit Preß- als auch mit Quetschformen, zeigen sich stets an den gepreßten Stücken an 2 Stellen Prägekanten, die das Ansehen des gepreßten Stückes beeinträchtigen. Wie ist dem abzuhelfen? S. in M.

850. Wie wird ein gutes Treibriemenöl, ähnlich dem Laubol, hergestellt? J. B. in O.

851. Wie wird eine Hundeseife hergestellt? A. in M.

852. Wir beabsichtigen, einen hellen, flüssigen transparenten Büroleim herzustellen. Unsere bisherigen Versuche mit Dextrin-Lösung sind gut ausgefallen, doch ist die Farbe zu trüb und auch die Haltbarkeit verhältnismäßig gering. Trotz Zusatzes von Formalin schimmelt der Dextrin-Gummi schon nach 3—4 Wochen, selbst in gut verkorkten Glasflaschen. Wie ist diesem Übelstand abzuhelfen? Wir möchten gern ein Produkt erzielen, ähnlich dem goldhellen Leim der Firma Ernst Rühle, Dresden-N. Ist die Zusammensetzung dieses Büro-Gummis bekannt? W. in D.

853. Wie wird eine gute und billige Schnittschwärze hergestellt, wie sie die Schuhmacher zum Schwärzen der Sohlenkanten verwenden? R.

854. Kann man Kernseife nur aus Tranfettsäure anfertigen? Es wurde mir gesagt, daß eine derartige Seife, wenn einige Zeit auf Lager, nach Tran riecht. Oder nehme ich Tranfettsäure nur zum Verschneiden? Wer kann mir einen guten Ansatz angeben? N. O.

855. Ich kaufte einen größeren Posten Paraffin-Schuppen zur Herstellung von Kerzen. Obgleich ich bei früheren Gelegenheiten gute Resultate mit diesen Schuppen erzielte, finde ich bei diesem Posten das Gegenteil. Die Kerzen werden fleckig und marmorartig, flockig. Wie ist diesem Übelstand abzuhelfen? Die auffallenden Stellen in der Kerze stechen durch ihr scharfes Weiß ab. Gibt es da keinen weißen fettlöslichen Farbstoff, den man der flüssigen Masse zusetzen könnte, wodurch die Kerze dann doch, auf alle Fälle, das Marmorartige verlieren würde? Ob. in D.

856. Wie stellt man eine helle Stempelfarbe (gelb oder weiß) zur Stempelung von schwarzen Lederstücken für die Schuhfabrikation her? Es wird beabsichtigt, Gummi- oder Stahlstempel zu benutzen. M. in M.

857. Ich stelle eine Eschwegerseife auf folgende Weise her: 2800 kg Natronlauge 38—40° Bé, ca. 1200 kg Wasserglas 60° Bé, 250 kg kalzinierte Soda und 550 kg Sodalösung von 30° Bé werden mittelst Sattdampf von 6 Atm. zum Kochen gebracht und in dieser Lösung 1700 kg Talg und ca. 3600 kg prima Kokosöl von eigener Pressung verseift. Es resultiert eine schön marmorierte Seife, die weder ausschlägt noch schwitzt. Ich muß aber die Ausbeute bis auf 230—240 erhöhen. Außer genannten Rohwaren steht Pottasche zur Verfügung. Mit erhöhter Wasserglaszugabe setzt sich die Farbe mit dem Leimniederschlag zu Boden, oder, dicker abgerichtet, fällt die Seife ganz blau aus. Subtropiker (Mexiko).

858. Ist es möglich, eine Halbkernseife mit der gewünschten Ausbeute herzustellen, oder muß ich zu „Mottled" greifen? Wie wird solche ohne Chlorkalium hergestellt? Subtropiker (Mexiko.)

Antworten.

744. Setzen Sie sich mit mir in Verbindung.
Wilh. Otto Erbert, Funchal-Madeira, Travesa da Praca 3.

790. Es ist eine bekannte Sache, daß eine Anzahl fettlösliche Farbstoffe abfärben. Es gibt aber auch Produkte, die dies nicht tun. So hatte ich in der Beziehung mit einigen Cerotinfarbstoffen der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I sehr gute Erfolge. Ich würde Ihnen empfehlen, sich mit dieser Firma in Verbindung zu setzen. *sp.*

793. Es kommt darauf an, mit welcher roten Farbe Sie die Kerzen gefärbt haben. Bekanntlich gibt es Farbstoffe, die sehr leicht abfärben. Nehmen Sie z. B. Cerotinechtlichtscharlach FF der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I. Dieses zeigt die üble Eigenschaft nicht. Jäger hat auch noch andere bunte Farbstoffe, welche ebenfalls nicht abfärben. *sp.*

801. Die automatische Wage (auch für Flüssigkeiten), wie von Ihnen früher verwendet, wird von Amme, Giesecke & Konegen in Braunschweig erzeugt, doch finden auch Durchlauf-Meßuhren mit Metall- oder Hartgummiwerk (Wiesenthal & Co., Aachen) häufig Verwendung. Neuerdings bringt die Dampfkesselfabrik L. C. Steinmüller in Gummersbach, Rheinld., eine vollständig selbsttätige Meßwage in Steinzeugausführung auf den Markt, die sich für Öle und Fettsäuren sehr gut eignet und für Ihre Zwecke empfohlen werden kann. *Koller*-Godesberg.

805. Zur Herstellung eines Seifenpulvers, ganz gleich welchen Fettsäuregehaltes, geht man entweder von Seife oder aber von einem frischen Ansatz aus. Im ersten Falle schmilzt man die Seife auf Sodalösung und gibt die kalzinierte Soda zu. In letzterem Falle stellt man sich einen Seifenleim her, rührt die Soda in inniger Mischung ein und gibt event. ein paar Prozente Wasserglas hinzu. Eine erkaltete Probe der Mischung muß sich ohne Verschmieren zwischen den Fingern verreiben lassen, sofern alles Fett verseift und genügend kalzinierte Soda im Verhältnis zum Wasser eingerührt worden ist. Die dicke, mörtelartige Masse wird dann, wenn nichts anderes vorhanden ist, auf dem Fußboden ausgebreitet und erkalten gelassen. Es ist für die spätere Mahlung von Vorteil, die Masse vor dem völligen Festwerden ein- bis zweimal umzuschaufeln, wodurch sie in faustgroße lockere Brocken zerfällt, die sich auf der Mühle mit kleinerem Kraftaufwand in kürzerer Zeit vermahlen lassen, als wenn man die Mischung unberührt erstarren läßt. Um ein stark schäumendes Pulver zu erhalten, muß der Fettansatz einen hohen Prozentsatz Leimfette (Kokos- oder Palmkernöl) enthalten. Dasselbe würde auch ein Gehalt von Harz im Fettansatz erreichen, doch verschmieren Harzseifenpulver beim Mahlen gerne die Mühle. Nehmen Sie daher als Ansatz a. für 15%iges Seifenpulver 100 kg Palmkernölfettsäure, 50 kg Talg, 75 kg

Natronlauge von 40° Bé, 300 kg Wasser, 475 kg kalz. Soda; b. für 20%iges Pulver: 150 kg Palmkernölfettsäure, 50 kg Talg oder Talgfettsäure, 100 kg Natronlauge 40° Bé, 300 kg Wasser, 400 kg kalz. Soda. *M. B.*

806. Zur Destillation von Fettsäuren kommt gewöhnlich als Material für die Blasen Gußeisen oder Kupfer in Betracht. Beide haben Vor- und Nachteile. Man hat auch schon Blasen aus Aluminium in Vorschlag gebracht, da es durch Fettsäuren nur wenig angegriffen wird; aber in direkter Berührung mit den Feuergasen wird dieses Material bald durchgebrannt. In einer mit Aluminiumüberzug versehenen Gußblase wird das Metall vor dem Feuer geschützt und muß demnach haltbar sein, aber ein Vorteil für das Destillationsprodukt springt dabei nicht heraus, da die Nachteile der Gußeisenblasen — leichtes Springen beim Anheizen, lange Anheizdauer und hohe Brennstoffkosten, leichte Überhitzung der Fettsäuren etc. — bestehen bleiben. In Ausdämpfapparaten wird sich ein Aluminiumüberzug wahrscheinlich bewähren, wenn er auch nicht die dichte Oberfläche des Aluminiumbleches hat. Schreiber dieses hatte Jahre hindurch Fettsäurewannen aus Emaille, verzinntem Eisen, nach Schoop mit Aluminiumüberzug versehen und aus reinem Aluminiumblech hergestellte in Gebrauch und miteinander verglichen. Am besten haben sich die letzteren bewährt, die mit Aluminiumoberfläche kamen darnach; die Abnützung war gering und entsprach den Erwartungen. *M. B.*

807. Eine autographische Tinte, welche nach der Auflösung in Wasser flüssig bleibt und nicht rinnt, stellen Sie in folgender Weise her. Sie bereiten sich zunächst eine Grundmasse aus 15 T. Bienenwachs, 6 T. Schellack, orange, 4 T. Talg, 15 T. venetianischer Seife, 5 T. Mastix, 1,5 T. Kolophonium. Sobald das Wachs, die Harze und der Talg geschmolzen sind, geben Sie die feingeschabte Seife zu und erhitzen, bis sich die entweichenden Dämpfe an einem in die Nähe gebrachten Streichholz entzünden. Durch Bedecken des Schmelzgefäßes mit einem bereitgehaltenen Deckel erlischt die Flamme sofort. Von der Grundmasse werden 100 g mit 3—5 g wasserlöslichem Anilinblau und 750 g Wasser solange gekocht, bis das Gesamtgewicht nur noch 500 g beträgt. Nach dem Erkalten wird die Tinte in Flaschen gefüllt. *M.*

808. Die Herstellung von Lederappreturen, Kaltpoliertinten und Blitzschwarz erfolgt auf verschiedene Art und Weise. Ein Buch, in welchem die Herstellung dieser drei Präparate beschrieben ist, ist uns nicht bekannt, diese Vorschriften finden sich vielmehr zerstreut in verschiedenen Vorschriftenbüchern und besonders in den verschiedenen Jahrgängen unserer Zeitung und anderer technischer Zeitschriften. Lederappreturen sind mit Anilinfarben gefärbte, verseifte, wässerige Schellacklösungen. Kaltpoliertinten sind Lösungen von Ceresin in Benzol, gefärbt mit Anilinfarben, oder auch verseifte Produkte, zu deren Herstellung Paraffin, Karnaubawachs, Japanwachs, Harz, Leim, Soda, Wasser u. a. in Anwendung kommen. Blitzschwärzen sind entweder mit Anilinfarben gefärbtes Benzin oder Mischungen von Olein, Terpentinöl und Benzin, die ebenfalls mit fettlöslichem Nigrosin oder anderen Anilinfarben gefärbt werden. *M.*

809. Zur Herstellung von ganz hellen Standölen eignen sich möglicherweise die zur Ölbleichung in großem Maßstab Anwendung findenden Bleicherden wie Isarit, Tonsil, Fullererde u. a. Wir raten Ihnen, ein größeres Muster, etwa 1 kg, an das Laboratorium der Seifensiederzeitung oder an die Firma Dr. J. Deiglmayr in München, Baierbrunnerstr., zu entsprechenden Versuchen einzusenden. *F. W. G.*

810. Wenn die Seife vorher gut getrocknet wird, sodaß das Klebrige an der Oberfläche verschwunden ist, genügt ein geringes Anfeuchten der Stanze, um das Hängenbleiben der Seife zu verhindern. Man verwendet dazu dünnes Salzwasser von 5—10° Bé oder Glyzerin von 10—15° Bé. Destilliertes oder wenigstens raffiniertes Glyzerin ist dem Saponifikatrohglyzerin, das einen nicht jedermann sympathischen Geruch hat, vorzuziehen. Das Anfeuchten der Stanzen wird sehr häufig zu stark vorgenommen, sodaß das gepreßte Stück naß aus der Stanze kommt. Dies ist ein Fehler, der nachträglich einen Beschlag (Salz) oder Schwitzen (Glyzerin) bei der Seife verursachen kann. Man nimmt das Anfeuchten mit einem Schwamm vor, der entweder in Glyzerin oder Salzwasser getaucht, tüchtig ausgedrückt wurde; er ist noch feucht genug, um die Stanze durch Darüberfahren nur zu benetzen, ohne sie naß zu machen. *D. J.*

811. Zur Erhöhung der Dichte von Mineralölen sowie zur gleichzeitigen Erhöhung der Viskosität können Sie ölsaures Aluminium verwenden. Dasselbe löst sich klar in Mineralölen und beeinträchtigt deren Aussehen nicht, doch dürfen Sie nicht mehr als 5 bis höchstens 10% zusetzen, andernfalls gelatiniert das Öl. Am besten beziehen Sie das Aluminiumoleat von einer Spezialfabrik, da dessen Herstellung im Kleinen kaum lohnen wird. Zur Herstellung nach dem erloschenen D. R. P. 55 950 fällen Sie eine Emulsion von Wollfett in Alkalilauge mit konzentrierter Alaunlösung und waschen die erhaltene braune, schwammige Masse mit heißem Wasser, bis diese frei von Salzen und Seife ist, und trocknen danach. *M.*

812. Schwarze und farbige Kaltpoliertinten stellen Sie in folgender Weise her. 6 T. Schmierseife werden in 75 T. kochendem Wasser gelöst. In die kochende Lösung geben Sie 20 T. Karnaubawachs und setzen das Kochen fort, bis auch das Wachs gelöst ist. Nach dem Abkühlen ergänzen Sie mit Wasser bis zu 100 T. Zur Herstellung von schwarzer Kaltpoliertinte lösen Sie 10 T. Nigrosin in Wasser und setzen diese Lösung der Wachslösung zu. Für farbige Kaltpoliertinten lösen Sie 20 T. säurefreien Fischleim und 2 T. Borax in 50 T. warmem Wasser und geben zu der Lösung 100 T. der obigen Wachsemulsion. Gefärbt wird mit Erdfarben oder wasserlöslichen Anilinfarben. *M.*

813. Eschwegerseifen nur aus Palmöl herzustellen ganz ohne Zusatz von Kokos-, Palmkernöl oder tierischen Fetten, ist nicht ratsam. Jedenfalls steht Ihnen dort auch kein gebleichtes Palmöl zu Gebote, sodaß die zu erzeugende Seife auch des gewünschten hellen Untergrundes ermangeln würde. Die Herstellung einer Eschwegerseife ohne Kokos- oder Palmkernöl aus tierischen Fetten, Talg, Knochenfett, Kammfett etc. ist zwar möglich, aber solche Seifen sind sehr empfindlich gegen die anzuwendenden Kürzungsmittel und Salze. Wenn es möglich ist, nur für 20—30% des Fettansatzes Kokosöl oder Palmkernöl zu verwenden, läßt sich schon eine schöne Eschwegerseife herstellen; daß Sie Harz für Eschwegerseife zur Erzeugung des Marmors verwenden wollen, kann nicht gutgeheißen werden. Die Idee ist jedenfalls neu; ob Ihre Durchführung gelingt, steht auf einem anderen Blatt. *A. B.*

814. Wenn Sie zum Schutz Ihres Obstes gegen Diebstahl ein wie beschrieben gewünschtes Mittel anwenden wollen, machen Sie sich strafbar; Sie dürfen auch einen Dieb auf diese Weise nicht gesundheitlich schädigen. Der beste Schutz bleibt immer Aufmerksamkeit und ein scharfer Hund. *D. J.*

815. Beim Sulfurieren des Rizinusöles ergibt sich nach jahrelangen praktischen Erfahrungen durchschnittlich bei dem neutralisierten Produkt eine Gewichtszunahme von etwa 5%, berechnet auf die Menge des angewandten Öles. *M.*

816. Paraffin von 50/52° C Schmelzpunkt läßt sich auf Kerzen verarbeiten. Wir würden Ihnen aber nicht raten, Wagenkerzen daraus ohne größeren Zusatz von Stearin herzustellen, da reine Paraffinkerzen in Laternen, wo sie einer erhöhten Temperatur ausgesetzt sind, zu rinnen, flackern und rußen beginnen, sodaß Sie ständigen Reklamationen ausgesetzt wären. Überhaupt ist die Mitverwendung von ca. 5% Stearin mit mindestens 53/54° C Erstarrungspunkt zu empfehlen, da die Kerzen ein schönes, opakeres Aussehen bekommen und leichter aus den Formen gehen. Zur Herstellung der Kerzen benötigen Sie außer Paraffin und Stearin zum Klären der Kerzenmasse etwas Schwefelsäure und Dochte, die Sie schon gebeizt beziehen können. Wollen Sie sie selber beizen, was aber kaum anzuraten ist, so brauchen Sie auch dazu Schwefelsäure, Ammoniumphosphat und Borsäure. Gießmaschinen sind entgegen Ihrer Meinung nichts weniger als komplizierte, sondern recht einfache Maschinen, die bei verhältnismäßig hoher Leistung geringer Reparaturen bedürfen. Sie können die Kerzenmasse auch in Blechformen gießen und diese durch Luft oder Wasser kühlen; Freude werden Sie mit dieser Art der Fabrikation nicht erleben. *M. B.*

817. Die auf halbwarmem Wege hergestellten Seifen gleichen, wenn sie mindestens 60% Fettsäuregehalt haben, den Kernseifen; man kann sie daher auch als „Leimkernseifen" bezeichnen. Die Farbe dieser Produkte hängt genau wie bei den abgesetzten Kernseifen von der helleren oder dunkleren Färbung des Fettansatzes ab; die Transparenz, das Durchscheinen an den Kanten der gepreßten Stücke ist bedingt durch Reinheit der Fette und Mitverwendung von Harz und einem größeren Prozentsatz von Palmkern- oder Kokosöl, was sich für die Herstellung von Leimkernseifen nicht gut umgehen läßt. Die gelbliche Anfärbung, wie sie etwa Wachskernseifen aufweisen, läßt sich durch einen kleinen Zusatz rohen Palmöles im Fettansatz erreichen. Die Transparenz läßt sich durch eine kleine Beigabe von Spiritus steigern. Sie können etwa folgenden Ansatz nehmen: 82 kg Kokos- oder Palmkernöl, 20 kg rohes Palmöl, 60 kg helles Harz, 81 kg Natronlauge 38° Bé, 4 kg Wasser und 0,4 kg Spiritus. Die Herstellung ist die allgemein übliche für halbwarme Seifen; Fett und Harz werden geschmolzen, und bei etwa 80—85° C wird die Lauge in dünnem Strahl eingerührt. Ist Verband eingetreten, so setzt man das Wasser hinzu, krückt die Kleinigkeit Alkohol ein, deckt den Kessel ab und überläßt die Seifenmasse der Selbsterhitzung zur Festigung und Vervollkommnung des Verbandes. Die dicke Seife wird dann geformt und ohne Wärmeschutzhülle gänzlich erkalten gelassen. *D. J.*

818. Die Ursache des nachträglichen Absetzens der Dokumententinte kann entweder in der vorzeitigen Umsetzung des Ferrotannats in Ferritannat oder in einer ungeeigneten Nuancierungsfarbe zu suchen sein. Um dem abzuhelfen, verwenden Sie nun 15 Salzsäure mehr, welches Quantum ohnehin Ihrer Zusammensetzung fehlt. Nach der Bereitung ohne Farbezusatz lassen Sie die Tinte in luftdicht geschlossenem Gefäße etwa 8 Tage stehen, ziehen die vollkommen klare Flüssigkeit von dem Bodensatze ab und erst dann färben Sie sie mit der

filtrierten Farbstofflösung an. Auch nachher soll die Tinte luftdicht, möglichst auch lichtfrei lagern. Von den Teerfarbstoffen verwenden Sie aus renommierten Fabriken bezogene, garantiert echte Eisengallustintenfarben. *F. K. P.*

— Bei Verwendung richtiger Rohmaterialien ist es ausgeschlossen, daß eine Tinte, hergestellt nach Ihrem Rezept, Bodensatz oder Wandbeschlag bildet. Ich nehme an, daß Ihre Salzsäure, wie Sie vielleicht nur aus Angaben Ihres Lieferanten wissen, nicht 20° Bé, sondern einen viel geringeren Gehalt aufweist. Dann aber können auch die Gerbstoffmaterialien irgendwelche Fabrikationsrückstände enthalten, die die Niederschläge veranlassen. In diesem Falle sollte man überhaupt besonders vorsichtig sein und nur einwandfreie bekannte Fabrikmarken kaufen. Ist Ihr Eisenvitriol verwittert, so kann auch dies der Anlaß für die Erscheinungen sein. Es darf nur grüne Ware verarbeitet werden, und nicht, wie dies bei den häufigsten verwitterten Kristallen ist, solche, die braune Flecken aufweist. Dann aber ist auch dem Wasser einige Aufmerksamkeit zuzuwenden. Ist dieses sehr kalkhaltig, so wird natürlich ein kleiner Anteil der Säure gebunden, der aber genügen kann, die Tinte säurearm zu machen, und die Folge ist, daß Ausscheidungen stattfinden. Ihre Beobachtung, daß die Tinte nach dem Filtrieren abermals Bodensatz und Wandbeschlag bildet, spricht dafür, daß ungeeignete Gerbstoffe verwendet wurden. Zudem ist Ihr Verfahren technisch überholt, und falls Sie sich mit mir in Verbindung setzen wollen, bin ich gern bereit, Ihnen Lizenz für ein unter Patentschutz stehendes Verfahren zu erteilen. *Walther.*

819. Wenn es nicht auf den Grad der Verdünnung bezw. auf einen bestimmten Fettsäuregehalt ankommt, ist e i n e f l ü s s i g e S e i f e z u d e m a n g e g e b e n e n P r e i s einfach d u r c h V e r d ü n n u n g z u e r r e i c h e n. Flüssige Seifen, wenn sie nicht zu weitgehend verdünnt sind, verdicken sich gerne mit zunehmendem Alter; das ist auszuschalten, wenn man zur Verseifung Kalilauge statt Natronlauge verwendet und die Seife mit Lösungen von Chlorkalium und Pottasche verdünnt. Damit die Schaumkraft auch der verdünnten Seife möglichst hoch ist, verwendet man im Fettansatz Kokos- oder Palmkernöl oder ein Gemisch der beiden. Z. B. verseift man bei ca. 50° 50 kg Kokos- oder Palmkernöl oder beide halb und halb mit 26—27 kg Kalilauge von 50° Bé unter Beigabe von genügend Wasser, etwa 12—15 kg, und überläßt dann der Selbsterhitzung; ist die Seife gut verbunden, so verleibt man ihr eine Lösung von 50 kg Zucker und je 5 kg Chlorkalium und Pottasche in einer solchen Menge Wasser ein, daß das Produkt um den gewünschten Preis verkauft werden kann. Die klare Flüssigkeit bleibt zum Absetzen vorhandener Verunreinigungen stehen und wird dann dekantiert. Der Satz wird durch Glaswolle filtriert und das Filtrat mit der klaren Lösung vereinigt. Qualitativ verbessern läßt sich die Seife durch teilweisen Ersatz des Zuckers durch Glyzerin. Schließlich wird das Produkt leicht je nach Geschmack parfümiert. Wir sind aber überzeugt, daß ein Teil dieser flüssigen Seifen einfach durch Auflösen von Schmierseifen in einer genügenden Menge Wasser und eventuelle Parfümierung der Lösung hergestellt wird. *M. B.*

— Die Savonade stellt eine hochkonzentrierte, fast wasserfreie, flüssige Hexalinseife dar, die sich mit Wasser beliebig verdünnen läßt. Eine 25—30%ige Savonadelösung in Wasser ist vollständig klar, hat eine schöne helle Farbe und schäumt recht gut. Die Schaumkraft läßt sich, wenn nötig, noch weiter verstärken. Auch läßt sich der typische Hexalingeruch überdecken. Das Kilo stellt sich in dieser Konzentration auf etwa 20—22 Goldpfennig. Machen Sie uns nähere Angaben über den Verwendungszweck dieser flüssigen Seife, und wir kommen Ihnen dann gerne mit weiteren Angaben und Vorschlägen näher.

Chemische Fabrik Polborn in Eberswalde.

820. Zur H e r s t e l l u n g von Z i n k s t e a r a t geht man von einer Stearinseife, am vorteilhaftesten und rationellsten von Natriumstearat aus, indem man es in einer mit Wasser stark verdünnten, alkoholischen Lösung mit äquivalenten Mengen von Zinksalzen (Zinksulfat, Zinkchlorid oder Zinkacetat) zusammenbringt. Es entsteht durch Umsetzung das unlösliche, stearinsaure Zink, das abfiltriert, mit verdünntem Alkohol ausgewaschen, getrocknet und gepulvert wird. *M. B.*

821. Bei der Herstellung Ihrer S c h m i e r s e i f e a u s S o j a b o h n e n ö l u n d d e r e n F e t t s ä u r e mit mit Soda und Pottasche reduzierter Lauge ist die E n t s t e h u n g v o n B l ä s c h e n in der von Ihnen geschilderten Weise wohl möglich. Wenn genügend Ätzkali in der Siedelauge vorhanden ist, um sämtliche Fettsäure zu binden, so sollten eigentlich die vorhandenen Karbonate durch die Fettsäure nicht mehr angegriffen werden können. Wahrscheinlich enthält auch die ätzende Lauge noch kohlensaure Salze, sodaß eine Wirkung durch die Fettsäure nicht unwahrscheinlich ist. Halten Sie die Masse möglichst im kräftigen Sieden und unterstützen Sie das Entweichen der Kohlensäure durch mechanische Bewegung, oder wenn Sie die Fettsäure bezw. das Fett-Fettsäuregemisch in die heiße Lauge laufen lassen, muß dies langsam geschehen und die Masse dünn gehalten werden, damit event. die sich entwickelnde Kohlensäure Zeit und Gelegenheit findet, möglichst hindernislos entweichen zu können. *A. B.*

822. Bei H e r s t e l l u n g v o n s o g e n a n n t e n s e l b s t t ä t i g e n S e i f e n p u l v e r n, die ihren Namen dem Zusatz von bleichenden Salzen (fast ausschließlich Natriumperborat) verdanken, muß dieser, um wirksam zu sein, 10%, auf das fertige Pulver berechnet, betragen. Man gibt nur den guten Sorten von Seifenpulver mit mindestens 30% Fettsäuregehalt Perborat zu, weil es sich in geringeren Sorten leicht zersetzt und dadurch auf Lager seine Wirksamkeit verliert. Der Fettansatz soll nur geringe Mengen ungesättigter Fettsäuren enthalten; man wählt daher am günstigsten Palmkernölfettsäuren. Selbstverständlich darf das Persalz nicht in den Seifenleim gegeben werden, was sofort die Entbindung des aktiven Sauerstoffs zur Folge hätte, sondern man mischt es dem fertigen t r o c k e n e n Seifenpulver zu. Ein Ansatz für ein gutes Seifenpulver wäre: 250 kg Palmkernöl oder Abfallkokosölfettsäure, 50 kg Palmöl, Talg-, Schweinefettfettsäure etc. werden mit 150 kg Natronlauge von 39/40° Bé verseift, dem Seifenleim etwa 200—250 kg Wasser zugesetzt und dann 350—300 kg kalzinierte Soda eingekrückt. Nachdem die Masse ausgebreitet und erstarrt ist, wobei man sie vor dem völligen Festwerden durchschaufelt, werden die entstandenen trockenen Brocken gemahlen, und erst dem Mahlprodukt werden ca. 100 kg Natriumperoborat homogen zugemischt. *M. B.*

823. Der von Ihnen angegebene A n s a t z z u e i n e r k a l t g e r ü h r t e n S e i f e kann unmöglich z u s c h a r f sein, da die verwendete Natronlauge nicht einmal zur vollkommenen Verseifung des verwendeten Kokosöles ausreichend ist. Auch die verwendete Kleinigkeit Pottaschelösung kann die beanstandete Schärfe nicht verursachen. Möglicherweise ist die Seife infolge Gehaltes an freier Fettsäure zu früh dick geworden, oder es ist die Selbsterhitzung aus äußeren Gründen nicht genügend erfolgt, sodaß ein Teil des Alkalis nicht zur Verseifung herangezogen worden ist; es wäre demnach unverseiftes Fett neben freiem Alkali vorhanden. Dieser Fall ist zwar möglich, doch nicht wahrscheinlich. Prüfen Sie Ihre Seife daraufhin. Ihr neuer Ansatz benötigt 22 kg 38grädige Lauge, der Paraffinzusatz kann die Schärfe nicht binden. Wenn Sie aber richtig beim Zusammenrühren verfahren und gutes Öl verwenden, muß ein einwandfreies Produkt resultieren. *D. J.*

824. Selbst wenn Sie die a u s n e u t r a l e n F e t t e n h e r g e s t e l l t e K e r n s e i f e a u f m e h r e r e n W a s s e r n s i e d e n, wird sie nicht absolut f r e i v o n G l y z e r i n sein. Praktisch darf man sie als glyzerinfrei ansprechen. A b s o l u t frei von Glyzerin wird die Seife selbst dann nicht, wenn das Ausgangsmaterial Fettsäuren bilden, weil auch diese immer einen schwankenden Prozentsatz Neutralfett enthalten, das beim Verseifen Glyzerin abscheidet. *M. B.*

825. H e k t o g r a p h e n t i n t e n sind nichts anderes als konzentrierte Lösungen von Anilinfarben, die meist einen Zusatz von Glyzerin erhalten, um ein zu schnelles Trocknen der Schriftzüge zu verhüten. Nachstehend einige Vorschriften. Für blaue Tinte: 10 T. Anilinblau, 10 T. Glyzerin, 80 T. Wasser. Für rote Tinte: 10 T. Diamantfuchsin, 10 T. Spiritus, 10 T. Glyzerin, 70 T. Wasser. Für schwarze Tinte: 15 T. Nigrosin, 40 T. Spiritus, 5 T. Essigsäure, 500 T. Wasser, 100 T. Glyzerin. *M.*

826. R o h t a l g wird auf verschiedene Weise ausgeschmolzen. Geschieht dies auf saurem Wege mit Zusatz von Schwefelsäure, so sind die G r i e f e n nur mehr als Dünger verwertbar. Die bei der trockenen oder nassen Schmelze, sei es mit direktem Feuer, sei es mit Dampf erhaltenen Griefen, die auf einer Presse noch von dem anhaftenden Fett befreit, mitunter sogar noch einer Extraktion unterzogen werden, finden ihre wertvollste Verwendung als Futter für Schweine, Hunde und Geflügel, doch sollen sie auch zur Herstellung von Suppen- und Einbrennwürfeln dienen. *M. B.*

827. Für S e i f e n p l a t t e n k ü h l m a s c h i n e n e i g n e t s i c h ein Belag v o n Z i n k nicht, da es wenig widerstandsfähig gegen die alkalische Einwirkung heißer flüssiger Seife ist. Wenn die Nickelplatten locker geworden sind, so lassen Sie sie von der Lieferfirma der Kühlmaschine wieder in Stand setzen. Nickel hat sich bis jetzt durchaus am besten für Kühlplatten bewährt. Möglich, daß ihm im Chrom ein gefährlicher Konkurrent entsteht. Eine Berliner Firma beschäftigt sich bereits damit, Vernicklung auch auf dem Wege des Schoop'schen Metallspritzverfahrens durch „Verchromung" zu ersetzen. Chrom ist noch widerstandsfähiger als Nickel und da es durch neue Verfahren in der letzten Zeit billiger gewonnen werden kann, hat es Aussicht, sich neben dem Nickel zu behaupten, es sogar vielleicht einmal zu verdrängen. *D. J.*

828. Wir können Ihre Frage nach dem U n t e r s c h i e d z w i s c h e n G l a u b e r s a l z, f e i n k r i s t a l l i s i e r t, und G l a u b e r s a l z i n B i t t e r s a l z f o r m nur so auffassen, daß unter ersterem das gewöhnliche Glaubersalz mit 10 Molekülen Kristallwasser ($Na_2SO_4 . 10 H_2O$), unter letzterem die mit 7 Molekülen Wasser kristallisierende Modifikation ($Na_2SO_4 . 7 H_2O$) analog dem Bittersalz ($Mg SO_4 . 7 H_2O$), verstanden werden soll. Die zweite Form mit 7 Wasser ist nicht beständig und geht unter praktischen Bedingungen in die Modifikation mit 10 Kristallwasser über. Es bestehen also keinerlei Bedenken, die eine

oder die andere Form für dieselben Zwecke zu gebrauchen, nur müßte bei der Dosierung darauf Rücksicht genommen werden, daß erst 322 Gew.-Teile der Modifikation $Na_2SO_4 . 10 H_2O$ 268 Gew.-Teilen der Modifikation $Na_2SO_4 . 7 H_2O$ entsprechen.
M. B.

829. Wagenfett-Fabrikation. Wagenfett wird in der Hauptsache auf kaltem Wege verseift. Die Verseifung auf warmem Wege kommt eigentlich nur in Frage, wenn mit Montanwachs gearbeitet wird. Ein Unterschied in der Qualität zwischen kalt- und warmverseifter Ware besteht nicht, wenn beide sachgemäß hergestellt sind, eher kann man von einem Nachteil bei warmverseifter Ware sprechen, wenn diese mit Montanwachs als Seifengrundlage hergestellt wird, denn diese Fette haben die unangenehme Eigenschaft, bei längerem Lagern mitunter erheblich anzuziehen, d. h. hart zu werden. Übrigens ist der Geruch bei der Verseifung auf warmem Wege nicht gar so groß und läßt sich noch vermeiden oder wesentlich abschwächen, wenn über dem Fabrikationsraum ein genügend hohes und weites Dunstrohr angebracht wird. *M.*

— Als langjähriger Fachmann kann ich Ihnen nur die Herstellung von Wagenfetten auf kaltem Weg empfehlen, da diese Fette größere Vorteile haben als auf warmem Weg hergestellte. Die nach meinem Verfahren hergestellten Fette sind in Qualität einwandfrei, und die Einrichtung dazu ist äußerst einfach. Es gibt verschiedene Rezepte auf kaltem Weg, jedoch ist dabei größte Vorsicht geboten, da die hergestellten Produkte immer grießlich aussehen und von der Kundschaft beanstandet werden. Auf Wunsch richte ich Ihnen gern gegen Vergütung die gesamte Wagenfettfabrikation rationell ein. *Arthur Wetzel.*

830. Für 50 kg schöner weißer Schmierseife sog. Silberseife brauchen Sie ca. 20 kg Talg, 2 kg Palmkernöl, 9,5 kg 50grädige Kalilauge, die mit 2 kg Wasser gemischt werden. Die entstandene dicke Seife wird mit einer Lösung von 3 kg Pottasche in 14 kg Wasser gestreckt. *D. J.*

831. Einen Kopal-Harz-Kitt zum Ankleben von Linoleum auf Steinböden erhalten Sie wie folgt. 10 T. Kopal, 25 T. Kolophonium und 55 T. Melasse werden zusammengeschmolzen und nach dem Abkühlen mit 5 T. Mineralöl und 5 T. Spiritus verrührt. Außerdem gibt es noch verschiedene andere, sehr gut brauchbare Kitte zu demselben Zweck, die ohne Verwendung von Harzen hergestellt und dadurch billiger sind.
M.

832. Zur Bestimmung des Fettgehaltes oder Fettsäuregehaltes in Seifenpulver verfährt man entweder nach den Anweisungen, wie sie bereits im Frage- und Antwortkasten der Nr. 33, S. 576 auf Frage 718 gegeben sind, oder nach dem sonst üblichen Ausätherungsverfahren. Dieses wird wie folgt ausgeführt: 10 g Seifenpulver werden in heißem Wasser gelöst, in einen Scheidetrichter gespült, mit Salzsäure versetzt, bis zur deutlichen sauren Reaktion und abgekühlt. Dann wird mit ca. 50 cm³ Äther ausgeschüttelt und das Sauerwasser abgelassen. Die ätherische Fettsäurelösung gießt man zweckmäßig durch die obere Öffnung des Scheidetrichters in ein Erlenmeyerkölbchen, spült 2—3mal mit Äther nach und läßt die vereinigten Ätherauszüge 1—2 Stunden stehen. Dadurch setzen sich mitgerissene und aufgenommene Wassertröpfchen am Boden des Erlenmeyerkölbchens ab. Nach dieser Vortrocknung wird die Äther-Fettsäuren-Lösung in ein gewogenes Kölbchen abgegossen, der Äther abdestilliert, und zuletzt werden die Fettsäuren auf dem geschlossenen Wasserbade ca. 30 Minuten getrocknet und nach dem Erkalten zurückgewogen.

Was Sie unter Reinheit des Seifenpulvers verstehen, ist nicht ohne weiteres klar; gemeint sind wohl Füllmittel oder sonstige Zusätze. Anweisung für die Bestimmung aller in Frage kommenden Zusätze zu geben, würde über den Rahmen des Antwortkastens hinausgehen. Zur Bewertung eines Seifenpulvers dienen hauptsächlich der Gehalt an Fettsäuren und an Soda. Soll die letztere einwandfrei ermittelt werden, so muß die Kohlensäure ausgetrieben, im Kaliapparat aufgefangen und gewogen werden. *Jungkunz.*

833. Für die Parfümierung von Einschlägen und Kartons ist der Gebrauch des für die Seife selbst verwendeten Parfüms anzuempfehlen, indem man sie mit dem mehrfachen Volumen Feinsprit, dem man etwas Harzinfusion zusetzt, verdünnt. Die Einschlag- oder Einwickelpapiere bestreicht man damit auf der Innenseite mit einem in das Parfüm getauchten Wattebausch oder Läppchen. Bei den Kartons übersprüht man mit einem Verstäuber das Innere, sofern die Ausstattung das zuläßt, oder man bestreicht die Innenkanten des Kartons mit dem gewünschten Parfüm. Feinste mit Seiden ausgefütterte Seifenkartons stellt man einige Tage in dicht schließende Kästen, in denen das Parfüm verdunstet, sodaß der Geruch die Kartons durchdringt. *M. B.*

834. Für kaltgerührte Seife ist die Angabe der Selbstkosten ohne Kenntnis der diese bestimmenden Faktoren, Produktion, Löhne und Gehälter etc. kaum möglich; solche aus dem Handgelenk, ohne Unterlagen fabrizierte Kalkulationen sind nur cum grano salis zu genießen und können keinen Anspruch auf Richtigkeit machen. Höchstens kann man sie als ungefähre Richtlinien ansehen.

100 kg Cochinkokosöl fko. Verbrauchsstelle	90,— *M*
50 kg Natronlauge 40⁰ig à 14 *M* pro 100 kg	7,— *M*
15 kg Kohle für Heizung und Beleuchtung, à 4 *M* pro 100 kg	0,60 *M*
Arbeitslohn bis zum Packen, ca. 12 Stdn. à 0,60 *M*	7,20 *M*
Gehaltsanteil, allgemeine Unkosten, Bürospesen, Amortisation, Steuern, Versicherung, Postspesen etc.	15,— *M*
ca. 150 kg Seife	119,80 *M*

Demnach 1 kg unverpackte Seife $\frac{119,80}{150} = 0,80$ *M*. *A. C.*

835. Wie bei Naturkornseifen hängt auch bei der Alabaster-Naturkornseife die Ausbildung des Kornes vom Ansatz, von der richtigen Abrichtung und von der Lagerung ab. Die Alabasterseife soll bekanntlich nicht viel, aber dafür umso besser ausgebildetes rein weißes Korn in sehr transparentem Grund enthalten. Der Ansatz soll daher nur aus sehr guten hellen Fetten und Ölen bestehen; um das gewünschte Korn zu erzielen, muß daher der Ansatz aus 30—35 Prozenten bestem in- oder ausländischem Hammeltalg und der Rest aus gutem hellen Kottonöl bestehen. Die Siedelauge wird auf 100 kg Kalilauge von 50⁰ Bé mit ca. 20% bester technischer Pottasche (möglichst sodafrei) reduziert. Die dickliegenden Glasproben sollen nur wenig Blume zeigen. Wichtig ist endlich die Temperatur des Lagerraumes, die bei 18—20⁰ konstant sein soll, um das Korn normal reifen zu lassen. *A. B.*

836. Dr. Köthner's Simson-Haarwasser. Dr. *G. Moßler* hat in der Pharm. Post folgendes festgestellt: „Eine Flasche von „Bocksbeutelform" enthielt 200 cm³ einer rötlichen, parfümierten Flüssigkeit von alkalischer Reaktion. Als Inhaltsstoffe wurden festgestellt: Verdünnter Alkohol, Glyzerin, Chinin (0,002%), β-Naphthol (0,49%), Spuren einer eiweißähnlichen Substanz, freies Alkali entsprechend 0,01% Na_2CO_3 und ein Teerfarbstoff, dessen rotgelbe Farbe durch Ansäuern in Blau umschlägt.

Die in 100 cm³ der Flüssigkeit sofort nach dem Entkorken angestellte Bestimmung der Aktivität ergab:

Ges. A. Messung:
16—10 (2170 . 10^{-3} e. E.). 109 Sek. Pro Sek. Strom 19 . 9 . 10^{-3} e. E.
Ind. A. Messung:
16—15 (298 . 10^{-3} e. E.). 490 Sek. Pro Sek. Strom. 0,6 . 10^{-3} e. E.
Aktivität 19 . 3 . 10^{-3} e. E.

= 19,3 Mache-Einheiten, was auf den Inhalt der Flasche bezogen, 38,6 Mache-Einheiten entspricht.

Nach 3 Tagen 4 Stunden hatte sich wieder gebildet:

Ges. A. Messung:
16—10 (2170 . 10^{-3} e. E.). 175 Sek. Pro Sek. Strom 12,4 . 10^{-3} e. E.
Ind. A. Messung:
16—15 (298 . 10^{-3} e. E.). 540 Sek. Pro Sek. Strom 0,5 . 10^{-3} e. E.
Aktivität 11 . 9 . 10^{-3} e. E.

= 11,9 Mache-Einheiten nach 3 Tagen 4 Stunden = 27,4 Mache-Einheiten nach der Zeit ∞ in 100 cm³ oder 54,8 Mache-Einheiten in einer Flasche. Aus letzterer Bestimmung berechnet sich ein Gehalt von 1 mg Ra in 12 800 Litern des Haarwassers.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Über das Sieden der Grundseife für pilierte Toilettefettseifen und die Beseitigung verschiedener Fehler beim maschinellen Werdegang.

I.

Wenn Sie, Herr *L. O.*, Artikel für Fachzeitschriften schreiben und sich dadurch in die Öffentlichkeit begeben, müssen Sie sich auch eine Kritik gefallen lassen. Als alter Fachmann, meinetwegen auch nach Ihrer Ansicht verknöchert, schwerfällig usw., muß ich Ihnen jedoch sagen, daß Ihre Belehrungen hinsichtlich Grundseifesieden nicht die Druckerschwärze wert sind. Ich würde mir wirklich nicht die Mühe machen, Ihnen dies schriftlich zu geben, aber gerade weil Artikel dieser geschätzten Zeitschrift auch von unsern Arbeitgebern gelesen werden, welche oft Nichtfachleute sind, dürfen solche sinnlosen Behauptungen und Arbeitsanweisungen nicht unwidersprochen bleiben. Nur zur Wahrung unserer Interessen und unseres Rufes als Fachleute, nicht zu Ihrer Belehrung, diene Ihnen folgendes: Zur Herstellung von Grundseifen sind alle diejenigen Fette und Öle heranzuziehen, welche sich 1. vollkommen verseifen lassen, 2. leicht lösliche, d. h. gut schäumende und 3. möglichst geruchfreie Seifen ergeben bezw. gewährleisten.

Für 1. scheiden z. B. in erster Linie Kottonöl, Leinöl, Erdnußöl usw. aus. Punkt 2 werden Seifen aus Talgol, Candelite oder sonstigen gehärteten Tranen, bezw. aus letzteren destillierte Fettsäuren nicht erfüllen und für 3. wird man alle Fette ausschließen, deren Geruch auch in der Seife bemerkbar ist oder sein könnte. Die Auswahl unter den geeigneten Ölen und Fetten bleibt daher auch heute, wie früher, sehr beschränkt. Es kommen immer nur in Frage: Talg und talgartige Fette, z. B.

auch helles Naturknochenfett, Palmöl, Olivenöl, Kokosöl, Palmkernöl. Unter genannten Arten gibt es, wie man weiß, immer abfallende Partien, welche dann, weil billiger, für eine II. Sorte eventuell zu verwenden sind. Warum Sie überhaupt außer einer II. noch eine III. Sorte angefertigt wissen wollen, ist mir schleierhaft. Die pilierten Seifen sollen doch die edelsten Seifen sein, weil sie zur Körperpflege dienen. Aus ästhetischen Gründen dürfen zu diesen Seifen doch überhaupt nur die allerbesten Fette genommen werden und nicht solche unbekannter Herkunft.

Auch täuschen Sie sich und andere, wenn Sie die Zweckmäßigkeit aus „kalkulatorischen" Gründen befürworten. Ich empfehle Ihnen, in den verschiedenen von Ihnen genannten Fettansätzen für I, II und III — vielleicht haben Sie noch eine IV., V. und VI. Qualität — die Verseifungszahl zu bestimmen und danach die Ausbeute zu berechnen. Ferner lassen Sie sich von den fertigen pilierten Seifen den Fettsäuregehalt chemisch ermitteln. Ich versichere Sie heute schon, Sie werden staunen. Für eine richtiggehende Kalkulation sind erst in letzter Linie die Einstandspreise für Öle und Fette in Rechnung zu stellen, es kommt vorher noch manches andere in Frage. Ich nenne Ihnen nur, wie auch von Ihnen befürwortet, Vorreinigung des Ölansatzes, ferner öfteres Auswaschen des Seifenkernes, dadurch Mehrarbeit am Kessel, Mehrverbrauch an Parfüm und zuletzt — Mehrarbeit im Büro durch Beantworten von Reklamationen. Doch zugegeben, daß Ihnen diese Rechnung nicht behagt, Sie sind eben der Ansicht, daß Ihnen der Ansatz z. B. der II. Sorte, sagen wir mal, um 12 M pro 100 kg billiger einsteht als desjenigen einer I. Sorte. Der Effekt ist: Ein Kilogramm pilierte Seife kostet Sie dann ganze 10 (zehn) Pfennige weniger als dasjenige der I. Sorte! Also pro 100-g-Stück minus einen Pfennig! Im Vertrauen und unter uns gesagt: Wir alten Nörgler verstehen es aus dem ff, auch aus einer Ia Grundseife auf Grund unserer verknöcherten, ganz veralteten Fachkenntnisse pilierte II. und III. Seifen herzustellen, welche w e s e n t l i c h billiger als oben errechnet sind. Aber dieses wird nicht verraten, wir sind eben so eigensinnig!

Wenn ich nun noch auf die Beschreibung Ihrer Siedeweise eingehe, so geschieht es lediglich wirklich nur, um mich von Ihnen belehren zu lassen bezw. von Ihrer Kunst zu profitieren.

Zunächst möchte ich gern von Ihnen das Kunststück erklärt haben, wie Sie es fertig bringen, den ausgeblasenen Fettansatz, in welchem doch das Kondenswasser enthalten ist, mit 1—2% Natronlauge bezw. 10% 15grädigem Salzwasser gründlich zu reinigen. Zu welchem Zweck nehmen Sie denn Natronlauge? Wir alten Fachleute machten ja früher, so nebenbei bemerkt vor 40 Jahren, m a n c h m a l etwas Ähnliches, doch wir arbeiten anders. Um ein klares Kondenswasser abziehn zu können, wurde so lange trockenes Salz beigerührt, bis das Wasser sich restlos im Reagenzglas abschied. Dann wurde die freie Fettsäure ermittelt und erst auf Grund dieser die errechnete Menge Karbonatlösung dem erwärmten Ölansatz inkorporiert. Trat die Flockenbildung ein, bezw. war die Neutralisation oder Verseifung der freien Fettsäuren beendet, so resultierte ein neutrales Fettgemisch, welches sich sehr langsam verseifen ließ und nebenbei einen frischen Geruch hatte. Diese Art Raffination wird heute noch in den Margarinefabriken zur Herstellung von Speisefetten angewandt und dürfte daher wohl immerhin beachtenswert sein. Doch wie gesagt, Ihre Methode so ad libitum scheint mir einfacher!

Für mein Leben gern möchte ich auch den Beginn Ihrer Art der Verseifung „$^2/_3$ der erforderlichen Lauge — mit direktem Dampf — stark konzentriert" usw. wissen? Also etwa 40grädige! Da muß man sich wohl ein Stühlchen und Proviant mitbringen? Armer Seifensieder, der da vom Kessel nicht fortgehen soll! Verraten Sie mir doch, wann Sie da, besonders bei Neutralfetten, Verband bekommen! Gründlich verwahren muß ich mich, als einer von den Alten, daß wir erst die Seife dick werden lassen. Freuen Sie sich, daß Sie nicht zu meiner Zeit gelernt haben, Sie hätten, wenn Ihnen dies passiert wäre, Ihren Lehrmeister von einer wenig schönen Seite kennen gelernt.

Daß man zur Herstellung von Grundseife aus Neutralfetten kohlensaure Salze (Sie meinen doch Sodalösung?) mit nehmen muß, ist mir neu! Uns lehrte die chemische Wissenschaft, daß die innigste Verseifung nur ohne diese zustande kommt! Ihren Rat, beim Schleifen, also beim Fertigmachen der Seife zur Regulierung des Alkaligehaltes, Kokosöl zuzusetzen, möchte ich auch ohne weiteres nicht befolgen. Beim Fertigmachen operieren wir nicht mit Fetten oder Ölen, weil wir Alten wissen, daß auch Kokosöl geraume Zeit braucht, um sich vollständig zu verseifen, und daher immer die Gefahr vorliegt, trotz sorgfältiger e r s t e r Verseifung am Schlusse dennoch unverseiftes Fett in der Seife zu haben. Im übrigen ist unsere Zunge, trotz beginnender Verknöcherung infolge von Arterienverkalkung, immer noch so empfindlich, daß die den Alkaligehalt differenzieren kann und wir an der zu verschleifenden Seife niemals derartige Korrekturen nötig haben. Natürlich haben wir auch ein Phenolphtaleinfläschchen zur Hand!

Daß Sie Ihre Seife bis zum „guten Flattern" schleifen müssen, um eine halbwegs brauchbare Seife zu bekommen, ist sehr betrübend. Sie wenden unbedingt zu viel Salz beim Trennen an. Es wäre mir interessant, den Salzgehalt der fertig abgesetzten Seife, chemisch ermittelt, zu kennen!

Ihre schätzenswerte Aufklärung, daß man Winter- und Sommergrundseifenansätze unterscheidet, habe ich mir als Kuriosität extra vorgemerkt. Ich werde meine Firma schleunigst veranlassen, bei der Kundschaft rundzufragen, in welcher Jahreszeit die titl. Verbraucher die Seife zu verwaschen gedenken. Natürlich müssen unsere Frauen dann mit dem alten Brauch brechen, „die schöne Seife noch ein bißchen zwischen die Wäsche zu legen". Ob sie es machen werden? Ich zweifele daran ebenso, wie an Ihren sonstigen nicht kritisierten Ausführungen, von denen ich nur einige beleuchtet habe.

Damit Sie, Herr *L. O.*, nun g a n z im Bilde sind, warum ich Ihren Artikel in sarkastisch-humoristischer Form kritisierte, diene Ihnen außer eingangs genannten Gründen: Ich bin n i c h t der „Fachmann" aus Nr. 33, der die Entgegnung auf Ihren Artikel schrieb, was Ihnen auch die titl. Schriftleitung gern bestätigen kann.*) Der „Fachmann" ist jedoch mein Kollege und mir ein lieber Freund. Ganz zufällig sagte er mir, daß er der Einsender der Sprechsaalnotiz war. Sie rempelten in ganz ungehöriger Weise meinen Freund an, indem Sie ihn unter die Kategorie verknöcherter, schwerfälliger Nörgler einreihen. Sie dürfen überzeugt sein, daß Sie meinem Freunde nicht das Wasser reichen können. Mein Freund ist der l e i t e n d e Fachmann einer, wenn überhaupt nicht der g r ö ß t e n Seifenfabriken in Deutschland und einer der wenigen Seifensieder, die unser Fach verstehen. Ich kann Ihnen die Versicherung geben, daß seine Motive, welche ihn bestimmten, die sehr milde Kritik über ihren Artikel zu schreiben, die uneigennützigsten sind. Er sowie ich und wahrscheinlich zahlreiche erfahrene Fachleute können und werden über ihren Artikel den Kopf schütteln und — lachen. Darum sind wir noch lange keine alten verknöcherten Nörgler und verwahren uns ganz entschieden gegen solche Klassifizierung. Wenn Sie belehrende Artikel schreiben wollen, dann lernen Sie erst das Seifensieden recht gründlich. Wollen Sie jedoch Reklame für neue Fette bezw. maschinelle Einrichtungen machen, so tun Sie es in einer anderen Form. Ihre Fachkenntnisse sind nicht weit her, ebenso vermisse ich in Ihrer Schreibweise die gute Lebensart. In solcher wegwerfenden Art schreibt man nicht über Andersdenkende.

Eine Entgegnung schenken wir Ihnen. Wir haben wirklich für solche Scherze gar kein Interesse. Auch möchten wir nicht unbeabsichtigte Reklame betreiben. Kommen Sie lieber einmal zur Versammlung nach Berlin, dann unterhalten wir uns mündlich. Aber Sie müssen versprechen, manierlich zu bleiben, sonst werden wir a l t e n Nörgler recht ungemütlich.

Noch muß ich bemerken, daß mich mein Freund, der Fachmann in Nr. 33 n i c h t etwa autorisierte bezw. inspirierte, Ihnen zu entgegenen. Wahrscheinlich wird er Ihnen noch selbst antworten; wenn nicht, nun für gute Freunde und schätzenswerte Kollegen breche ich immer eine Lanze! *Ernst Jaeschke.*

II.

Vorerst muß ich Herrn *L. O.* erwidern, daß ich nicht an Gedächtnisschwäche leide, wie Herr L. O. sich auszudrücken beliebt, sondern ein logisch denkender Fachmann mit klarem Gedächtnis bin. Alle meine im Sprechsaal der Nr. 33 gemachten Behauptungen halte ich aufrecht und nehme nichts von dem Geschriebenen zurück. Die von der Firma *Walter Krauss* in den Handel gebrachten Bifette sind Trandestillate mit einem überaus strengen Geruch, die selbst in Mengen von 10—20% für Grundseifen zur Feinseifenfabrikation ungeeignet sind. Herr L. O. scheint auf wirkliche Feinseifen keinen besonderen Wert zu legen, selbst wenn er von 2. und 3. Qualität Grundseife spricht. Bedingungen, die an Grundseifen gestellt werden, können nur erfüllt werden, wenn die verarbeiteten Fette so beschaffen sind, daß sie keinen so üblen Beigeruch haben, der bei der Fabrikation nicht zu entfernen wäre. Diese Voraussetzungen sind dem Bifett nicht eigen. Bifett ist gar kein so neues Produkt, höchstens dem Namen nach. Derartige sogen. geruchlose Trandestillate haben einzelne Firmen schon vor 15 Jahren gemacht. Auch das Bifett von der Firma Walter Krauss ist mir wohl bekannt, da ich selbst mit dem Produkt meine Erfahrungen gemacht habe. Verknöcherte, einseitige Ansichten habe ich nicht, auch arbeite ich nicht nach Schema F, sondern nach langjährigen Erfahrungen und Beobachtungen in allergrößten Fabriken. Ich lade Herrn L. O. als ganz besonderen Künstler ein, mich nach seinen Rezepten das Grundseifensieden zu lehren. Letzten Endes kann man ja aus allen Ölen und Fetten sowie deren Fettsäuren Seifen herstellen.

R i e s a - G r ö b a , den 2. September 1924.

A. Kronemann.

Für technische A u s k ü n f t e und A n a l y s e n ist V o r a u s z a h l u n g wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

---

*) Das können wir bestätigen. *Red.*

Gesucht

wird eine gut erhaltene vierwalzige

Piliermühle.

Offerten mit Preisangabe und Namen der Maschinenfabrik unter U. C. 25 an die Seif.-Ztg.

Kaufe: **Hellste Marke französisches Harz, Vaseline, wasserhelles Vaselinöl, Ceresinwachs, Terpentinöl, dickes, venet. Terpentin, Wispel.** Bemustertes Angebot erbeten.

Verkaufe: Sämischleder-Abfälle. m742

Vogtländische Musik-Instrumenten-Manufaktur
C. A. Götz jr. **Wernitzgrün i. Sa.**

Suche laufende Aufträge in

Baum- u. Haushaltkerzen

Eigene Fabrikation.
Paul Keil
Sondershausen.
Tel. 397. g3774]

Schlager! Eine Aluminium-Dose mit 12 Stück fein parfümierter Toilette-Fettseife in elegantem Karton 45 Pfg. bei größerer Abnahme. Muster 3 Kartons Mk. 2,10 frei Nachnahme.
Orbicol! Die feine, echte, schneeweiße Lilienmilch-Fettseife, zweifarbige Packung, in elegantem Schaukarton Mk. 2.25 per Dutzend ab Lager.
Mustersortiment mit 50 feinen Toilette-Fettseifen bis à 100 g Mk. 5.60 ab Lager. Feine transparente Naturkorn-Schmierseife, 40% Fettgehalt, kein Tran, 10 Pfd. bfn. Emaille-Eimer Mk. 5.— frei Nachnahme. a398
P. Holfter, Breslau s. o. m. 82.

Toilettenseife

[Ver]kaufe jeden Posten gegen **sofortige Kasse.**
Vergebe auch Aufträge in Lohnarbeit.
Bemusterte Angebote an g3778]
Henry Braunstahl, Bremen, Prangenstr. 13.

Zu kaufen gesucht:
Eine kombinierte

Form- u. Einpackmaschine

„**Benhil**" für ¼ Pfd.-Würfel. Offerten mit Preisangabe unter L. N. 19 an die Seifens.-Ztg.

Umstellungshalber
beabsichtigen wir, eine größere Anzahl

Baum- u. Haushaltkerzen-Gieß-Maschinen

(System Wünschmann u. Marmorstein) sowie
5 große doppelwandige

Schmelzkessel

(Demmer A.-G., Eisenach)
400—600 l Inhalt, abzustossen. Interessenten wollen sich unter D. R. 37] an die S.-Z. melden.

Fachliteratur
liefert g3769]
Buchhandlung Walter Postner, Leipzig 25.

Seifenplatten-Kühlanlage

für 25 Platten (Druckmaschine), komplett u. betriebsfertig, vollständig neu und ungebraucht, äußerst billig und zu günstigen Bedingungen **zu verkaufen.** Offerten unter R. H. 44] an die Seifensieder-Zeitung.

Leere Fässer

besonders Oel-, Fett- und Talgbarrels
kauft ständig r609]
„Hafko" Hamburger Faß-Kontor G. m. b. H.,
Hamburg-Wilhelmsburg 2. Fernspr.: Vulkan 245.

Verkäufe

Versäumen Sie nicht

bei Bedarf von **Tellertuchsäckchen f. Seifenpulver** bei uns Offert einzuholen, da stets große Posten in jeder gewünschten Größe und Farbe auf Lager. r855]
Leistungsfähigste und daher billigste Bezugsquelle.
Rheinische Textilindustrie G. m. b. H., Mannheim-Industriehafen.
Säcke in jeder Grösse u. für alle Zwecke

Ca. 40 tons dunkle

Abfall-Fettsäure

ca. 53% Fettsäure-Gehalt zu Mk. 6.— per 100 kg netto, einschließlich Fässer ab Parität Köln, prompt zu **verkaufen.**
Fettsäure-Kommission G. m. b. H.
Köln-Deutz. g3773]
Telegramme: Fettsäure.
Fernsprecher: Rheinland 1198.

Sofort

gegen Höchstgebot zu verkaufen:

- **1 Seifenpulvermühle** (Fabrikat Wik)
- **1 Abfüllmaschine** (System Förster Imperial)
- **1 Mischtrommel** (aus Holz kompl.)
- **1 Spindelpresse** (mit mass. eich. Tisch)
- **1 Seifen-Form** 6 Ztr. Inhalt mit Verschraubung, abnehmb. Wänden
- **1 Stücken-Schneide-Maschine** für Handbetrieb (Fabrikat Behse)
- **1 Handschneide-Maschine** (Fabrikat Brocks)
- **1 Eiserner Behälter** 2000 Liter fassend

alles gut erhalten, fast neu. Eilanfragen an d. Seifensieder-Zeitung unter R. G. 24].

Verdorbene Margarine, Schmalz, Premier-Jus, Talg, Rohfette

sowie alle Arten **Abfallfette**
kauft laufend
Dampftalgschmelze Hermann Joseph
Darmstadt — Telefon 422. g3678]

Kielonkapseln

Ia. Qualität, selbsttätig und hermetisch schließend, besser als Stanniolkapseln. r721]
Schötz & Franke
Wurgwitz-Dresden.

Seifenpulver-Einrichtung.

2 Dick'sche Mühlen mit Elevatoren,
2 Abfüllmaschinen,
Siedekessel u. Behälter
abzugeben.
Angebote unter C. R. 34 an die Seifensieder-Zeitung erbeten.

! Weihnachtzkerzen !

liefert preiswert und übernimmt solche in **Lohnarbeit.** g3751]
Johann Kaminski, Chem. Fabrik, Bielefeld.

Glyzerin-Wässer und Saponifikat-Rohglyzerin

kaufen laufend
Norddeutsche Glycerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co., Aktiengesellschaft Bergedorf b. Hamburg. r852]
Telef.: 518 u. 754. Telegr.: Glycerinwerke.

Suche **Abnehmer** für

Abdeckereifett

unter günstigen Zahlungsbedingungen bei Aufgabe von prima Referenzen. r 873]
R. Witte,
Sternberg i. Meckl.

Je eine g3762]

Baumkerzen-Maschine

gerippt und gedreht, Marmorstein, fast fabrikneu, verkauft
Chemische Industrie A.-G., Biberach-Riß.

SEIFENFABRIK
im Auslande hat **Seifenpulver** mit 15%, 10%, 5% lose in Säcken billig abzugeben. Offerten cif Hamburg, Stettin etc. bei mindestens 10 Säcken. Anfr. unt. G. T. 4997] an die Seifens.-Ztg.

Seifenkessel

f. dir. Feuerung m. Feuerungsarmaturen, 10 mm Blechstärke
1 Stück mit ca. 3000 Liter Inhalt,
1 „ „ „ 1000 „ „ mit Dünsthaube,
1 Dampfkochkessel mit Rührwerk, 1500 Liter Inhalt
haben preiswert abzugeben g3771]
Herbsttalwerke A.-G., Freudenstadt.

---

r872

Wir sind stets **Käufer** für

Seifenunterlauge Glycerinwasser Rohglycerin

und erbitten bemustertes Angebot.

Dynamit-Actien-Gesellschaft
vormals Alfred Nobel & Co.
Hamburg 1.

Alpine Perplexmühle

wegen Betriebsaufgabe **verkäuflich.** Angebote erbeten unter H. A. 4344]b an die Exped. der Seifensieder-Zeitung.

Sofort ab Lager Nürnberg sind abzugeben:
2000 kg prima 42%ige

Leinöl-Schmierseife

in Packungen zu 1, 2½ und 5 kg.
Angebote unter B. N. 40] an die Exp. der Seifensieder-Zeitung.

Zu verkaufen:

- **1 Seifenpapier-Fabrikations-Anlage,** komplett, mit Anleitung und Rezept
- **3 Kerzengieß-Apparate,** für 10er und 60er, automat. Dochtspannung
- **1 hölzerne Seifenform,** 25 kg Inhalt

alles wenig gebraucht und gut erhalten. Anfragen unt. H. H. 20 an die Seifensieder-Zeitung.]

Zu verkaufen:

ca. 400000 Schuhcremdosen, bedruckt
ca. 90000 Schuhcremgläser, ohne Deckel

Sehr günstiger Gelegenheitskauf.
„Alster" Chemische Fabrik, G. m. b. H.
Hamburg, Hammersteindamm 48. g3766]

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

21. Jahrgang. Augsburg, 11. September 1924. Nr. 37

Über die Pflanzen-, insbesondere Arabigummen.

Unter obigem Namen kennt man natürliche Kleb- und Schleimstoffe, welche sich durch ihre spezifischen Eigenschaften und ihre chemische Zusammensetzung von anderen Pflanzenstoffen und Produkten mit ähnlichen Eigenschaften unterscheiden. Obwohl die Pflanzengummen an ihrer früheren Bedeutung, besonders die beiden vorgenannten, ziemlich verloren haben, verdienen sie es doch, einmal in unserem Fachblatt besprochen zu werden.

Die Bezeichnung „Gummi" stammt von der altägyptischen „gemi" oder „gema" ab. Sie bezieht sich auf das spätere „Arabigummi", welches schon zur Blütezeit Altägyptens daselbst namentlich an der Küste Suakin bis Massauah gesammelt und auch als wässeriges Farbbindemittel für Malerei (mu-mi-gemi) verwendet wurde. Die Altgriechen änderten das Wort gemi in gommi, wovon dann die übrigen, ähnlich lautenden Benennungen, wie gummi, gomme, gom, gomma abgeleitet wurden. Das Adjektivum „arabi" oder „arabisches" hat das Gummi durch die ersten Transporte über Arabien nach Europa erhalten.

Späterhin verstand man, besonders in der lateinischen und technischen Nomenklatur, unter dem Namen „Gummi" auch andere pflanzliche und technische Waren, wie die Gummiharze (Galbanum, Myrrhe, Olibanum etc.), Harze, (Gummi Benzoe, Laccae usw.,) Kautschukkörper (Gummi elasticum, Balata), Kautschukerzeugnisse, (Gummizemente, Radiergummi, Gummiwaren), welche mit den wirklichen Pflanzengummen wenig Gemeinschaftliches haben. Mehr begründet ist die Einteilung der Gummen in die natürlichen Pflanzen- oder Klebegummen und in die künstlichen Stärkegummen oder Dextrine, welche in physikalischer, chemischer und technischer Beziehung viel Gemeinsames aufweisen.

Wie schon angedeutet, sind die Pflanzengummen Absonderungsprodukte verschiedener Pflanzengattungen, aus deren Rinde sie entweder freiwillig, (physiologisches Gi), oder nach Anschneiden, (pathologisches Gi), saftartig herausdrängen, die an der Luft zu runden, halbkugeligen, knollenartigen, plattförmigen, stenglichen und ähnlichen Gebilden eintrocknen. Die Entstehung der Gummen soll durch Enzyme aus der Zellulose der Zellhäute oder durch einen Sonderorganismus, die sogenannten gummiliefernden Bakterien geschehen.

Chemisch setzen sich die Pflanzengummen aus den eigentlichen Gummistoffen und aus den organischen oder anorganischen Nichtgummistoffen zusammen.

Die Gummistoffe sind die amorphen Kohlehydrate, welche sich durch Kochen mit verdünnter Schwefelsäure in einfache Zuckerarten, wie Pentose und Hexose umwandeln. Es sind darin mehrere, gewöhnlich in drei Gruppen eingeteilte Gummisäuren enthalten, und zwar die Glukogummisäure oder Arabinsäure, die Metaarabinsäure und das Bassorin. Die ersteren zwei Säuren sind teilweise an Calcium gebunden, sodaß sie noch sauer reagieren; die Calcium-Verbindung der ersteren heißt Arabin, diejenige der zweiten Cerasin, während in dem Bassorin noch keine spezifische Verbindung festgestellt worden ist.

Das Arabin bildet den Typus der wasserlöslichen Gummen, es stellt eine farblose, durchscheinende, amorphe Masse dar, welche sich mit Leichtigkeit in Wasser löst, verdünnte Schwefelsäure verwandelt es in der Wärme zunächst in Dextrin, danach in Glukose, verdünnte Salpetersäure, ebenfalls in der Wärme, setzt das Arabin zuerst in Galaktose um, danach in Schleimsäure und zuletzt in Oxalsäure. Von technischer Bedeutung ist nur die Schleimsäure, welche in der Steindruckerei eine wesentliche Rolle spielt. Auf das weitere Verhalten des Arabins sowie auf das Cerasin und Bassorin soll noch zurückgekommen werden.

Als Nichtgummistoffe, ausgenommen die Verunreinigungen, wie Rinde- oder Holzfragmente oder gar Sand, kommen in jeder Gummiart, allerdings nicht gleichzeitig oder in gleicher Menge, Zucker, Dextrin, Stärke, Gerbstoffe, Farbstoffe und Enzyme vor. Von letzteren findet sich in den Arabingummen die Oxydase, welche mit alkoholischer Guajaklösung eine Blaufärbung gibt, sowie die Peroxydase, die mit einem Gemisch aus Guajakollösung und Wasserstoffsuperoxyd eine Braunfärbung hervorruft, die als Kennzeichen dieser Gummiarten dienen. In dem Cerasingummi ist das Vorhandensein von Oxydase und Peroxydase zweifelhaft, und in den Bassoringummen fehlen beide ganz. Nebenher kommen in den Gummen Amylosen, Emulsin und Myrosin vor. Von den anorganischen Nichtgummistoffen findet sich Wasser, die Verbindungen der Gummisäuren mit Calcium, Kalium und Magnesium, welche nach dem Veraschen der Gummen sich als Karbonate in der Asche vorfinden.

Weiterhin charakterisieren sich die Pflanzengummen als Kolloide, es sind unbrennbare, unschmelzbare, geruchlose, schleimig schmeckende, in Alkohol und anderen organischen Lösungsmitteln unlösliche, mit fetten oder harzigen Körpern unmischbare, in Wasser entweder völlig oder teilweise lösliche oder schleimartig aufquellbare Stoffe.

Von einander unterscheiden sich die Pflanzengummen durch den Gehalt an typischen Gummisäuren, welche in bestimmten Gummiarten vorkommen oder als Hauptmenge in ihnen vorwalten. In die erste Hauptgruppe gehören die Gummen mit dem Typ des Arabins, es sind dies die meist völlig oder fast völlig wasserlöslichen Arabi- oder Klebegummen. Als Untergruppe gehören hierher die den Typ des Cerasins habenden, teilweise wasserlöslichen Prunoidengummen oder Kirschgummen. In die zweite Hauptgruppe gehören die den Typ des Bassorins in der Hauptmenge aufweisenden, in Wasser zu Schleim aufquellbaren Gummen die Tragante oder Gummischleime. In diese drei Gruppen sind alle in dem Pflanzenreich sehr verbreiteten Gummiarten eingereiht, welche mehr oder weniger große medizinische oder technische Bedeutung haben.

Arabinhaltige Gummen

haben ihre Heimat meist in Afrika, nur verhältnismäßig wenige auch in anderen Weltteilen. Die verschiedenen klimatischen Verhältnisse, Bodenbeschaffenheit der einzelnen Landstriche, botanische Herkunft, Gewinnungsart und -Zeit sowie Reife und andere Faktoren bewirken, daß die Gummen ungleiche Beschaffenheit, Eigenschaften und Zusammensetzung aufweisen.

Die afrikanischen Gummen stammen von mehreren in die Familie der Mimosaceen gehörenden Akazienbäumen und Sträuchern, wie der Ac. vera, A. arabica, A. gummifera, A. tortilis u. a. m., welche in Ostafrika wie in Oberägypten, Kordofan, Nubien und in der Gegend des weißen Nils wachsen und deshalb auch als Mimosa-, Akazien-, Kordofan- oder afrikanisches Gummi bezeichnet werden. Nebenher gibt es noch eine Anzahl von anderen, teils ebenso guten Gummen wie das Amrad-, Geserich- und Sennargummi, oder minderwertigeren, westafrikanischen, aus Senagambien gleichfalls von A. vera herstammenden Senegalgummen, wovon dem Werte nach das Senegal bas du fleuve, Galam-, Salabreda-, Bondagummi zu erwähnen sind, dann das im Mittelsudan gewonnene Hashabgummi, das tiefdunkle und minderwertige Kaddab-, Sunt- und Tuthgummi. Von den übrigen afrikanischen Gummen erwähne ich noch das marokkanische Magador-G., das Kamerun-G., das vom Kap der guten Hoffnung herstammende Kap-G., von Südafrika das Angra Pequena-G., sowie das „Tränen"-Gummi von Sumali.

Die Gewinnung der Gummen wird von den Eingeborenen an den angeschnittenen Bäumen vorgenommen, sobald die dortige Regenzeit vorüber ist, gewöhnlich zwischen Oktober und Mai. Es wird in monatlichen Perioden geerntet, sodaß jährlich 7—8 Einsammelungen erfolgen. Das zu verschiedenen Erntezeiten gesammelte Gummi weist, was den Arabingehalt, die Reife, Härte, Farbe, Form und Viskosität betrifft, ziemliche Verschiedenheiten auf. Die beste Qualität soll aus der Dezember- und Januar-Ernte stammen.

Für den Ausfuhrhandel wird das Gummi entweder nur von den gröbsten Verunreinigungen befreit und so, „in sortis", an die europäischen Großhändler geliefert, oder es wird, wie es bei dem Senegalgummi der Fall ist, gleich in den Produktionsländern oder in den Ausfuhrhäfen sortiert oder daselbst mit Schwefelsäure gereinigt oder mit schwefliger Säure gebleicht. Die ostafrikanischen Gummen pflegen in spitzförmigen, in Leinwand eingenähten Zyperngrasmatten, die Senegalgummen in Jutesäcken verpackt zu werden.

Als Handelware unterscheidet man: 1. das fast farblose Gummi albissimum, 2. das ausgelesene, jedoch weniger farblose Gummi electum, 3. das hellblonde und blonde Gummi flavum oder Ia Kordofan naturell, 4. die stärker gefärbten und weniger reinen Gummen als Kordofan IIa naturell, (alle diese Gummen sind in gepulvertem Zu-

stande unter denselben Bezeichnungen handelsüblich), 5. das mit Sand-, Holz-, Rinde-, Stroh- und Grasfragmenten verunreinigte Bruchgummi als Gi. in granis. Weiter werden die staubhaltigen und staubfreien qualitativ gehandelt. Eine absichtliche Verfälschung mit fremdartigen Verunreinigungen trifft man selten, wohl aber eine solche mit geringwertigeren Gummisorten sehr oft an.

Außer den natürlichen kommen auch präparierte Gummen in den Handel. Man kennt davon z. B. die hell- und dunkelfarbigen, kristall- oder plattenförmigen, raffinierten Gummen, die mit schwefliger Säure gebleichten und dann mit Bariumkarbonat neutralisierten und die über frisch gefällte Tonerde filtrierten als Gi. albissimum raff. bezeichneten Gummen oder das aus seiner Lösung mit salzsäurehaltigem Spiritus gefällte, mit Alkohol nachgewaschene und auf Zinnpfannen getrocknete Gi. arabicum resiccativum. (Schluß folgt.)

Rundschau

Mittel zur Schädlingsbekämpfung. (D. R. P. 360 433 v. 24. XII. 1920. Zusatz zum D. R. P. 359 583. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning*, Höchst a. M.) In weiterer Ausbildung des Patentes 359 583 wurde gefunden, daß man die Kupfersalze von Sulfosäuren der Harze und Peche des Tieftemperaturteers mit ganz besonderem Vorteil zur Schädlingsbekämpfung benutzen kann. Die Sulfosäuren der Harze und Peche des Tieftemperaturteers lassen sich herstellen, indem man letztere mit starker Schwefelsäure bezw. Oleum einige Zeit behandelt. Die aus der Sulfurierungsmasse in üblicher Weise ausgeschiedenen Sulfosäuren lassen sich mit Kupferhydroxyd, Kupferkarbonat u. dgl. in die entsprechenden Kupferverbindungen überführen. Diese Kupferverbindungen lassen sich in Form einer wäßrigen Lösung oder alkalischen Suspension auf die Pflanzenteile aufspritzen. Sie können auch in Pulverform aufgebracht werden.

(Chem.-techn. Übers. 1924, S. 73.)

Zum Aufheben von frischen Früchten für Ausstellungszwecke kann man verschiedene Lösungen verwenden. So löst man z. B. 450 g reines Tafelsalz in 4,5 l reinem Wasser, gießt nach 12stündigem Stehen durch Leinen und bedeckt damit die Früchte. Dies eignet sich besonders für Gurken, Kürbis, Äpfel, Quitten, Zwiebeln, Pflaumen, Mandeln in der Schale, Pfirsiche sowie alle harten, glatthäutigen Früchte. Beeren, wie Erdbeeren, Brombeeren, Himbeeren und Johannisbeeren übergießt man mit wasserhellem Kerosin; die Früchte dürfen keine Wassertropfen enthalten. Man kann auch Früchte aller Art und Vegetabilien mit einer Lösung von 14 g Quecksilbersublimat in 4,5 l Wasser aufbewahren, die aber zu erneuern ist, wenn sie trübe wird. Andere Lösungen bestehen aus Formaldehyd, Glykose, Natriumbisulfit, Salizylsäure, Glyzerin, Soda, Kaliumnitrat usw.

(Drugg. Circ., Sept. 1923 d. Pharm. Zentralh.)

Selbstverständlich werden die mit Kerosin, Quecksilbersublimat und dergl. behandelten Früchte zu Genußzwecken unbrauchbar. Red.

Kaffee-Extrakt. Man bringt 100 T. frisch gerösteten Kaffee (3 T. Mocca, 3 T. Java und 2 T. Rio) in einen Trichter, der in einem Gefäß auf dem Wasserbade steht, übergießt mit 400 T. Wasser, bringt zum Kochen, zieht die Flüssigkeit ab, zieht nochmals mit 200 T. kochendem Wasser aus, gießt durch ein Seihetuch und löst in dem Auszuge 500 T. Zucker.

(Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Herstellung von Naphthalin-Preßkuchen für Feueranzünder. (D. R. P. 400 922 vom 13. XII. 1922. Dr.-Ing. *Hubert Hempel* in Charlottenburg.) Die mit Benzolgewinnungs- und Teerverarbeitungsanlagen heute in großem Umfange ausgerüsteten Gaswerke erhalten als Nebenerzeugnis mit Teerölen verunreinigtes Rohnaphthalin, das in verhältnismäßig so geringen Mengen anfällt, daß sich eine Weiterverarbeitung auf reines Naphthalin nicht lohnt und auch ein Versand an zentrale Sammel- und Verarbeitungsstellen wegen der hohen Kosten nicht in Betracht kommt. Die Brennstoffnot dagegen drängt zur Ausnutzung auch dieser bisher nicht verwertbaren Rückstände für Brennzwecke. Am geeignetsten ist die Verwendung der verhältnismäßig geringen Naphthalinmengen in Gestalt von Feueranzündern. Am zweckentsprechendsten werden diese Feueranzünder als flache, tafelförmige Preßkuchen gefertigt, die sich gut versenden und aufbewahren lassen, wobei weiter noch der Vorteil erreicht wird, daß diese Preßkuchen nach Art der Schokoladentafeln beim Pressen mit einer Riefeneinteilung versehen werden, die es gestattet, je nach Bedarf entsprechend kleinere Täfelchen für jeden einzelnen Zündungsvorgang abzubrechen.

Die Brikettierung des Rohnaphthalins in dieser Form stößt jedoch auf Schwierigkeiten, wenn sie lediglich durch Pressen erfolgt, weil der den Kristallen anhaftende verunreinigende Ölüberzug, selbst bei Zusatz von aufsaugenden Mitteln wie Torfmull, Sägespänen u. dgl., ein festes Zusammenbacken und Verfilzen der Naphthalinkristalle verhindert.

Um feste, beim Versand und beim Aufbewahren nicht bröckelnde Preßkuchen zu erzielen, gab es bisher zwei Möglichkeiten. Es muß entweder ein sehr hoher Preßdruck gewählt werden, der die Naphthalinkristalle bis an ihre Fließgrenze beansprucht, hierdurch werden schwerfällige, kostspielige Maschinen und hohe Arbeitskräfte erforderlich, oder man muß, wenn man auf die hohen Preßdrucke verzichten will, dem Rohnaphthalin Bindemittel, wie z. B. Pech u. dgl., zusetzen, die das verunreinigende Öl in sich auflösen. Hierdurch wird das Verfahren umständlich und so kostspielig, daß sich die Verarbeitung der Rohnaphthaline nicht mehr lohnt.

Die vorliegende Erfindung vermeidet beides, indem sie die physikalischen Eigenschaften des Naphthalins zweckmäßig benutzt und das Rohnaphthalin vor dem Pressen so weit anwärmt, daß es beim Pressen fest zusammenbackende Kuchen bildet. Hierdurch gelingt es, mit verschwindend kleinen Preßkuchen, die lediglich zur Formgebung dienen, feste, vollkommen widerstandsfähige Brikette herzustellen. Zu diesem Zwecke wird das Rohnaphthalin vor dem Pressen so weit angewärmt, daß die Fließgrenze der Kristalle herabgesetzt wird. Je nach dem Maße der Verunreinigung durch anhaftende Teeröle genügen meist schon Anwärmungen bis zu 60°. (Der Schmelzpunkt des Naphthalins liegt bei etwa 80°.) Es treten dann ähnliche Verhältnisse ein wie beim backenden Schnee in der Nähe seines Schmelzpunktes.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Naphthalin-Preßkuchen für Feueranzünder, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohnaphthalin vor dem Pressen so weit angewärmt wird, daß es durch Herabsetzen der Fließgrenze der Kristalle beim Pressen fest zusammenbackende Preßkuchen bildet.

2. Presse zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mit dem Preßgestell ein Vorrats- und Mischbehälter verbunden ist, der mit einer Einrichtung zur Beheizung mittels Gasflamme, Dampf- oder Wasserbad und einer Einrichtung zur Temperaturregelung versehen ist.

Herstellung streichbarer Bitumenfarben. (D. R. P. 399 557 v. 6. VIII. 1922. Dr. *Ernst Stern* in Charlottenburg.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung streichbarer Bitumenfarben.

Emulsionen von Bitumen in Wasser werden durch mechanische Verteilung des Bitumens in Wasser zweckmäßig unter Zugabe von Lösungsüberträgern erhalten. Wenn man derartige Emulsionen auf größeren Flächen verstreicht, so zeigen sie den großen Übelstand, daß die Streichbarkeit schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit verloren geht; der Auftrag auf den Flächen wird streifig und körnig, im Pinsel scheiden sich größere Mengen der Emulsion aus und verkleben die Fasern nach kurzer Zeit vollständig; infolgedessen ist es außerordentlich erschwert, größere Flächen zu überkleiden.

Es wurde gefunden, daß alle diese Übelstände beseitigt und streichbare Bitumenfarben erhalten werden, wenn der fertigen Bitumenemulsion eine verhältnismäßig geringe Zumischung von Wasserglas hinzugefügt wird. Ein Zusatz von Wasserglas 36° Bé, der sich zwischen 5 und 25% bewegt, genügt, um eine völlig streichbare Bitumenfarbe zu erhalten. Mit einer Mischung, der beispielsweise auf 160 kg einer Emulsion mit rund 60% Bitumen 5 bis 15% Wasserglas zugemischt sind, können selbst große Flächen ohne Schwierigkeit gestrichen werden; die Farbe fließt dauernd leicht aus dem Pinsel, und es werden einwandfreie Farbüberzüge erhalten.

Es ist allerdings schon vorgeschlagen worden, Wasserglas in Mischung mit Pech oder Asphalt zu verwenden, um ein verbessertes Baumaterial für Straßen herzustellen.

In diesem Falle kommt aber lediglich die Eigenschaft des Wasserglases als Bindemittel in Betracht, indem das Wasserglas die Straßenbaumasse durchsetzt und allmählich zu einer zusammenhängenden Masse verkittet.

Nach dem vorliegenden Verfahren hingegen erfüllt das Wasserglas die Rolle eines Schutzstoffes, der gerade im Gegensatz zu dem bereits bekannten die Klebewirkung während der Verarbeitung verhindern soll. Daher genügen auch 5 bis 25% Wasserglas als Zusatz zur Bitumenemulsion, um eine völlig streichbare Bitumenfarbe zu erhalten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung streichbarer Bitumenfarben, dadurch gekennzeichnet, daß fertigen Emulsionen von Bitumen in Wasser Wasserglas in Mengen von 5 bis 25% zugesetzt wird.

Über Beseitigung störender Niederschläge beim Ausschütteln berichtet Dr. *B. Klarmann* in der Chemiker-Zeitung (Nr. 78, 1924. Die beim Ausschütteln organischer Substanzen im Scheidetrichter mitunter beobachtete Schwierigkeit, daß sich die beiden Schichten nicht oder nur unvollkommen trennen und an der Grenzfläche ein wolkiger Niederschlag schwimmt, will der Verf. dadurch beheben, daß er die Flüssigkeit durch einen etwa zur Hälfte mit feinem Sand gefüllten Büchner-Trichter unter schwachem Saugen filtriert. Der gallertartige Niederschlag wird auf dem Sand zurückgehalten und die Flüssigkeit filtriert klar durch.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 6. September 1924.

= Eine vollkommen genaue Information über die für Rohglyzerin in Deutschland bezahlten Preise zu geben, ist heute leider sehr schwierig.

Einerseits bestehen zwischen den bezahlten Preisen infolge der heutigen hohen Frachten schon Differenzen von GM 5, ja selbst bis zu GM 10, da die Käufer sich mit ihren Limiten auch nach der Fracht richten müssen. Andererseits sind die Verkäufer nach dem Kriege leider — wohl infolge der geringeren Produktion bei steter Nachfrage — dazu übergegangen, die Makler zum größten Teile auszuschalten und ihre fertigen Posten den eventuell in Frage kommenden Käufern direkt anzubieten. Es ist somit dem Makler, durch dessen Hände vor dem Kriege und selbst während des Krieges sogar nach erfolgter Beschlagnahme der größte Teil der auf den Markt kommenden Posten ging, nicht mehr wie früher möglich, regelmäßig genaue Informationen zu geben.

In der Ermangelung, vorläufig verläßliche Notierungen für den deutschen Rohglyzerinmarkt zu geben, kann ich nur ein Stimmungsbild unseres Reingyzerin-Marktes geben und mich weiter auf französische Notierungen beschränken.

Die Preise für Reinglyzerin haben in den letzten Wochen ständig angezogen, und es sind größere Posten abgestoßen worden, sodaß heute lebhaftes Interesse für Rohglyzerin vorliegt.

Infolge der langen Geschäftsstille waren die Vorräte an Rohglyzerin nur sehr gering und haben schnellen Absatz gefunden. Neuanfälle kommen augenblicklich auch nur spärlich auf den Markt, sodaß die Preise für Rohglyzerin im Verhältnis schneller als die für Reinglyzerin gestiegen sind und teilweise diese proportional überflügelt haben.

Der heutige Wert für Saponifikat Basis 88% dürfte sich zwischen GM 100 bis 110, der für Unterlaugen-Rohglyzerin Basis 80% zwischen GM 85 bis 100 ab Fabrik je nach Quantum, Qualität und Fracht bis zu Käufers Station halten.

Auch auf dem französischen Markt herrscht eine Knappheit an prompter und bis Ende des Jahres lieferbarer Ware und ist insbesondere Unterlaugen-Rohglyzerin zur prompten Lieferung stark gesucht. Ein besonderes großes Interesse wird bereits Abschlüssen auf das ganze nächste Jahr zugewendet.

Die Notierungen dieser Woche waren für:

Saponifikat, Basis 88% prompt Frs. 480 bis 485 ISM. BSS., auf Lieferung Frs. 500 ISM. BSS.

Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%, Frs. 415 ISM. BSS.

Unterlaugen-Rohglyzerin, 40%, Frs. 175.

Dynamitglyzerin Frs. 680.

Pharmakopöeware Frs. 720.

Für Lieferung auf das ganze nächste Jahr wird notiert:

Saponifikat, Basis 88% Frs. 500.

Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%, Frs. 420, alles fob, in Käufers Fässern, netto Kasse gegen Dokumente aus bei Abschluß sofort zu eröffnendem unwiderruflichen Akkreditiv.

Stellt der Verkäufer seine Leihfässer, so erhöht sich der Preis bei neuen Fässern um Frs. 30 und bei guten gebrauchten um Frs. 25.

Unsere heutigen Preise für Rohglyzerin entsprechen mithin annähernd den französischen Notierungen, wogegen die französischen Preise für Reinglyzerin wesentlich über unseren heutigen Preisen liegen.

Unser heutiger Durchschnittspreis für Pharmakopöeware entspricht ungefähr Frs. 615 ab Fabrik gegen die französische Notierung von Frs. 720 fob.

Unter diesen Umständen dürfte selbst bei einem weiteren stärkeren Anziehen unserer Preise für Reinglyzerin ein weniger lebhaftes Steigen der Rohglyzerinpreise nicht verwundern.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, (4. September 1924.) Der einheimische Markt erfuhr auch im Laufe dieser Woche wesentliche Veränderungen nicht. Ölsaaten wurden nur in dringenden Fällen gekauft. Bei der Nachfrage nach Pflanzenöl beschränkte sich das meiste Interesse auf Leinöl. Am Berliner Markt forderten am Schluß der Woche Abgeber für Raps 325 bis 340 und für Leinsaat 415 bis 425 GM pro 1000 kg. Ferner war angeboten rohes Leinöl zu Fl 53 bis 53,50, Leinölfettsäure zu Fl 58 bis 59 pro 100 kg, Palmkernöl zu £ 45.10 bis 46, Palmöl, Lagos, zu £ 41.10 bis 41.15 pro 1000 kg, alles mit Faß ab Lager.

Für Leinöl wie Leinsaat war die Stimmung im Laufe der Berichtswoche am Weltmarkt im allgemeinen sehr schwankend. In Nordamerika Frost, am La Plata Dürre, sind allerdings verschiedene nicht unwichtige Momente, um den Markt hin- und herzuwerfen. Indessen neigten am La Plata wie in Nordamerika die Notierungen für Leinsaat auf Termine merklich nach unten, ebenso war in Nordamerika Leinsaat auf Termine am Schluß der Berichtswoche gegen die Vorwoche erheblich billiger. Hiernach muß angenommen werden, daß die Meldungen von Frost in Nordamerika und von Dürre am La Plata wohl nicht so ernst zu nehmen sind. Die Abladungen von argentinischer Leinsaat betrugen in dieser Woche 16 700 t, davon 3000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche 2000 bezw. 17 900 t, die indischen Abladungen 5450 t Leinsaat, 1525 t Rübsaat und 500 t Baumwollsaat, in der korrespondierenden Vorjahrswoche 2825 t Leinsaat, 1900 t Rübsaat und 2000 t Baumwollsaat. Leinsaat prompter Verscniffung notierte am La Plata 23 Pesos Papier für 100 kg fob Buenos Aires gegenüber 21,30 Pesos vor Jahresfrist.

Am englischen Markt erhielten sich die Meldungen von Trockenheit am La Plata, die Nachfrage nach Leinsaat war gegen Schluß der Woche etwas lebhafter, die Preise hierfür wie für Leinöl lagen erneut Kleinigkeiten höher. London notierte am Schluß der Woche für Leinsaat, Plata, £ 21, Bombay £ 23, Calcutta £ 22.17/6, für Plata neuer Ernte £ 19.7/6 bis 19.12/6, Leinöl, vorrätig, £ 43.5, September-Dezember £ 41.10, Januar-April £ 40.10, Rübsaat, Toria, £ 21.12/6, Rüböl, roh, £ 48.10, technisch raffiniert £ 51.10, Kottonsaat, Bombay, £ 10.12/6, schwarze ägyptische £ 13.17/6, Sakellarides £ 12.15, Kottonöl, raffiniertes, gewöhnliches, eßbar, £ 50, Bombay, roh, £ 42, ägyptisches, roh, £ 44, Sojabohnen £ 13.15, Sojabohnenöl, extrahiert, £ 42, geruchfrei £ 52, alles pro t.

Amsterdam war gegen Ende der Woche im Gegensatz zum englischen Markt etwas schwächer. Leinöl, Oktober, notierte Fl 46¼, Oktober-Dezember Fl 45¾, Januar-April Fl 43¾, Rüböl, Oktober-Dezember Fl 51 für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 4. September 1924.

Seit Erscheinen unseres letzten Berichtes sind die Märkte unverändert fest geblieben, wenn auch, abgesehen von Talg, die Preise im allgemeinen nicht weiter gestiegen sind. Am deutschen Markt blieben, den Geldverhältnissen entsprechend, die Aufträge nur klein. Gekauft wurden in der Hauptsache Partien, die sofort greifbar waren.

Rindertalg: Gefragt waren nah-schwimmende und Loko-Partien. Das Angebot hierin war jedoch gering, es wurden gute Preise erzielt. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 585 Faß 500 verkauft zu unveränderten bis zu £ 1 höheren Preisen. Matadero-Rindertalg, loko £ 46, schwimmend £ 45.5, Aug.-Sept. £ 44, Saladero loko £ 46.10, Sansinena loko £ 47.5.

Leinöl war Ende voriger Woche ruhig gestimmt, schloß jedoch wieder fester, infolge der veränderten Lage von Leinsaat. Promptes Leinöl war nach wie vor knapp angeboten. Leinöl holl. loko cif Hfl. 53, Harburger prompt Hfl. 55, holl., Sept.-Abruf Hfl. 50, holl., Sept.-Dez.-Abruf Hfl. 49.50.

Sojabohnenöl lag unverändert fest. In disponibler Ware fehlte das Angebot fast ganz. Sojabohnenöl, mandsch., loko £ 46.

Palmkernöl: Bei etwas besserer Nachfrage seitens des Konsums zogen die Preise leicht an. Palmkernöl, engl., in casks £ 48, deutsches £ 48.

Kokosöl hat sich gegenüber der Vorwoche kaum verändert. Man rechnet weiter mit fester Tendenz. Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58,50, Ceylon faq., loko £ 50.

Sulfuröl lag lustlos. Die Preise blieben auf vorwöchiger Höhe. Sulfur-Olivenöl prompt cif Hamburg Lire 530.

Rizinusöl: Bei den augenblicklichen hohen Preisen hat das Interesse an diesem Artikel nachgelassen. Vom Inlandsmarkt lagen vereinzelt kleine Bedarfs-Aufträge vor. Die Forderungen der englischen Mühlen sind unverändert geblieben. I. Pressung prompte Abladung von Hull £ 73, II. Pressung prompte Abladung von Hull £ 71.10.

Kottonöl: Geringes Geschäft bei unveränderten Preisen. Kottonöl, prompte Verladung von England £ 49.10.

Fettsäuren: Die inländischen Mühlen haben ihre Preise in der Berichtswoche heraufgesetzt. Kokosölfettsäure war gut gefragt bei knappem Angebot.

Harz: Bei unverändert fester Marktlage weiter steigende Preise.

Hamburg 11, den 5. September 1924.

Leinöl, loko Hfl. 54, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, roh £ 48, Kokosölfettsäure £ 42, Sojabohnenölfettsäure £ 38.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 39.10, Palmkernöl in großen Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 42, Baumwollsaatöl, hell £ 48.10, Rizinusöl I. Pressung £ 72.10, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 45.10, Sulfuröl ital. Lire 530, Rindertalg je nach Qualität £ 43.10 bis 47.

Abdeckereifett, gutfarbig GM 70, Dorschtran, hellblank £ 36.10, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran (Gerbertran) £ 30.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6, Terpentinöl, amerik., $ 34,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 6,90, Schellack lemon GM 7,90 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 78, Lederleim GM 93,50, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 93,50 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 6. September 1924.

Der Öl- und Fettmarkt verkehrte in der verflossenen Woche im Ausland wie am hiesigen Platze, in fester Haltung. Die Preise haben angezogen, und auch die Nachfrage ist befriedigend. Die im Inland anfallenden Fettmengen werden von Woche zu Woche kleiner, und die bestandenen Preisdifferenzen zwischen Import- und Inlandtalg haben sich ziemlich ausgeglichen. Man rechnet mit weiteren festen Märkten, weil Deutschland als Käufer auftritt. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von K 16 800 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 500, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 500, Leinöl, holländ. K 16 600, Kokosölfettsäure K 17 500, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 19 000, Kokosöl, cochinartig K 19 500, Rüböl, dopp. raff. K 16 900, Elain, sap. K 18 500, Elain, dest. K 18 300, Arachidölfettsäure K 14 600.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 6. September 1924.

Von Argentinien laufen immer noch ungünstige Wetternachrichten ein; man klagt speziell über Trockenheit, vorübergehend wird Regen gemeldet, der aber bald wieder aufhört und ein neues Steigen der Saatpreise verursacht.

Es ist Tatsache, daß speziell von Leinsaat ein großes Quantum angebaut wird, aber es kommt ganz darauf an, wie sich die Witterung in nächster Zukunft verhält.

Die Lage wird im allgemeinen ganz verschieden beurteilt, aber die argentinischen Ablader geben in ihren Preisen nicht nach, und auch für neue Ernte werden Preise gefordert, die über dem richtigen Niveau liegen.

Die Vorräte der alten Ernte sind etwas höher als im vorigen Jahre, aber wir dürfen nicht vergessen, daß in Europa sozusagen keine Vorräte vorhanden sind und deshalb für die nächste Zeit ein Druck von Ware nicht zu befürchten ist.

Von Indien verlautet absolut nichts, und diese Provenienz wird wenig gehandelt.

Leinöl ist in Europa auch knapp, speziell in Holland, das gerade in den letzten Jahren Deutschland stark mit Leinöl beliefert hat, jedoch nimmt man an, daß die deutsche Regierung schon bald einen Schutzzoll für den Import auf Leinöl einführen wird, wie solches auch schon vor dem Kriege der Fall war, und alsdann wird man mit der holländischen Konkurrenz wenig mehr zu rechnen haben.

Holzöl.

Hamburg 1, den 4. September 1924.

Die Marktlage ist ruhig, doch rechnet man mit erneuten Preissteigerungen. Meine Notierungen sind unverändert und zwar für Loko-Ware £ 82 und für schwimmende Ware £ 81 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 6. September 1924.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 32, S. 565) sind weitere Ordres auf Sulfuröl hereingekommen, nicht von den Vereinigten Staaten, die zunächst noch in Griechenland verfügbar gewesene Partien aufgenommen haben und wobei der billigere Preis zum Teil über die Qualitätsfrage hinweghalf, aber von Europa, worunter auch Deutschland, zur Parität, je nach Qualität und Lieferzeit, von Lire 450—460 die 100 kg netto, inkl. Barrels, frachtfrei italienischer Grenzstation. Die Vorräte schmelzen mehr und mehr zusammen, und es hat den Anschein, als ob wir jetzt vor der Hausse stünden, auf deren Wahrscheinlichkeit nach Ablauf des Sommers unsere früheren Berichte unter den obwaltenden Umständen hinwiesen.

Die nächste Ernte kommt für Sulfuröl erst vom Januar an in Frage, wobei zu bemerken ist, daß sich hierzulande die vielverheißenden Aussichten einigermaßen vermindert haben, durch Früchteabfall und Insektenstich in mehreren Gegenden. Daraus erklärt es sich, daß die Ölproduzenten soweit wenig Mut zeigen, sich auf Lieferungsverträge für 1925 einzulassen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 4. September 1924.

Nachdem nunmehr mit der Ratifizierung des Londoner Abkommens die politische Lage geklärt ist, rechnet man mit einer weiteren Belebung des Geschäftes.

Paraffin: Der Markt zeigt weiter eine steigende Tendenz, und in diesem Artikel werden größere Umsätze von mir getätigt. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,75 bis 14 p. 100 kg, für Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13 p. 100 kg und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° franko deutsch-poln. Grenze $ 12,75 p. 100 kg. — Ceresin: Auch die Forderungen hierfür sind weiter in die Höhe gegangen; ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20,50 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 33 p. 100 kg, Ceresin weiß 54/56° $ 21,50 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Da Loko-Vorräte gänzlich fehlen und auch aus den Abladungs-Ländern nur wenig Angebote vorliegen, hat sich der Markt befestigt. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 132 bis 145 p. cwt., deutsches Bienenwachs GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt. Die Abladungs-Preise werden etwas höher gemeldet und zwar mit sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt ist sehr fest geworden, und alle Gebote auf Abladungsware sind von den Erzeugern abgelehnt worden. Ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 112 bis 113 p. cwt. und courantgrau sh 110 bis 111 p. cwt., September-Oktober-Abladung fettgraue Ware sh 112 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 42 p. 100 kg. — Harz: Die Abschwächung hat einer Befestigung Platz gemacht, und die Preise haben wieder angezogen. Ich notiere für Abladungsware $ 6,10 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,25 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse freibleibend.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und polnisches Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 4. September 1924.

Der Markt war auch in der vergangenen Woche bei besserer Nachfrage fest, und die Preise in unseren Rohstoffen besonders Karnaubawachs und Paraffin sind anziehend und höher bezahlt.

Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 2,85 bis 3 per Kilo verzollt, ausländisches zu 127 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau zu 109 bis 110 sh, fettgrau zu 107 bis 108 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 81 bis 82 sh, September-Lieferung zu 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt; Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt; Paraffin Dollar 13 bis 17 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 5. September 1924.

Bei stark zunehmendem Bedarf und auf Grund von Haussemeldungen der ausländischen Erzeugerstätten zogen die Preise für Bienenwachs und Ceresin nicht unerheblich an. Wir notieren unverbindlich ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 140—145, fettgraues Karnaubawachs sh 113—115, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 340, Ceresin naturgelb 54—56° GM 90, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 94 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 7. September 1924.

○ Bei wesentlich lebhafterem Geschäft nach dem Inlande wurden die Preise während der letzten Woche teils fest gehalten, teils etwas erhöht. Sie stellten sich bei Wochenschluß ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: D 6, F/G 6,10/6,15, HJK 6,15/6,20, M 6,30, WW 8 $ die 100 kg, Tara 14%, ab Transitlager oder ab Stadtlager. Die Abladungsnotierungen von Amerika stellten sich für Abladung innerhalb 14 Tagen oder innerhalb 30 Tagen bei steigender Tendenz auf B 2,97½, E 3, F 3,05, G 3,07½, H 3,07½, J 3,07½, K 3,10, M 3,15, N 3,50, WG 3,72½, WW 3,80 $ die 112 lbs., Abladungsgewicht, cif Hamburg, Tara 20%.

Spanisches Harz loko nur in wenigen Graden und in kleinen Mengen noch greifbar; besonders die helleren Sorten fanden größeren Zuspruch seitens unseres Inlandskonsums; augenblicklich werden gefordert für XI 6, X 6,05, VIII 6,10, V 6,45, III 7,80, II 8,10, Is 8,30, Excelsior 9,10 $ die 100 kg ab Transitlager hier, Tara 6%. Die spanischen Abladungspreise stellten sich auf XII 5,85, XI 5,90, X 6, IX 6,05, VIII, VII, VI 6,10 V, IV

6,25, III 7,35, II 7,65, Ic 7,95, Is 8, Ie 8,20 $ die 100 kg cif Hamburg, Tara 7%.

Portugiesische Ware wurde nach wie vor mit $ 5,25 bis 5,30 angeboten.

Für griechisches Harz, mittelhelle und helle Sackware, lauteten die Forderungen für Abladung cif Hamburg etwas höher auf sh 13/3 per 50 kg b/n.

Der Londoner Markt verzeichnete ebenfalls etwas lebhafteres Geschäft in Harz. Die letzten Notierungen für spot-Ware bewegten sich ungefähr auf F 14/9, G 14/10½, H 14/10½, K 15/-, WG 19/-, WW 21/6.

An den amerikanischen Abladungsmärkten lagen wieder größere Ordres von englischer Seite, die die Situation drüben weiter steiften. Im englischen Loko-Markte sind indessen die Preise noch ebenso oft auseinanderlaufend wie bei uns in Hamburg; die größere oder geringere Lust zu Abgaben entscheidet die Haltung, und nebenbei hört man auch immer wieder Forderungen, die nur als nominell zu betrachten sind.

Die allgemeine Lage hat entschiedenen Fortschritt in der Entwicklung des Herbstgeschäftes gezeigt. In amerikanischen Abladerkreisen hält größte Zuversicht an und wird noch gestärkt, nachdem die amerikanische Inlandsindustrie sich jetzt anschickt, sowohl in Harz wie in Terpentinöl in größerem Umfange Sicherungen vorzunehmen. Wenn sich das Interesse in gleicher Weise fortsetzt, so ist für den Oktober, wenn der Baumfluß nachzulassen beginnt, damit zu rechnen, daß die jetzigen Läger einem mehr normalen Umfange bald zugeführt werden können, woraus sich dann ohne weiteres eine den Produzenten günstigere Preisbildung für die weitere Zeit ergeben dürfte.

In Deutschland ist der Konsum mit einer gewissen Vorsorge noch weit zurück und wird zu einer solchen erst übergehen können, wenn die finanzielle Lage größere Erleichterungen aufweist. Was jetzt gekauft wird, deckt nur den laufenden Bedarf.

Größere Frage bestand auch für das Transitogeschäft nach den Randstaaten und nach der Tschechoslowakei; hierfür kam viel französische helle Ware in Frage, trotzdem sich solche immer noch wesentlich höher als die gleichen Sorten spanischer Herkunft stellt; aber auch von hellem spanischen Harz nahm eine einzige Seite allein ca. 35 t aus dem Loko-Markte, wie es scheint, mehr zu spekulativem Zwecke. Sonst scheint die Spekulation sich noch ziemlich zurückzuhalten, es ist aber nicht ausgeschlossen, daß sie bald auf dem Plane erscheint. An den amerikanischen Märkten liegen Anzeichen dafür vor.

Der Vermehrung der Erzeugung heller Harzsorten wird in den amerikanischen Produktionsgebieten fortgesetzt erhöhte Aufmerksamkeit gewidmet. Schon vor längerer Zeit fanden Untersuchungen bezüglich geeigneter Walddistrikte statt, wobei sich in den südlichen Gebieten Floridas ausgebreitete Territorien mit passendem Holzeinschlag feststellen ließen. Das Studium der französischen und spanischen Erzeugungsmethoden hängt mit dieser Sache zusammen; sie erhielt allerdings einen kleinen Dämpfer dadurch, daß sich inzwischen in Ostindien und zwar auf Sumatra, ebenfalls ernsthafte Bestrebungen zur Einrichtung einer eigenen Naval-stores-Industrie geltend machen. Diese Bestrebungen datieren schon einige Jahre zurück und haben jetzt zu dem Resultat geführt, daß die vorhandenen ungeheuren Wälder einen Holzschlag aufweisen, der an Ergiebigkeit an Gumsprit, dem Naturprodukt der Harz- und Terpentinölgewinnung, die französischen und amerikanischen Erzeugungsgebiete übertrifft. Auch qualitativ soll das Material wesentlich über dem in Frankreich und Amerika gewonnenen stehen.

Für Europa selbst wird dieses neue Produktionsgebiet direkt weniger in Frage kommen; da aber ohne Zweifel die gesamten Absatzmärkte des fernen Ostens durch dasselbe versorgt werden dürften, so kann die indirekte Wirkung nicht ausbleiben. Augenblicklich schweben noch die Finanzierungsfragen, die aber sicher gelöst werden dürften. Scheinbar interessiert sich auch amerikanisches Kapital für die Sache, nachdem sich sein Einfluß auch auf vielen anderen Gebieten im fernen Osten bereits stark ausgeprägt hat.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

*** (4. September 1924.) Die Marktlage namentlich im besetzten Gebiet hat sich im Laufe des Berichtsmonats langsam etwas befestigt, womit die Produzenten offenbar an die Beseitigung der Abgaben, welche bisher an die Micum zu zahlen waren, denken. Bisher aber war die Aufhebung der Abgaben auf Kohlen und Nebenprodukte noch nicht zu erreichen, wonach die Marktlage wie früher sehr ungeklärt ist. Die Forderungen für Steinkohlenrohteer gingen in den letzten Wochen bis zu M 4 für 100 kg ab Erzeugungsstelle. Die Nachfrage nach Braunkohlenteer im unbesetzten Gebiet ließ wie bisher zu wünschen übrig, wie auch im unbesetzten Gebiet sich die Absatzstockung im allgemeinen sehr bemerkbar macht. Die Forderungen für Braunkohlenteer waren für die Käufer im großen und ganzen günstig. Braunkohlenteer in urteerähnlicher Beschaffenheit stellte sich im unbesetzten Gebiet auf M 3,25 bis 3,50 für 100 kg ab Lieferstation. Interesse am Einkauf von Heiz- und Treibölen bestand während der Berichtsperiode im großen und ganzen wenig. Die Forderungen für Steinkohlenteerheiz- und -treiböle bewegten sich im besetzten und unbesetzten Gebiet im allgemeinen zwischen M 9 bis 10 pro 100 kg in Kesselwagen ab Station. Der Druck auf die Preise von Benzin übertrug sich während der letzten Wochen auch auf Benzol, sodaß hierfür möglicherweise Preisermäßigungen zu erwarten sein werden. Gasöle waren in genügenden Mengen angeboten, ohne daß die Preise hierfür nachgegeben hätten. Dünnflüssiges und technisch wasserfreies Gasöl notierte in größeren Mengen etwa M 11 bis 11,25, hellgelbes Gasöl bis zu M 16,50 pro 100 kg netto in Kesselwagen ab mitteldeutschen Stationen. Die Leihmiete für Kesselwagen wird mit M 1 pro Tag und Wagen berechnet. Beim Bezuge in Fässern erhöht sich der Preis um M 0,50 pro 100 kg netto. Infolge Einschränkung der Brikettherstellung ließ die Nachfrage nach Pech der verschiedenen Sorten zu wünschen übrig. Die Forderungen für Steinkohlenteerpech in Stücken oder Blöcken stellten sich auf M 4,50 bis 5 pro 100 kg ab Lieferstationen. Braunkohlenteerpech nach Muster, Schmelzpunkt über 70° war gelegentlich zu etwa M 3 pro 100 kg ab sächsischer Station angeboten. Montanwachs bot Käufern im Laufe des Berichtsmonats nicht mehr Interesse wie früher, erst am Schlusse setzte bessere Nachfrage ein. Für Bezüge in Ladungen war der Preis M 40 und als Stückgut M 45 pro 100 kg ab Fabrik. Braunkohlenteer abfallender Qualität boten Abgeber im Laufe des Berichtsmonats zu M 0,70 bis 0,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab sächsischer Fabrik an.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 5. September 1924.

Auf dem Mineralölmarkt ist das Geschäft in den letzten Tagen etwas lebhafter geworden. Gute Qualitäten amerikanischer Zylinderöle sind schon ziemlich knapp. Der Rohölpreis in Amerika ist unverändert $ 2,75 bis 2,85, und infolgedessen haben sich die Notierungen bis auf einen Faßaufschlag nicht verändert. Wir glauben an keine weiteren Preisrückgänge. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 36,50 bis 56,75
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 35 bis 36,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 38,25 bis 61,75
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 33,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 32,50 bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 30 bis 32,50
Vaselinöl, weißlich und reinweiß	GM 54,75 bis 63
Gasöl lose unverzollt	GM 11,40
Bohröl, wasserlöslich	GM 39,50
Maschinenfett	GM 40
Vaselin, gelb	GM 50,50
Wagenfett	GM 24
Karbolineum	GM 16

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 4. September 1924.

Der Markt verkehrte auch in abgelaufener Woche in lustloser Haltung. Bei einigen Industriezweigen scheint eine kleine Besserung der Arbeitsverhältnisse einzutreten, andererseits fehlen aber die flüssigen Mittel, sodaß nach wie vor nur der dringendste Bedarf eingedeckt wird. Auch das Exportgeschäft zeigt noch keine nennenswerte Belebung; genügend vorliegende Anfragen führten selten sowohl infolge der Preis- als auch der Kredit-Frage zum Geschäft.

Ätzkali: Verschiedene Werke sind für die nächste Zeit ausverkauft. Die zweite Hand forderte GM 55,50. Fob Hamburg wurden unverändert $ 12 verlangt.

Ätznatron blieb weiter lebhaft gefragt bei unveränderten Preisen.

Pottasche: Weder im Inland, noch im Ausland machte sich eine Belebung dieses Artikels bemerkbar. In

Soda, kalz. waren nur geringe Umsätze zu verzeichnen. Lokobestände wurden zu GM 13,50 angeboten.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 6. September 1924.

Nachdem der Reichstag sich zustimmend entschieden hat, wird man abzuwarten haben, wie sich der Pakt von London im Wirtschaftsleben auswirken wird. Obwohl die Marktlage, wie wir bereits in unseren letzten Berichten bekanntgegeben haben, ein lebhafteres Gepräge aufwies, war die Aufnahmefähigkeit des Chemikalienmarktes immer noch gering, da die schwierigen finanziellen Verhältnisse anhielten, wenn auch eine größere Beweglichkeit des Geldmarktes festzustellen war. Die Anforderungen aus dem Konsum waren mit wenigen Ausnahmen nach wie vor außerordentlich gering, da die verarbeitende Industrie noch sehr unter dem Mangel flüssiger Mittel zu leiden hatte und demzufolge nicht in der Lage ist, ihren Bedarf zu den augenblicklich niedrigen Preisen einzudecken. Es ist zu hoffen, daß nach dem Hereinkommen von ausländischem Kapital eine merkliche Belebung

des Geschäfts zu erwarten ist, zumal die wirtschaftliche Räumung des Ruhrgebietes nahe bevorsteht und die Aufhebung der Zollschranken zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet am 10. September d. J. erfolgen soll. Die Preise haben sich im allgemeinen behauptet, jedoch ist anzunehmen, daß durch die demnächst erfolgende Herabsetzung der Eisenbahn-Gütertarife Preisermäßigungen eintreten werden. Was die Marktlage im einzelnen anbetrifft, so zeigte sich vorübergehend etwas Nachfrage nach

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, welches zu M 50 abgegeben wurde.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, fand weiterhin lebhaftes Kaufinteresse, und einzelne Trommeln wurden zu M 36 dem Verbrauch zugeführt. Die Nachfrage nach

Ameisensäure, techn. rein, 85%, war ruhig; kleinere Mengen kosteten M 107 frachtfrei. Geringe Kaufneigung bestand für

Antichlor Ia, gew. krist., das wieder in größeren Mengen zu M 12 zu haben war.

Arsenik, rot, gemahlen, notierte M 145.

Bittersalz, weiß, krist., bewertete man mit M 4,65 lose verladen. Eng begrenzt war das Geschäft in

Blutalbumin, hell, für welches man M 410 forderte. Nach

Blutlaugensalz, gelb, krist. (Gelbkali) wurde wieder etwas Umschau gehalten; man verlangte bei Faßbezug M 135. Für kleinere Mengen

Borax, raff. pulv. fanden sich stets Käufer und wurden etwa M 54 erzielt.

Brechweinstein, 43/44%, pulv., notierte unverändert M 220 frachtfrei. In

Chlorbarium-Kristallmehl, weiß, war der Geschäftsverkehr ziemlich still; man forderte bei Faßbezug M 15. Die jüngsten Forderungen für

Chlorcalcium, 70/75%, lauteten M 7,50. Die letzten Offerten für

Chlormagnesium, geschmolzen, lauteten etwa M 4,75. In

Chlorzink, pulv., 98/99%, konnten nur beschränkte Mengen zu M 55 dem Konsum zugeführt werden. Ständiger Bedarf lag in

Chromalaun, ca. 15%, krist., vor, jedoch wurden nur kleine Mengen zu M 38,50 dem Verbrauche zugeführt.

Eisenvitriol, techn., krist., bot man zu M 3,20 lose verladen an. Die Nachfrage nach

Formaldehyd, 30 Gew.-%, ließ sehr zu wünschen übrig; Bei Ballonbezug verlangte man M 75. Ganz ohne Interesse war

Formaldehyd, 40 Vol.-%, der mit M 108 angeboten wurde. Das Geschäft in

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, hielt sich relativ in engen Grenzen. Bei Bezug von größeren Mengen verlangte man M 2,95. Mehr Beachtung fand

Glyzerin, einfach dest., leicht gelblich, das zu M 117 angeboten wurde. Für

Hirschhornsalz, pulv., lauteten die jüngst vorgelegten Angebote etwa M 56. Die Situation in Eipräparaten hat sich seit unserem letzten Bericht nicht geändert. Für

Hühnereiweiß, Ia, krist., rein, verlangte man M 1250. Die Forderungen für

Hühnereigelb, dünnflüssig, schwach gesalzen, stellten sich auf M 96.

Hühnereigelb für Gerbereizwecke notierte M 62. Kleinere Umsätze in

Kalialaun-Kristallmehl, techn. eisenfrei, fanden zu M 14,75 statt. In

Kaliumbichromat, krist., zeigte sich etwas Nachfrage, die allerdings nur zu kleineren Umsätzen führte. Bei Faßbezug forderte man M 93 frachtfrei. Völlig leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., welches zu M 85 angeboten wurde. Kleinere Mengen, die von

Kleesalz, pulv., gehandelt wurden, brachten M 103 frachtfrei. Was sich von

Milchsäure, techn. frei von Eisen und Mineralsäuren, 43½ Gew.-%, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 48 frachtfrei. Ohne Belang war das Geschäft in

Naphtalin, weiß in Schuppen, für welches man M 26 verlangte. Einer verhältnismäßig guten Nachfrage erfreute sich

Natrium bicarbonicum venale, das man mit M 14,50 offerierte.

Natriumbichromat, krist., wurde kaum beachtet, obwohl preiswerte Partien zu M 78 frachtfrei erhältlich waren. Das Kaufinteresse für

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken hat nachgelassen, die letzten Forderungen lauteten auf M 3,30 lose verladen.

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., bot man zu M 28,50 an. Kaum nennenswert war die Nachfrage nach

Natriumsulfit, krist., welches man in großen Mengen zu M 17 anbot. Was sich von

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, im Handel befand, kostete M 40.

Oxalsäure, weiß, krist., 98/100%, lag ruhig; größere Mengen waren zu M 50 zu haben.

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., ging ständig zu M 40 in Käufers Hand über. Kleine Mengen von

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, wurden zu M 44 umgesetzt.

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, wurde von der verarbeitenden Industrie nur in kleinen Mengen gekauft, wobei Preise von M 16,50 erzielt wurden. Auch in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, fanden nur minimale Umsätze zu M 26 statt. Dagegen gestaltete sich das Geschäft in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken etwas lebhafter. Bei Ladungsbezug verlangte man M 24.

Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, notierte M 11,50 frachtfrei. Für

Schwefelsaure Tonerde, 17/18%, stellte sich der Preis um M 2 per 100 kg höher.

Soda, kalz., 96/98%, ging ständig zu M 15,75 in Verbrauchers Hände über.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bot man zu M 210 frachtfrei an.

Zitronensäure, bleifrei, krist., ist im Preis auf M 330 frachtfrei ermäßigt worden.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 5. September 1924.

Ameisensäure 85% 90 (36.10), Ätznatron 125/8° 32,75 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 55 (27.5), Antichlor, krist. 13,80 (7), Antichlor, Perlform 14,50 (8.12/6), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3), Bleiglätte, rein 97 (42), Bleimennige, rein 95 (42), Bleiweiß, pulv. 101 (43), Bleiweiß in Öl 104, Borax, krist. 46,50 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), Chlormagnesium, geschm. 6 (3.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.15), *Chlorbarium 98/100% 17,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 44,50 (21.5), Chromalaun 44 (21.10), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 140 (40.10), Formaldehyd 30 Gew.-% 85 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.5), Kalialaunkristallmehl 13 (7.2/6), Kalialaun in Stücken 13,60 (7.5), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 28,75, *Kupfervitriol 98/99% 35,50 (20.10), Kaliumbichromat 89,75 (45), Lithopone RS 32,75 (17.12/6), Naphtalin in Schuppen 32 (15.10), Natrium bic. DAB 5 18,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,75 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (24.5), Pottasche 96/8% 42 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (21.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,75 (10.17/6), *Schwefelnatrium 30/2% 11,50 (7.5), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 4,25 (4.2/6), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (7.10), Soda, krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 7,75 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.5), Wasserglas, Natron-58/60° (6.5), Zinkweiß Rotsiegel 63,50 (32.5).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 2. September 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 300, Ätznatron, 128/130° K 7100 Alaun, in Stücken K 3300, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4000, *Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg $ 1,75, Bleiweiß, chem. rein K 13 500, *Borax, krist. K 8600, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2200, Chlorkalk, 110/115 K 2400, *Chlorsaures Kali K 6600, Chlorsaures Natron K 9000, Chlorzink, techn. rein, 96/98 K 8900, Chromalaun K 7000, Chromkali, kristall. K 17 000, Chromnatron K 15 000, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzwecke K 22 500, Glaubersalz, krist. K 1250, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 000, Gummi, cord. K 18 500, Harz, inländ., G. H. K 5200, Kali, gelbblausaures K 29 000, *Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7200, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 5700, Oxalsäure K 11 000, Paraffin 50/52 K 11 600, Paraffin, 50/54, in Tafeln, weiß, p. 100 kg $ 12,30, Pottasche, 96/98 K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9200, Schellack T. N. orange K 103 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5800, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 2900, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 500, Terpentinöl, inländ. K 23 000, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 200, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 37 500, *Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7800, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 18 500, Leinöl, holländ., Ia K 16 300, Rüböl, dopp. raff. K 16 800, Elain, sap., 97/98 K 18 500, Preßtalg K 17 600, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 800, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Manna" Chemische Präparate-Gesellschaft m. b. H., Sitz Berlin, wohin er von Frankfurt a. M. verlegt ist. Herstellung und Vertrieb chemischer Produkte, insbesondere des Präparates „Manna", welches der Verhütung des Springens von Lackleder jeder Art sowie der Konservierung desselben dient. Stammkapital 36 000 M. Geschäftsführer Ingenieur Paul Weichbrodt, Berlin, Kaufmann Rudolf Ulbricht, Halensee.

† Brandenburg a. H. Hautogen-Laboratorium G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb kosmetischer und pharmazeutischer Fabrikate, insbesondere der „Hautogen"-Präparate. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Drogist Otto Ekert und Kaufmann Curt Meyer.

† Frankfurt a. O. Ein- und Verkaufsgenossenschaft für das Barbier-, Friseur- und Perrückenmacherhandwerk, eingetragene Genosenschaft mit beschränkter Haftpflicht. Das Statut ist am 12. Februar 1924 festgestellt. Gegenstand des Unternehmens ist der gemeinschaftliche Einkauf von Seifen, Parfümerien und sonstigen Toiletteartikeln und Fachutensilien sowie Abgabe derselben an die Mitglieder oder deren Vertreter gegen Barzahlung.

† Hamburg. Deutsche Motoren-Schmiermittel-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Schmiermitteln für Motore und andere Maschinen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Philipp Gutmann, Kaufmann.

† Landau, Pfalz. Hermann Berger, Friseur- und Toiletten-Artikel-Großhandlung in Bergzabern. Inhaber Hermann Berger, Kaufmann in Bergzabern.

Alt-Landsberg. F. Albrecht und E. Nowottnick, Seifenpulver-Fabrik Marke Cesi. Firma erloschen.

Augsburg. Aktiengesellschaft Union Vereinigte Zündholz- und Wichsefabriken. Grundkapital beträgt nun 3 600 000 Goldmark, eingeteilt in 3600 Inhaberaktien zu je 1000 Goldmark. Gleiche Eintragung erfolgte bei den Registergerichten Aalen und Habelschwerdt bezüglich der dort befindlichen Zweigniederlassungen.

Berlin. Auf Antrag der Vereinigten Chemischen Fabriken, Julius Norden & Co., Aktiengesellschaft, SW 68, Alte Jakobstraße 7, ist zur Abwendung des Konkursverfahrens eine Beaufsichtigung ihrer Geschäftsführung angeordnet und Herr Kaufmann Paul Schuster zu Berlin-Mariendorf, Marienfelder Str. 126, als Aufsichtsperson bestellt.

Breslau. Über das Vermögen des Drogisten Johann Stanjek, Augustastr. 123, Alleininhaber der Firma Chem. Fabrik „Masta" Matschke und Stanjek, Märkische Straße 44, ist am 8. August 1924, Mittags 12½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Rechnungsrevisor a. D. Rechnungsrat Karl Jochmann in Breslau, Kreuzstr. 55/II. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 20. September 1924. Erste Gläubigerversammlung am 3. September 1924, Vormittags 11½ Uhr, und Prüfungstermin am 8. Oktober 1924, Vormittags 9 Uhr, vor dem Amtsgericht, hier, Museumsstraße Nr. 9, Zimmer Nr. 298 im II. Stock. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 20. September 1924 einschließlich. — 42. N. 129/24.

Brieg, Bez. Breslau. Brieger Seifenfabrik Georg Weidlich. Prokura Hugo v. Fragstein erloschen.

Corbach. Waisenhaus Helenenhöhe, Seifenhandlung, G. m. b. H., Corbach, später Welleringhausen. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Kaufmann Gustav Löwenstein zu Corbach.

Delmenhorst. Vertriebsgesellschaft Delmenhorster Margarine-Werke Hermann Petersen m. b. H. Severin de Limon als Geschäftsführer ausgeschieden. An seine Stelle ist der Direktor Franz Nordmann getreten.

-m. Fredriksstad, Norwegen. A.-S. De-No-Fa, Fabrik für gehärtetes Fett und raff. Tran, deren Aktienmehrheit dem Sunlighttrust gehört, nahm mit Chemiker und Arbeiterinnen aus England in einem vorläufigen Neubau Herstellung von Sunlightseife auf, und spätere Erweiterung ist geplant. Der früher nach England gesandte Waltran norwegischer Fangschiffe soll dann zum großen Teil in Norwegen auf Seife verarbeitet werden.

Hamburg. Dr. Paul W. Herrmann A.-G. für Öle und Fette. Dr. Paul Wilhelm Herrmann, Kaufmann, zu Lokstedt, ist zum Vorstandsmitglied bestellt worden. Die Vorstandsmitglieder F. Herrmann und Dr. P. W. Herrmann sind jeder allein vertretungsberechtigt. — Heah, chemisch-technische Handelsgesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Richard Friedrich Sloman, Bankdirektor, zu Hamburg.

Hamburg. Rissener Ölfabrik A.-G. Vertretungsbefugnis der Vorstandsmitglieder Kelp und Jouin beendigt. Ernst Wilhelm Paul Krahl, Kaufmann, ist zum Vorstand bestellt worden.

Hamburg. Margarinewerke Hoop-Jagdfeld & Co. A.-G., Bramfeld. Das Grundstück der Gesellschaft in Bramfeld, Wohnhaus, Fabrikgebäude und Nebengebäude, soll laut „Köln. Ztg." Ende Oktober zur Zwangsversteigerung kommen.

Hannover. Über das Vermögen der Firma „Gefha" Parfümeriefabrik, G. m. b. H., Ricklinger Straße 23, wurde am 2. September 1924, Vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Hackradt in Hannover ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 5. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden. Erste Gläubigerversammlung ist auf den 29. September 1924, Vormittags 10 Uhr, und Termin zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf den 17. Oktober 1924, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Hannover, Volgersweg 1, Erdgeschoß, Zimmer 167, anberaumt. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 5. Okt. 1924.

Hannover. Am 30. August 1924 verstarb Herr Max Noggerath, Mitbegründer und langjähriger Teilhaber der Firma Gebr. Noggerath. Die Firma Max Noggerath, Vertretung in Ölen und Fetten zur Seifenfabrikation, bleibt weiter bestehen.

Kassel. Die Stahl & Nölke A.-G. hat in ihrem Werk Aken Belegschaft und Angestellten zum 15. September gekündigt, da der Betrieb wegen Unrentabilität stillgelegt wird.

Köln. Von Amts wegen wurden folgende Firmen gelöscht: Johann Maria Farina gegenüber dem Dom, Fettenhennen Nr. 17; Suprema chemische Präparate G. m. b. H.; Vaselinöl-Import G. m. b. H.; Schutzverband der Seifen- und Waschmittel-Industrie.

-m. Kopenhagen. Fällesforeningen for Danmarks Brugsforeninger, der Verband der dänischen Konsumvereine, hatte 1923 von seiner Margarinefabrik in Viby bei Aarhus eine Umsatzsteigerung von 7,97 auf 12,45 Mill. Kr. oder ca. 3000 t mehr; an seiner Seifenfabrik dort wuchs der Umsatz von 1,71 auf 2,25 Mill., an der chemisch-technischen Fabrik von 0,39 auf 0,44 Mill. Kr. Bei 146,96 (123,4) Mill. Gesamtumsatz in Handelswaren, 40,56 (29,5) Mill. aus eigener Produktion betrug der Reingewinn 9,07 Mill. Kr. Neu errichtet wurde ein Revisionsverein für solche der angeschlossenen Vereine, die Beistand in Buchführung und Abschluß wünschen, „da die Gerichte mehr und mehr die Verantwortlichkeit der Vorstandsmitglieder klarmachen".

-m. Kristiania. Zur Verwertung einer Walfangkonzession in Westindien bei Wildford Island, die Konsul Andorsen in Trondhjem erlangte, bildete sich eine neue Walfanggesellschaft mit H. Bugge von der bekannten Reederfirma Winge & Co., hier, als Verwaltungsdirektor.

Leipzig. Deutsche ätherische Öl-Essenzen- und Fruchtaromenfabrik und Handelsgesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Georg Walter Zscherneck und Georg Sloneck sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Liquidator ist der Bücherrevisor Gottfried Constanz Wolfgang Bürger in Leipzig bestellt.

Magdeburg. Die Hubbe Handelsgesellschaft m. b. H., Gr. Münzstr. 13, übernahm die Generalvertretung der Firma Gebr. Allendorff, G. m. b. H., Schönebeck a. E., Abteilung Riechstoffe.

Magdeburg. Willi Heinrich, Seifen und Parfümerien. Inhaber ist jetzt der Kaufmann Fritz Heinrich.

München. Die Mitglieder der hiesigen Ortsgruppe der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure führen ihren Besuch der Augsburger Kollegen am Sonntag den 14. d. M. aus. Abfahrt von München 6 Uhr morgens. Das gemeinschaftliche Mittagessen in Augsburg findet im Torbräu am Wertachbruckertor statt.

München. „Giotil" Seifenfabrik Aktiengesellschaft. Prokuren Hellmut Gordon, Wilhelm Flach und Leopold Schratz gelöscht.

Potsdam. Chemische Werke Michendorf A.-G. Der Kaufmann Ernst Petrusch in Berlin-Steglitz ist zum Vorstandsmitglied bestellt mit der Berechtigung, die Gesellschaft mit einem anderen Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen zu vertreten. Die Alleinvertretungsbefugnis des Johannes Patzer ist aufgehoben. Er ist berechtigt, die Gesellschaft mit einem anderen Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen zu vertreten.

Schweidnitz. Deutsche Speisefett A.-G. Am 26. August ist das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter ist der Kaufmann Marenz in Schweidnitz. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 10. Oktober 1924. Erste Gläubigerversammlung den 22. September 1924, Vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin den 18. Oktober 1924, Vormittags 9 Uhr im Amtsgericht Zimmer Nr. 19. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 22. September 1924.

Stettin. Stettiner Kerzen- und Seifen-Fabrik A.-G. Karl Habert erhielt Gesamtprokura.

Stuttgart. Ölimport-Gesellschaft m. b. H. Josefotto Bauer ist nicht mehr Geschäftsführer. Neuer Geschäftsführer: Otto Heuwold, Diplomingenieur, hier.

Die Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G. in Konkurs. Die Verhandlungen um einen außergerichtlichen Vergleich, die von der Verwaltung vor einiger Zeit versucht wurden, sind fehlgeschlagen. Aus Hanau wird der Frkf. Ztg. dazu geschrieben: „Nachdem bereits über das Vermögen der Chemischen Fabrik A.-G. in Hanau das Konkursverfahren eröffnet worden ist, hat am 3. d. M. das Amtsgericht Hanau nun auch über das Vermögen

des Stammhauses, der Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G. das Konkursverfahren eröffnet. Das Amtsgericht hatte bekanntlich vor etwa zwei Wochen die Geschäftsaufsicht aufgehoben, weil der Vergleichsvorschlag nicht den gesetzlichen Bestimmungen entsprach. Da nunmehr ein Gläubiger auf Eröffnung des Konkursverfahrens bestand, die Zahlungsunfähigkeit und Überschuldung feststand, mußte dem Antrage entsprochen werden."

Bayern-Öl-Gesellschaft m. b. H., München. Wie „Petroleum" meldet, haben sich in Bayern die verschiedenen zum Stinnes-Konzern gehörigen Firmen in der Bayerischen Öl-Gesellschaft m. b. H. in München zusammengeschlossen. Es handelt sich hiebei um die Firmen: Aktiengesellschaft für Petroleumindustrie, Zweigniederlassung München und Nürnberg, P. Deiglmayr & Co., Gesellschaft für flüssigen Brennstoff, München, und Roth & Paschkis A.-G., Zweigniederlassung München.

Ein deutsch-russischer Erdölvertrag. Zwischen einem deutschen Konsortium, an dessen Spitze die Deutsche Erdölgesellschaft steht und an dem auch die Deutsche Petroleum-Aktiengesellschaft beteiligt ist, und dem Vertreter des russischen Naphtasyndikats, Dr. Malzmann, ist ein Erdöllieferungsvertrag zustande gekommen, der der russischen Erdölproduktion denselben Umfang auf dem deutschen Petroleummarkt einräumt, wie vor dem Kriege. Es handelt sich vor allem um die Lieferung von Benzin und Ölprodukten. Der Jahresumsatz in Benzin wird auf 15 Mill. Mark, der an Ölprodukten auf etwa 30—40 Mill. Mark zu beziffern sein. Ein im Umfang kleinerer Vertrag ist kürzlich zwischen der amerikanischen Standard Oil Company und Dr. Malzmann in London zustande gekommen. Es handelte sich dabei um die Lieferung von 25 000 Tonnen Kerosin für Ägypten und die Türkei. Während frühere Verträge zwischen Rußland und ausländischen Firmen erst der Ratifikation der Moskauer Zentrale bedurften, ist dies der erste Vertrag, der sofort nach Abschluß in Berlin auch in Kraft tritt.

Handel und Verkehr.

Die neuen Weltpostgebühren. Von den im Plenum des 8. Weltpostkongresses beschlossenen Abänderungen der bisher geltenden Haupt-Postkonvention sind folgende von allgemeinerem Interesse.

Das internationale Normalporto für Briefe wird auf 25 Centimes (Goldwert) für jede 20 Gramm festgesetzt (jetzt 50 Cts.). Für Postkarten werden 15 Cts., für Drucksachen und Kreuzbandsendungen werden 5 Cts. für jede 50 Gramm erhoben. Die beteiligten Länder können diese Normalsätze bis zu höchstens 60% über- und bis zu 20% unterschreiten.

Die Maximalgröße für Postkarten wird auf 15×10,5 cm (bisher 14×9) festgesetzt, die Minimalgrenze bleibt unverändert 10×7 cm.

Für Drucksachen und Kreuzbandsendungen besteht der volle Frankierungszwang.

Die Durchgangsabgaben werden beträchtlich, teilweise bis zu 50%, herabgesetzt.

Die neuen Bestimmungen treten am 1. Oktober 1925 in Kraft. (Von anderer Seite wird gemeldet 1. Oktober 1924, von der zuständigen Stelle war eine Gewißheit über das richtige Datum noch nicht zu erlangen.) (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Der Umfang einer Briefsendung. Die Ausdehnungsgrenzen für Briefsendungen sind wenig bekannt. Für eigentliche Briefe besteht im Inland, auch nach Danzig, keine Vorschrift, die die Ausdehnung begrenzen würde. Sie müssen sich aber in die Briefbunde verpacken lassen. Nach dem Ausland darf die Ausdehnung der Briefe in keiner Richtung mehr als 45 cm betragen, bei Rollen nicht über 75 cm Länge und 10 cm Durchmesser. Postkarten dürfen im Inland, nach Danzig, Deutsch-Österreich, Litauen und dem Memelgebiet sowie der Tschecho-Slowakei bis zu 15,7:10,7 cm groß sein, nach dem übrigen Ausland nur 14:9 cm. Drucksachen dürfen in Rollen im In- und Ausland 75 cm lang und 10 cm dick sein. Sonst bestehen im Inland und für Danzig keine Begrenzungen. Nach dem Ausland dürfen sie aber in keiner Richtung mehr als 25 cm groß sein. Päckchen dürfen im Inland 25:15:10 cm, als Rollen 30:15 cm messen.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Der Ausnahmetarif für Wasserglas hat eine wesentliche Erweiterung erfahren, indem er zukünftig auch nach den Binnenumschlagplätzen Deggendorf, Passau und Regensburg Gültigkeit hat. Auch ist die Station Halle (Saale) neu als Versandstation aufgenommen worden.

Ausländische Vorschriften für Handlungsreisende und deren Muster. Von der Vereinigung Britischer Handelskammern ist im April 1924 eine Zusammenstellung der Vorschriften über die Behandlung der Handlungsreisenden und ihrer Muster in den verschiedenen Ländern herausgegeben worden. Sie ist von Women's Printing Society, Ltd., London, Brick Street Picadelly N 1, gedruckt. Preis 1 sh 6 d für Nichtmitglieder der Handelskammern.

Zölle und Steuern.

Belgien. Neue Zölle für alkoholhaltige Präparate u. a. Durch ein Gesetz, das am 26. Juli von der belgischen Kammer angenommen wurde, sind einige Positionen des neuen, noch nicht in Kraft getretenen Zolltarifs abgeändert worden; diese neuen Zölle wurden schon seit dem 20. Juni erhoben.

Nachstehend werden die Minimalzölle angegeben, die Maximalzölle sind in allen Fällen das Dreifache:

		Minimalzoll	Koeffizient
230	Destillierte Wässer von Pflanzen, Blüten und Früchten, a. n. g.	per 100 kg	
	a) ohne Alkohol oder Zucker	12	3
	b) alkoholhaltig	nach Pos. 269	
269	Alkoholische Präparate, a. n. g.		
	a) bei einem Gehalt an Äthylalkohol von	per hl	
	1. 5% oder weniger	150	—
	2. mehr als 5%, aber nicht über 10%	300	—
	3. „ „ 10%, „ „ „ 20%	600	—
	4. „ „ 20%, „ „ „ 50%	1500	—
	5. „ „ 50%	3000	—
	b) andern als Äthylalkohol enthaltend	per 100 kg 30	5
	Anmerkung: Der Zoll darf nicht geringer sein als für die alkoholfreien Präparate.		
431	Firnisse, Lacke und Sikkative, mit oder ohne färbende Substanzen; sogenannte Emailfarben	per 100 kg	
	a) mit denaturiertem Äthylalkohol; mit anderem als Äthylalkohol	150	—
	ohne Alkohol	10	3

Außerdem wurde die Zusatztaxe von 16% auf eingeführte ausländische Spirituosen und ähnliche alkoholische Flüssigkeiten sowie die entsprechende belgische Akzise aufgehoben.

Dänemark. Zollbehandlung gewisser spiritushaltiger Riechmittel. Eine Bekanntmachung des Finanzministers vom 21. Juni 1924 erläßt folgende Bestimmungen für die Zollbehandlung gewisser spiritushaltiger Riechmittel:

Die im Gesetzestext zu den Nr. 282 und 283 genannten Waren — Spirituosenauszüge und Essenzen (zum Toilettengebrauch) sowie weingeisthaltige Toilettenmittel in flüssiger Form, darunter Bayrum — können nur unter die genannten Nummern eingereiht werden, wenn sie vor der Einfuhr nach Dänemark mit Koloquintenauszug (Koloquintentinktur) in einer Menge, die 0,5 Gramm trockenem Auszug für das Liter fertiger Ware entspricht, versetzt worden sind oder bei der Eingangsverzollung versetzt werden. Sofern der Zusatz nicht bei der Zollabfertigung vorgenommen wird, muß außerdem in der Zollanmeldung angegeben werden, daß die Ware mit Koloquintenauszug in dem obengenannten Verhältnis versetzt worden ist. Des weiteren muß die Umschließung der Ware nach näherer Vorschrift der Zollverwaltung mit einem deutlichen und haltbaren Vermerk darüber versehen sein, daß die Ware mit Koloquintenauszug versetzt worden ist (gegebenenfalls, daß sie vergällt worden ist), und daß das Trinken der Ware gefährlich ist. Die Bekanntmachung ist mit dem 1. Juli d. J. in Kraft getreten; gleichzeitig ist die Bekanntmachung des Finanzministers vom 13. September 1922 außer Geltung gesetzt.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu Position 112. Das Zolldepartement teilt zur Aufklärung mit, daß gereinigtes Tafelsalz mit Beimischung von Phosphorsäure (Cerebos, Fürstensalz u. ä.) der Verzollung nach Position 112 P. 25 Buchstabe b) (alter Tarif 112 Punkt 9) unterliegt als chemisches Produkt, nicht besonders genannt.

Französisch-Westafrika. Zollkoeffizienten. Die Zollkoeffizienten für die Ein- und Ausfuhr sind in der 2. Hälfte von 1924 dieselben wie in der ersten, mit Ausnahme der aromatischen Spirituosen (alcoolats) und anderen Alkohols, sowie der alkoholischen Parfümerien; für diese wurde der Koeffizient von 1,5 auf 2 erhöht.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Einfuhrverbotsliste. Die Industrie- und Handelskammer zu Berlin hat als Gegenstück zu der von ihr vor kurzem herausgegebenen Ausfuhrverbotsliste auch eine Einfuhrverbotsliste nach dem neuesten Stande zusammenstellen lassen, die in der Anordnung des statistischen Warenverzeichnisses alle Waren, für die im Deutschen Reich noch eine Einfuhrbewilligung erforderlich ist, ferner die dafür zuständigen Bewilligungsstellen, die gesetzlichen Einfuhrbestimmungen sowie die Einfuhrerleichterungen enthält. Das Heft kann zum Preise von 1 M zuzüglich 0,10 M für Porto vom Verkehrsbüro der Kammer, Berlin C 2, Klosterstraße 41, gegen Voreinsendung des Betrages oder gegen Nachnahme bezogen werden (Postscheckkonto: Berlin 3101.)

Australien. Einfuhrerleichterungen? Aus London wird die bisher amtlich nicht bestätigte Meldung verbreitet, der australische Handelsminister habe der Handelskammer Sidney mitgeteilt, er beabsichtige, eine Erleichterung der Anwendung der australischen Industrial Preservation Act herbeizuführen. Hier-

durch würde der in diesem Gesetz geschaffene Schutz britischer Erzeugnisse gegen den Wettbewerb aus Deutschland und den anderen ehemals feindlichen Ländern abgeschwächt oder sogar aufgehoben werden. (Chem. Industrie.)

Schweden. Freigabe der Einfuhr von Parfümen und Haarwasser. Man schreibt der „Chem. Industrie" aus Stockholm: Seit dem 1. Juli ist die Einfuhr gewisser alkoholischer Präparate, wie Eau de Cologne, Haarwasser, Lack usw., freigegeben worden. In der diesbezüglichen Verordnung heißt es, daß die Kontrollverwaltung auf Grund der Verordnungen vom 1. Juli 1918 die Einfuhr folgender alkoholhaltiger Präparate freigibt, unter der Voraussetzung, daß beim Versand gewisse Bedingungen eingehalten werden. Zu dieser Kategorie gehören Leim, Kitt, Zement usw., flüssige Brillantine, Desinfektionsmittel, Essenzen und Extrakte, Eau de Cologne, Firnis und Lack, mit und ohne Farbenzusatz, Farben, Hautmittel, Rosenwasser, Haarfärbemittel, Haarwasser, Collodin, Collodium, konzentriertes Mundwasser, Nagelpoliermittel, Parfüme, Putzmittel für Leder und Metalle, Zahncreme, Trockenspiritus und Essigätherpräparate. Essenzen und Extrakte müssen den Anforderungen laut Zolltaxe 182 und 1226 entsprechen. Die Einfuhrfreigabe bezieht sich auch auf solche natürliche und künstliche Stoffe, die in der Parfümerie für die Herstellung von Seife, Parfümen, Eau de Cologne, Toilettenwasser und ähnlichen Toilettenartikeln Verwendung finden. Jeder Sendung Eau de Cologne muß eine vom Fabrikanten ausgestellte Erklärung beigefügt sein, daß die Denaturierung mit Koloquinten, und zwar auf ein Liter Eau de Cologne 0,3 Gramm Koloquinten, vorgenommen ist. Für Hautcremes gilt die Bestimmung, daß sie in ihrer Zusammensetzung nicht mit Eau de Cologne zu vergleichen sind und als Hauptbestandteil nicht nur Glyzerin, Spiritus und einen wohlriechenden Stoff, z. B. Rosenwasser, oder nur Spiritus und Glyzerin enthalten dürfen. Für Haarwasser, z. B. Eau de Portugal und Eau de Quinine gelten dieselben Bestimmungen wie für Eau de Cologne. Bei Trockenspiritus muß der Hersteller eine Erklärung abgeben, daß 1 Liter Spiritus mit 3 Gramm Pyridinbasen und Formalin, entsprechend 10 Gramm Formaldehyd, denaturiert ist. Für Essigätherpräparate kommen die gleichen Bestimmungen wie für Eau de Cologne in Frage, doch können bei der Denaturierung Koloquinten durch Kupferchlorid in einer Menge von 4,5 Gramm pro Liter ersetzt werden.

Deutsche Patentanmeldungen.

8a, 18. M. 81 582. Robert Mohr, Eibergen Nr. 223, Holland; Vertr.: Dr Alexander-Katz, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Vorrichtung zum Bleichen von Textilgut; Zus. z. Pat. 311 546. 29. 5. 23.

12d, 1. K. 85 430. Dr.-Ing. Tadeusz Kuczynski, Lwow (Polen); Vertr.: Dr. Döllner, Seiler, Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Trennung von Emulsionen und zur Verhütung der Bildung beständiger Emulsionen. 28. 3. 23; Polen 19. 9. 22. und 21. 11. 22. — **12i**, 32. A 38 780. Algemeene Norit Maatschappij, Amsterdam; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Erzeugung aktiver Kohle. 13. 11. 22. Holland 19. 11. 21. — **12o**, 11. F. 44 631. Ernst Flammer u. Dr. L. Christian Kelber, Heilbronn a. N. Verfahren zur Darstellung der Oxydationsprodukte von Kohlenwasserstoffen. 21. 5. 19. — 11. Sch. 53 312. Georg Schicht A.-G. u. Dr. Adolf Grün, Aussig, Elbe; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Gewinnung von Säuren aus aliphatischen Kohlenwasserstoffen. 22. 6. 18. Österreich 29. 6. 17. — 23. P. 45 114. Price's Patent Candle Company Limited, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von als Spaltmittel für Fette und Öle verwendbaren Sulfosäuren. 21. 10. 22. Großbritannien 20. 12. 21. — 26. F. 45 432. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von künstlichen Harzen und Ölen; Zus. z. Anm. F. 45 068. 10. 1. 20. — 26. F. 46 014. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Darstellung von künstlichen Harzen und Ölen; Zus. z. Anm. F. 45 068. 10. 1. 20. — **12q**, 1. R. 55 082. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zur Aufarbeitung von Abfallprodukten der Sojabohnenölgewinnung. 10. 2. 22. — 1. R. 59 275. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zur Aufarbeitung von Abfallprodukten der Sojabohnenölgewinnung; Zus. z. Anm. R. 55 082. 28. 8. 23.

22i, 2. K. 86 469. Dr. Hugo Kühl, Berlin, Seestr. 11. Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels. 5. 7. 23. — 2. K. 86 470. Dr. Hugo Kühl, Berlin, Seestr. 11. Verfahren zur Herstellung von Kaltleim. 5. 7. 23.

23c, 2. M. 79 941. Münzing & Co. u. Dr. Willi Weiß, Heilbronn a. N. Verfahren zur Herstellung von Textilveredelungsprodukten von türkischrotähnlichem Charakter. 12. 12. 22. — 2. M. 80 371. Münzing & Co. u. Dr. Willi Weiß, Heilbronn a. N. Verfahren zur Herstellung von mit Wasser mischbaren Fettlösungsmitteln. 26. 1. 23.

45l, 3. F. 53 445. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Schädlingsbekämpfungsmittel. 10. 2. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen:

8i, 5. A. 37 845. Verfahren zum Schutze der tierischen Faser bei der Behandlung mit alkalischen Flüssigkeiten. 31. 7. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein illustrierter Prospekt der *Bühring-A.-G.*, Landsberg, Bezirk Halle a. S., über Bühring-Abdampfentölungs-Anlagen beigefügt, den wir der Beachtung unserer Leser empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

388. Größere Mengen Hartspiritus. B. in A.
389. Sikkative für Leinölfirnis, Mennige, Bleiglätte, Blei-Manganlinoleate bezw. -resinate. Sch. in L.
390. Einen Apparat zur Herstellung von Emulsionen „Emulcitor" genannt. B. & K. in L.
391. Weißblechdeckel für 6000 Stück Schuhcremegläser. A. in S.
392. Oxalsäure. Ch. in B. (Ungarn.)
393. Abfallharze. Ch. in B. (Ungarn.)
394. Kalkhydrat. C. in R.
395. Wachszündhölzer. R. in S.
396. Saalstreupulver. R. in S.
397. Wilm's Seife „weißer Flieder Nr. 511". Sch. in Z.
398. Apparate zur Herstellung von Kautschuckheftpflaster in Rollen. W. & K. in F.
399. Einrichtung zur Herstellung von Oblaten. W. & K. in F.
400. Hülsen für Treibriemenwachs. C. in R.
401. Feinstgemahlenen Leichtspat. C. in R.
402. Wollfett-Destillationsanlagen. O. in L.

Beantwortungen.

303. Schuhcremegläser mit Schraubenverschluß liefert u. a. Wilhelm Demmler, Mellenbach i. Th.
343. Bleistifte mit Blechhülsen als Zugabeartikel liefern Schwan-Bleistiftfabrik Schwanhäuser vorm. Großberger & Kurz, Berlin SW 19, Jerusalemstr. 56; A. W. Faber, Bleistiftfabrik, Berlin W 8, Friedrichstr. 79.
369. Strangpressen liefert u. a. Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.
370. Garne zur Herstellung von Scheuertüchern liefert Spinnerei und Weberei Wetzlar, Komm.-Ges., Wetzlar.
376. Maschinen zur Fabrikation von in schmalen Hülsen eingerollten Fliegenfängern liefern Jagenberg-Werke A.-G., Düsseldorf, Postfach 530; Sächs. Kartonnagen-Maschinen-A.-G., Dresden A. 16, Blasewitzerstr. 21.
377. Granulierte Pottasche, 96/98 %ig liefern Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11; Rudolf Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.
378. Terpentinöl-Ersatz, Marke Sangajol liefern Mineralölwerke Rhenania, Düsseldorf-Monheim.
380. Aluminiumhülsen für Rasierseifen liefern Wiesbadener Stanniol- und Metallkapselfabrik A. Flach, Wiesbaden; Basse & Fischer, Metallwarenfabrik, Lüdenscheid.
381. Wollöl, destilliert aus Wollfett, liefern Otto Cramer, Charlottenburg 4; Verwertung chemischer Produkte, Alex Blancke, G. m. b. H., Leipzig.
382. Wäscheblaubeutel, fertig, bezw. zu Wäscheblaubeuteln geeigneten, stark appretierten Shirting, bedarfsgemäß bedruckt, liefern Bielefelder Sackfabrik G. m. b. H., Bielefeld; Rob. Leunis & Chapmann, G. m. b. H., Hannover; Schwarzwald-Echo, Freudenstadt.
385. Blauöl nach Litauen liefern Hugo Stinnes-Riebeck-Montanwerke, Halle a. S.; A.-G. Jeserich, chem. Fabrik, Hamburg, Kaiser Wilhelmstr. 20/26.
386. Einwickelpapier zu etwa 50-g-Stücken Gallseife liefern Georg Gerson, Papierwarenfabrik, Aschersleben; Chr. Weiersmüller, Papierwarenfabrik, Nürnberg.
387. Kleine Fräsapparate, um Rasierseifenstangen an einer Seite abzurunden, liefern Jos. Schwert, Offenbach a. M., Ludwigstr. 80; Georg Neumann, Dampfkessel- und Apparatebauanstalt, Heidenau-Dresden.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivež", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark;** bei **Kreuzbandsendung 3.— G.-M.** der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 18. September 1924** **Nr. 38.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Am 6. September hatte die Berliner Ortsgruppe eine höchst interessante Monatsversammlung, zu der auch Damen geladen waren. Herr Kollege *Grünwald*, der vor kurzer Zeit aus China zurückgekehrt ist, erbot sich auf Bitten der Kollegen, einen Vortrag über seine Erlebnisse auf der Fahrt nach dort sowie über die Fabrikation von Seifen in China zu halten. Sehr interessant waren auch seine Mitteilungen über die Arbeitsweise der Chinesen, und wie sie Fabrikseinrichtungen transportieren.

Der Vortrag dauerte ca. 1½ Stunden, und Herr *Grünwald* hatte eine aufmerksame Zuhörerschaft. Unter anderem gab er auch Aufschluß über eine chinesische Hochzeit, was die Damen ganz besonders interessierte. Ferner warnte Herr *Grünwald* alle Kollegen, ohne präzisierten Kontrakt nach China zu gehen, da der Chinese gern denselben zu umgehen sucht, den Seifenmeister für alle Fehlschläge verantwortlich macht und das Gehalt für allerhand Verantwortlichkeiten zu kürzen sucht. Die Kontrakte nebst Fabrikordnung müssen in Deutschland gemacht werden, speziell die letztere ist der Stein des Anstoßes. Es ist zu empfehlen, in einem solchen Falle sich bei den Beiräten der Vereinigung zu erkundigen, deren es eine ganze Anzahl in allen Herren Ländern gibt, wie auch mit Recht einige Herren der Versammlung hervorhoben.

Da der Vortrag in der Fachzeitung bekannt gegeben war, hatten sich auch einige Kollegen von auswärts eingefunden, unter anderen die Herren *Maus* aus Braunschweig, *Aug. Krah* aus Rodleben, *Hiller*, Stettin, *Grundmann*, Michendorf bei Potsdam.

Der Vorsitzende Herr *Klein* eröffnete die Versammlung um ½9 Uhr, und hieß alle, besonders die auswärtigen Kollegen willkommen. Nach Schluß des Vortrages wurden noch einige Vereinsangelegenheiten besprochen, worauf der Vorsitzende die Versammlung schloß.

Die Anwesenden blieben noch ein gemütliches Stündchen zusammen und trennten sich mit einem fröhlichen „Auf Wiedersehen!"

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, **Berlin**, E. V.
I. A.: *Carl Krah,* Schriftführer.

Grüne Marseillerseifen.

(Eing. 2. IX. 1924.)

Vor einiger Zeit wurde im Fragekasten dieser Zeitschrift die Frage aufgeworfen, welche Erfahrungen man in in der Praxis bei der Verarbeitung grüner Sulfurolivenölseifen in Kühlmaschinen mit und ohne Druck gemacht habe. In der Antwort wurde bemerkt, daß bei Benützung von Kühlpressen sehr schöne, glatte und viel festere Seifen erhalten werden als beim Erkaltenlassen in Formen, daß aber solche grüne Sulfurolivenölseifen, wenn sie sehr stark ausgeschliffen sind, den Fehler haben, daß sie sich beim Kühlen stark zusammenziehen, weshalb eine Anlage mit Druck empfehlenswerter ist als eine Kühlmaschine, die ohne Druck arbeitet.

Mit dieser Antwort ist aber die obige Frage noch nicht erschöpft, und ich möchte deshalb aus diesem Anlaß näher darauf eingehen. Vor allem kommt es darauf an, ob eine Kernseife vorliegt, welche nur aus Sulfurolivenöl hergestellt wurde, oder ob neben Sulfuröl noch andere Öle und Fette mitverarbeitet worden sind. Für Textilzwecke, z. B. für die Seidenindustrie wird bekanntlich meist eine reine Olivenölseife verlangt, welche in Bezug auf Trübungspunkt ihrer Lösungen, bezw. Spinnprobe gewissen Anforderungen entsprechen muß, während bei grünen Olivenölseifen, welche für Haushaltzwecke bestimmt sind, nur auf eine genügende Festigkeit und angenehmen Geruch Wert gelegt wird. So finden sich für den letzteren Zweck unter dem Namen grüne Kernseife oft Kernseifen im Handel vor, die in der Hauptsache aus Talg, hellem Knochenfett, Kammfett, Palmkernöl usw. hergestellt sind und denen zur Erzielung der grünen Farbe und um ihnen gleichzeitig auch den charakteristischen Olivenölgeruch zu verleihen, etwas Sulfurolivenöl zugesetzt ist. Manchmal sind solche Seifen auch noch mit grünen Anilinfarben aufgefärbt. Derartige Fabrikate werden dann meist als abgesetzte Kernseifen auf Leimniederschlag hergestellt und verhalten sich beim Kühlen mittels Plattenkühlmaschinen genau so, wie alle anderen abgesetzten Kernseifen, die in der Hauptsache aus festen Fettstoffen erzeugt wurden.

Anders liegt dagegen der Fall bei reinen Olivenölseifen, wie solche auch als grüne Marseillerseifen bezeichnet werden, die also nur aus Sulfurolivenöl hergestellt wurden, oder zu denen höchstens etwas Erdnußöl mitverarbeitet wurde. Auch Kernseifen, die neben Sulfuröl nur geringe Zusätze von Talg, Knochenfett, Palmkernöl etc. enthalten, können noch zu dieser Spezialsorte gezählt werden. Bei solchen Seifen, bei denen der Fettansatz also ausschließlich oder weitaus überwiegend aus flüssigen Ölen besteht, ist die Siedeweise auch eine andere, denn wenn man solche Fabrikate in gleicher Weise wie die regulären abgesetzten Kernseifen auf Leimniederschlag sieden wollte, würde man viel zu weiche Seifen erzielen. Je nachdem welche Qualität Sulfuröl zur Verarbeitung gelangt, ob ein helles grasgrünes oder ein tiefdunkles braungrünes Öl, das viel Schmutz enthält, vorliegt, wird entweder auf direktem oder indirektem Wege gearbeitet. Bei dunkleren Sulfurolivenölen empfiehlt es sich meist auch schon wegen des unangenehmen Geruches, die Seife auf ein zweites Wasser zu bringen. Am besten stellt man die Lauge auf ca. 25° Bé und bringt zunächst die ganze Lauge in den Kessel, wo man sie erhitzt und unter gleichzeitiger Zugabe von etwas Salz oder 24gräd. Salzwasser das Sulfuröl unter langsamem Sieden zufließen läßt. Infolge des hohen Fettsäuregehaltes des Sulfuröles tritt der Verband sofort ein, und man muß nur darauf achten, daß der Kesselinhalt stets im Sieden bleibt und daß die Abrichtung des entstehenden Seifenleimes kräftig genug ist. Wenn alles Öl im Kessel ist, läßt man unter zeitweiser Kontrolle der Abrichtung noch 1½—2 Stunden weitersieden und reguliert zuletzt den Stich, der merkbar, aber nicht zu kräftig sein soll. Dann trennt man mit 24gräd. Salzwasser und zwar so stark, daß von einem eingetauchten und schnell herausgezogenen Spatel die Seife in kleinen Blättchen abläuft und daneben eine schwach verleimte Unterlauge zu sehen ist. Dann setzt sich die Seife gut ab, gibt eine entsprechende Ausbeute und nur wenig leimige Unterlauge.

In den meisten Fällen, um eine nicht zu dunkle und nicht unangenehm riechende Seife zu halten, wird es sich empfehlen, die Seife indirekt zu sieden, d. h. nach Beendigung der Verseifung den Seifenleim vollständig auszusalzen und am andern Morgen die dunkle Unterlauge abzuziehen, wobei man vorteilhaft entweder etwas Dampf einströmen läßt, um den

abgesetzten Schmutz aufzurühren, oder mit der Rührstange den Boden des Kessels bestreicht. Dann wird der Kern mit Wasser zusammengezogen, aufsieden gelassen und der Seifenleim, wie vorher angegeben, mit starkem Salzwasser soweit getrennt, bis am Spatel eine leicht verleimte Unterlauge zu sehen ist. Der Kern selbst darf nicht kurz und strotzig, sondern muß flüssig und glatt sein. Man bedeckt nun den Kessel recht warm und läßt die Seife möglichst lange, bei größeren Suden bis zu 72 Stunden absetzen, denn je länger diese Kernseife absetzt, desto reiner wird sie. Solche Seifen aus flüssigen Ölen haben die Eigenschaft, sich sehr lange Zeit flüssig zu halten, womit ich zu ihrem Verhalten in der Kühlmaschine komme. Dabei empfiehlt es sich, solche Sulfurolivenölseifen bei möglichst niedriger Temperatur zur Kühlung zu bringen, dafür zu sorgen, daß die Kühlplatten und Rahmen möglichst dicht aufeinanderliegen, um ein Ausrinnen der Seife zu verhüten, weiter tunlichst kaltes Wasser bei der Kühlung anzuwenden und eine möglichst lange Kühldauer zu ermöglichen. Ob mit oder ohne Druck gekühlt wird, bleibt sich gleich, aber je rascher die Seife zur Erstarrung gelangt, desto glatter und gleichmäßiger fallen die gekühlten Seifenplatten aus und desto größere Festigkeit zeigt die Seife auf den Kühlflächen, wogegen sie im Innern ziemlich weich ist, was in Anbetracht der Verarbeitung von ausschließlich flüssigen Ölen im Fettansatz nicht verwunderlich ist. Nach dem Schneiden der Seifenplatten in Riegel bezw. Stücke und Abtrocknenlassen an der Luft werden die Riegel oder Stücke mit einem Handstempel versehen und verpackt. *H. G.*

Hundeseife—Hundetollwut.

(Eing. 10. IX. 1924.)

Das weitverzweigte anhaltende Auftreten der Hundetollwut in den verschiedenen Ländern, besonders auch im südlichen Bayern, erfordert, daß umfassende Vorsichtsmaßregeln ergriffen werden müssen, um der durch den Biß eines erkrankten Tieres übertragbaren Seuche Einhalt zu bieten. Betrachten wir uns die Entstehung und Verbreitung der Tollwut etwas näher, so läßt sich feststellen, daß sie auf Menschen, alle Säugetiere und Vögel übertragbar ist. Verbreitet wird sie fast ausschließlich durch Hunde, bisweilen auch durch Katzen und zwar durch deren Biß, während eine Ansteckung durch andere Tiere weniger zu befürchten ist, da diese in der Krankheit nicht beißen.

Die Tollwut der Hunde kommt in zwei Formen, als die rasende und stille Wut, vor. Beide Formen sind gleichmäßig ansteckend. Die Tollwut beginnt mit dem veränderten Benehmen der Hunde; die Tiere werden mürrisch, hastig, weniger folgsam, verkriechen sich oft. Die Stimme verändert sich zu einem Mittelding zwischen Bellen und Heulen. Es tritt Schwäche und Lähmung des Unterkiefers und des Hinterteils sowie allmählich zunehmende Abmagerung des Körpers ein. Aus dem offen stehenden Maul fließt zäher Schleim. Der Tod erfolgt in der Regel nach 5—7 Tagen, selten überleben sie 11 Tage.

Bei rasender Wut tritt besonders hervor: Die große Unruhe, Neigung zum öfteren Entlaufen, die große Beißsucht, das häufige eigentümliche Bellen und die kurze Dauer der Krankheit. Bei der stillen Wut ist bemerkenswert: Die Lähmung (Herabhängen) des Unterkiefers, Schwäche und Lähmung des Hinterteils, geringere Beißsucht, das Verkriechen an dunklere Orte und im allgemeinen eine längere Krankheitsdauer. Die Meinung, daß tolle Hunde immer geradeaus laufen, den Schwanz hängen lassen oder zwischen die Beine ziehen, und daß bei ihnen Speichel aus dem Maul abfließt, ist irrig. Erst später, wenn die Kreuzlähmung sich einstellt, hängt der Schwanz schlapp herab, das Maul ist bei tollen Hunden aber mehr trocken als feucht. Der Anschlag des Bellens geht in ein Heulen über.

Man unterscheidet die primäre und sekundäre Tollwut. Die Ursachen der primären Tollwut sind nicht bekannt; sekundär entsteht die Krankheit durch Einimpfung des Speichels, an welchen das Kontagium hauptsächlich gebunden ist, in die Bißwunde. Bei hoher Entwicklung der Krankheit findet sich das Kontagium aber auch im Blut, Harn und anderen Säften des Hundes. Das Kontagium ist fix, hängt sich auch hauptsächlich an Instrumente, Kleidungsstücke etc. an, und behält einige Zeit seine Wirkung. Nicht jeder Biß eines tollen Hundes erzeugt Tollwut, besonders dann nicht, wenn die Zähne durch den Pelz des gebissenen Tieres oder durch dicke Kleider des Menschen abgewischt, vom Speichel befreit werden. Zuweilen wird das Kontagium auch durch reichlich fließendes Blut fortgespült, oder es fehlt bei dem betreffenden Individuum die Disposition.

Die Behandlung wutkranker Hunde und Katzen ist wegen der damit verbundenen Gefahr in den meisten Ländern gesetzlich verboten, übrigens auch erfolglos. Es kommt hauptsächlich darauf an, die Krankheit und ihre Folgen zu verhüten. Beim Menschen entsteht die Tollwut ebenfalls nur nach dem Biß eines wutkranken Fleischfressers (Hund, Wolf, Fuchs, Katze) und zwar nach ca. 2—6 Wochen, manchmal auch nach einigen Monaten. Es wäre jedoch verfehlt, erst zu warten, bis die Krankheit ausgebrochen ist, sondern die betreffende Person muß sofort nach dem Biß eines verdächtigen Tieres den Arzt in Anspruch nehmen, welcher den Patienten zur weiteren Behandlung der zuständigen Landesschutzanstalt überweist sowie die zuständige Stelle benachrichtigt.

Wie wir sehen, ist eine durchgreifende staatliche Bekämpfung resp. die Anwendung der Hundesperre bei Tollwut dringend erforderlich, obwohl sie den Haustieren wie deren Besitzern große Plage bereitet; besteht doch die Hundesperre im südlichen Bayern bereits $1\frac{1}{2}$ Jahre.

Zweifellos wäre es für die Verhütung der Hundetollwut zweckmäßig, wenn auf Reinhaltung, Beaufsichtigung und gute Pflege der Tiere mehr Aufmerksamkeit verwendet würde. Eine gründliche Reinigung und Pflege läßt sich nur erreichen, wenn die Tiere wöchentlich wenigstens zweimal gewaschen und mit Creolinseife tüchtig behandelt werden. Die Creolinseife ist ein vorzügliches Mittel, denn Waschungen damit vernichten einerseits alles Ungeziefer, andererseits hält der den gewaschenen Hunden länger anhaftende Creolingeruch die Tiere davon ab, sich gegenseitig zu beschnuppern, sodaß sie weniger miteinander in Berührung kommen.

Der Zusatz an Creolin soll 5 Prozent der Seife betragen. Die Wirkung ließe sich ev. noch durch ca. 3% Naphtalin erhöhen, welch letzteres, mit der gleichen Menge Alkohol im Wasserbade gelöst, der Seife zugesetzt wird.

Die Herstellung der Hundeseife geschieht größtenteils auf kaltem Wege; sie läßt sich aber auch vorteilhaft auf halbwarmem Wege herstellen bei Mitverwendung etwas dunklerer geruchfreier Rohstoffe, welche sich im Preise günstig stellen und für diesen Zweck genügen. Bei der pilierten Creolinseife wird das Creolin der Grundseife in der Mischmaschine zugesetzt.

Hundeseife auf kaltem Wege.

25,0 kg Kokosöl
$10\frac{3}{4}$ kg Natronlauge 38° Bé
2,0 kg Kalilauge 38° Bé
$\frac{3}{4}$ kg Naphtalin, in
$\frac{3}{4}$ kg Alkohol im Wasserbad gelöst,
1,9 kg Creolin.

Das Öl wird in einen geeigneten Rührkessel geseiht, genau abgewogen, und bei ca. 28° C (je nach der Jahreszeit und dem Fettsäuregehalt des Öles) wird die klare Natronlauge, mit der Kalilauge gemischt, in gleichmäßigem Strahl unter flottem Rühren ins Öl eingebracht; sobald die Masse anfängt aufzulegen, wird die angewärmte Naphtalinlösung rasch zugegeben und verrührt und gleich das Creolin eingetragen. Es ist Vorsicht geboten, daß kein Spritzer ins Auge geht, da das Creolin sehr ätzend wirkt. Da nach der Zugabe von Creolin bei inniger Vermengung die Masse rasch dick wird, muß sofort geformt werden; aus diesem Grunde stellt man den Rührkessel gleich direkt neben die fertige Form, um ein rasches Ausgießen zu ermöglichen. Hierauf wird die Form mit Säcken bedeckt und der Selbsterhitzung überlassen. Die Seife wird, wenn ausgekühlt, gleich in die gewünschten Stücke geschnitten, und in Umschläge eingepackt, welche zweckmäßig mit der näheren Bezeichnung bedruckt sein sollen. Ein Pressen der Seife erübrigt sich dadurch, auch würde durch das Austrocknen der Stücke in der Wärme zum Pressen ein Teil des Geruches sich verflüchtigen.

Hundeseife auf halbwarmem Wege.

13,0 kg Margarine-Abfallkokosöl
12,0 kg Talgfett (Mischfett)
$\frac{1}{2}$ kg Lanolin
{ 11,0 kg Natronlauge 38° Bé
{ $2\frac{1}{2}$ kg Kalilauge 38° Bé
{ 2,0 kg Wasser
2,0 kg Creolin.

Die Arbeitsweise ist die übliche auf halbwarmem Wege, indem in das ca. 75° C heiße Fettgemisch die Laugenmischung unter ständigem Rühren eingetragen wird; sobald die Masse dick ist, überläßt man sie der Selbsterhitzung und bedeckt dabei

den doppelwandigen Kessel, welcher zweckmäßig mit indirektem Dampf erwärmt werden, oder durch einen Wasserbadkessel ersetzt werden kann. Nachdem in ca. 2½ Stunden gute Verseifung eingetreten ist, wobei keine weißen Stellen obenauf sichtbar sein dürfen, arbeitet man gut durch und prüft den Zungenstich, welcher nicht merkbar sein darf, sodaß mit Phenolphtaleinlösung nur eine schwache Rosafärbung auftritt. Die Temperatur soll hiebei 85—90° C betragen. Nunmehr gibt man das Lanolin zu. Etwa vorhandene Abfälle dieser Seife können, gut zerkleinert, vorteilhaft mitverarbeitet werden. Der auf ca. 70° C abgekühlten Seife rührt man nun das Creolin tüchtig ein, worauf die Seife zum Formen fertig ist. Die fertigen Seifenstücke werden, wie bereits angeführt, verpackt.

Eine sorgfältige Pflege, Behandlung und richtige Ernährung bei den Haustieren, von allen Kreisen durchgeführt, würde viel dazu beitragen, daß die Tollwut zum Erlöschen kommt.

Achleitner.

Niedergrädige Spritpräparate.

Von *Hans Schwarz*, Ebenhausen-München.

(Eing. 4. IX. 1924.)

Die Parfümierung wässerig-weingeistiger Flüssigkeiten von niedrigem Alkoholgehalt ist wegen der geringen Löslichkeit der meisten ätherischen Öle und Riechstoffe hierin bekanntlich nicht immer ganz einfach. Erleichtert wird sie durch die Verwendung der terpen- und sesquiterpenfreien Öle, aus denen bekanntlich die als Geruchswerte wenig in Frage kommenden, dagegen sehr schwer löslichen Terpene und Sesquiterpene ausgeschieden sind. Stellt man z. B. den auch als Mundwasser verwendeten Pfefferminzgeist sonst mit neunzigprozentigem Sprit dar, so kann man mittels des tsf-(terpen- und sesquiterpenfreien) Pfefferminzöls bis beinahe auf fünfzig Gewichtsprozente Alkohol herunter gehen, um ein ganz vorzügliches Pfefferminzmundwasser zu erhalten. Die Formel lautet:

Pfefferminzöl tsf	3 g
Weingeist, 95%ig	55 g
Wasser	42 g.

Diese Lösung ist vollkommen klar und setzt nicht ab, während der Pfefferminzgeist des deutschen Arzneibuches, bestehend aus 10 T. Pfefferminzöl und 90 T. Weingeist von 90% in der Regel Ausscheidungen zeigt, von denen abfiltriert werden muß. Das Pfefferminzöl tsf der Firma *Sachsse & Co.* in Leipzig wird als ein einhalbmal so stark wie das unveränderte Öl bezeichnet, so daß sich die obige Vorschrift an Stärke ungefähr mit dem Pfefferminzgeist des österreichischen Arzneibuches VIII deckt, der fünf Prozent Öl enthält.

Sehr niedrige Alkoholgrade treffen wir zuweilen bei Haarwässern, und da macht die Parfümierung meistens Schwierigkeiten, weil gewöhnlich zuviel von Ölen genommen wird. Haarwässer sollen an und für sich schwach parfümiert sein. Bei alkoholschwachen Präparaten machen sich minimale Mengen Öls immer noch genügend bemerkbar. So habe ich für Haarwässer mit einem Gehalt von nur 10 v. H. an Alkohol eine Essenz zusammengestellt, die trotz ihres geringen Gehaltes an Ölen einen schönen Wohlgeruch erzeugt. Die Vorschrift ist:

Zitronenöl tsf	1 g
Bergamottöl tsf	2 g
Geraniumöl tsf	3 g
Rosenöl, kstl., flüssig	3 g
Sprit, 95%ig	1200 g.

Für ein Kilogramm Haarwasser löst man nur 5 g dieser Essenz in 100 g 95%igem Sprit auf und fügt dann das Wasser und die übrigen Substanzen zu. Es wird also ein Kilogramm Haarwasser mit 0,0375 g Ölen odorisiert.

Zur Herstellung von Toilette-Essig gleicher Alkoholstärke läßt sich folgende Essenz verwenden:

Wacholderöl tsf	1 g
Rosmarinöl tsf	1 g
Nelkenöl tsf	1 g
Lavendelöl tsf	2 g
Bergamottöl tsf	2 g
Geraniumöl tsf	2 g
Neroliöl, künstl.	1 g
Weingeist, 95%ig	2700 g
Essigsäure, 96%ig	10900 g
Likörbraunlösung, 2%ig	150 g.

Von dieser Essenz liefern 100 g, 100 g Weingeist und 800 g Wasser 1 kg Toilette-Essig. Hier kann der Weingeistzusatz auch vollkommen wegfallen.

Fürs Ausland werden manchmal ganz schwache Wässer verlangt, die ihren charakteristischen Geruch nur oberflächlich tragen. Ein Kölnisch-Wasser mit 10% Weingeist bereitet man, indem man zunächst 35 g tsf-Kölnisch-Wasser-Öl in 1 kg Weingeist auflöst. Von dieser Essenz mischt man 10 g mit 100 g Weingeist, 95%ig, und ergänzt dann mit Wasser auf 1 kg.

Treten Trübungen auf, so versetzt man je 1 kg Flüssigkeit mit ungefähr einem Eßlöffel voll weißem Ton. Dieser gehört zu den kolloidalen Produkten, denen die Eigenschaft zukommt, im Verhältnis zur außerordentlichen Kleinheit ihrer Teilchen eine enorme Oberfläche zu besitzen. Auf dieser vermögen sie die Abscheidungsprodukte der Öle anzusammeln. Man schüttelt alle drei Tage gut um und nach acht bis vierzehn Tagen tritt eine Klärung ein, worauf glatt filtriert werden kann.

Durch die Abscheidung der Terpene und Sesquiterpene wird der Geruch der betreffenden Öle etwas modifiziert. Besonders beim Kölnischen Wasser werden häufig unveränderte Destillationsprodukte zur Herstellung vorgezogen. Um damit Wasch-Eau de Cologne mit vermindertem Spritgehalt herzustellen, verfährt man wie folgt.

Kölnisch-Wasser mit ca. 45 Gew.-% Alkohol.

Kölnisch-Wasser-Öl 6 g werden in
Sprit von 95% 500 g gelöst und allmählich
dest. Wasser 494 g zugegeben.

Man behandelt, wie angegeben, mit weißem Ton und filtriert nach vierzehn Tagen.

Kölnisch-Wasser mit ca. 65 Gew.-% Alkohol.

Kölnisch-Wasser-Öl 22,5 g werden in
Spiritus, 95%ig 680 g gelöst und allmählich
dest. Wasser 297,5 g zugegeben.

Man behandelt, wie angegeben, mit weißem Ton und filtriert nach vierzehn Tagen.

In den letzten acht Tagen stellt man die Kölnisch-Wasser-Ansätze an einen möglichst kühlen Platz.

60 Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Das von den Tüchern ablaufende Öl, welches freilich wie schon erwähnt täglich wieder von neuem mit Firnis versetzt wird, verdickt sich allmählich und bleibt auf dem Fußboden des Hauses in größeren, gelblich gefärbten Fladen, soweit es nicht in die Ölgruben zurückgelangt, in einer durchschnittlichen Menge von 8—10% liegen. Man bezeichnet es in den Fabriken verschieden, z. B. als verdicktes Öl (Scum), am richtigsten jedoch als Ablauföl. Seiner Farbe und seinem hohen Bleigehalt nach enthält es Bleisalze fester Fettsäuren, also Bestandteile, welche die Firnistrübungen bedingen. Durch das Ausfallen der Bleisalze fester Fettsäuren, das durch Feuchtigkeitseinwirkung begünstigt wird, wird der Oxydierfirnis eines Teiles seines Trockenmittels beraubt und hat daher stets wechselnde trocknende Eigenschaften. Wie der Entstehungsweise des Ablauföles ohne weiteres zu entnehmen ist, sind seine Eigenschaften sowohl im Vergleich zum gekochten, als auch zum oxydierten Leinöl stark verändert, und so ist geringe Trockenfähigkeit ein hervortretendes Merkmal.

Nach vier Monaten sind die Baumwollgewebe mit einer 1,5 bis 2 cm starken Linoxynschicht bekleidet, deren Dicke oben im Hause, wo freilich etwas größere Wärme herrscht, geringer ist als unten, da die letzten Firnisreste nach dem Begießen nur langsam abtropfen und auf ihrem Wege nach unten allmählich antrocknen. Häufig macht man auch die Beobachtung, daß die Linoxynbahn in der Mitte am dicksten ist. Infolge der geringeren Schichtenstärke und der stärkeren Einwirkung der Temperatur ist das Linoxyn am oberen Tuchende ein wenig kräftiger oxydiert als am unteren. Sind also die Linoxynbahnen zu der eben genannten Stärke herangewachsen, so ist die Grenze der Tragfähigkeit des Eisengerüstes erreicht. Da zuletzt auf jeder Seite des Gebäudes 45 bis 60 t oxydierten Öles hängen und es untunlich wäre, dieses noch dicker werden zu lassen, muß man zur Entleerung des Hauses schreiten. Man läßt zu diesem Zwecke die letzte Firnisschicht gut durchtrocknen, stellt die Heizung ab und öffnet sämtliche Fenster, Türen und Luftklappen, damit die sauren, die Augen zu Tränen reizenden Dünste entweichen können. Dann besteigen Arbeiter auf den in Abb. 3 wiedergegebenen Treppen die obersten Laufstege — der erste von unten in der Mitte, welcher in den Oxydationshäusern mancher Linoleumfabrik nicht angebracht wird, dient zum Trennen etwa während der Arbeitsperiode zusammengeklebter Tücherbahnen

— und schneiden mittelst eines hakenförmigen Messers, welches an einem langen Stocke befestigt ist, ganz dicht unter den oberen Flacheisenstangen die angeleimten, mit Linoxyn überzogenen Gewebebahnen ab, welche in die Tiefe stürzen. Unten werden sie durch Durchschneiden in ihrer Mitte auf 3 m Länge gebracht, nach dem Einstäuben mit Kreide zusammengerollt und in die Vorratskammern gefahren.

Der besseren Wärmeausnutzung wegen wird gegenwärtig meistens eine Reihe von Oxydationshäusern zusammengebaut, da dann bei den Längswänden der mittleren Häuser keine Verluste durch Wärmeausstrahlung ins Freie möglich sind. Bei Neuanlagen empfiehlt es sich sogar, Gebäude mit nur einer Tücherreihe an Stelle der gewöhnlichen zweireihigen zu errichten. Ganz unzweckmäßig waren Anlagen mit drei und mehr Tücherreihen, wie solche z. B. die Linoleumfabrik in Triest besaß. Infolge verminderter Wände sparte man dadurch an Gebäudekosten. Je größer aber die Fassungskraft der Häuser gewählt wird, desto länger dauert die Entleerung, das Reinigen und Wiederbeschicken, desto mehr kühlen die Wände aus, und um so länger ist das Haus nutzbringender Tätigkeit entzogen. Verschiedene Verbesserungen, welche die Wirtschaftlichkeit des Tücherverfahrens erhöhen sollen, sind von *F. Fritz*[30a]) vorgeschlagen worden. Sie bestehen in der Benutzung von besser trocknendem Firnis, welcher ein schnelleres Heranwachsen der Linoxynschichten und daher Ersparnisse an Zeit, Geld und Arbeit bewirkt.

Die vorhandene Linoxynmenge einer im vollen und regelrechten Betrieb befindlichen Linoleumfabrik, welche n Oxydationshäuser mit einer Fassungskraft von f kg besitzt und solche ganz ausnutzt, läßt sich nach der Formel $G = \frac{f.(n+1)}{2}$ leicht berechnen. Das erste Haus sei z. B. ganz gefüllt, dem zweiten fehlt dann $^1/_n$, dem dritten $^2/_n$ usw. an seinem vollständigen Inhalte, daher $G = n(1+2+3+\ldots.n).f$. Besitzt daher ein Werk 11 Oxydationsgebäude, welche bei jeder Entleerung eine Ernte an 100 000 kg Linoxyn einbringen, dann sind durchschnittlich $\frac{100\,000 \,.\, 12}{2} = 600\,000$ kg an oxydiertem Öl festgelegt. Dieser Arbeitsmethode, welche das rühmlichst bekannte Plattenöl liefert, haftet also trotz ihrer technischen Vollkommenheit ein unleugbarer schwerer wirtschaftlicher Nachteil an, da in den Häusern gewaltige Ölmengen aufgespeichert sind, welche bis zur Entleerung der Gebäude der Verwendung entzogen sind. Das darin festgelegte Kapitel arbeitet nicht, und es tritt ein nicht zu vermeidender Zinsverlust J ein, welcher nach der Formel $J = \frac{a.z.(m+1).m}{200}$ ermittelt werden kann.[31]) Hierbei bedeutet p den jährlichen und $z = p/365$ den täglichen Zinsfuß. a stellt den Geldwert derjenigen Ölmenge dar, welche täglich in einem Oxydationshause an den Tüchern hängen bleibt. m bezeichnet die Anzahl der Tage, während welcher geflutet wird. Das Oxydationsgebäude werde nach 120 Tagen entleert, daher $m = 120$. Während dieser Zeit habe sich ein Vorrat von 100 000 kg Linoxyn darin angesammelt, auf einen Tag entfallen also $100\,000 : 120 = 833^1/_3$ kg Öl. Der Einfachheit halber ist hierbei die Sauerstoffaufnahme nicht in Betracht gezogen worden. Bei schärferer Rechnung kann auch diese mitberücksichtigt und beispielsweise mit 5% angesetzt werden. Man zahle für 100 kg Leinöl 75 Goldmark, dann kosten $833^1/_3$ kg 625 M. Bei einem jährlichen Zinsfuß von 10% beträgt der tägliche $10 : 365 = 0{,}0274$. Daher $J = \frac{625 \,.\, 0{,}0274 \,.\, 121 \,.\, 120}{200}$ = rund 1243 M. Der Gesamtverlust im Jahre betrüge bei 11 Häusern, welche dreimal jährlich beschickt werden, $1243 \,.\, 3 \,.\, 11 = 41\,019$ M. Ein weiterer sehr ins Gewicht fallender Nachteil liegt darin, daß sich in Zeiten stark schwankender Leinölpreise die Folgen günstiger oder unvorteilhafter Einkäufe verhältnismäßig sehr spät auswirken.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Die Bedeutung und Anwendung von Hexalin und Methylhexalin in der Seifenindustrie.

Unter diesem Titel erschien soeben im Verlage der *J. D. Riedel A.-G.* in Berlin-Britz eine kleine Broschüre im Umfange von 32 Seiten 8⁰, welche das im Laufe der letzten Jahre riesengroß angewachsene und dadurch für den Fernstehenden mitunter wenig übersichtlich gewordene Anwendungsgebiet der beiden wertvollen höheren Alkohole, Hexalin und Methylhexalin, zusammenfassen und systematisch gegliedert zur Anschauung bringen soll.

In erster Linie beschrieben wird das hohe Lösungsvermögen dieser beiden Körper für viele organische Stoffe wie Fette, Öle, Wachse, Harze, Farben, Mineralöle, hochoxydierte Fette, Linoxyn, Kautschuk, fettsaure und harzsaure Metallsalze u. dgl. und die Verwendungsmöglichkeiten in der Lack-, Farben-, Gummi-, Linoleum- und Kunstlederindustrie. Es folgen in wörtlicher Reproduktion die dieses umfassende Gebiet bearbeitenden Patentschriften, von denen hier nur hervorgehoben werden sollen: das D. R. P. 334 761 „Verfahren zur Herstellung flüssiger Trockenstoffe (Sikkative) und Bindemittel für Lack- und Anstrichfarben", das D. R. P. 366 353 „Verfahren zur Herstellung von Linoxynlösungen", D. R. P. 336 146 „Verfahren zur Abscheidung des Kautschuks aus Rohkautschuk oder vulkanisierten Kautschukabfällen" und das bereits auf ein Nachbargebiet hinüberlenkende D. R. P. 331 050, welches sich mit der Herstellung von Holz- und Lederpolituren, Metallputzmitteln, Schuhcremes und Bohnermassen beschäftigt.

Einen weit größeren Raum in der Broschüre nimmt das speziell die Leser unserer Zeitschrift interessierende Gebiet der Verwendung von Hexalin und Methylhexalin in der Seifenindustrie in Anspruch. Hier werden nicht nur die darauf bezüglichen Patentschriften, in erster Linie das D. R. P. 365 160 „Verfahren zur Herstellung von Lösungs- und Emulgierungsmitteln für Fettstoffe aller Art, Mineralöle u. dgl." reproduziert, es folgt vielmehr eine ganze Reihe überaus wertvoller neuer Rezepte für die Herstellung flüssiger, halbfester und fester Seifen, die nicht nur in allen Zweigen der Textilindustrie, vielmehr auch in der Großwäscherei und in den Haushaltungen eine Rolle spielen.

Hexalinseifen sind ganz vorzügliche Fleckenentfernungs- und Stoffreinigungsmittel, die in der chemischen Wäscherei als Ersatz für die feuergefährlichen Benzinseifen, in der Tuchindustrie als Fettlösungs- und Waschmittel für Streichgarnstoffe, Kammgarnstoffe, wollene und halbwollene Tuche, als Waschmittel für Filze, als Reinigungsmittel in der Filzhutindustrie, in der Vorappretur halbwollener und reinwollener Tücher, als Entfettungsmittel von Abfällen der Wolle, Halbwolle und Baumwolle, als Reinigungsmittel in Färbereien usw., kurz überall da als Seifen-Fettlöser-Verbindungen Anwendung finden, wo es sich darum handelt, mit Hilfe eines die Textilfaser nicht angreifenden, wenig feuergefährlichen Stoffes einen großen Reinigungseffekt herbeizuführen.

Eine führende Rolle unter den flüssigen Hexalinseifen hat die nach dem D. R. P. 365 160 hergestellte Savonade eingenommen, über die in dieser Zeitschrift wiederholt berichtet wurde. Die Savonade hat sich nicht nur als ideales, hochkonzentriertes Reinigungs- und Fettlösungsmittel bewährt, sie verbindet diese Eigenschaft mit einer zweiten nicht minder wertvollen und zwar der eines ganz hervorragenden Emulgierungsmittels. Diese letztere Eigenschaft führt zu einer spielend leichten Herstellung wasserlöslicher Öle, die als Bohröle in der Metallindustrie, als Spinnöle bezw. Schmälzöle oder als Webstuhlöle in der Textilindustrie, des ferneren in der Lederindustrie und in Verbindung mit wasserunlöslichen Desinfektionsmitteln als Pflanzenschutz- und Insektenvertilgungsmittel, Viehwaschwässer, Holzkonservierungsmittel u. dgl. vielfach Anwendung finden.

Das ganz bedeutende Emulgierungsvermögen der Savonade ist zurückzuführen auf ihren hohen Gehalt an Methylhexalin und die Fähigkeit des letzteren, mit Seifen Lösungsgemische zu bilden, die ihrerseits wieder ein Lösungs- und Emulgierungsvermögen für zahlreiche Kohlenwasserstoffe besitzen. Diese Fähigkeit teilt zwar das Methylhexalin mit anderen höhermolekularen Alkoholen, keiner von diesen läßt sich aber in solch großen Quantitäten gewinnen und zu so einem niedrigen Preise in den Verkehr bringen wie das Methylhexalin, das in seinem Emulgierungsvermögen nicht einmal von den bisher viel gebrauchten Sulfurierungsprodukten des Rizinusöls, den Türkischrotölen, übertroffen wird. Schon verhältnismäßig geringe Mengen Methylhexalin reichen aus, um größere Mengen Mineralöle in Wasser zu emulgieren und mit zunehmender Konzentration der Seifenlösung sogar vollkommen in Lösung zu bringen. Auch Eiweißlösungen, wie beispielsweise Kuhmilch, werden durch den Zusatz von Hexalinseifen völlig klar. Serum und Blut verlieren in Verbindung mit ihnen ihr Koaguliervermögen, und es ist demnach außer allem Zweifel, daß Seifenpräparate, welche einen mehr oder weniger großen Gehalt an Hexalin bezw. Methylhexalin aufweisen, in Übereinstimmung mit den modernen Anschauungen über den Mechanismus der Waschwirkung ein Reinigungsvermögen besitzen müssen, das allen bisher im Markt befindlichen Seifenpräparaten weit überlegen ist.

Dabei bietet die Herstellung von Hexalinseifen nicht die geringste Schwierigkeit, und die jetzt in der vorliegenden Broschüre veröffentlichten Rezepte werden natürlich nicht wenig dazu beitragen, daß der Seifenfachmann, der sich zunächst mit dem interessanten Thema noch nicht eingehender beschäftigt hat, die Verwendbarkeit der neuen Körper sorgfältiger prüft und sie dann in den Rahmen seines Arbeitsprogramms einbezieht. Die in der Broschüre veröffentlichten Patente stellen hierbei kein Hindernis in den Weg. Alle diese Patente befinden sich zum Teil im Besitze der *J. D. Riedel A.-G.*, zum Teil im Besitze des Herrn

[30a]) Chemiker-Ztg. XXVII, 336 (1921); Chem. Umschau XXX, 285 (1923) u. XXXI, 23 (1924).

[31]) Kunststoffe IX, 272 (1919).

Peter Friesenhahn in Berlin-Grunewald. Beide sind bereit, Firmen, welche nach dem einen oder anderen der patentierten Verfahren zu arbeiten beabsichtigen, eine Fabrikationslizenz zu erteilen. Die Hingabe dieser Lizenz erfolgt durchaus kostenlos. Es wird daran lediglich die Bedingung geknüpft, daß die zur Durchführung der Verfahren nötigen Mengen Hexalin bezw. Methylhexalin zu den jeweils geltenden Tagespreisen durch die Vertriebsorganisation der *J. D. Riedel A.-G.*, bezw. durch die *Tetralin-Vertriebsgesellschaft* in Berlin-Grunewald bezogen werden.

Möge die kleine Broschüre mit ihrem überreichen, interessanten Inhalt, die auf Wunsch den Interessenten kostenlos zur Verfügung gestellt wird, dazu beitragen, das Verständnis für den hohen Wert der in Hexalin und Methylhexalin vorliegenden hochwertigen Lösungs- und Emulgierungsmittel in immer weitere Kreise zu tragen und hier anregend zu wirken, damit das jetzt bereits Vorhandene immer weiter ausgebaut und immer weiter vervollkommnet wird.

Chemische Mitteilungen

Beiträge zur Untersuchung von Benzol, Benzin und Terpentinöl.

Von Dr. *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz*, Basel.

Nach *K. A. Hofmann* und *F. Höchtlen* (Ber. d. Chem. Ges. 1903, Bd. 36, S. 1149) scheidet ammoniakalische Nickelcyanürlösung beim Schütteln mit Benzol oder benzolhaltigen Substanzen einen Niederschlag ab, dessen Zusammensetzung $Ni(CN)_2NH_3C_6H_6$ ist. Im Anschluß an diese Reaktion wird ein praktisch brauchbares Verfahren angegeben, welches gestattet, Benzol z. B. in Gemischen mit Terpentinöl, Benzin und anderen Kohlenwasserstoffen, qualitativ und quantitativ nachzuweisen.

Darstellung des Reagenses nach Hofmann und Höchtlen: 5 g kristallisiertes Nickelsulfat werden in 20 cm³ Wasser gelöst und mit einer Lösung von 2,5 g reinstem Cyankalium in 10 cm³ Wasser vermischt und dann 20 cm³ konzentriertes wässeriges Ammoniak zugegeben. Das Ganze wird gut durchgemischt, ½ Stunde bei 0° C (Eiswasser) stehen gelassen und darauf über Glaswolle abfiltriert. Man erhält so eine im auffallenden Lichte etwas grünliche, im durchfallenden Lichte rötlich schimmernde Flüsigkeit, die sich nach mehreren Tagen bläulich färbt und mitunter Kristallblättchen von Nickelcyanür abscheidet. Es sei betont, daß die Darstellung des Reagens genau wie beschrieben zu erfolgen hat.

Ausführung der Reaktion. Die frisch bereitete Lösung des Reagenses wird mit 50%iger Essigsäure versetzt, bis eine eben bleibende Trübung erscheint. Hierauf wird Benzol zugegeben und fünf Minuten lang kräftig geschüttelt. Es scheidet sich alsbald ein pulveriger, schwach bläulichweißer Niederschlag ab. Bei Anwendung von 80 cm³ Reagens auf 10 cm³ einer 5% Benzol enthaltenden Mischung tritt die Reaktion noch deutlich ein, bei stärkerem Gehalt an Benzol genügen bereits geringere Mengen an Reagens.

Quantitative Bestimmung des Benzols. Der durch Schütteln in einem Erlenmeyer-Kolben mit Glasstopfen erhaltene Niederschlag wird auf einem Filter gesammelt, mittels Saugpumpe abgesaugt, ein- bis zweimal mit kaltem Wasser, dann mit Alkohol und zuletzt mit Äther gewaschen und schließlich auf dem Filter im Exsikkator über Schwefelsäure 2—4 Stunden getrocknet. Hierauf wird das Pulver mittels eines Haarpinsels quantitativ in ein Wägegläschen gebracht und gewogen. Da der Formel $Ni(CN)_2NH_3C_6H_6$ ein Mol.-Gew. von 205,8 entspricht, so ergibt sich aus dem erhaltenen Gewicht des Niederschlages durch Multiplikation mit 0,3793 der gesuchte Benzolgehalt. Die Methode gibt zwar Werte, die 5—7% zu niedrig sind. Sie dürfte aber praktisch sehr gut brauchbar sein, namentlich in Fällen wie z. B. bei Gemischen mit Terpentinöl, wo alle anderen Verfahren versagen. Die Methode hat weiterhin den Vorteil, daß aus dem Niederschlag das Benzol mit Leichtigkeit fast quantitativ isoliert, geprüft und vorgewiesen werden kann.

Eine Reihe in dem Handel befindlichen Benzine mit angeblichem Gehalt an „natürlichem Benzol" wurde untersucht und dabei festgestellt, daß keine dieser Proben auch nur Spuren eines Niederschlages aufwies. Die sogenannten „natürlichen" Benzole können also nach dieser Beobachtung von den Steinkohlenteerbenzolen unterschieden werden.

Bestimmung von Spiritus und Aceton im Benzol. Es besteht die Möglichkeit, daß Benzol auch mit vergälltem Alkohol „verschnitten" wird. Als Vorprüfung leistet die Bestimmung der Refraktionszahl gute Dienste. Zur quantitativen Prüfung wird ein sogenannter „Benzinprüfer" empfohlen, ein kleines Kölbchen mit graduiertem Hals (Hersteller: Firma Franz Hugershoff, Leipzig, Karolinenstr. 13). In das Kölbchen werden 20 cm³ konzentrierte Kochsalzlösung (nach einem Vorschlage von *H. Wolff*) gebracht, darauf 5 cm³ des zu untersuchenden Materials zugefügt und tüchtig geschüttelt und hernach zentrifugiert (wo eine Zentrifuge fehlt, wird die Schichtentrennung in demselben Apparat während drei Stunden abgewartet). Im graduierten Teil wird das Volumen des zurückgebliebenen Benzols abgelesen, woraus sich durch Multiplikation mit 20 der Prozentgehalt ergibt. Für praktische Bedürfnisse sind die so erhaltenen Resultate als sehr befriedigend anzusehen. Im wässerigen Auszug kann dann immer noch mittels der Jodoformreaktion auf Alkohol und mittels der *Legal*'schen Probe auf Aceton geprüft werden.

(Chem.-Zeitung 1924, S. 455 d. Apoth.-Ztg.)

Kleine Zeitung

Herstellung desinfizierender Seifen. (D. R. P. 401 011 v. 11. IV. 1922. *J. D. Riedel Akt.-Ges.* in Berlin-Britz.) Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist die Herstellung von antiseptisch wirkenden Seifen unter Verwendung wasserlöslicher Salze organischer Sulfosäureamidchloride. Diese Substanzen haben sich als sehr wirksame Antiseptica erwiesen. Es hat sich nun gezeigt, daß sich unter Verwendung derselben auch Seifen herstellen lassen, die eine vorzügliche Desinfektionskraft besitzen. Die Haltbarkeit der neuen Seifen ist eine ausgezeichnete, und bei ihrer Benutzung entfalten sie die den Sulfamidchloridsalzen eigentümliche Wirkung in vollstem Maße, ohne daß hierbei eine schädigende Reizung der behandelten Hautteile eintritt. Dieser Effekt ist überraschend, weil Desinfektionsmittel, deren Wirkung auf der Abgabe von Sauerstoff beruht, im Seifenkörper ihre Wirkung gewöhnlich nicht beibehalten, weil die ungesättigten Bestandteile der Seife auf solche Mittel meist reduzierend einwirken.

Bei dem Verfahren lassen sich Seifen jeder Art und Form verwenden. Die Menge der zuzusetzenden Salze kann innerhalb weiter Grenzen schwanken.

Beispiele: 1. 3 Teile Tetrahydronaphthalinsulfamidchloridnatrium werden mit 100 Teilen einer Natronseife in der üblichen Weise innig gemischt und das sich ergebende Produkt in die gewünschte Form gepreßt.

2. 60 Teile getrockneter und gepulverter Seife und 30 Teile kalzinierter Soda werden mit 10 Teilen p-Toluolsulfochloridnatrium gemischt und ergeben ein antiseptisch wirksames Seifenpulver.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Darstellung desinfizierender Seifen, dadurch gekennzeichnet, daß man den Seifenförpern jeder Art und Form Salze der Chloramide organischer Sulfosäuren zusetzt.

*

Herstellung eines Farbenüberzuges auf Seife. (D. R. P. 399 169 v. 22. I. 1924. *G. Heine*, Fabrik feiner Seifen in Berlin.) Es ist bekannt, aus pilierter 80prozentiger Feinseife Seifenkörper herzustellen und von Hand mit einem Farbanstrich zu versehen. Für marmorierte Färbungen war dabei ein mühevolles Bemalen erforderlich, das nicht einmal gleichmäßig ausfallen konnte und im Aussehen bei den gefärbten, künstlerisch geformten Seifenkörpern durchaus nicht befriedigte.

Alle diese Nachteile vermeidet das Verfahren der vorliegenden Erfindung, das durch die Möglichkeit der Vermeidung von Handarbeit bedeutend billigere, dann aber auch völlig gleichmäßige und schnelle Arbeit gestattet, wie sie bisher im technischen Betrieb und bei Massenherstellung unmöglich war. Die Arbeitsweise ist folgende:

Das hellfarbige Stück Feinseife wird von Hand oder mittels einer mechanischen Vorrichtung ganz schnell nacheinander in verschiedene Farbbäder getaucht, z. B. in Grün, Gelb, Rot, dann durch ein Lackbad lackiert und kurze Zeit getrocknet. Die Wirkung dieses einfachen Verfahrens ist durchaus überraschend. Die Bildung einer Mischfarbe, die man nach dem Eintauchen des Körpers in die verschiedenen Farbtöpfe annehmen sollte, tritt nämlich nicht ein, da sich bei der geübten Schnelligkeit des Verfahrens teils dünne Überzugschichten, teils Farbanhäufungen bilden, die nach dem Herausnehmen aus dem letzten Farbbad den gewünschten Erfolg, nämlich eine marmorierte Färbung geben, was durchaus nicht zu erwarten war. Durch das schnelle Arbeiten werden naturgemäß Farbteile des einen Topfes in den anderen getragen, was aber bei den praktisch geringen Mengen im Großbetrieb sich nicht als störend erwiesen hat.

Der technische Fortschritt des Verfahrens besteht nun darin, daß unter Vermeidung unnötiger Handarbeit ein schnelles, gleichmäßiges Arbeiten erreicht wird, welches erst die Möglichkeit des Großbetriebes eröffnet, bedeutend billiger ist (z. B. Pinselersparnis) und einen unerwarteten, hervorragenden Erfolg in der Wirkung des behandelten Kunstgegenstandes aus Seife zeitigt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Farbüberzuges auf Seife, dadurch gekennzeichnet, daß der hellfarbige Seifenkörper schnell nacheinander in Farbtöpfe mit verschiedenen Farben und dann in einen Lack getaucht wird.

*

Fetthärtung mit Hilfe von Katalysatoren. (D. R. P. 401 010 v. 28. XII. 1919. Dr. *Hans Harter* in Würzburg und *J. M. Meyer* in Kitzingen a. Main.) Bisher wurden zur Fetthärtung edle oder unedle Metalle oder deren Oxyde benutzt. Als solche Metalle kamen in Frage Platin, Palladium, Rhodium, Nickel, Eisen, Ko-

balt, Kupfer u. a. Die Form ihrer Anwendung war entweder feinstes Pulver oder eine Lösung ihrer Salze, niedergeschlagen auf die verschiedensten Kontaktdrähte. Diese bisher in der Praxis verwendeten Kontaktmassen leiden an dem Übelstand, daß sie schon nach zwei- bis dreimaliger Benutzung ihre Aktivität ganz oder zum großen Teil verlieren. Dieses Nachlassen der Wirksamkeit beruht zum größten Teil auf einer Vergiftung der Kontaktsubstanzen selbst. Die Ursache hierfür liegt in der leichten Aufnahmefähigkeit von Schleim und anderen Fremdkörpern aus den zu härtenden Ölen. Die Wiederbrauchbarmachung war umständlich und nicht immer im vollen Umfange möglich, aber selbst im letzteren Falle waren die Katalysatoren im Gebrauch bald wieder erschöpft.

Gemäß der Erfindung soll ein Katalysator für die Fetthärtung benutzt werden, der für Wasserstoff, nicht aber für die in den zu härtenden Fetten und Ölen enthaltenen Fremdkörper durchlässig ist. Man erreicht dies auf einfache Weise dadurch, daß man die eigentliche Kontaktsubstanz mit einer Glasurschicht umgibt, die obigen Anforderungen entspricht.

Zur Bildung dieser Glasur eignen sich vorzugsweise kieselsäurehaltige Stoffe, wie Schamotte, Bimsstein, Ziegelstein, Porzellan o. dgl. Die Herstellung der Kontaktkörper kann beispielsweise wie folgt erfolgen: Mittels eines Knallgasgebläses schmilzt man eine geringe Menge eines feuerfesten Schamottesteines und hält diese geschmolzene Menge im Schmelzfluß. In diese Schmelze trägt man dann vorher geschmolzenes metallisches Nickel in kleinen Portionen unter beständigem kräftigen Umrühren der ganzen Masse ein. Es hat sich als vorteilhaft erwiesen, dem hierbei entstehenden Schmelzfluß etwas Kochsalz oder Chlorcalcium beizumengen.

Man kann jedoch auch umgekehrt verfahren, indem man die kieselsäurehaltigen Stoffe in die vorher unter Zusatz von Chlorcalcium oder Chlornatrium geschmolzene Metallmasse ebenfalls unter beständigem Umrühren einträgt. Sobald der kieselsäurehaltige Stoff eingetragen ist, muß die Flamme entfernt werden und die ganze Masse mit größter Geschwindigkeit gemischt und bis zum vollständigen Erstarren umgerührt werden. An Stelle des metallischen Nickels kann man auch solche Verbindungen dieses Metalls wählen, die während des Schmelzprozesses in Oxyd oder in Metall und Oxyd übergehen, je nachdem man das Verhältnis von Wasserstoff zu Sauerstoff regelt.

Der Nickelgehalt der fertigen Masse kann etwa zwischen 10 und 50 Prozent schwanken. Einen ausgezeichneten Katalysator für obige Zwecke erhält man auch, wenn man neben Nickel noch metallisches Eisen zum Schmelzen bringt. An Stelle des Nickels läßt sich auch mit Vorteil Kupfer verwenden, entweder für sich allein oder in Verbindung mit Eisen und Nickel.

Man kann auch folgendermaßen bei der Herstellung der Masse verfahren: Nickel, Kupfer und Eisen werden z. B. im Verhältnis von 3:2:1 zu einer einheitlichen Masse zusammengeschmolzen. Diese Legierung bringt man hiernach wiederum zum Schmelzen und trägt in diese Schmelze die kieselsäurehaltigen Stoffe, wie oben angegeben, ein. Hierdurch erhält man eine sowohl chemisch wie physikalisch einheitliche feste Masse, welche außen mit einer Glasur überzogen ist, während der innere Teil porös und von großer Oberfläche ist. Die Masse selbst hat die Gestalt drüsenförmiger Stücke von der Größe einer Haselnuß bis zu derjenigen einer Walnuß. Man hat es jedoch beim Schmelzen in der Hand, der Kontaktmasse auch jede beliebige andere Form und Größe zu geben.

Das Verfahren zur Fetthärtung mit dem vorbeschriebenen Katalysator hat folgende Vorteile: Der Katalysator ist im Gegensatz zu dem bekannten ein fester, stabiler Körper, von dem wenig oder gar keine Teile in das gehärtete Öl übergehen. Trotz ihrer Stabilität haben die Kontaktkörper eine große Gesamtoberfläche, sodaß die Aktivität der eigentlichen Kontaktsubstanz gut zur Geltung kommt. Die Lebensdauer der Kontaktkörper ist erheblich größer als bei den bisher bekannten Katalysatoren. Die Kontaktkörper lassen sich leicht regenerieren, da sich die Fremdstoffe zum größten Teil an der Oberfläche anreichern. Da die Kontaktmasse ein einheitlicher, schwer schmelzbarer Körper ist, läßt sie sich durch einfache Oxydation mit Sauerstoff oder Luft bei Temperaturen von 400 bis 700° C regenerieren, wobei auch die letzten Spuren eingedrungener organischer Substanz entfernt werden, sodaß der Kontaktkörper seine ursprüngliche Aktivität wiedererlangt; irgendeine Reinigung mit Benzin, Äther o. dgl. fällt vollständig fort.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Fetthärtung mit Hilfe von Katalysatoren, dadurch gekennzeichnet, daß die Katalysatoren durch Zusammenschmelzen von Metallen, wie Kupfer, Nickel, Eisen, Kobalt, Platin o. dgl. einzeln oder zu mehreren zusammen unter Beimengung von Schamottenmasse oder anderen kieselsäurehaltigen Substanzen, vorzugsweise im Knallgasgebläse, geschmolzen werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Herstellung der Katalysatoren so viel kieselsäurehaltige Stoffe in die geschmolzene Metallmasse eingetragen werden, daß der Gehalt an kieselsäurehaltigen Stoffen 50 Prozent oder mehr der Gesamtmasse beträgt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Herstellung der Katalysatoren die kieselsäurehaltigen Zusätze in die geschmolzene Metallmasse in kleinen Portionen unter beständigem Mischen und Umrühren bis zur Erstarrung der Masse eingetragen werden.

4. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß zur Herstellung der Katalysatoren die betreffenden Metalle in die kieselsäurehaltige Schmelze eingetragen werden.

5. Verfahren nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Herstellung der Katalysatoren der Metallschmelze etwas Kochsalz oder Chlorcalcium beigemischt wird.

*

Konservieren und Hydrieren von Fetten und Ölen. (Engl. Pat. 208 189 v. 8. VIII. 1922. *Lever Bros Ltd.*, Port Sunlight, und *R. Thomas*, Rock Ferry, Cheshire.) Die Fette und Öle werden im frischen Zustand mit Phenolen behandelt, wodurch sie die Eigenschaft erlangen, sich selbst nach längerem Lagern noch durch Hydrieren härten zu lassen. Beispielsweise versetzt man Walfischöl mit 0,1 Prozent Hydrochinon oder 0,2 Prozent Guajacol oder 0,4 Prozent Resorcin, bewahrt das Öl 6 Monate auf und hydriert es dann unter Anwendung von Nickel als Katalysator. Das betreffende Phenol kann aus dem gehärteten Fett durch Waschen mit heißem Wasser oder durch Raffinieren mit Alkali entfernt werden. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Herstellung von Kapseln, Röhren und Behältern aus Paraffin, Ceresin, Wachs u. dgl. (D. R. P. 399 629 v. 31. I. 1923. *Heinrich Schäfer* in Dresden.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Kapseln, Röhren und Behältern, die zur Aufbewahrung kleiner Mengen chemischer und medizinischer Präparate dienen und aus Paraffin, Ceresin, Wachs u. dgl. bestehen. Nach der Erfindung wird ein glatter, passend geformter Stab aus Glas, Porzellan oder sonst einem geeigneten Stoffe in kaltem Wasser angefeuchtet, darauf in flüssiges Paraffin, Ceresin, Wachs u. dgl. eingetaucht und dann, um die Abkühlung des an dem Glasstab haftenden Paraffins zu beschleunigen, nochmals in kaltes Wasser eingetaucht. Nach dem Erstarren des Paraffins läßt sich die Paraffinhülse dank dem vorherigen Eintauchen in kaltes Wasser leicht von dem Glasstabe abstreifen; man kann auf diese einfache Weise Gefäße von beliebiger Größe und Wandstärke herstellen. Durch wiederholtes Eintauchen kann auch die Wandstärke der Hülse stärker gemacht werden, was die Haltbarkeit der Gefäße erhöht. Nach diesem Verfahren werden die Behälter gleich an einem Ende, am Boden, mit verschlossen. Nach dem Füllen wird dann einfach das offene Ende erwärmt und durch Zusammendrücken des Paraffins geschlossen. Da die Herstellung dieser Behälter außerordentlich billig ist, so sind sie bei den heutigen teuren Glaspreisen ein vorzügliches Ersatzmittel zur Verpackung und Aufbewahrung an Stelle der teuren Glasröhren. Die Verwendung des Paraffins zur Herstellung von Flaschen als Ersatz für Glas ist an sich bekannt. Die Herstellung dieser Flaschen aus Paraffin erfolgte aber immer durch Gießen mit Hilfe von Formen, während das neue Verfahren auf viel einfachere Weise zum Ziele führt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kapseln, Röhren und Behältern aus Paraffin, Ceresin, Wachs u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß ein glatter, passend geformter Glas- oder Porzellanstab in kaltem Wasser angefeuchtet und darauf in flüssiges Paraffin, Wachs, Ceresin o. dgl. eingetaucht wird, worauf nach nochmaligem Eintauchen in kaltes Wasser das erhärtete, am Glasstab anhängende Paraffin abgestreift wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

859. Wie frischt man neue Kohleschreibmaschinenpapiere, die durch langes Lagern nicht mehr gebrauchsfähig sind, am einfachsten auf? G. St. in L.

860. Von einer Fabrik haben wir eine Anfrage auf Kugellagerfett vorliegen, welches einen möglichst niedrigen Ascher-

gehalt (unter 0,1%) aufweisen muß und außerdem einen hohen Schmelzpunkt besitzen soll. Die übrigen verseiften Fette kommen dafür unseres Erachtens nicht in Frage, weil diese einen zu hohen Aschengehalt aufweisen. Der Tropfpunkt des Kugellagerfettes soll mindestens bei 80—90° C liegen. A. P. in St.

861. Ich stelle aus kaltgerührten Kokos-Talgseifenabfällen eine Toiletteschmelzseife her: In 5 kg Natronlauge 38°, 2 kg Pottaschelösung 24°, 3 kg Chlorkaliumlösung 24° und 2 kg Wasser, alles kochend heiß, löse ich nach und nach 30 kg Abfälle und rühre nach erfolgter Auflösung 10 kg Kokosöl hinzu, lasse eine Stunde bedeckt stehen, parfümiere und forme. Diese Seife ist, erkaltet, zu weich, und ich bitte um Angabe, wie ich eine härtere Seife nach diesem oder einem anderen Verfahren erziele. H. F. in B.

862. Auf der letzten Leipziger Messe wurde unter dem Namen „Verfa Reklame-Seife" eine Seife herausgebracht, die anstelle der gewöhnlichen Prägung auf der vorderen Seite eine beliebige Reklameinschrift in Druckschrift trug. Die Reklame ist unabwaschbar und soll bis zum restlosen Verbrauch der Seife unversehrt erhalten bleiben. Können Sie uns mitteilen, ob dies durch Einstanzen einer Papiereinlage, die mit der betreffenden Aufschrift bedruckt wird, zu erreichen ist, oder wie werden derartige Produkte hergestellt, und welche Farben können verwendet werden, um ein Schmutzen beim Gebrauch zu verhindern? R. F. in M.

863. Aus welchen Bestandteilen setzt sich ein gutes Metzgerpech zum Schweinebrühen zusammen? Harz WW habe ich immer zur Verfügung. Wie ist die genaue Arbeitsweise? C. P. in R.

864. Womit brennt man aus Messing hergestellte Gegenstände blank, und womit kann man diese nachher dunkel färben (galvanisieren)? Empfiehlt sich zum Abbrennen eine Mischung von Salpetersäure und Salzsäure, und in welchem Mengenverhältnis? Und zum Dunkelfärben Bergblau mit einem Säurezusatz? M. G. in B.

865. Zur Verseifung von 100 kg Kottonölfettsäure braucht man 42 kg Kalilauge 50° Bé; wieviel Kalilauge von 45° Bé braucht man für den gleichen Fettansatz? A. Z. in S.

866. Wie wird ein gutes Desinfektionsmittel für Pissoire hergestellt? C. S. in W.

867. Kann man Senföl zur Naturkornseife und weißes Sonnenblumenöl zur Salmiakseife verwenden? B. in B.

868. Gibt es ein Verfahren, um Kristallsoda ohne Mutterlauge herzustellen? M. F. in L. (Polen).

869. Wie ist die Herstellung der Schablonentuschen in Tafelform? Auskunft wird vergütet. J. M. in E.

870. Wir wünschen einen billigen, haltbaren Klebstoff für Bleche herzustellen. Unser Stärkeprodukt hat gute Klebkraft, ist aber nicht haltbar. W. C. in D.

871. Wird bei einer Konkursforderung dem Rechnungsvermerk: „Ware bezw. Dokumente bis zum Eingang des vollen Gegenwertes als zu getreuen Händen empfangen" die Bedeutung einer bevorrechtigten Forderung beigemessen, sodaß eine abgesonderte vorzugsweise Befriedigung aus der Konkursmasse stattfinden kann? J. W. in F.

872. Wie stellt man am besten Puder, kompakt her. P. F. in R. (Brasilien).

873. Ich will eine kaltgerührte Feinseife aus Kokosöl, Schweineschmalz und Talg herstellen. Welche Art der Trocknung ist die passendste und rentabelste für diese Seifen? 1. In Seifenblocks oder in Seifenstücken, 2. Trocknung in einem Trockenofen oder in der Luft. Die bisher gepreßte Seife, welche 10 Tage in der Luft lagert, bleibt in den Stanzen teilweise hängen. Wie kann dieses geändert werden? Ich verfüge über eine Spindelpresse von C. E. Rost & Co., Dresden. Ferner bitte ich um Aufschluß, wie ich bei dieser Seifenart einen schönen Glanz erzielen kann. H. P. in K.

874. Wer kann mir sagen, wie die beim Verkauf von Kernseifen, Schmier- und Toilette-Seifen üblichen Provisionssätze sind, die an selbständige Orts- und Bezirksvertreter bezahlt werden, die gleichzeitig mehrere Vertretungen haben. S. & S. in N.

875. Mein weißes Ceresin, für das ich gutes gebleichtes Karnaubawachs verwende, bekommt meistens einen gelblichgrauen Schimmer und ist auf die Dauer nicht lichtbeständig, es wird leicht noch gelblicher. Ich bitte um eine Vorschrift, wie ich eine schöne weiße, lichtbeständige Ware erziele. Insbesondere interessiert mich die zum Ausgießen erforderliche Temperatur. N. W. R. in H.

876. Wie wird Knetgummi hergestellt? Welche Rohstoffe evtl. Ersatzstoffe werden dazu benötigt? Wie ist die Arbeitsmethode und welche Einrichtungen sind dazu notwendig? Ch. in K.

877. Was ist Methylhexalin, eignet es sich zur Füllung von Transparentschmierseifen und von wem ist es zu beziehen? H. J. C.

878. Welche Bedeutung hat bei Nachsuchung von Auslandpatenten die sogenannte Unionsfrist? Was schützt sie und was schützt sie nicht? Wenn ich in Deutschland ein Patent angemeldet habe, kann ich dann ein im Laufe des Unionsfrist-Jahres im Ausland von einem andern angemeldetes Patent auf die gleiche Erfindung verhindern? L. in H.

879. Ich bitte um ein Herstellungsverfahren von 50 kg versandfertiger erstklassiger Schmierseife, sog. Silberseife. L. L. in B.

880. Wie wird ein gutes und nicht zu teures Treibriemenwachs hergestellt? R.

881. Ich brauche für einen Spezialzweck ein in allen Verhältnissen klar wasserlösliches Mineralöl, kein Bohröl, welches bekanntlich nur in Wasser emulgierbar ist. Wie wird ein solches klar wasserlösliches Mineralöl hergestellt? F. G. in B.

Antworten.

758. In der Antwort in Nr. 35 ist angegeben, daß der Glanz einer Toiletteseife sich steigern läßt, wenn man ihr vor dem Pilieren ein paar Prozente Ceresin oder Paraffin zusetzt. Ich will zugeben, der Glanz wird dadurch erhöht, aber die Folgen kommen beim Waschen. Die „paar Prozent" Ceresin oder Paraffin haben sich durch die maschinelle Verarbeitung sehr gut und fein verteilt, bilden aber vollständig unlösliche Körperchen, welche sich nicht mit wegwaschen, sondern beim Verbrauch des Seifenstückes immer mehr und deutlicher hervortreten, um schließlich als rauhe, körnige Oberfläche das Seifenstück zu überziehen, so daß am Ende mit dem Stück gar nichts mehr anzufangen ist. Reklamationen, Beschwerden und großer Ärger bilden den üblichen Abschluß. Ich habe diese Erfahrung hinter mir und möchte meine Kollegen warnen, diesen Vorschlag zu befolgen. Es gibt genügend andere Möglichkeiten, einer Seife Hochglanz zu verleihen, und zwar sehr harmlose. Man nimmt einen weichen Lappen, am besten Mull, taucht ihn in heißes Wasser, windet darnach gut aus, legt den Lappen glatt und ohne Falten in die rechte Handfläche und zieht den eben aus der Peloteuse kommenden Seifenstrang hindurch, man wird damit eine hochglänzende bleibende Oberfläche erzielen. Der Lappen muß allerdings öfters durch heißes Wasser gezogen werden. Ein weiteres Augenmerk lege man auf die Stanzen. Preßplatten mit blanken, polierten Flächen geben auch glänzende Pressung. Durch den Gebrauch von Salzwasser werden mit der Zeit die Stanzen matt und verlieren die Politur, auch allzu harte Bürsten beim Reinigen tun das übrige. Durch sauberes vorsichtiges Behandeln und Putzen kann man die Politur lange erhalten und sichert sich glänzende Pressung. Im übrigen ist in meinem Buch, „Die moderne Toiletteseifenfabrikation" auf Seite 89—92 ausführlich klar gelegt, wie man eine Seife mit glänzendem Aussehen pilieren muß. *Julius Schaal.*

770. Eine reine Olein-Ammoniak-Wollschmälze wird hergestellt, indem man in ein Rührwerk 21 kg flüssiges Olein, 1 kg denatur. Spiritus oder 0,5 kg Hexalin einträgt, worauf unter Rührung 66 Liter Wasser zugefügt werden, in welches 2,8 kg Salmiakgeist eingetragen werden. Man rührt alsdann etwa 1 Stunde. Ein Zusatz von Kokosseife ist überflüssig, eine Anwärmung ist überhaupt nicht erforderlich. Ohne Zusatz von Alkohol oder Hexalin wird die Schmälze in Wasser schwierig löslich. Es ist nicht vorteilhaft, die Schmälze mit einem höheren Fettsäuregehalt als 30% herzustellen, da sie sonst leicht grieselig und bröcklig ausfällt und sich alsdann in Wasser nur schwer verteilt. Als Einfettungsmittel wird die Schmälze durch allmählichen Wasserzusatz im Rührwerk verdünnt. Die Menge der zur Einfettung benötigten Schmälze ist durch die Art der zu verarbeitenden Wollen bedingt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

778. Eine ein Fettlösungsmittel enthaltende gelatineartige Seife mit den gewünschten physikalischen Eigenschaften läßt sich in nachstehend beschriebener Art herstellen. In einem Rührwerk werden 10 kg Olein, 10 kg Hexalin oder Methylhexalin, 20 kg Tetrachlorkohlenstoff oder die gleiche Gewichtsmenge Trichloräthylen, 54 Liter Wasser, nach allmählichem Zusatz von 7,7 kg Kalilauge (33° Bé) gemischt. Tetrachlorkohlenstoff oder Trichloräthylen können zum Teil durch Benzin, Benzol oder Tetralin ersetzt werden. Das Präparat zeigt in unverdünntem Zustande gegen Phenolphtalein eine schwach saure bis neutrale Reaktion. Die Kalilauge kann auch durch die entsprechende Menge Natronlauge ersetzt werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

793. Als Wachskomposition für Wachsplatten, welche dann zum Einpressen in die Messingformen verwendet werden, eignet sich eine Mischung von $^2/_3$ Teilen gelbem Bienenwachs und $^1/_3$ Teil Paraffin 38/40°, der etwas venet. Terpentin nach Bedarf zugefügt wird. Gegen das Abfärben hilft nur eine zweckentsprechende Farbe, meist Erdfarben, keine Anilinfarben, welche Sie z. B. von Siegle, Stuttgart, usw. passend beziehen können. Farbige, aufgelegte Blumen u. dgl. werden meist mit Spritlack lackiert. Ich bin gerne bereit zu schriftlichem Rat. Adresse durch die Redaktion. *Cera.*

798. Betreffs direkter Auskunft wenden Sie sich an mich. *Hirsch*, Bilbao, (Spanien), Camino de Recalde 6.

806. Einen Aluminiumüberzug nach dem Schoop'schen Verfahren für Destillationsblasen und Ausdämpf-Apparate können wir Ihnen auf Grund der von uns gemachten Erfahrungen

nicht empfehlen. Angestellte praktische Versuche hatten das Ergebnis, daß die Aluminiumschicht in kürzester Zeit abblätterte. Um den schädlichen Einflüssen des Eisens auf die Fettsäuren etc. zu entgehen, wird man andere Wege einschlagen müssen. Auf Wunsch stehen wir Ihnen mit weiteren Auskünften gern beratend zur Verfügung.

Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin W 50., Augsburgerstr. 59.

809. Wasserhelle Standöle nach einem besonderen vereinfachten Verfahren stellt die Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin W 50, Augsburgerstr. 59, her. Wir raten Ihnen, sich mit dieser Firma in Verbindung zu setzen. *K. M.*

810. Pilierte Feinseifen bedürfen, wenn die Seife normal ist, keines Einschmierens der Stanzen; zu kaltgerührten verwendet man meist eine 10° Salzwasser-Lösung, der etwas Glyzerin (handelsübliches 28°) beigefügt ist. Das Glyzerin kann natürlich für bunte Seifen dunkel sein, für helle Seifen würde es etwas abfärben. *Cera.*

— Zum Schmieren der Stanzen eignet sich am besten ein Gemisch von ca. 4 T. Destillatglyzerin mit 6 T. Wasser. Für billige Sorten kann auch Saponifikatrohglyzerin verwendet werden. *N.*

814. Meinen Garten meiden die Einbrecher. Ich streiche den Zaun mit einer nichttrocknenden Farbe (Farbbandfarbe) an; sobald einer den Zaun berührt, wird er auf 14 Tage violett; aus den Kleidern geht es überhaupt nicht mehr heraus, wodurch der Einbrecher sofort gekennzeichnet wird. *C. S.*

816. Paraffin 50/52° läßt sich zum Gießen und Ziehen von Kerzen jeder Art verwenden, ohne jeglichen Zusatz. Sie können jedoch, um ein stearinähnliches Aussehen herbeizuführen, der ca. 60° warmen Masse vor dem Eingießen in die Formen oder die Maschinen etwas Spiritus zufügen; auf ca. 5 kg 50 g. *Cera.*

819. Die für den Friseurbedarf im Handel befindliche flüssige Seife für 21 Pfg. pro kg ist eine Schmierseife, die mit Pottaschelösung und Glyzerin soweit gestreckt ist, daß der Fettgehalt des fertigen Präparates ca. 5% beträgt. Nähere Angaben hierüber und entsprechende Ansätze finden Sie in Schrauth, „Handbuch für Seifenfabrikation." *N.*

837. Rizinusöl wird allgemein durch Kalt- und Warmpressung gewonnen, meist wird die letztere, manchmal unter Alkoholzusatz wiederholt, um das Öl leichter ausfließen zu lassen. Die verbleibenden Preßrückstände können nicht mit Benzin extrahiert werden, weil das Öl darin unlöslich ist. Es kommt daher zur Extraktion nur Schwefelkohlenstoff oder Alkohol in Betracht. Die Extraktion der Preßrückstände wird wohl immer vorgenommen, denn bei den extrahierten Kuchen spielt, sofern sie als Dünger Verwendung finden, der Ölgehalt keine Rolle. Die Kuchen enthalten einen giftigen Körper, der, wenn sie zur Verfütterung kommen, erst zerstört werden muß, was durch Kochen mit Wasser erfolgt. *M. B.*

— Für diesen Fall wäre die Wasserextraktion eher als die Extraktion mit Benzin geboten. Näheres unter Beifügung von Rückporto durch die Redaktion. *Argo.*

— Rizinusöl gilt zwar als in Benzin unlöslich; trotzdem läßt es sich aus Rizinuskuchen leicht und vollständig mittels Benzins im Großbetrieb extrahieren, wenn die Apparate hiefür eingerichtet sind. Die bekannten „Universal-Extraktoren", System Josef Merz in Brünn eignen sich vorzüglich für den genannten Zweck. *M.*

838. Ihre Angabe ist unrichtig. „Schmälzen" sind kein Waschmittel, sondern dienen zum Einfetten der entschweißten und schon gewaschenen Wolle, um die Wollfaser zum Verspinnen geschmeidiger zu machen. Als Schmälzmittel kommen fette, womöglich nicht trocknende, verseifbare Öle, Olein hauptsächlich aber Emulsionen von diesen und Mineralölen mit Wasser, wobei die Emulsion durch teilweises Verseifen der Öle mit Alkali herbeigeführt wird, in Betracht; auch Türkischrotöl spielt eine gewisse Rolle. Aber nicht nur Seifen, sondern auch Pflanzenschleim-, Gummilösungen etc. finden als Emulsionskolloide Verwendung. Die Emulsion zwischen Öl, Mineralöl und Wasser ist besser, wenn man das Mineralöl nicht der fertigen Seifenlösung einrührt, sondern diese in Gegenwart des Mineralöles entstehen läßt. Eine Schmälze aus nur verseifbaren Fetten ist natürlich besser als eine mit Mineralöl hergestellte, da sich erstere beim nachfolgenden Waschen leichter aus der Ware auswaschen läßt als letztere. Eine gute Emulsion erhalten Sie noch, wenn Sie 60 T. Mineralöl (Spindelöldestillat) mit 20 T. Olein und 20 T. einer 1%igen Sodalösung erwärmen. *M. B.*

— Wollschmälzen werden nicht in der Wollwäsche, sondern als Einfettungsmaterial im Spinnprozeß benötigt. Die in der Anfrage genannten Firmen stellen rein weiße Wollschmälzen von käseartiger Konsistenz mit beträchtlichem Gesamtfettsäuregehalt her. Ähnliche Präparate erhält man, wenn man ein Gemenge von Wasser, sehr hellem Saponifikat-Olein, Hammel- oder Rindstalg, Schweinefett oder einem lichten, nicht trocknenden fetten Öl bei einer nicht zu hohen Temperatur mit der entsprechenden Menge Sodalösung in einem Rührwerk innig mischt. Man kann auch derart verfahren, daß man Talg und Schweinefett mit etwa 1/4 bis 1/3 jener Menge von etwa 23grädiger Natronlauge anseift, die zur vollständigen Verseifung der Fette erforderlich ist, worauf die entsprechende Menge Wasser eingerührt wird.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

839. Das zur Herstellung von Kristallsoda und zur Härtung der Kristalle zur Verwendung kommende Glaubersalz wird meist in Form von kalzinierter Ware und zwar 2—3%, auf die angewendete Ammoniaksoda gerechnet, angewandt. Wenn Sie die Mutterlaugen der Soda wieder hereinnehmen, wird der jeweilige frische Zusatz von Glaubersalz verringert bezw. schließlich damit aufgehört, da sich das Glaubersalz in den Mutterlaugen anreichert. Es ist also durchaus nicht nötig, das Glaubersalz vor seiner Verwendung als Zusatz zur Kristallsodafabrikation zuerst zu kristallisieren. *D. J.*

840. Tallöl, in Form eines flüssigen Harzes bei der Sulfitzellstoffabrikation aus Fichten-, Tannen-, Kiefernholz gewonnen, kann durch Destillation im Vakuum gereinigt werden. Das Destillat wird mit Schwefelsäure sulfoniert und soll so einen Türkischrotölersatz bilden. Jedenfalls läßt sich Tallöl auch verseifen. Das erhaltene Produkt wird wohl weiche und schmierige Beschaffenheit haben. *M. B.*

841. Waschblaupapier wird hergestellt durch Bestreichen von Papier mit Ultramarin und einer Lösung von 1 T. Karragheenmoos in 30—40 T. Wasser als Bindemittel oder durch Imprägnierung von Papier in Rollenform mit einem blauen Anilinfarbstoff, der ebenfalls mit einem Bindestoff angerieben ist. Die von Ihnen gekauften Maschinen (Bügelmaschine, Muldenplättmaschine, Zentrifuge) werden Sie zur Herstellung des Waschblaupapiers nicht verwenden können. Ob die Fabrikation desselben lohnend ist, läßt sich weder mit ja, noch mit nein beantworten, ohne Ihre Ein- und Verkaufspreise, Spesen etc. zu kennen. In Deutschland ist der Konsum jedenfalls gering, und die Herstellung wird nur als Nebenbetrieb der chemisch-technischen Kleinfabrikation betrieben. *M.*

842. Fleckenstifte in Stabform erhalten Sie aus 80 T. Borax, 200 T. kohlensaurer Magnesia, 160 T. Ochsengalle und 560 T. gepulverter Seife. Borax und Magnesia werden mit der Ochsengalle angerührt und dann die gepulverte Seife zugegeben. Evtl. gibt man soviel Wasser zu, daß eine knetbare Masse erhalten wird, die man in Stangen formt. *M.*

— Zur Herstellung von Fleckstiften, die einer weitgehendsten Verwendung fähig sind, gehen Sie von Savonade aus, der Sie je 1 T. Terpentinöl, Alkohol und Xylol beimengen. Diese Flüssigkeit versetzen Sie mit soviel Kernseifenpulver, gebrannter Magnesia und Borax, bis der erhaltene dicke Brei zu Stiften geformt werden kann, die gut luftdicht verpackt werden müssen. Die Wirkung dieser Stifte wird auffallend gut sein. *D. J.*

— Es kommt natürlich auf die Vorschrift an, nach der Sie Ihre Fleckstifte bereiten wollen. Gegebenenfalls aber empfehle ich Ihnen, sich einer Bougiespritze zu bedienen.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

843. Um Kerzen zu lackieren, so daß ein harter glänzender Überzug entsteht, können Sie eine mit spritlöslichen Farben gefärbte alkoholische Lösung von Schellack, Sandarak, Kopal etc. verwenden. Noch besser ist der Gebrauch von Zaponlack, der bekanntlich eine Lösung von Zelluloidabfällen in Amylacetat ist. In entsprechender Verdünnung lassen sich sowohl Spiritus- wie Zaponlacke als Tauchlacke verwenden. *M. B.*

844. Das Glasieren des gebrannten Kaffees hat nicht nur den Zweck, die Bohnen mit einem dünnen Überzug zu versehen, um das Verdunsten der Aromastoffe zu verhindern, sondern auch sie zu schönen. All die bekannten und empfohlenen Glasuren aus Schellack, Kopal etc. sind verschwunden; es wird fast ausschließlich nur noch Zucker als Glasiermittel verwendet. Nach einem D. R. P. 15 496 extrahiert man Kaffeepulver mit einer heißen Zuckerlösung und Pottasche; den Rückstand erschöpft man mit kaltem Wasser, vereinigt diesen Auszug mit dem ersten Extrakt und verwendet diese Mischung zum Glasieren. Wir verweisen Sie auch auf Antwort 774 in Nr. 35 d. J. *M. B.*

845. Sie dürfen leider eine 62%ige kaltgerührte Kokosseife als Kernseife bezeichnen und unter diesem Namen auch in den Handel bringen. Dagegen darf diese Seife keinerlei andere Zusätze, also auch Borax nicht, enthalten. *M. B.*

846. Wir verweisen Sie zu dieser Frage auf die Antwort 817 in Nr. 36. Ein hoher Prozentsatz Palmkern- oder Kokosöl, Pflanzenöl, lichtes Harz wie überhaupt helle reine Fette unterstützen die Transparenz. Wenn Sie abgesetzte Kernseifen herstellen, können Sie die einzelnen Fette versieden oder auf 2—3 Wassern sieden. Auch die Mitverwendung von etwas Kalilauge bei der Verseifung befördert die Transparenz. *D. J.*

— Aus den aufgezählten Fetten (ev. unter Weglassung des Harzes) läßt sich eine transparente feste Kaliseife herstellen, nach Art der Kavonseife. Sollte eine gewöhnliche Natronkernseife verlangt sein, so kann nur durch Glyzerin- oder Alkoholzusatz die Transparenz erzielt werden. *Argo.*

847. Weder in Dänemark, noch in Schweden gibt es Fachzeitschriften für die Seifenindustrie. Ob solche für den Chemikalienhandel existieren, ist mir nicht bekannt. *M. B.*

848. Ansatz und Herstellungsweise Ihrer Schuhcreme sind im allgemeinen richtig. Der Übelstand des Blaugrauwerdens der Creme rührt wohl nur von dem verwendeten Anilinfarbstoff her. Eine Creme, die in der Hauptsache aus braunen Wachsen besteht, wie das bei der Ihrigen der Fall ist, benötigt zur Erzielung eines tiefschwarzen Farbtons ein blaustichiges, alkalibeständiges Nigrosin in einer Menge von mindestens 4%; das Metanilgelb und die Farbstoffbase können Sie dann fortlassen. Es dürfte sich auch empfehlen, das Paraffin fortzulassen, da auch dieses zu dem grauen Stich Veranlassung geben kann. *M.*

849. Wir haben diese Prägekanten besonders beim Pressen der großen runden Badeseifen beobachtet. Durch Größerschneiden der für die Presse bestimmten Stücke, wodurch aber auch ein größerer Abfall entstand, der wieder in die Piliermaschine bezw. Strangpresse zurückwanderte, wurde der Fehler vollkommen behoben. *M. B.*

850. Das Treibriemenöl „Laudol" ist mir nicht bekannt, ich empfehle Ihnen, eine Analyse davon im Laboratorium der Seifensieder-Zeitung ausführen zu lassen. Vorschriften zur Herstellung guter Treibriemenöle gibt es genügend, zur Herstellung finden Talg, Tran, Rizinusöl, Leinöl, Paraffin, Ceresin, Harz u. a. Verwendung. Ein gutes Produkt erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 50 T. rohes Wollfett, 15 T. Harz G, 10 T. Tran, 5 T. Rohkautschuck, 15 T. Terpentinöl, 150 T. Schwerbenzin. *F. W. G.*

851. Wir verweisen Sie auf den Artikel „Hundeseife" in vorliegender Nummer. *Red.*

— Als Hundeseife stellt man zweckmäßig eine Creolin- oder Cresolseife her.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

852. Einen hellen, flüssigen transparenten Büroleim aus Dextrin erhalten Sie wie folgt: 15 T. Dextrin, 5 T. starker Essig, 2 T. Zucker und 25 T. Wasser werden in der Wärme gelöst und durch ein Tuch geseiht. Der Leim schimmelt nicht. Die Zusammensetzung des Leimes der Firma Rühle, Dresden, ist mir nicht bekannt; lassen Sie die Zusammensetzung durch Analyse feststellen. *M.*

853. Wir setzen voraus, daß Sie unter Schnittschwärze Schuhmacherwachs verstehen, das zum Schwärzen, Färben und zur gleichzeitigen Erzeugung von Glanz auf den Sohlenkanten und der Sohle dient. Wenn das Produkt billig sein soll, darf kein Karnaubawachs zur Herstellung verwendet werden. Ein hartes Produkt, und solches wird meist gewünscht, erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 6 kg rohem Montanwachs, 4 kg Ceresin, naturgelb, von ca. 56/58° C Schmelzpunkt und 9 kg Paraffinschuppen 48/50° oder 50/52°C. Die Masse färben Sie mit 0,3—0,5 kg fettlöslichem Nigrosin. Die Masse gießt man in Formen, und zwar wird mit Porzellanformen ein prachtvoll glänzendes Produkt erhalten. Man kann aber auch Formen aus Metall, (Blech, Zinn etc.) verwenden. *M. B.*

— Zur Herstellung einer guten Schnittschwärze auf einfache Weise genügt es, wenn Sie Schwarz wasserl. ARG der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf I in heißem Wasser lösen und dann aufstreichen. *sp.*

854. Sie sprechen in Ihrer Anfrage nur von Tranfettsäure schlechthin. Zur Beantwortung der Frage genügt dies nicht, da es Tranfettsäuren verschiedener Natur gibt. Handelt es sich nur um gespaltenen Rohtran, um destillierte Tranfettsäure oder gehärtete Tranfettsäure? Kernseife können Sie natürlich aus jedem einzelnen dieser Produkte herstellen, aber das erstere sollten Sie nicht einmal zum Verschneiden mit anderen Fetten verwenden. Der tranige Geruch erscheint totsicher wieder in der Seife. Besser ist es schon, wenn es sich um ein desodorisiertes Produkt handelt. Destillierte Tranfettsäure, die auch einen etwas höheren Titer hat, können Sie schon unbedenklich in größerem Prozentsatz zum Fettansatz verwenden. Ebenso verhält es sich selbstverständlich mit gehärteter Tranfettsäure. Sie können als Ansatz etwa nehmen 200 kg Talg, 200 kg Palmkern- oder Abfallkokosöl, 200 kg Tranfettsäure, desodorisiert und destilliert, 100 kg helles Harz. An Stelle von Talg lassen sich auch talgartige oder gehärtete Trane (Talgol, Talgit) verwenden. *M. B.*

— Aus sulfurierten Tranen läßt sich eine feste schnittfähige Seife nach Art der Monopolseife herstellen. Einer solchen haftet der Trangeruch nicht mehr an. *X.*

855. Aus Ihren Paraffinschuppen für Kerzen können Sie nur ein minderwertiges Produkt wie Kellerkerzen erhalten. Der Fehler kann durch die Arbeitsweise erfolgen, daß Sie vielleicht nach dem Aufschmelzen nicht genügend klären und absetzen ließen. Die Masse muß, aus einem Gefäß gegossen, im auf- und durchfallenden Licht spiegelblank sein. Möglich wäre auch, daß Sie zu heiß vergießen oder Ihre Formen nicht mehr blank sind und, da Paraffinkerzen an sich schwerer aus den Formen gehen als Kompositions- oder gar Stearinkerzen, kann dies auf die Glätte der Kerzenoberfläche wohl einen Einfluß haben. Mit einem weißen Farbstoff, der die Kerze entsprechend den Flecken etwa opak macht, ist nichts zu wollen, da er das Brennen der Kerze ungünstig beeinflussen würde. Eher erreichen Sie mit einem Zusatz von etwa 10% Stearin Ihren Zweck, wobei gleichzeitig ein besseres Herausbringen der Kerzen aus den Formen und eine Härtung (Widerstand gegen das Biegen bei erhöhter Temperatur) erzielt wird. Eine Trübung bezw. ein Opakmachen der Kerzen und damit Verschwinden der Flecken können Sie auch durch Zusatz von 2% β-Naphtol, 2—5% denaturiertem Spiritus oder Härtolan (Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.) erreichen, wenn es sich aber um schlecht entölte Schuppen handelt, dann stellen Sie sie zur Verfügung. *M. B.*

856. Um helle Stempelfarben (gelb oder weiß) zum Stempeln von Lederstücken herzustellen, verfahren Sie wie folgt: Für Weiß benutzt man Zinkweiß, das mit Kasein- oder Leimlösung als Bindemittel angerieben wird. Für Gelb benutzen Sie Glyzerin, das mit einem gelben Anilinfarbstoff gefärbt ist. *M.*

857. Die Herstellung Ihrer Eschwegerseife ist abnorm; schon der hohe Prozentsatz an Wasserglas, 23% statt höchstens 20%, fällt aus dem üblichen Ansatz, besonders aber die Verwendung von fast konzentrierter Sodalösung und fester kalzinierter Soda. Auch die Durchführung der Verseifung mit so starker Lauge, 38/40° Bé, ist sonst nicht üblich. Da Sie aber auf diese Weise ein gutes Produkt erhielten, läßt sich dagegen weiter nichts sagen. Die normale Ausbeute hätten Sie natürlich auch auf andere Weise ohne Soda erhalten können und jedenfalls haben Sie es nur derselben zu verdanken, daß sich nicht der ganze Marmor gesenkt hat. Sie können nach folgendem Ansatz eine höhere Ausbeute erhalten: 1700 kg Talg, 3600 kg Kokosöl, 5300 kg Natronlauge 25° Bé, 1100 kg Wasserglas, 150 kg Salzwasser 24° Bé. Da Sie mit Dampf sieden, wird die Seife noch etwas wasserreicher werden und die Ausbeute nicht mehr weit von 230% entfernt sein.

858. Eine Mottled-Seife mit der von Ihnen gewünschten niedrigen Ausbeute ist, wie Ihnen bekannt sein wird, sehr schwer herzustellen; besonders ist es die Marmorbildung, die diese Schwierigkeiten bereitet. *Schrauth* gibt dafür folgenden Ansatz: 333 kg Kokosöl oder Palmkernöl, 37 kg Talg, 425 kg Natronlauge 20° Bé, 74 kg Pottaschelösung 35° Bé und 9 kg Salzlösung 24° Bé. Der Farbstoff besteht aus 450 g Ultramarinblau, in 18 kg Wasser verteilt, und 18 kg Wasserglas mit 3,5 kg. Natronlauge. Dazu wird der Fettansatz zuerst mit der Lauge verseift, nach Fertigstellung des Seifenleimes geben Sie die Pottaschelösung unter Rühren zu und erwärmen auf 88°. Darnach folgt in gleicher Weise die Salzlösung und ev. die Abschnitte und Abfälle eines früheren Sudes unter Berücksichtigung der Austrocknung der Abfälle (10—20% Wasserzusatz), man deckt dann zur Bildung eines guten Verbandes zu und prüft auf Abrichtung und Marmorbildung in einer herausgenommenen Probe, die bei etwa 80° C vorgenommen werden soll. Die Farbe soll sich glatt einrühren lassen und kleine Pünktchen bilden; große sich sofort bildende Flocken erfordern noch Lauge in der Farbstofflösung. Die Probe läßt man bedeckt ½ Stunde stehen; hat sich kein Marmor gebildet, so ist die Seife zu alkalisch, man korrigiert mit ein paar kg Öl und Wasser. Ist in der Probe wenn auch nur leichte Marmorierung zu bemerken, dann kann man der Seife die Farbe bei etwa 75° C zugeben und läßt bis zur Marmorbildung bedeckt stehen. *A. Z.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Wiedereinführung von Zöllen auf Öle und Fette.

Die Seifensieder-Zeitung hat im Sprechsaal der Nr. 36 vom 4. September eine Zuschrift des *Verbandes Deutscher Ölmühlen, E. V.*, abgedruckt, in der einige Sätze aus einer angeblichen Eingabe der ölverbrauchenden Industrien ohne Angabe von Datum und Verfasser widergegeben sind. Lediglich mit Rücksicht auf diesen Umstand sehen wir uns zu der Bitte gezwungen, unsere Stellungnahme hierzu an gleicher Stelle wiederzugeben. Wir haben uns im übrigen in der öffentlichen Behandlung der Ölzollfrage Zurückhaltung auferlegt, um nicht dem Auslande einen unnötigen Einblick in unsere internen wirtschaftlichen Schwierigkeiten zu geben und das eigene Interesse des Deutschen Reiches an der Zollfreiheit für Öle und Fette nicht unnötig bekannt zu machen. Wir bedauern, daß wir durch die öffentliche Erklärung des Ölmühlenverbandes nunmehr zu einer kurzen Gegenerklärung gezwungen sind, die wir aber aus den dargelegten Gründen auf das Notwendigste beschränken.

Der Gebrauch alter Verhandlungen, die in der ehemaligen Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie in den Jahren 1921 und 1922 geführt worden sind, zu Propagandazwecken des Ölmühlenverbandes beweist, wie notwendig die Loslösung der

ölverbrauchenden Industrie von der Organisation der Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie war, wo die Geschäftsführung in den Händen der Ölmühlenindustrie lag. Die Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie hat sich als das beste Instrument zur Vertretung der Interessen der deutschen Ölmühlen erwiesen. Die ölverbrauchenden Industrien haben in den Jahren 1921 und 1922, als ein Export von der öffentlichen Meinung noch als eine Gefährdung der Inlandsversorgung angesehen wurde, die Ölmühlen in ihren Exportbestrebungen aus industrieller Solidarität unterstützt, zumal sie sich von einer Förderung der Produktion der Ölmühlen auch Vorteile für ihre Belieferung versprachen. Es ist nicht ausgeschlossen, daß in der damaligen Zeit, wo alles nach einer Vermehrung der Produktion rief und die Zollfrage in keiner Weise akut war, ferner die Inflation noch die Übersicht für die Entwicklung der Wirtschaft unter stabilen Verhältnissen trübte, einzelne Vertreter der verbrauchenden Industrie dem Streben der Ölmühlenvertreter, die jede Gelegenheit zu einer Präjudizierung in der Zollfrage benutzten, nicht genügend scharf entgegengetreten sind. Die aus Anlaß von derartigen vertraulichen Verhandlungen an die Ministerien gerichteten Eingaben sind von dem Geschäftsführer des Ölmühlenverbandes entworfen worden. Das Zusammenarbeiten der ölverbrauchenden und ölproduzierenden Industrie in der Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie ist inzwischen, wie erwähnt, in seiner Gefährlichkeit erkannt worden. Wie bekannt, hat die Mitgliederversammlung der Seifenindustrie in ihrer Sitzung vom 21. März einstimmig die Loslösung aus dieser Organisation mit folgendem an den bisherigen Geschäftsführer der Fachgruppe — den Geschäftsführer des Ölmühlenverbandes — gerichteten Schreiben beschlossen:

„Im Auftrage der Mitgliederversammlung des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie vom 22. März 1924 gestatten wir uns, Ihnen folgende einstimmige Stellungnahme mitzuteilen:

Wir hatten der Geschäftsführung der Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie unter dem 18. Januar 1924 unser Bedauern über ihr Verhalten in den schwebenden Zollfragen ausgesprochen und gleichzeitig um Einberufung einer Vorstandssitzung der Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie gebeten und diese Bitte unter dem 6. Februar 1924 in Erinnerung gebracht, worauf wir unter dem 8. Februar 1924 die Mitteilung erhielten, daß die Vorstandssitzung der Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie in den ersten Tagen des Monats März stattfinden soll.

Nachdem die Sitzung bisher noch nicht einberufen ist, haben wir unter diesen Umständen, insbesondere nach der Affäre „Willemsen, Uerdingen" kein Interesse mehr an der Vorstandssitzung der Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie und betrachten die Geschäftsführung auch ohne diese Sitzung als erledigt. Insbesondere ersuchen wir sie ergebenst, keine Erklärungen für die gesamte Öl- und Fettindustrie oder die Seifenindustrie abzugeben."

Ein deutlicheres Abrücken von der bisherigen Organisation ist wohl kaum denkbar, und es ist uns unter diesen Umständen unverständlich, wie frühere Eingaben der Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie ohne Angabe des Datums und des Verfassers unter der Herausreißung aus jedem Zusammenhang als Willensäußerung der ölverbrauchenden Industrien seitens des Ölmühlenverbandes überhaupt erwähnt werden können. Dieses Vorkommnis zeigt wieder wie notwendig es ist, die aus durchsichtigen Gründen erfolgenden Annäherungsversuche der Ölmühlen, die gern die Fachgruppe der Öl- und Fettindustrie als ihre Interessenvertretung wieder hergestellt sehen möchten, mit aller Schärfe abzulehnen.

In der materiellen Zollfrage kennen alle Seifenfabrikanten ihr eigenes Interesse, sodaß wir uns Erklärungen, die sich nicht für die Öffentlichkeit eignen, sparen können. Wir möchten nur von einer interessanten Änderung in der Taktik des Ölmühlenverbandes Kenntnis geben. Während früher unser Hinweis darauf, daß Zölle verteuernd wirken, daher die Konkurrenzfähigkeit und die Exportfähigkeit der ölverbrauchenden Industrien gefährdet würden, seitens der Ölfabrikanten entrüstet abgelehnt wurde, wird neuerdings der „Schutzzoll" tatsächlich mit der Notwendigkeit einer Preiserhöhung und der Zahlung einer Leerlaufprämie sogar begründet. Gleichzeitig ist wie bekannt versucht worden, schon jetzt Preiserhöhungen über Weltmarktpreis durchzusetzen. Dieses eigene Zugeständnis einer Halbfabrikatindustrie, daß mit dem Antrag auf Einführung eines industriellen Zolls eine wirtschaftsgefährdende Preissteigerung über Weltpreis erstrebt wird, ist in der Wirtschaftsgeschichte noch nicht dagewesen und macht jede weitere Verfolgung dieses Antrages unmöglich. Es liegt hier offenbar eine Verwechslung mit der Begründung der Agrarzölle vor, wo man sich im gegebenen Zeitpunkt mit einer etwaigen Wiedereinführung des Getreidezolls etc. aus politischen und bevölkerungspolitischen Gründen vielleicht deshalb einverstanden erklären kann, um schlechtere Böden etc. in Deutschland für die landwirtschaftliche Nutzung zu erhalten, und wo man allgemeine volkswirtschaftliche und sozialpolitische Bedenken gegen Verteuerung von Lebensmitteln unter Umständen zurückstellen muß. Dagegen wird sich keine deutsche Regierung finden, um etwaige überflüssige und nicht konkurrenzfähige Betriebe der Ölindustrie, wo übrigens die Klagen über die inländische Überteuerung am allerwenigsten zutreffen, auf Kosten der Handelsbilanz, der Verbraucherindustrien und der Verbraucher künstlich am Leben zu halten. Es liegt im starken Interesse der ölverbrauchenden Industrie, wenn der Ölmühlenverband, insbesondere seine Geschäftsführung, möglichst lange erhalten bleibt, damit die Regierung und die Öffentlichkeit über die Dinge einwandfrei aufgeklärt werden, deren Darstellung in unserem Munde zu leicht als tendenziöse Interessenvertretung erscheint und die jeder kluge Ölmüller schamhaft verschweigt. Das Schutzzollprogramm für Öle und Fette bedeutet, wie die Gruppe der öl- und fettverbrauchenden Industrie noch kürzlich der Reichsregierung dargelegt hat,

1. Vernichtung der Exportfähigkeit der öl- und fettverarbeitenden Industrie und Gefährdung ihrer inneren Konkurrenzfähigkeit.
2. Weitere Belastung des Konsumenten und Verteuerung der Lebenshaltung mit ihrer Rückwirkung auf die Lohnpolitik und die Exportfähigkeit sämtlicher anderer Industrien (wirkt besonders durch Kumulierung mit anderen Momenten; selbst der Dawesbericht geht in wesentlichen Punkten von der Voraussetzung einer billigen Lebenshaltung und Lohndrucks [nicht Lohndrückerei] aus).
3. Auslieferung des in der verarbeitenden Öl- und Fettindustrie gebliebenen deutschen Kapitals an ausländische Gruppen, in deren Interesse auch der Verlust der Exportfähigkeit (s. zu 1) liegt aus den einzelnen Ressorts bekannten, in der Struktur der inländischen Öl- und Fettindustrie begründeten Ursachen.
4. Ein Dumping in Ölen, das innerpolitisch und innenwirtschaftlich unmöglich ist und uns außenpolitisch berechtigten Angriffen aussetzen würde.

Der Hinweis des Ölmühlenverbandes in seinen neuerlichen Eingaben auf die angebliche Notwendigkeit der inländischen Überteuerung von pflanzlichen Ölen zwecks Begründung seines Schutzzollantrages ist ein Erfolg in unserem schweren Kampf um die Wahrheit, in dem wir den Schein bisher gegen uns hatten. Es wäre für die Ölmühlen besser gewesen, wenn sie die — heute — falsche Tradition und den Schein der Legalität der Ölzölle ruhig hätten wirken lassen und jede Erörterung und jedes Nachdenken möglichst ausgeschaltet hätten. Der Überrumpelungsversuch im Januar dieses Jahres war taktisch die geschickteste und für uns gefährlichste Aktion des Ölmühlenverbandes. Glücklicherweise marschiert jetzt aber die Wahrheit. *Wirtschaftsbund der Seifenindustrie.*

Rätselhafte Seifenpreise.

Man findet, besonders im besetzten Gebiet, daß den Grossisten von den meisten Fabriken, selbst alten Firmen, Schmierseifen, welche aus Tran hergestellt sind, zum Preise von M 23 inkl. Kübel angeboten werden. Wie die Firmen dazu kommen und glauben, bei solchen Preisen ihre Selbstkosten zu decken, geschweige etwas zu verdienen, ist mir ein Rätsel. Tran, kaufe wer da will, kostet M 65 die 100 Kilo, für einigermaßen gute Ware, sodaß das Material für

50 Kilo Seife	M 17,00
kosten muß, dazu kommen:	
2% Vertreter-Provision	„ 0,50
2% Umsatzsteuer	„ 0,50
2% Gewerbesteuer	„ 0,50
2% Einkommensteuer	„ 0,50
1% Lohnsummensteuer	„ 0,25
Löhne, Gehälter, Unkosten 2000 Ztr. pro Monat } pro Ztr.	„ 4,00
1 Kübel leer 100 Pfd.	„ 2,00
Fracht, Nägel, Lagerung usw.	„ 1,00
	M 26,25
Verdienst 5% v. Verkaufspreis	„ 1,25
	M 27,50.

Ich möchte wohl sagen, daß keine Firma damit rechnet, was sie heute an Steuern zu bezahlen hat, da Steuern nach dem Umsatz gehen und daher keiner entsprechend kalkuliert. Auch stellen die Firmen, welche solche Schleuderpreise machen, wohl nicht richtig fest, wieviel Ztr. Seife sie bei einem Umsatz von 20 Faß Öl herausbekommen, meistens wird nicht nach dem Satz gerechnet, daß 1 Ztr. Öl $2^1/_2$ Ztr. Seife ergibt.

Es wäre mir interessant zu erfahren, ob eine Firma imstande ist, eine andere Kalkulation aufzustellen, und ich bitte, solche an dieser Stelle ebenfalls zu veröffentlichen. *G. K. K.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang | Augsburg, 18. September 1924. | Nr. 38

Über die Pflanzen-, insbesondere Arabigummen.

(Fortsetzung statt Schluß.)

Über die Handelssorten der Senegal- und einiger anderer Acaziengummen wurde schon berichtet.

Die übrigen bekannteren, von anderen Pflanzengattungen abstammenden, arabinhaltigen Gummen sind die ostindischen und javanischen aus der Familie der Rutaceen von Feronia elephantum (Elephantenapfel) gewonnenen Feronia-Gummen, die amerikanischen oder asiatischen von Anacardiaceen (Nierenbaum, A. occidentale) gewonnenen Anacardium- oder „Tränen", sowie alle weichen, riechenden, dunkelfarbigen und dabei völlig opaken für die geringwertigen. Die übrigen Acaziengummen stehen dazwischen. Von den übrigen sind von guter Qualität das Feronia- und Anacardiumgummi, von schlechterer das Mezquitogummi, und die schlechtesten sind die Prunoidingummen.

Zur Beurteilung der Gummen gehören auch ihre physikalischen und chemischen Eigenschaften, welche leichterer Übersicht halber in nachstehender Tabelle größtenteils zusammengestellt sind, und nur eine nachfolgende Erläuterung und teilweise Ergänzung erfordern.

	Acaziengummen vom Typ des Kordofan-Gummi	Acaziengummen vom Typ des Senegal-Gummi	Feronia-Gummi	Anacardium-Gummi	Prunoidin-Gummi
Form:	unregelmäßige linsen- bis walnußgroße Körner	länglich, gerade, gewunden zylindrisch geringelt, maulbeer- oder tropfenartig	größere Klumpen	rundliche oder stengliche Massen	Kugelige, nierenförmige oder unregelmäßige Stücke
Oberflächenbeschaffenheit:	klaffend oder seicht rissig, auch glatt	durchsetzt mit Lufthöhlen, rauhe und klaffende Risse	höckerig	glatt	glatt und rissig
Farbe:	weiß, hellblond bis braun	farblos gelblich bis rötlich	gelb bis braun	gelblich bis rötlich	gelblich rötlich bis dunkelbraun
Bruch:	muschelig (leicht zerbrechlich und pulverisierbar)	großmuschelig	glatt	glatt	muschelig
Glanz:	glasartig	wenig bis glasartig	lebhaft fettartig	glasartig	stark
Wasserlöslichkeit:	gut, fast vollkommen (etwas fadenziehend-zähflüssig)	schwer, unvollständig (schleimig bis gallertartig)	gut löslich	löslich	teilweise bis zu 25% löslich
Hauptbestandteile:	etwas über 80% Arabin	weniger als 80% Arabin	Arabin	Arabin	über 50% Cerasin
Nebenbestandteile:	wenig oder gar kein Cerasin und Bassorin	etwas Cerasin und Bassorin	desgleichen	desgleichen	unter 50% Cerasin
Nichtgummistoffe:	12 bis 17% Wasser 0 bis 1% Dextrose	etwa 15% Wasser	etwa 12 bis 16% Wasser	etwa 17,5% Wasser	Wasser, Harze oxyd. Enzym
Asche % und ihre Bestandteile:	3% Kalium- und Calcium-Karbonat	desgleichen	desgleichen	desgleichen	2 bis 3,5%

Acajougummen und das von Prosopis dulcis (Süßhülsenbaum oder Mezquitostrauch) gelieferte, kornförmige, hellfarbige bis dunkelbraune, nur teilweise lösliche Prosopis- oder Mezquitogummi. Die vorgenannte Eigenschaften der Cerasingummen aufweisenden Gummen, welche aus der Rinde der Kirsch-, Pflaumen-, Mandel- und Aprikosenbäume freiwillig ausfließen und nach dem Erhärten gesammelt werden, stellen die Prunoidingummen dar. Als Handelsware sind sie unter den Bezeichnungen Kirschgummi (Gi. cerasorum), Kirschharz, Pflaumengummi oder inländischer Pflanzengummi bekannt.

In der geographischen und botanischen Abstammung der Gummen herrschen oft so verwirrende Verschiedenheiten, daß daraus weder die richtige Herkunft, noch die Qualität zu erkennen ist. Im allgemeinen gelten die ostafrikanischen Arabigummen vom Typ des Kordofan für die besten, die westafrikanischen vom Typ des Senegal für die weniger guten und das Kapgummi, die

Die in der Tabelle angegebene Form, Oberflächenbeschaffenheit, Bruchart und der Glanz können aus leicht begreiflichen Gründen etwas abweichen. Was die Farbe der Gummen angeht, so weisen auch die farblosen Gummen einen gelblichen Stich auf. Bei den meisten Gummen schwankt die Farbe vom hellsten Blond bis zum Braunrot, seltener kommen tiefrot oder tiefbraun gefärbte Gummen vor. Daß die pulverigen stets heller als die stückförmigen erscheinen, ist klar, daß aber auch die Farbe der letztgenannten mit der Fahle ihrer Lösung nicht immer übereinstimmt, soll nicht übersehen werden.

Zu den physikalischen, nicht angeführten Eigenschaften gehört noch die Dichte, welche zwischen 1,5—2 liegt, die Härte, welche mit der des Gipses übereinstimmt, sowie die Sprödigkeit, welche bei allen Gummen eine bedeutende ist. Der Strich ist stets weiß, nur bei sehr dunklen Gummen ist er hellbraun. Die größte Anzahl der Gummen ist durchsichtig bis durchschei-

nend, nur verhältnismäßig wenige sind trüb bis opak und nur an den Kanten durchscheinend. Der Geruch fehlt bei den Handelsgummen völlig. Der Geschmack ist stets fad und schleimig, bei dem Typ Kordofan etwas süßlich, bei Senegal etwas bitterlich. An der Luft bleibt das erstgenannte, gleich, ob in Stück- oder Pulverform, stets trocken, das letztgenannte ist wasseranziehend und deshalb in Pulverform weder lagerfähig noch handelsüblich.

Das beste und sicherste Kriterium der Gummen ist die Löslichkeit in Wasser, da sie meist in gelöstem Zustande zur Anwendung kommen. Sie ist zwar durch ihren Hauptbestandteil, das Arabin, bewirkt, aber es tragen auch andere Faktoren, insbesondere die Reife der Gummen dazu bei. Die Menge des Arabins beträgt bei dem Kordofan 80% und mehr, beim Senegal etwas weniger. Was die Reife anbelangt, unterscheidet man die viertelreifen, halbreifen und ganzreifen Gummen. Von der ersten Ernte sind sie viertelreif, die in späteren Monaten aufgesammelten halbreif, beide liefern unvollständige und sehr dünnflüssige Lösungen, welche beim Stehen dicken Schleim absetzen. Die vollkommene Reife erlangen die Gummen erst nach verschieden langer Lagerzeit. Ein guter Gummi ist schon im Verhältnis 1 : 1 oder 1 : $1\frac{1}{2}$ in Wasser völlig schleimfrei oder höchstens mit sehr wenig Schleim löslich, die Lösung soll sich bald klären und ziemlich zähflüssig sein, eine Beschaffenheit von der die normale oder geforderte Klebkraft abhängt. Die Zähflüssigkeit der Gummilösungen pflegt in 16%iger Konzentration im Viskosimeter bestimmt zu werden, doch ist diese Bewertung infolge des Schleimgehaltes keine sichere. So schwankt die Viskosität bei den Kordofangummen zwischen 16—31,5, bei den gewiß schlechteren Senegalgummen zwischen 22—32,5, nur die ganz schlechten Somali- und Nigeriagummen weisen eine Viskosität von 5,36—7,2 auf. Auf die Bereitung der Gummi arabicum-Lösungen wird noch zurückgekommen.

Das Verhalten und die Beeinflussung der Gummen in ihren Lösungen, soweit darüber nicht schon berichtet wurde, ist verschieden. Eine jede Gummilösung reagiert sauer, was von ihrem Gehalt an freien Säuren, bezw. an saueren Verbindungen bedingt ist. Die Menge der ersteren beträgt 0,20 bis 1% und kann durch Titrierung mit n-alkoholischer Ätzkalilösung bestimmt werden. Diese Neutralisation bezw. Zersetzung der sauren Stoffe pflegt auch fälschlich als „Verseifung" (man spricht auch von Verseifungszahl) bezeichnet zu werden. Durch Zusatz von Kalilauge wird die Gummilösung dünnflüssiger und gelblichbraun gefärbt. Durch flüchtige Alkohole, Aceton oder andere wasserlösliche Ketone wird das Arabin als weißer Niederschlag ausgeschieden, beim allmählichen Versetzen jedoch mit verdünntem Spiritus oder noch weniger durch Methylalkohol bis zu einer bestimmten Grenze tritt eine Fällung nicht ein, und die Lösungen werden dadurch schnelltrocknender. Durch Pottasche- und Tanninlösung sowie durch konz. Essigsäure wird die Gummilösung trübe, durch Boraxlösung gallertartig. Mit Quecksilberoxydulnitrat trübt sich eine Kordofangummilösung stärker als eine aus Senegalgummi bereitete. Die Gummilösungen wirken diastatisch, d. h. sie führen Stärkekleister in Dextrin über, sie schäumen stark beim Rühren oder Schütteln, doch tritt nach anhaltendem Kochen diese Erscheinung nicht mehr auf. Im übrigen werden die Gummilösungen unter dem Einfluß von verschiedenen chemischen Reagenzien zum Verfärben, Gerinnen oder zur Zersetzung gebracht.

Anwendungsweisen der Arabigummen.

In seinem Gewinnungslande — Alt-Ägypten — wurde das Gummi teils als Malerhilfsmittel, teils als Heilmittel verwendet und im heutigen Ägypten wird es vielfach als Nahrungsmittel benutzt. Auch die Altgriechen und Römer haben es für diese Zwecke (zur Herstellung der Schreibtinte und als Arzneimittel) gebraucht, eine Verwendungsart, die sich bis auf den heutigen Tag erhalten hat. Man verwendet es gegen Husten, Katarrhe der Luftwege, bei Durchfall und als Bindemittel für Pasten und Pillen. Seine pharmazeutischen Zubereitungen sind: Mucilago Gummi arabici, mixtura gummosa, pasta gummosa und pulvis gummosus.

In der Technik fand das arabische Gummi am Ende des 18. Jahrhunderts als Klebemittel und vor etwa 100 Jahren in der Lithographie ziemlich große Verwendung. Außerdem gebraucht man es in der Reproduktionstechnik, als Farbbindemittel, insbesondere zu den Künstler-Tuschen und zu Aquarellfarben, als Zusatz zu Gallustinten, in der Textilindustrie und zur Herstellung von steifigen, jedoch „schreibenden" Appreturen, ferner zum Verdicken der Farben in der Buchdruckerei. In der Sprengstofftechnik bei der Bereitung des wetterfesten Chloratsprengstoffes, in der Zündholzfabrikation usw., ausgenommen die pharmazeutische Verwendung, wo der Preis keine besondere Rolle spielt, und die Steindruckerei, wo es infolge der Bildung der schon eingangs erwähnten Schleimsäure unentbehrlich und unersetzlich ist, hat das Arabigummi durch die Stärkepräparate, besonders das Dextrin an seiner Bedeutung verloren, doch wo es der höhere Preis erlaubt, wird es zum Kleben und Kitten vorteilhaft genommen.

Als Klebemittel zeichnet sich eine tadellose Gummilösung durch ihre vorzügliche Klebkraft, große Reinheit, fast absolute Harmlosigkeit, Dauerhaftigkeit und Sauberkeit in der Anwendung aus. Sie besitzt geringe Neigung zur Faltenbildung, zum Durchnässen, Nachgilben, Verfärben der Klebringe, leichte Entfernbarkeit der Ränder oder Fehlstellen und unbeschränkte Haltbarkeit in der Trockenheit der damit geklebten Papiere. Infolge dieser Eigenschaften wird Arabigummilösung zu den feinsten und zartesten Klebarbeiten, wie der feinen Luxus-Kartonnagen, Etuis, Kunstblumen, künstlerischen Objekte, Verbandstoffe etc. sowie für Büro- und Hausklebzwecke benützt.

Um die Brauchbarkeit noch zu erhöhen bzw. einige Mängel zu beseitigen, pflegt man die Gummilösung mit verschiedenen Stoffen zu versetzen. So z. B. werden durch 5—10%igen Zusatz von Glyzerin die Klebungen nicht nur geschmeidiger, sondern aber auch haftender; durch schwefelsaure Tonerde wird das Durchschlagen schwachgeleimter Papiere verhindert, oder die stark saugenden Pappen werden dauernd aufeinander haftend gemacht. Durch wenig Spiritus wird die Trockenfähigkeit, durch etwas Wasserglas die Haltbarkeit erhöht. Das soll bei langsamem Verbrauch des Flaschengummis auch durch Einsenken von einigen Körnchen Kampfer erreicht werden.

Die Bereitung der Arabigummilösungen ist verhältnismäßig einfach. Als Auflösegefäße bedient man sich, je nach der Menge, entweder weithalsiger Glasflaschen, Ballons, Porzellan- oder Steinguttöpfe, emaillierter Eisenbehälter oder Holzbottiche. Die zwei letztgenannten können mit mechanischem Rührwerk ausgerüstet werden. Bei sehr unreinen Gummen wählt man hohe zylindrische Behälter, worin die mit dem Gummi gefüllten Siebkörbe oder Säcke etwa in der Mitte aufgehängt werden. Die Gefäße und Rührvorrichtungen sollen an der Oberfläche nicht aus blankem Eisen oder Kupfer bestehen, da dadurch die Gummilösung verfärbt werden kann. Als Wasser taugt zur Lösung am besten entweder ein weiches Kondenswasser, oder noch vorteilhafter destilliertes Wasser. Durch entsprechende Auswahl der Gummisorten hat man es in der Hand, nahezu farblose bis gelbliche Lösungen zu erhalten, nur muß man trachten, daß sie keine oder nur wenig unlösliche Teile enthalten, welche die Lösung schleimig, zügig und schwer klärend machen. Im allgemeinen lösen sich die pulverisierten Gummen leichter und feiner als die stückförmigen. Die zum Auflösen nötige Menge Wasser ist keine bestimmte, da es sich um einen kolloiden Körper handelt, sondern eine beliebige, um eine ziemlich zähflüssige, also klebkräftige, dabei gut bearbeitbare Lösung zu erhalten, was gewöhnlich einem Verhältnis von $1\frac{1}{2}$ T. Gummi auf 2 T. Wasser entspricht. Für dünnflüssige, schon bedeutend weniger klebkräftige, aber für manche Klebzwecke noch gut taugende Lösungen kann das Verhältnis in 1 : 3 umgeändert werden. (Schluß folgt.)

Rundschau

Anstrichmittel zur Konservierung von Metallflächen. (D. R. P. 400 830 v. 22. VII. 1922. *Friedrich Plettke* in Geestemünde.) Gegenstand vorliegender Erfindung ist ein Anstrichmittel zur Konservierung von Metallflächen, bestehend aus einem Gemisch von 20% Leinölfirnis, 72% Terpentinöl und 8% säurefreiem Fruchtäther. Dieses Mittel verfolgt wie Zelluloidlack und andere ähnliche Anstrichmittel den Zweck, den Zutritt des Sauerstoffs und der Luftfeuchtigkeit bzw. anderer die Oxydation fördernder Stoffe zu den Metallflächen zu verhindern. Dieser Zweck wird dadurch erreicht, daß die Mängel der Lacke vermieden werden, die darin bestehen, daß die Lacke infolge ihrer Sprödigkeit bei Bewegungen der Metalle und bei deren Volumenveränderung infolge von Temperaturveränderungen nicht standhalten, insbesondere leicht rissig werden und dadurch dem Sauerstoff der Luft und der Feuchtigkeit das Eindringen und somit die Bildung von neuen Oxydationsstellen ermöglichen, während das vorliegende Mittel nach Verdunstung der darin enthaltenen Verdünnungsflüssigkeiten einen zähharten Überzug bildet, der auch bei Eintritt von Bewegungen und Volumenveränderungen völligen Luftabschluß garantiert. Hierin wird das technisch Neue dieses Mittels und damit sein patentbegründendes Merkmal erblickt.

Patent-Anspruch: Anstrichmittel zur Konservierung von Metallflächen, bestehend aus einem Gemisch von 20% Leinölfirnis, 72% Terpentinöl und 8% säurefreiem Fruchtäther.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, (11. September 1924.) Abgesehen von gelegentlich einiger Nachfrage nach Leinöl, war die Stimmung für Pflanzenöle während der Berichtswoche im großen und ganzen ruhig. Wie sich die Beseitigung der Rheinzollgrenze auf die Preise an den Warenmärkten im allgemeinen auswirken wird, läßt sich im Augenblick noch nicht erkennen. Im Großverkehr forderten Abgeber gegen Ende der Berichtswoche für rohes Leinöl Fl 53 bis 53½, für Leinölfettsäure Fl 58 bis 58½ pro 100 kg, für helles Baumwollsaatöl £ 47.10 bis 48, rohes Sojabohnenöl £ 44.10 bis 45, Kokosöl, max. 3% freie Fettsäure, £ 47 bis 47.10 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Die Marktlage im Auslande war schwankend, gestaltete sich in der Hauptsache aber zu Gunsten der Abgeber. Regen ist am La Plata bisher nicht eingetreten, obwohl solcher häufiger vorausgesagt worden war. Trotz der wenig günstigen Witterungsverhältnisse neigten die Leinsaatpreise am La Plata zunächst merklich nach unten, sodaß prompte Verschiffung von 23 auf 22,40 Pesos für 100 kg fob Buenos-Aires ermäßigt wurde. Von verschifften 20 000 t gingen 3000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche von 16 700 t gleichfalls 3000 t. Hinsichtlich der angesagten Beschädigung der argentinischen Leinsaaternte im Umfang von 25% durch Dürre wurde aus englischen Quellen Vorsicht empfohlen. Der sichtbare Leinsaatvorrat am La Plata mit 75 000 t war 5000 t geringer als in der Vorwoche gegen 35 000 t im Vorjahr. Die nach Europa schwimmenden Ölsaatvorräte betrugen u. a. 104 700 t Leinsaat, 16 800 t Rübsaat und 15 900 t Baumwollsaat. Die indischen Verschiffungen bestanden während der Berichtswoche aus 12 825 t Leinsaat, 4925 t Rübsaat und 3600 t Baumwollsaat. Wenn in Kanada und Nordamerika gegen Ende der Woche die Preise für Leinsaat auch etwas anzogen, so waren sie zunächst doch zu Gunsten der Nehmer. Leinöl und Maisöl schlossen in Nordamerika unverändert.

Am europäischen Markt waren von Ölsaaten namentlich Leinsaat und Rübsaat am Schluß der Woche teurer, Leinöl und Rüböl folgten indessen nicht. Am Londoner Markt forderten Abgeber für Leinsaat, Calcutta, £ 22.15, Bombay £ 23.5, Plata £ 21, neue Ernte £ 19.15 bis 19.17/6, Rübsaat, Toria £ 22.7/6, Kottonsaat, Bombay, £ 11.2/6, schwarze ägyptische £ 13.15, Sojabohnen £ 13.16/3, in Hull für Leinöl £ 41.15, Sojaöl, extrahiert, £ 42.10, Rüböl, extrahiert, £ 45.10, Rizinusöl, englisches, pharmazeutisches, £ 76.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 40.15, ägyptisches, roh, £ 42, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 50 pro t. Der holländische Markt befestigte sich namentlich im zweiten Teil der Woche. Amsterdam hielt für greifbares Leinöl auf Fl 50¾ und für Rüböl auf Fl 55 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 11. September 1924.

Seit der letzten Berichtswoche hat die Belebung des Marktes weiter Fortschritte gemacht. In der Hauptsache interessierte prompt lieferbare Ware. Die Angebote hierin waren jedoch nicht sehr reichlich. Die Preise verfolgten allgemein eine steigende Richtung. Ganz besonders war dies der Fall bei Rindertalg und in den letzten Tagen auch bei Leinöl.

Rindertalg: Für Loko- und nahankommende Ware wurden die erhöhten Forderungen schlank bezahlt. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1241 Faß 773 verkauft zu 10 sh höheren Preisen. Matadero-Rindertalg, loko £ 46.10, schwimmend £ 46, Aug.-Sept. £ 45. Saladero, loko £ 47.10, Sansinena, loko £ 47.5.

Leinöl: Der Markt ist fest geblieben, und die Preise haben ihre Aufwärts-Bewegung am Schlusse der Woche weiter fortgesetzt. Immerhin ist Leinöl heute billiger als Sojabohnenöl. Promptes Leinöl blieb auch in dieser Woche knapp angeboten. Leinöl, holl., loko cif Hfl. 54,50, Harburger, prompt Hfl. 56,50, holl., Sept.-Abruf Hfl. 54,25 holl., Sept.-Dez.-Abruf Hfl. 53,50.

Sojabohnenöl: Infolge der stark anziehenden Preise hat das Interesse an diesem Artikel fast völlig nachgelassen. Die in China herrschenden Unruhen sind nicht ohne Einwirkung auf die Preisgestaltung geblieben. Sojabohnenöl, mandsch., loko £ 48.

Palmkernöl: Lokoware war gegenüber der Vorwoche unverändert bei guter Nachfrage. Palmkernöl, engl., in casks. £ 46.10, deutsches £ 46.15.

Kokosöl: In diesem Artikel entwickelt sich in den letzten Tagen ein reges Geschäft. Die Preise zeigten keine Änderung.

Rizinusöl: Die Marktlage ist wenig verändert.

Kottonöl lag nach wie vor ruhig. Kottonöl prompte Verladung von England £ 49.

Sulfuröl lag lustlos. Die Notierungen blieben auf vorwöchiger Höhe. Sulfur-Olivenöl prompt cif Hamburg Lire 528.

Fettsäuren: Die Mühlen haben ihre Forderungen in den letzten Tagen weiter erhöht, die Nachfrage blieb gut.

Harz: Die Preise zogen weiter an.

Hamburg 11, den 12. September 1924.

Leinöl, loko Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, roh £ 50, Kokosölfettsäure £ 43, Sojabohnenölfettsäure £ 38.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 39.10, Palmkernöl in großen Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 49.10, Rizinusöl I. Pressung £ 72.10, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 46, Sulfuröl ital. Lire 530, Rindertalg je nach Qualität £ 45 bis 48.10.

Abdeckereifett, gutfarbig GM 70, Dorschtran, hellblank £ 36.10, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran (Gerbertran) £ 30.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,30, Terpentinöl, amerik., $ 34,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 78, Lederleim GM 95, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 95 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 13. September 1924.

Im Einklang mit der ausländischen festen Tendenz des Öl- und Fettmarktes zeigte der hiesige Markt feste Haltung. Die Nachfrage war in der abgelaufenen Woche zufriedenstellend. Die Lage des Marktes wird weiter günstig beurteilt, nachdem der Konsum nur für die nächste Zeit eingedeckt erscheint. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 700, benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 700, Leinöl, holländ. K 17 300, Kokosölfettsäure K 17 500, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 19 300, Kokosöl, cochinartig K 19 800, Rüböl, dopp. raff. K 16 800, Elain, sap. K 18 800, Elain, dest. K 18 600, Sojafettsäure K 14 400. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 13. September 1924.

Der Markt für Leinsaat schwankt immer noch hin und her, mal herauf und mal herunter, aber im Prinzip bleibt die Lage fest.

In den letzten Tagen lauten die Berichte über die neue Ernte etwas besser, da der nötige Regen eingetreten ist, und trotzdem sind die Kurse in Argentinien heute wieder à la Hausse.

Das Angebot in Leinsaat, sowohl für alte wie für neue Ernte, ist sehr knapp. Man muß zugeben, daß der allgemeine Preisstandpunkt relativ hoch ist, und trotzdem geben die Ablader nicht nach und verhalten sich vollständig reserviert.

Vorräte an Leinsaat und auch Leinöl sind in Europa kaum vorhanden und speziell in Holland, das in den letzten Jahren den deutschen Ölmühlen starke Konkurrenz machte, ist wenig Angebot, weil auch die Seifenfabriken in letzter Zeit Leinöl stark eingekauft haben.

Die Vorräte an Leinöl in Westdeutschland sind stark geräumt, und da bis zur Ankunft von Saatpartien neuer Ernte noch geraume Zeit vergeht, so ist wohl kaum daran zu denken, daß wir vorläufig billigere Preise bekommen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 11. September 1924.

Die Preise haben sich wieder befestigt. Ich notiere heute für Loko-Ware £ 84 und für schwimmende Ware £ 82 p. engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

, (11. September 1924.) Für Fettstoffe waren am Weltmarkt merkliche Preisrückgänge zu verzeichnen. Schmalz konnte sich nicht behaupten, obwohl die Preise für Mais eigentlich wenig nachgaben. Die Packer sowohl in New York, wie in Chicago boten Schmalz für prompte wie spätere Lieferung namentlich im Laufe der Schlußwoche billiger an. Der Höhepunkt der Spekulation am Getreidemarkt scheint seit einiger Zeit überschritten zu sein, so daß auch die Preise für Fettstoffe eher nach unten als nach oben ausholen werden. Am New Yorker

Markt notierten Abgeber für greifbares Schmalz Middle West 14,20—14,30 Doll. und für Prime Western Steam 14,35—14,45 Doll. für 100 lbs. Auch die Preise von Talg vermochten sich in Nordamerika nicht zu behaupten. An der New Yorker Börse senkte sich der Preis für greifbaren Talg Extra auf 85/8 bezw. 87/8 Cents pro Pfd. Am belgischen und französischen Markt sprachen für Entwickelung der Preise die schwankenden Frankenkurse mit. Antwerpen notierte gegen Ende der Berichtsperiode für südamerikanischen Rindertalg Matadero Frs. 410 bis 415, für australischen Rindertalg je nach Beschaffenheit Frs. 410 bis 435 pro 100 kg ab Waggon. England berichtete sowohl im Laufe, als auch am Schluß der Berichtsperiode stetige Stimmung. Südamerikanischer Rindertalg erster Qualitäten notierte am Liverpooler Markt auf Verschiffung 44 sh 6 d bis 46 sh, zweiter Qualitäten 41 bis 42 sh, guter bis feiner australischer Rindertalg auf Verschiffung 46—47 sh, Hammeltalg 45 sh 6 d bis 46 sh 6 d pro cwt. cif Liverpool. Für einheimischen Schmelztalg forderten Abgeber am Liverpooler Markt 41—44 sh pro cwt. je nach Güte.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 11. September 1924.

Wie erwartet, hat sich das Geschäft auf allen Gebieten belebt.

Paraffin: Nachdem die wenigen billigen Partien geräumt sind, haben die Preise sich mehr den Forderungen in den Abladungsländern angepaßt. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25 p. 100 kg, Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25 p. 100 kg und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° franko deutsch-polnischer Grenze $ 13 p. 100 kg. — Ceresin: Im Einklang mit den Paraffin-Preisen haben sich auch hier die Preise etwas erhöht. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 20,75 p. 100 kg, 58/60° $ 21,25 p. 100 kg, Ozokerit-Ceresin, naturgelb, 66/68° $ 33 p. 100 kg, Ceresin, weiß 54/56° $ 21,75 p. 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt hat sich weiter befestigt, besonders greifbare Ware ist außerordentlich knapp. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 135 bis 150 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs: Keine Änderung. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt. Die Abladungspreise werden etwas höher gemeldet und zwar mit sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt liegt fest; meine letzten Notierungen sind jedoch noch unverändert und zwar für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 112 bis 113 p. cwt. und courantgrau sh 110 bis 111 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 112 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 42 p. 100 kg. — Harz: Der Markt ist außerordentlich fest, und die Preise steigen. Ich notiere für Abladungsware $ 6,30 p. 100 kg und für Loko-Ware $ 6,45 p. 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager Hamburg, netto Kasse, freibleibend. (Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen 50/52° liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln, sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 11. September 1924.

Auch in der vergangenen Berichtswoche hielt die Nachfrage in unseren Rohstoffen an, und der Markt ist fest. Die Preise für Karnaubawachs und Paraffin sind anziehend und höher bezahlt.

Wir notieren deutsches Bienenwachs zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt; Karnaubawachs, courantgrau zu 110 bis 111 sh, fettgrau zu 110 bis 112 sh per cwt. netto unverzollt; prima Japanwachs, Originalware eine der ersten 3 Marken zu 81 bis 82 sh, September-Lieferung zu 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt; Montanwachs zu GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt; Paraffin Dollar 13 bis 18 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 12. September 1924.

Bei regem Begehr ist die Marktlage weiterhin fest, und es ist mit neuen Preiserhöhungen zu rechnen. Die vorhandenen Bestände in ausländischem Bienenwachs sind äußerst knapp und die Zufuhren nur gering. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind zurzeit, wie folgt: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 140—145, fettgraues Karnaubawachs sh 117 bis 119, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 340, Ceresin, naturgelb 54—56° GM 90, Ceresin Ia., weiß 54—56° GM 94 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 14. September 1924.

○ Bei fester Weitergestaltung der sämtlichen Preise und erneut steigender Tendenz entwickelte sich das Geschäft während der letzten Woche lebhafter als seither. Es wurden zuletzt die folgenden Notierungen im Loko-Markte bekannt:

Amerikanisches Harz, greifbare Ware: D 6,20, F/G 6,30, HJK 6,40, M 6,45, N 6,60, WG 7,45, WW 8,15 $ die 100 kg, Tara 14%, hiesiges Neugewicht, ab Lager.

Für Abladung innerhalb 14 Tagen, eventl. innerhalb 4 Wochen von Amerika lauteten die Forderungen zuletzt: B 3,07½, D 3,10, E 3,10, F 3,12½, G 3,12½, H 3,12½, J 3,12½, K 3,15, M 3,15, N 3,20, WG 3,72½, WW 4 die 112 lbs, Abladungsgewicht mit 20% Tara, cif Hamburg.

Spanische greifbare Ware ist außerordentlich knapp geworden; es waren lediglich noch folgende Grade angeboten: IV 7,35, Ie 8,60, Excelsior 9,50 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht mit 6% Tara.

Für Abladung von Spanien wurden gefordert: XI 5,75, X 5,90, IX 5,95, VIII 6,05, VII 6,10, VI 6,15, V 6,80, IV 7,40, III 7,70, II 7,90, Ic 8, Is 8,10, Ie 8,20, Excelsior 9 $, alles per 100 kg cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Von französischem Harz hellster Grade sind kleine Konsignationen hierher gelegt; man notiert dafür im Augenblick: WW 155, AA 170, AAAAA 190, Extra-Extra 200 Frs. per 100 kg, Tara 7% Abladegewicht, cif-Konditionen. Im übrigen wurden französische helle Sorten zu ähnlichen Preisen für das Transitogeschäft auch in mäßigem Umfange auf Abladung kontrahiert.

Portugiesisches Harz, ungegradet, wurde eine Partie mit $ 5,55 pro 100 kg gehandelt; für weitere Abladungsware fordert man einen gleichen Preis.

In griechischem Harz ging nichts um; diese Provenienz ist bei augenblicklicher Forderung, welche seit letzter Woche sich nicht änderte, nicht begehrt.

Im Londoner Markt war das Geschäft ebenfalls angeregter. Es wurde für greifbare Ware amerikanischer Provenienz zuletzt bezahlt: FGH 14/9 bis 15/-, M 15/3, WG 19/6, WW 21/6 per cwt. Für französische Ware wurde gefordert: F/G 14/-, M 14/6, WG 18/-, WW 19/6 per cwt.

Soweit neue Berichte von Amerika vorliegen, bleibt die Stimmung drüben nach wie vor fest. Die Exportanfrage hebt sich mehr und mehr, und während auf einzelnen Seiten bisher Anfragen nicht zu Resultaten führten, haben die Zahl und der Umfang der effektiven Abschlüsse nunmehr stark zugenommen; England ist nach wie vor als Käufer auch für etwas hinausgeschobene Positionen in den Erstmärkten; die Abgeber zeigen aber weniger Interesse für Geschäfte auf längere Sicht und ziehen Verkäufe für kurze Verladung vor; das umsomehr, als sich in den Frachten eine weitere Steigerung vorzubereiten scheint.

Auch die französischen und spanischen Abladungsmärkte stehen unter dem Eindruck festerer Tendenz; besonders die hellen und hellsten Grade haben seit den letzten 8 Tagen ein größeres Interesse des Konsums verschiedener europäischer Richtungen zu verzeichnen; aber auch nach dem Osten ist verschiedenes davon abgeschlossen.

Wertet man alles, was sich in den letzten Wochen an den verschiedenen Abzugszentren abspielte, so scheint es tatsächlich, als ob die billigste Periode für Harz vorerst überall vorbei ist; für Amerika kommt besonders in Betracht, daß sich die dortige Inlandsindustrie zu immer größeren Eindeckungen anschickt. Hier ist vorerst noch nicht klar zu beurteilen, ob sich die sichtbar gehobenere Stimmung in Verkäuferkreisen mehr auf diese Tatsache als auf demnächstige Erwartungen bezüglich Hebung des gesamten Weltgeschäftes stützt; es scheint, als ob das letztere mehr der Fall wäre, und offenbar diskutiert man diese Möglichkeiten jetzt schon etwas ausreichend. Immerhin darf nicht verkannt werden daß noch meistens mit dem Zuendegehen der Hauptsammelzeit sich ein festerer Ton drüben bemerkbar gemacht hat, der jetzt eine sekundäre Unterstützung durch den erwarteten besseren Absatz findet.

Wenn in Deutschland sich die Sachen in der gewünschten Weise weiter entfalten und vor allen Dingen die Kreditrestriktionen, unter welchen gerade das deutsche Geschäft schwer zu leiden hatte, eine Lockerung finden, so ist gerade bei Harz mit einem stark anschwellenden Bedarf für die nächste Zeit zu rechnen. Daß die europäische Produktion sich daran ein wachsendes Teil zu sichern bestrebt ist, zeigt die größere Geneigtheit zu Konsignationen seitens Frankreichs und auch Spaniens. Es ist dieses ein Punkt, der ausschlaggebend werden kann, solange nicht die Vorräte bei uns sich wieder in früherem Maße anzusammeln pflegen; dazu wird es aber bei allen Erleichterungen, die evtl. zu erwarten sind, vorerst nicht kommen, sodaß diejenigen Lieferanten, welche am schnellsten mit effektiver Auslieferung von Ware aufwarten können,

den Vorrang bekommen. Amerika wird, wenn es seine bisherige Bevorzugung als Lieferant bei uns aufrecht erhalten will, diesem Umstande in größerem Umfange als bisher Rechnung tragen müssen; anderenfalls wird es vorerst an dem zunehmenden Verbrauch bei uns nicht in der Weise beteiligt sein können, wie es nach den früheren Proportionen der Fall sein müßte.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 11. September 1924.

Das Inlandsgeschäft blieb nach wie vor ruhig. Am Exportmarkt machte sich in verschiedenen Artikeln eine kleine Belebung bemerkbar.

Atzkali lag wieder etwas ruhiger. Es wurde genügend Ware zu GM 55 angeboten. Exportware notierte in sehr fester Haltung $ 12,25 bis 12,40.

Atznatron: Infolge größerer Ankünfte ging der Preis auf GM 32,50 herunter. Die Abgänge waren nicht gerade besonders groß, konnten aber befriedigen.

Betanaphtol: Kleinere Mengen wurden mit £ 63.10 gehandelt. Die billigen Partien sind aus dem Markt verschwunden.

Glaubersalz wurde zu Beginn der Berichtswoche mit £ 2.19 bis 3 gehandelt. Neuerdings wurde der Preis auf £ 3.3 heraufgesetzt.

Kalilauge: Lokoware wurde verschiedentlich gefragt. Rollende Ware notierte GM 29.

Pottasche lag unverändert ruhig. Lokoware notierte GM 43 bezw. £ 20.10. Die Nachfrage nach

Soda, kalz. hielt sich in engen Grenzen. Gehandelt wurde zu GM 13,25 per 100 kg.

Wasserglas: Die inländischen Fabriken wollten das 38/40° Produkt nicht unter £ 4.10 bis 4.15 abgeben. Lokoware war jedoch noch genügend bei £ 4.5 fob zu haben. Die Umsätze waren jedoch infolge der vorgeschrittenen Jahreszeit klein.

Hamburg, den 12. September 1924.

Ameisensäure 85% 80 (36.10), Ätznatron 125/8° 32,50 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 55 (27.5), Antichlor, krist. 14 (7), Antichlor, Perlform 29 (9.5), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bitterlasz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 95 (47), Bleimennige, rein 92 (43.10), Bleiweiß, pulv. 96 (44), Bleiweiß in Öl 100, Borax, krist. 47,50 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), Chlormagnesium, geschm. 6 (3.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.15), *Chlorbarium 98/100% 17,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 44,50 (21.5), Chromalaun 44 (21.10), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 136 (40.10), Formaldehyd 30 Gew.-% 85 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.3/6), Kalialaunkristallmehl 13,50 (6.14), Kalialaun in Stücken 14 (7.5), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 29, *Kupfervitriol 98/99% 35,50 (20.10), Kaliumbichromat 89,75 (45), Lithopone RS 32,75 (17.12/6), Naphtalin in Schuppen 32 (15.10), Natrium bic. DAB 5 18,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,75 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (24.5), Pottasche 96/8% 43,50 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (21.10), Salmiak, feinkrist. 45,50 (21.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,75 (10.17/6), *Schwefelnatrium 30/2% 11,50 (7.5), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 4,25 (4.5), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7.10), Soda krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 7,75 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.5), Wasserglas, Natron-58/60° (6.5), Zinkweiß Rotsiegel 64,50 (33.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 9. September 1924.

Ätzkali, 88/92% K 11 300, Ätznatron, 128/130 K 7200, Alaun, in Stücken K 3300, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 3900, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken $ 1,70, Bleiglätte, B. B. U. K 12 300, Bleiweiß, chem. rein K 13 500, *Borax, krist. K 8600, Chlorbarium, krist. 96/100 K 4800, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2400, Chlorsaures Kali K 6600, Chlorzink, techn. rein, 96/98 K 8900, Chromalaun K 7000, Chromkali, kristall. K 17 000, Chromnatron K 15 000, Eisenvitriol K 1000, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 22 500, Glaubersalz, krist. K 1250, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 000, Gummi, cord. K 18 500, Harz, inländ., G H K 5200, Kali, gelbblausaures K 27 000, *Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 17 500, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5600, Natriumbisulfit, 60/62 K 5700, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 11 000, Pottasche, 96/98% K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9200, Schellack T. N. orange K 103 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen- dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-96/98% K 3000, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 000, Terpentinöl, inländ. K 23 000, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 200, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Karnauba- K 37 500, *Wachs, Japan- K 34 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7800, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 200, Leinöl, holländ., Ia K 16 700, Rüböl, dopp. raff. K 18 800, Elain, sap., 97/98 K 18 500, Preßtalg K 17 600, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 800, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Deutsche Fettverwertungs-Gesellschaft m. b. H. Handel mit inländischen und ausländischen Fetten und Ölen. Die Gesellschaft ist berechtigt, gleichartige Geschäftsunternehmungen in ihrem Geschäftsbetrieb zu übernehmen und sich an gleichen und gleichartigen Unternehmungen zu beteiligen und deren Vertretung zu übernehmen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer: Kaufmann Erich Burin.

† Frankfurt a. M. Mineralöl- und Hüttenprodukte-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Benzin, Benzol, Teerprodukten, technischen Ölen und Fetten sowie Betrieb von kaufmännischen Geschäften aller Art. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Paul Schiffer.

† Frankfurt a. O. Ein- und Verkaufsgenossenschaft für das Barbier-, Friseur- und Perrückenmacherhandwerk, e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der gemeinschaftliche Einkauf von Seifen, Parfümerien und sonstigen Toiletteartikeln.

† Paris. Compagnie des Palmeraies du Cameroun, 32 rue Taitbout. Pflanzungen von Ölpalmen in Kamerun. Kapital 1 Million Fr.

† Zürich. Frau Marie Ehrler-Tännler, Rennweg 4. Parfümerie- und Toiletteartikel.

Altona a. E. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G. Der Kaufmann Emanuel Groß ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Das Kölner Vorstandsmitglied, Herr Direktor Büsché, hat inzwischen die Leitung der Altonaer Abteilung übernommen.

Amberg. Fritz Keßler Inhaber Luise Keßler, Sitz: Neumarkt i. O.: Die Firma ist geändert in „Fritz Keßler". Dem Seifenfabrikanten Hans Keßler in Neumarkt i. O. ist Prokura erteilt.

-m. Bristol, England. Die Ölhandlung Francis F. Fox & Co. ging an eine A.-G. mit 50 000 £ Aktienkapital über.

Budapest Die Firma Klein & Sohn, Toiletteseifenfabrik, beabsichtigt die Fabrikation von Hausseifen aufzunehmen. — Aus der Ujpester Seifenfabrik „Adria" ist Eug. Réti ausgeschieden. Alleiniger Inhaber: Ludwig Sugár. Firmenbezeichnung: „Adria Seifenfabrik Ludwig Sugár." (Vegyi Ipar).

Danzig. Über das Vermögen der William Fach, Feinseifen- und Parfümerien-Fabrik, Aktiengesellschaft, wurde am 9. August 1924, nachmittags 12¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Kaufmann Waldemar Janzen in Danzig, Reitbahn 6, ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 26. September 1924 bei dem Gericht anzumelden. Es ist zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretendenfalls über die im § 132 der Konkursordnung bezeichneten Gegenstände auf den 12. September 1924, vormittags 10 Uhr, und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf den 10. Oktober 1924, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Abt. 11a, Neugarten 30, Zimmer 220, II. Stock, Termin anberaumt.

Dresden. Über das Vermögen der Handelsgesellschaft Kurt Heidel Nachf., G. m. b. H., Seifenhandlung in Dresden-A., Weißeritzstr. 24, ist am 9. September 1924, Mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Otto Kleemann, Marienstr. Nr. 36. Anmeldefrist bis zum 8. Oktober 1924. Wahltermin: 7. Oktober 1924, Vormittags 9½ Uhr. Prüfungstermin: 21. Oktober 1924, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 8. Oktober 1924.

Düsseldorf. Die Firma Dr. Wilke & Co. (Inh. Frau Dr. Wilh. Wilke und Wilh. Leopold), Fabrik feiner Parfümerien und pharmazeutischer Präparate, die außer Toilette- und Haarwasser als Spezialität „Ovosapon", eine flüssige medizinische Haarseife, herstellt, erhielt in Krefeld auf der Fachmustermesse

für das Friseurgewerbe die höchste Auszeichnung „das Goldene Ehrenkreuz."

-m. Göteborg, Schweden. Der seit 9. Juli bestehende Ausstand in der Seifenfabrik Tvalfabriken Viola wurde durch ein neues Tarifabkommen beendet.

Halle a. S. Hallesche Tintenfabrik Thieme & Co. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Max Szarbinowski ist alleiniger Inhaber der Firma.

Hamburg. Hamburger Zündwaren- und Kerzen-Industrie, G. m. b. H., Stellingen. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. August 1924 ist die Firma und der Gegenstand des Unternehmens geändert. Die Firma ist geändert in Hamburger Wachs-Industrie G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist ferner der Erwerb, die Veredelung und der Vertrieb von Bienen-, Karnauba- und Japanwachs und aller technischen Wachse sowie aller Ceresine.

Hamburg. Segeberger Margarinewerke Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung der Aktionäre vom 28. April 1924 ist der Sitz der Gesellschaft von Lübeck nach Hamburg verlegt worden.

Hanau. Über das Vermögen der Hanauer Seifenfabrik J. Gioth A.-G., ist am 3. September 1924, nachmittags 1 Uhr das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Dr. Klemm in Hanau ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 15. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden. Es wird zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretendenfalls über die im § 132 der Konkursordnung bezeichneten Gegenstände auf Mittwoch, den 1. Oktober 1924, vormittags 10 Uhr und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf Mittwoch, den 22. Oktober 1924, vormittags 10 Uhr vor dem Amtsgericht, Nußallee 17, Zimmer Nr. 17, Termin anberaumt.

Hannover. Über das Vermögen der Firma Chemische Werke Dr. Henkel & Co. A.-G. in Hannover-Kleefeld, Scheidestraße 36, ist am 9. September 1924, Vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Dr. Feuerhake in Hannover-Linden ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 20. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden. Erste Gläubigerversammlung ist auf den 7. Oktober 1924, Vormittags 10 Uhr, und Termin zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf den 4. November 1924, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Hannover, Volgersweg 1, Zimmer 167, Erdgeschoß, anberaumt. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 20. Oktober 1924.

-m. Helsingfors, Finnland. Die kürzlich errichtete Firma A. J. Schou, S. Esplanadg. 16, übernahm die Verbindungen der ehemaligen A.-B. B. Stilling-Andersen O.-Y. (Tochterfirma der dänischen) und treibt Einfuhr von Rohstoffen für Margarine- und Seifenindustrie, ist Vertretung für Aarhus Oliefabrik und amerikanische Packerfirmen.

Karlsruhe, Baden. Karlsruher Parfümerie- und Toiletteseifenfabrik F. Wolff & Sohn, G. m. b. H., Karlsruhe, mit Zweigniederlassungen in Berlin und Köln. Chemiker Dr. Fritz Wolf, Karlsruhe, ist als stellvertretender Geschäftsführer bestellt. Dessen Prokura ist erloschen.

Karlsruhe i. B. Albert Schneider A.-G., Kunstspeisefettfabrik, Karlsruhe, mit Zweigniederlassung Geislingen. Kaufmann Josef Hügle, Geislingen, ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die Zweigniederlassung Geislingen ist aufgehoben.

Kassel. Über das Vermögen des Kaufmanns Carl Plänker, Inhaber der Firma Carl Plänker, Großhandlung von chemisch-technischen Erzeugnissen, Schlachthofstraße 61, wurde am 6. September 1924, Vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter ist der Kaufmann Wilhelm Franke, Lutherstraße 1. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 10. Oktober 1924. Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin am 23. Oktober 1924, Vormittags 10 Uhr, auf Zimmer 39 des Amtsgerichts.

Kecskemét. Julius Bocskay in Kecskemét hat die Seifenfabrik Zoltán Mayerfi übernommen und führt sie unter der alten Firma weiter.

Kempen a. Rh. (Ein seltenes Jubiläum.) In diesem Jahre kann die älteste Wachsbleiche und Wachswarenfabrik Westdeutschlands, die in Industrie- und Handelskreisen hochangesehene hiesige Firma F. Th. Förster die Feier ihres hundertfünfundsiebenzigjährigen Bestehens begehen. Gegründet im Jahre 1749 ist sie bis auf den heutigen Tag im Besitz derselben Familie geblieben und hat dank ihrer soliden Geschäftsgrundsätze allen Wandel der Zeiten glücklich und erfolgreich überstanden. Aus Anlaß dieses seltenen Geschäftsjubiläums — 175 Jahre — wird die Firma an ihre Kundschaft eine künstlerisch ausgeführte Festschrift versenden, die einen Überblick vom Entstehen bis zum Festjahr 1924 gewährt. Da die Inhaber des Unternehmens z. T. vielfach auch im öffentlichen Leben hervortraten, hat die Firma auch manche politisch sehr bewegte Zeiten durchmachen müssen. Auf verschiedenen großen Ausstellungen wie 1865 in Köln, 1873 auf der Weltausstellung in Wien, 1880 auf der Gewerbeausstellung in Düsseldorf, 1921 auf der ersten Niederrheinischen Messe in Wesel hat die Firma für die Güte ihrer ausgestellten Fabrikate erste Auszeichnungen und Anerkennungen erhalten. Weite Kreise wird es gewiß interessieren, daß sie auch auf der diesjährigen Kölner Herbstmesse (14.—19. September) mit ihren neuesten Fabrikaten vertreten sein wird.

-m. Kopenhagen. Zum Verwaltungsdirektor der A.-S. De danske Oliemöller og Säbefabriker, Öl- und Seifenfabriken, wurde Robert Aistrup ernannt, der kürzlich nach Dir. Schmidts Tod Leiter der von ersterer übernommenen A.-S. Sodafabrikerne wurde. Dir. Waidtlöw übernimmt die technische Leitung, Dir. Vald. Hansen die der Exportabteilung. Zum Vorsteher im Vorstand wurde Rechtsanwalt C. Skibsted gewählt. — m. Die Ölmühle Fälles-Oliemöllen erwarb eigene Aktien zum Betrage von 220 000 Kr. — m. Berendsens Olie- og Tjäre-Kompagni A.-S., Öl- und Teerhandlung, schrieb das Aktienkapital von 80 000 auf 20 000 Kr. herab. An Stelle von B. Berendsen, der Vorsteher im Vorstand wurde, wurde A. C. Rasmussen Direktor. — m. Aus der Fettgroßhandlung Segelcke & Co. trat E. Segelcke aus. J. Piil und C. Rasmussen setzen das Geschäft fort. — m. Max Möller, Großhandel in Schmierölen, Nyhaven 44, ging an eine A.-G. mit 7000 K. Aktienkapital über. — m. Die Waschmaschinenfabrik Georg F. Mathiasen ist Vertretung für die schwedische Fabrik für Ölfeuerungsanlagen A.-B. Olje-Eldning (Stockholm, Kronobergsg. 29.) — m. Bei der Drogen- und pharmazeutischen Fabrik Alfred Benzon feierte Fabrikleiter Urban Bruun 25 jähriges Jubiläum.

-m. Landskrona, Südschweden. Aktiebolaget Graen, 1918 gegründete Fabrik für Kristallsoda, Dachteer, Alaun für die Papierindustrie etc. und Großhandlung, schrieb das Aktienkapital von 2,4 auf 0,24 Mill. Kr. herab und gab 410 000 Kr. 7%ige Vorzugsaktien heraus, die von der Stammfirma, der Düngemittelfabrik Konstgödningsfabriksaktiebolaget in Landskrona übernommen werden.

Luckenwalde. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der „Magroß" Fabrikation chemischer Produkte Spezialität Schuhcreme G. m. b. H. wurde gemäß § 66 Abs. 2 Nr. 2 des Gesetzes aufgehoben, weil die Schuldnerin trotz verlängerter Frist keinen Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens eingereicht hat.

Offenburg in Baden. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Erwin Klöpper, Seifenfabrikate, ist durch rechtskräftige Bestätigung des abgeschlossenen Zwangsvergleichs beendigt.

-m. Randers, Dänemark. Aage Lanng, Inhaber einer Seifenfabrik und einer Essigfabrik, starb 42 Jahre alt.

-m. Stockholm. Das Parfümeriegeschäft A.-B. Franska Parfymmagasinet stellte die Zahlungen ein. — m. Allmänna Svenska Kemiska Aktiebolaget, Fabrik und Großhandlung in Drogen und Chemikalien, erhöht das Aktienkapital um 100 000 Kr. in 7%igen Vorzugsaktien zu Pari auf 368 150 Kr.

Stuttgart. Conta-Ölgesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst. Liquidator: Dr. Willy Schmid, Chemiker.

Wien I, Hohenstaufengasse 6. „Solo" Zündwaren- und Wichsefabriken A.-G. Gegenstand des Unternehmens nunmehr: Erzeugung und Vertrieb von Zündhölzchen und Zündwaren jeder Art, von Schuhcreme, Wichse und sonstigen Putzartikeln sowie chemisch-technischen Präparaten.

Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G. In der Bilanzsitzung wurde beschlossen, das Stammaktienkapital von 7 Mill. PM auf 420 000 GM und das Vorzugsaktienkapital von 1 200 000 PM auf 6000 GM zusammenzulegen.

Vom Weltmarkt.

Glyzerinproduktion in Argentinien. Nach einem amerikanischen Konsularbericht hat die Produktion von Rohglyzerin seit 1921 beträchtlich zugenommen und erreicht beinahe die Zahlen des Gipfeljahres 1916. Die Produktion von 1916 belief sich auf 534 214 kg Rohglyzerin, und 100 000 kg raff. Glyzerin, die Gesamtausfuhr auf 559 096 kg, gegen entsprechend 425 606 kg, 195 675 kg und 384 996 kg i. J. 1922. Für 1923 sind Angaben über die Ausfuhr noch nicht erhältlich, die Produktion von Rohglyzerin betrug 522 614 kg und von raff. Glyzerin 205 740 kg.

Ceylons Ausfuhr von Citronella-Öl. Die Citronellaöl-Ausfuhr von Ceylon i. J. 1923 betrug 1 118 619 lbs.; sie ging hauptsächlich nach England, den Verein. Staaten, Frankreich, Indien, Deutschland, Holland und Australien; 1922 wurden 1 296 157 lbs. und im 1. Quartal von 1924 356 629 lbs. (gegen 318 174 lbs. 1923) ausgeführt.

Die verminderte Ausfuhr 1923 war, wie Chemical Trade Journal" (London) schreibt, hauptsächlich auf die Gerüchte von der Verfälschung des Öls mit verschiedenen Zusätzen (Kokosnußöl u. a.) zurückzuführen. Die meisten von diesen Zusätzen werden jetzt wenig oder gar nicht verwendet, es handelt sich vor allem um den Alkoholgehalt, der aber offenbar übertrieben wird (Angaben bis zu 14%). Jetzt kauft man nach dem schätzungsweisen Geraniolgehalt ohne Rücksicht auf den Alkohol, die Ausfuhr hat sich wieder gesteigert, und es liegen reichliche Aufträge vor. Die Londoner Zollbehörden sollten den geringen Alkoholgehalt nicht als zollpflichtig ansehen, da das Produkt als Ganzes un-

geeignet zum menschlichen Genuß ist. Ceylon-Citronellaöl wird von den Sachverständigen für völlig gleichwertig mit dem besten Burma- und Javaöl (ca. 800 000 lbs. im Jahr) gehalten. Die Frage der Verfälschungen wird den Gegenstand einer Untersuchung bilden.

Gute Aussicht der elektrolytischen Natronlaugen-Industrie Italiens. Nach dem „Oil, Paint and Drug Reporter" erhielt das amerikanische Handelsministerium von einem der Komissionäre in Rom einen Bericht über den Stand der Industrie der elektrolytischen NaCl-Spaltung. Da seit dem Kriege die Nachfrage nach Chlor und Chlorkalk in Italien ständig stieg, konnte auch entsprechend mehr Natronlauge fabriziert werden. Der italienische Im- und Export an Chlorkalk betrug

	Export	Import
1922	21 509	8 464 (in dz)
1923	26 770	13 178 (in dz)

Italien verbraucht zurzeit jährlich 400 000 dz Natronlauge, seine Produktion beträgt aber nur 200 000 dz. Die Einfuhr belief sich 1922 auf 233 000 dz im Werte von 45 Mill. Lire, wovon Deutschland 1800 dz lieferte, und 1923 auf 225 000 dz im Werte von 35 Mill. Lire. (Chem. Industrie.)

Petroleum in Mexiko. Einer amtlichen Nachweisung zufolge gibt es gegenwärtig 870 Ölquellen in Mexiko, die im letzten Jahre 149 584 000 Barrels Rohöl produzierten oder 14,8% der Weltproduktion. Damit ist das Land in dieser Hinsicht an die zweite Stelle getreten und kommt gleich hinter den Ver. Staaten. Die Öl-Gesellschaften besitzen 4315 Kilometer Röhrenleitungen, die eine Leistungsfähigkeit von 1 577 960 Barrels täglich haben. Der Gesamtwert der Ölanlagen wird auf Doll. 796 Mill. geschätzt; vor sieben Jahren war der Wert nur 28% davon. (Frkf. Ztg.)

Terpentin in Niederländisch-Indien. In Atjeh (Nord-Sumatra) finden sich Bestände einer Kiefernart (Pinus Marcusii) von ungewöhnlich großer Ausdehnung, die man neuerdings zur Terpentingewinnung herangezogen hat. Das Produkt soll von seltener Güte sein. Man ist zurzeit damit beschäftigt festzustellen, ob die in anderen Ländern gebräuchlichen Methoden der Terpentinzapfung für diesen Baum geeignet sind, oder ob man nach neuen Verfahren greifen muß.

(Tropenpfl. 1924, S. 66 d. Chem. Umschau.)

Polens Produktion von Erdwachs. Die polnische Produktion von Erdwachs (Ozokerit) zeigte eine dauernde Zunahme und belief sich im Januar 1924 auf 65,2 t gegen 42,5 t und 64,2 t im Januar und September 1923. Das polnische Erdwachs wird zum größten Teil ausgeführt; die Ausfuhr von 456,6 t im Jahr 1923 ging hauptsächlich nach Deutschland und Österreich.

-m. **Schwedens Einfuhr aus Deutschland in 1923** betrug nach der schwedischen Statistik, in t*) Ceresin **42**, Degras 76, Ozokerit **10**, Maschinen- und Wagenschmiere **356**; Paraffin roh 30 (auch aus Danzig 30), gereinigt 220 (aus Danzig 36); nicht bes. benannte Schmiermittel **174**, Stearin 9, Premierjus 20, anderer Talg 50, Wollfett 42; Vaselin in Fässern **41**, in anderer Umschließung **13**; Palmöl 27, Kokos- und Palmkernöl, raff. 227, anderes 55; anderes Pflanzenfett 127; Aceton **78**; Tran 46; Bittermandelöl **2,4**, Ätherarten **12,4**; Ölfirnis 12, anderer Firnis 87; Glyzerin roh 26, raff. 9; Harzöle **24**, Kollodium **6**; Schmieröle helle 4109, dunkle 1391; Nitrobenzol **17**; Olein 29, Terpentinöl 41, Raps- und Rüböl 4, Erdnußöl **730** Baumwollsamenöl 15; Sojabohnenöl 174, Hanf- und Rizinusöl 134, Essig 28; Karbolineum **42**, Dextrin, fest **57**, flüssig **4**; Agar-Agar **4**, Gelatineleim 3, andere Leimsorten 11; Kolophonium 614, Kopal 22, Schellack 54, anderes Harz 46; Kampfer 12; Siegellack 4; flüssiger Gummi 6; Terpentin **3**; Terpineol, Safrol und Menthol **7**; Walzenmasse 3; Bienenwachs **59**, Pflanzenwachs **45**; Heliotropin 2; Kitt 7, Stearinkerzen 18, andere **13**, spirithaltige Toilettewasser 4, andere Kosmetika 15, Puder und Schminke 3, Wichse 2, andere Lederputzmittel **11**, Schmierseife 43, Zahnpulver 2, Türkischrotöl **39**, parfümierte harte Seife 11, seifenhaltige Appreturmittel **66** flüssig und 10 fest, seifenhaltige Desinfektionsmittel **16**; Wasch-, Polier- und Scheuermittel fest 74, flüssig in Kleinpackung **23** und in Packung von mehr als ½ kg **53**; Talkum 96, Aluminiumsulfat 322, Borax 209, Zitronensäure und Weinsäure **23**; Cyankalium und -natrium **32**; Formalin in Wasserlösung **52**; Kasein 63, kaust. Kali fest 343 und flüssig **3420**; kaust. Natron fest 8 und flüssig **10**; Chlorkalk **4678**, Chlormagnesium **746**; Ameisensäure und Milchsäure **161**; Pottasche **1479**, Oxalsäure **153**; Salicylsäure 7, Salmiak **160**, Soda 428, Salzsäure **977**, Wasserglas **1052**, Weinstein 63, Wasserstoffsuperoxyd 40 t.

Industrie des Auslandes.

Die Seifenerzeugung in Italien war i. J. 1923 etwas größer als i. J. 1922 und als im letzten Jahre vor dem Kriege; sie belief sich im Jahre 1921/22 auf 1 294 999 dz und im Jahre 1922/23 auf 354 261 dz. Der italienische Markt hat größere Mengen Seife aufgenommen, während die Ausfuhr etwas zurückgegangen ist.

Eine britische Gesellschaft hat eine Fabrik in Mailand errichtet und beabsichtigt, dort ihre Erzeugnisse herzustellen. Infolge der Schutzzölle sind die ausländischen Ausfuhrfirmen gezwungen, diesen Weg einzuschlagen, wenn sie auf dem italienischen Markt verkaufen wollen. Rohstoffe für die Seifenherstellung, wie z. B. Talg, werden hauptsächlich aus Südamerika und Australien eingeführt, geringe Mengen kommen auch aus Frankreich und Großbritannien, Palmöl kommt aus Westafrika, häufig über Liverpool, Kokosöl und Erdnußöl aus Marseille (obgleich einige Ölmühlen in Italien vorhanden sind), Knochenfett kommt hauptsächlich aus Großbritannien und wird vorzugsweise bei der Herstellung italienischer Seifen verwandt. Harz kommt aus Frankreich und den Vereinigten Staaten; Ätznatron aus Deutschland, England, Frankreich und Belgien; kalzinierte Soda wird in Italien erzeugt (in der Nähe von Pisa), während Wasserglas aus den Vereinigten Staaten und Großbritannien eingeführt wird. (Chem. Umschau.)

*) In den Produkten mit fettgedruckten Zahlen war Deutschland der Hauptlieferant Schwedens.

Die Industrie der Ölhärtung in Norwegen. Es bestehen in Norwegen zwei Ölhärtungsfabriken. Die kleinere derselben, welche längere Zeit still lag, wurde 1923 von mehreren norwegischen Walfischfang-Firmen übernommen und hat den Betrieb in kleinem Maßstab wieder aufgenommen; man hofft, die Produktion bald steigern zu können. Die zweite Fabrik hat nach einem englischen Konsularbericht im vergangenen Jahre normal gearbeitet und beträchtliche Mengen von Speisefetten nach England und Deutschland, nach letzterem auch von technischen Fetten ausgeführt. In Norwegen selbst wurden ebenfalls größere Mengen von Speise- und technischen Fetten abgesetzt. Das Hauptrohmaterial ist Walfischöl.

Harzproduktion in Portugal. Im ganzen Bezirk Oporto wird Harz in kleinen Mengen gewonnen, hauptsächlich aber in den Fichtenwäldern bei Caminha. Die Industrie ist nicht organisiert, und die Hauptmenge des Produkts wird von Bauern erzeugt, welche die Bäume anzapfen und das ausfließende Harz nach den rohesten Methoden destillieren. Obwohl die verschiedensten Qualitäten erhalten werden, wird kein Versuch einer Sortierung gemacht, und die Ware wird als „unsortiertes portugiesisches Harz" auf den Markt gebracht. Etwa 70% der Produktion werden von den einheimischen Seifen- und Firnisfabrikanten verbraucht; die Ausfuhr erfolgt in Krügen mit 280—300 kg Inhalt. (Chem. Industrie.)

Die Öl-, Fett- und Seifen-Industrie Ägyptens.

(Nachdruck verboten.)

= Die ständig an Bedeutung gewinnenden Bestrebungen namentlich der Intelligenz Ägyptens, sich von der englischen Bevormundung freizumachen, wirken sich auch in zunehmendem Maße wirtschaftlich aus. Die Tendenz ist unverkennbar, in vielen Gewerbezweigen oder doch zum wenigsten in maßgebenden Betrieben der verschiedenen Branchen mehr oder minder rein ägyptische Unternehmen zu verkörpern. Dementsprechend wird auch das Studium der jungen Ägypter auf Hochschulen und Universitäten des Auslandes, in erheblichem Maße auch in Deutschland, eifrig betrieben.

Die blühende ägyptische Baumwollkultur hat zur Folge gehabt, daß sich im Nillande auch eine bedeutende Öl-Industrie entwickeln konnte. Dem Baumwollsamen Ägyptens wird hoher Ölgehalt mit wenig Grundwolle nachgerühmt. Besondere Reinigung vor dem Pressen ist daher meist unnötig. Gewiß bleiben dadurch die Samenschalen in den Rückständen des Preßgutes. Dennoch bildet dieses Futtermittel einen geschätzten Handelsartikel. Wenn der Export in dieser Ware auch jetzt noch besonders nach England geht, so erklärt sich das einerseits aus der historischen Entwicklung der letzten Jahrzehnte und dem damit zusammenhängenden starken britischen Einfluß, andererseits aus der Bedeutung, welche die englische Handelsflotte für günstige Verfrachtungsmöglichkeiten dort unstreitig besitzt.

Die Produktion Ägyptens an Kokos-, Erdnuß- und Leinöl ist verhältnismäßig gering.

Bei dieser Sachlage hat die Produktion von Baumwollsamenöl größte Bedeutung. Daß auch die Betriebe dieser Branche leistungsfähig sind, geht aus der Tatsache hervor, daß manche Werke täglich gut 40 000 Kilo Baumwollsamenöl liefern. Dabei ist bemerkenswert, daß diese Unternehmen durchaus nicht nur zeitweilig im Betriebe sind, sondern meist während des ganzen Jahres gleichmäßig arbeiten. Die großen Ölpressereien, etwa 6, befinden sich hauptsächlich in Alexandrien und in Kafrez Zayat. Die meisten Raffinerien sind den Preßbetrieben gleich angeschlossen, entsäuern, bleichen und beseitigen auch mit den modernsten Destillationseinrichtungen üble Gerüche. In Kühlanlagen recht vollkommener Art wird Stearin abgeschieden und filtriert. Das gewonnene Gut geht dann teils in die Seifenfabriken, teils wird es auch als Zusatz zu Speiseölsorten, welche besonders im Sommer konsumiert werden, verbraucht. Dem Endprodukt wird als bestes Speiseöl hellgelbe Farbe, angenehmer Geschmack und gute Kältebeständigkeit nachgerühmt. Dieses Nahrungsmittel findet in Ägypten selbst weitgehende Verwertung. Die Ausfuhr erstreckt sich nicht nur auf die naheliegenden Mittelmeerländer, sondern geht auch nach Europa. In europäischen Speisefettwerken ist neutralisiertes Baumwollsamenöl und das daraus gewonnene Hartfett für die Margarinefabrikation geschätzt.

Was die Kunstspeisefett-Fabrikation Ägyptens anbelangt, so sind einige Raffinerien in Betrieb, die hauptsächlich aus Kokosfett, gehärtetem Kottonöl oder dem Gemisch der beiden Fette diese Ware erzeugen. Der Zusatz von Kottonöl und Kottonstearin wird in manchen dieser Fabriken beliebt. Der gute Absatz dieser Fette hapert aber noch, weil die Ägypter in ihrer Speisebereitung nach alter Gewohnheit Öl bevorzugen.

Was nun die Öle und Fette von nur unvollständiger Reinigung sowie die Abfälle der Raffinerien anbelangt, so verarbeitet man diese in Ägypten zusammen mit Kokosöl, Talg, Sulfuröl, Pflanzenasche, natürlichem Natron, kaustischer Soda und verschiedenen Füllstoffen zu Seife. Neben vielen kleinen Seifensiedereien sind auch einige größere Fabriken im Nillande im Betrieb. Für die europäische Seifenfabrikation ist der ägyptische Geschmack genau so wichtig wegen des Absatzes, wie diesen die einheimische Industrie beachten muß. Man bevorzugt dort Seife, die etwas kratzend und rotbraun gefärbt ist. Die Befriedigung dieses Geschmacksbedürfnisses bietet günstige Verwertung der Ausgangsmaterialien. Die Raffinerien haben sich in Ägypten vielfach Seifenfabriken angegliedert. Die Siedekessel dieser Werke werden durch Rohrstränge dann direkt mit den Neutralisations-Einrichtungen verbunden. Europäische Besucher stellen gute Einrichtungen der Seifenfabriken fest. Dagegen arbeiten die kleinen Seifensieder meist noch recht pimitiv über offenem Feuer und kennen technische Hilfsmittel moderner Art nicht. Von europäischen Seifen ist zu sagen, daß hauptsächlich englische, griechische und französische Fabrikate auf dem ägyptischen Markt eine Rolle spielen. Immerhin ist damit zu rechnen, daß unter Berücksichtigung der einleitend erwähnten Entwicklungs-Tendenzen eine ägyptische Seifenindustrie mit ganz modernen Einrichtungen auch Erzeugnisse mehr europäischer Geschmacksrichtung gut absetzen dürfte, da diese Seifen dann billig über das Nilland verbreitet werden können und billiger sein würden als die Produkte der bisherigen hauptsächlich in Betracht kommenden Lieferanten. Jetzt liegen die Verhältnisse in Ägypten noch so, daß die Seife an und für sich noch teuer ist und, da sie durch den Zwischenhandel unverhältnismäßige Preissteigerungen erfährt, so bildet sie für breite Schichten geradezu eine Luxusware.

Die Fetthärtung hat in Ägypten neuerdings große Bedeutung gewonnen. Bereits vor 10 Jahren hat die ägyptische Ölindustrie diesen chemischen Prozeß eingehend untersucht und auch eine Fabrik erbaut. In dieser sollte nach der Nickeloxydmethode gehärtet werden. Der Krieg brachte eine unerwünschte Unterbrechung. Nach Beendigung des blutigen Völkerringens ist dann dieses Werk so ausgebaut worden, daß darin seit 2 Jahren produziert wird. Man härtet hier seitdem Öle für die Speisefett-, Seifen- und Kerzen-Industrie. Der erforderliche Wasserstoff wird nach dem Eisenoxydverfahren einer großen deutschen Maschinenbauanstalt gewonnen. Die gehärteten Öle passieren dann eine Raffination, durch die sie für Speisezwecke brauchbar werden.

P. Max Grempe.

Handel und Verkehr.

Honorige Lieferungsbedingungen.

= Nun dürfen wir die Hoffnung hegen, daß die Lebensfragen Deutschlands — stabile Währung, Reparationspolitik, Wirtschaftshoheit — endgültiger Regelung entgegengehen, und daß politische Störungen, wie sie uns in den letzten Jahren immer wieder zurückwarfen, vermieden werden. Diese erfreuliche politische Wandlung dürfte sich auch wirtschaftlich günstig auswirken.

Allenthalben machen die meisten Industrien die größten Anstrengungen, um ihren Absatz zu beleben und zu erhöhen. Dabei wird aber vielfach übersehen, daß ein erhebliches Hemmnis eines regelmäßigen Absatzes jene einseitig auf die Interessen des Verkäufers eingestellten Lieferungs-Bedingungen sind, welche die Rechte des Käufers mißachten. Bekanntlich haben vor dem Kriege Syndikate, Kartelle, auch einzelne Firmen in bevorzugter wirtschaftlicher Position ihre Lieferungsbedingungen mit Härten umkleidet, die die Rechte des Käufers verkümmerten. Während des Krieges und später, als die Nachfrage nach Waren das Angebot bedeutend überstieg, nahmen die Lieferungsbedingungen fast durchweg einen Charakter an, der sich mit der Rechtsordnung kaum noch vereinbaren ließ. Des Käufers Rechte wurden einfach mit Füßen getreten.

Nun zieht der Kampf um den Absatz immer größere Wellen. Statt daß jetzt auch die überlebten Lieferungsbedingungen rasch beseitigt werden und daß nun der Käufer wieder zu seinem Recht kommt, werden die alten, recht odiösen Bedingungen in Katalogen, Korrespondenzen usw. wie eine Seuche gedankenlos nachgeschleppt. Heute müssen die Lieferungsbedingungen im Interesse unserer wirtschaftlichen Gesundung derart vereinbart (also nicht diktiert) werden, daß sie im Ernst- oder im Streitfall die Rechte des Käufers nicht illusorisch machen; denn das liegt auch nur im Interesse des Handels, der Abnehmer und im Interesse der Fabriken selbst.

Was zeigt die Praxis? In manchen Industrien, namentlich im Maschinenbau wird vom Käufer für eine gewisse Zeit eine Garantieklausel verlangt; sie soll ihn dagegen schützen, daß innerhalb derselben Schädigungen des Kaufobjektes eintreten, welche dessen Verwendung ausschließen. Durch Übernahme dieser Garantie sagt der Verkäufer zu, daß innerhalb der vereinbarten Frist keinerlei Störungen bei dem Kaufgegenstand auftreten; er verpflichtet sich auch, Schädigungen innerhalb der Garantiefrist auf eigene Kosten zu beseitigen. Diese Garantie ist für jeden Käufer ein wichtiges Recht, weil er die technische oder mechanische oder die chemische Eigenart des Kaufgegenstandes nicht kennt und zumeist auch nicht Spezialfachmann ist. Doch wie sieht dieses Recht in der Praxis aus?

Eine Firma kauft einen Lastkraftwagen. Unbesehen wird beim Vertragsabschluß die „Garantieklausel" des Reichsverbandes der Automobilindustrie zugrunde gelegt, die dieser Verband für Motorwagen usw. aufgestellt hat. Dem Wortlaut nach wird die „Garantieklausel" weder beim Abschluß erwähnt, noch in der Vertragsbestätigung besonders angeführt. Alsbald nach der Übernahme des Wagens, jedenfalls aber innerhalb der Garantiefrist stellt sich die Notwendigkeit durchgreifender Reparaturen heraus. Der Käufer in dem Glauben, durch die Garantieklausel geschützt zu sein, verlangt die kostenlose Ausführung dieser Reparaturen in der Werkstatt des Verkäufers. Sie läßt sich dort nicht ermöglichen und muß anderwärts vorgenommen werden. Es ergibt sich eine hohe Rechnung für Reparaturen, die ein Drittel des Kaufpreises des Wagens übersteigt. Es wird nun mit einiger Mühe die erwähnte „Garantieklausel" des Verbandes an das Tageslicht befördert. Ihr Wortlaut zeigt, daß der Käufer mit der „Garantieklausel" nichts in Händen hat. Die Klausel bürdet dem Käufer den kaum zu erbringenden Nachweis auf, daß der Gegenstand „infolge nachweisbarer Material- oder Arbeitsfehler defekt oder unbrauchbar geworden" sei. Für Teile des Wagens, welche der Verkäufer des Wagens nicht selbst geliefert hat, beschränkt sich die Gewähr darauf, dem Käufer die Abtretung der Ansprüche gegen die eigentlichen Lieferfirmen zuzusichern, so daß also der Käufer das Vergnügen hat, sich mit diesen gegebenenfalls im Prozeßwege auseinanderzusetzen. Muß ein Monteur zu dem Wagen entsandt werden, so trägt der Käufer dessen Spesen und die Kosten der Montagearbeiten; die Fabrik lehnt selbst die Haftung für Fehler, die dem Monteur bei dessen Arbeiten unterlaufen, ab. Die Gewährleistungspflicht erlischt ferner, wenn abgesehen von Notfällen Reparaturen von anderer Seite als der liefernden Firma vorgenommen werden, womit aber wohl nicht der Fall getroffen sein soll, daß die zur Reparatur verpflichtete Firma die Vornahme der erforderlichen Arbeiten ablehnt. Von noch weiteren Einschränkungen, welche die Klausel enthält, sei hier abgesehen. Sie ergibt jedenfalls eine völlig ungleichmäßige Verteilung der beiderseitigen Rechte und zwingt den Käufer, falls der Verkäufer nicht volles geschäftliches Entgegenkommen zeigt, zu den ärgerlichsten Auseinandersetzungen mit diesem. Von jenen oben umschriebenen Pflichten, die nach der Garantiezusage von dem Verkäufer erwartet werden, ergibt die Klausel herzlich wenig. Wahrlich, die Automobilindustrie, die heute in sehr schwerer Geschäftslage ist, müßte darauf Bedacht nehmen, mehr als bisher die Rechte ihrer Abnehmer zu berücksichtigen!

Justizrat Dr. Starke-Berlin weist nun darauf hin, daß die Rechtspflege den gerügten Mißständen nicht tatenlos zusieht. Erstens achtet sie mehr als bisher darauf, ob bei „Vereinbarungen" wie jene der Garantieklausel, welche der Käufer ohne Kenntnisnahme ihres Wortlautes und ihrer Tragweite eingeht, die Rechtsgültigkeit zu erkennen ist. Es kann nicht genügen, daß Abreden und Klauseln in schematischer oder formularmäßiger Weise eingegangen, das heißt in Wirklichkeit dem Käufer suggeriert werden. Vom Rechtsstandpunkt muß gefordert werden, daß Vertragsbestimmungen, welche gesetzliche Rechte des Käufers mindern, in einer einwandfreien Form und in ihrer sachlichen Tragweite in deutlicher Weise dem Käufer bekannt gegeben werden; er muß auch wissen, welchen Umfang seine Rechte haben oder wie sie beeinträchtigt werden. Es ist Vertrags-Pflicht des Verkäufers, dem Käufer vor Vertragsabschluß vollste Aufklärung zu verschaffen, nicht aber auf eventuelle Unachtsamkeit des Käufers oder auf die Tatsache zu spekulieren, daß vielfach Geschäftsabschlüsse in Hast oder ohne vorherige Prüfung der rechtlichen Einzelheiten getätigt werden. Weil derartige Vertragsbestimmungen zumeist unerfreuliche Auswüchse einer wirtschaftlichen Machtstellung sind, die aus einem gemeinschaftlichen Vorgehen von Interessenten zum Nachteil der Abnehmer entstanden sind, erklärt das Reichsgericht derartige Vertragsdiktate als dem allgemeinen Recht entgegenstehend und deshalb ungültig (siehe Entscheid. v. 21. 3. 1923). Auch § 10 der Kartell-Ordnung vom 2. 11. 1923 bekämpft derartige Mißstände.

Überlebt ist die Klausel, daß Rechnungen innerhalb einer Zeit ab Rechnungsdatum zahlbar sind. Die Erfahrung muß die Geschäftswelt wieder zu dem guten Handelsbrauch zwingen, daß die Rechnungen innerhalb vereinbarter Frist vom Tage der Expedition zahlbar bleiben. Die Unsitte, Rechnun-

gen zurückzudatieren oder sie längere Zeit zurückzuhalten, muß im Interesse eines honorigen Geschäftsverkehrs schleunigst verschwinden.

Unser Wirtschaftsleben ist mehr denn je auf Kredit eingestellt. Die Fabrikanten sind auf ihn angewiesen und erhalten ihn auch. Gleichen Anspruch erhebt auch der Handel, weil auch er in vielen Fällen den Abnehmern Kredit gewähren muß. Deshalb ist es nicht angängig, von ihm für Warenlieferungen sofortige Kasse ohne Ziel oder ohne Skonto zu fordern. Lehrreich ist deshalb das Vorgehen des ausgedehnten Reichsbundes des Textileinzelhandels, E. V., Sitz Berlin. Angesichts der mangelnden Bereitwilligkeit der meisten Fabrikanten, Konventionen usw., den zwingenden Bedürfnissen der Abnehmer Rechnung zu tragen, hat sich dieser rührige Reichsbund in die Notwendigkeit versetzt gesehen, gegenüber den selbstherrlichen Dekreten der anderen Seite das Mitbestimmungsrecht des Einzelhandels zum Ausdruck zu bringen. In Erwägung, daß die Wiederherstellung friedensmäßiger Konditionen das Ziel dieser Arbeit bleiben muß, ist dort einmütig beschlossen worden, die Einkäufe ab 31. August 1924 auf Grundlage folgender Mindestbedingungen vorzunehmen:

Zahlungs-Ziel 30 Tage mit 4% Skonto,
Zahlungs-Ziel 45 Tage mit 2% Skonto,
Zahlungs-Ziel 60 Tage netto, jede Preisstellung grundsätzlich ohne Vorbehalt in Goldmark. Die unfaire Klausel „Preise und Lieferung freibleibend" ist somit verschwunden, und das gereicht der Geschäftswelt zur Ehre. *Schilt.*

Zölle und Steuern.

Schweden. Zolltarifentscheidungen und Zolltarifauskünfte. Farbseife, genannt „Simplifix". Dazu bestimmt, aufgelöst in Wasser im Haushalt zum Färben und gleichzeitigen Reinigen von Stoffen und Kleidungsstücken verwendet zu werden. Tarif-Nr. 1123.

Astralin, eine braune, schwerfließende Masse, bestehend aus Zellhorn, das in einer Mischung von Aceton und Holzgeist aufgelöst ist. Die Ware, die in vorgefundenem Zustand nicht als Firnis verwendet werden kann, ist nach Angabe dazu bestimmt, zur Steifung von Spitzkappen und Fersenleder in Schuhen verwendet zu werden. Tarif-Nr. 1182. Bei der Zollabfertigung war die Tarif-Nr. 1117 angewendet worden.

Quellin, ein aus Stärke sowie etwas Natriumphosphat und Magnesiumsulfat bestehendes Pulver, dazu bestimmt, bei der Appretur von Baumwollengeweben und Garn verwendet zu werden.

Bei der Zollabfertigung von Salpetersäure, eingeführt in Zisternenwagen, sollen die Zisternen in das zollpflichtige Gewicht der Salpetersäure eingerechnet werden. (Die Zisternen wurden am Wagen durch Eisenbänder festgehalten, die mittels Schraubbolzen an den auf den Wagen genieteten Böcken befestigt waren.)

Poliment blau, eine blaugraue, schwerfließende Masse, bestehend aus Lehm (40%), wachsähnlichen Stoffen (etwa 0,5%) und Wasser. Die Ware soll, in Wasser sowie dünner Leimlösung aufgeschlämmt, bei der Goldleistenherstellung zur Bestreichung von mit Masse belegten Holzrahmen oder Leisten vor der Vergoldung oder Versilberung verwendet werden. Tarif-Nr. 11. Bei der Zollabfertigung war Tarif-Nr. 1120 angewendet worden, während der Wareneigentümer die Anwendung der Tarif-Nr. 1206 beantragt hatte.

Ungeziefer-Kerze Atlas, eine grauschwarze spröde Masse aus Schwefel (mit geringen Verunreinigungen) mit einem in die Ware eingeschmolzenen Hanfdocht, bestimmt für die Ausrottung von Ungeziefer. Tarif-Nr. 1129. (Chem. Industrie.)

Venezuela. Neuer Zolltarif. Die „Gaceta Oficial" vom 8. Juli 1924 enthält einen neuen Zolltarif, der am Tage der Veröffentlichung in Kraft trat. Waren, die innerhalb einer Frist von 30 Tagen nach dem 8. Juli von einem ausländischen Hafen mit einer beglaubigten Konsularfaktur abgesandt wurden, sind zwar nach dem neuen Tarif zu verzollen, unterliegen aber keinen Strafen auf Grund von inkorrekten Angaben oder Zollunterschieden, welche sich aus den Änderungen bezüglich der Zolldeklarationen oder der Klassifikation ergeben.

In der nachstehenden Liste sind die wichtigeren Zolländerungen angegeben:

Nummer des neuen Tarifs		Zollklasse aus	nach
ex559	Destillierte od. rektifizierte alkoholische Flüssigkeiten, n. b. g., von nicht mehr als 50 Zentesimalgraden (früher 58°)	5	5(+50%) vom Zoll
571	Parfümierte Öle; parfümierte Toilettewässer; Kosmetika, Pomaden, Schminken, Puder, Haarfärbemittel und Hautfette; parfümierte Seifen; parfümierte Schönheitswässer; Farbpapiere für Toilettezwecke; Mundpastillen; Zahnpasten	5	5(+60%) vom Zoll

Unreine Essigsäure, die nicht der Formel $C_2H_4O_2$ entspricht, sowie Zündhölzer sind auf die Einfuhrverbotsliste gesetzt worden. (Chem. Industrie.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Täuschende Ähnlichkeit zweier Marken. Die Wortmarken „Sun white" und „Sunlight" unterscheiden sich nicht genügend voneinander.

K. E. Zur Begründung ihres Klagebegehrens stützt sich die Seifenfabrik Sunlight A.-G. auf die täuschende Ähnlichkeit ihrer Marke „Sunlight" mit derjenigen der Beklagten „Sun white". Es steht fest, daß beide Marken zum Schutz der von den Parteien hergestellten Produkte für Wäschereizwecke dienen sollten. Die Marken sind also bestimmt für gleichartige Waren; die später eingetragene Marke der Beklagten muß sich deshalb von derjenigen der Klägerin durch wesentliche Merkmale unterscheiden (vergl. Art. 6 Al. 3 Markenschutzgesetz). Wenn nun die Marke der Beklagten auch eine sogenannte kombinierte Bild- und Wortmarke ist, so erscheint bei ihr doch als wertvoll dasjenige, worauf der Abnehmer in erster Linie achtet; er bestellt diese Ware mit dem Namen; dieser ist also gerade das Wesentliche und Charakteristische an einer derartigen Marke, während die figurativen Bestandteile nur dekoratives Beiwerk bilden, und im Gedächtnis des Abnehmers nachhaften bleiben (vergl. Kohler, Zeitschr. für gewerbl. Rechtsschutz, Jahrgang II, Seite 7 ff. und Bundesgerichtsentscheidung 23 S. 645). Ist mithin die Bezeichnung „Sun white" der wesentliche und charakteristische Bestandteil der Marke der Beklagten, so ist zu untersuchen, ob sich diese Bezeichnung genügend unterscheidet von der reinen Wortmarke der Klägerin.

Wortmarken genießen in erster Linie nicht figürlichen, sondern sprachlichen Schutz; denn diese Marken prägen sich dem Gedächtnis des Abnehmers in erster Linie durch die Sprache, durch das Ohr ein. Die Bestellung dieser Ware erfolgt mit ihrem Namen. Der Klang und die Aussprache der beiden gegenüberstehenden Marken müssen sich also voneinander deutlich abheben, wenn eine genügende Unterscheidbarkeit vorhanden sein soll. Dies trifft nun vorliegend offensichtlich nicht zu, denn wenn auch die Schreibweise der beiden Wortmarken in der Zusammensetzung der Buchstaben einen gewissen Unterschied aufweist, so liegt in der korrekten englischen Aussprache — daß diese bei Wörtern englischen Ursprungs maßgebend sein soll, kann nicht bestritten werden — der einzige kleine Unterschied im l-Laut des „Sunlight" gegenüber dem w-Laut in „Sun white". Der Klang ist also beinahe identisch. Aber auch wenn die beiden Bezeichnungen von Leuten ausgesprochen werden sollten, die die englische Sprache gar nicht kennen, so liegt ebenfalls eine große Verwechslungsgefahr vor, da in einem solchen Falle einem „Sunlit" ein „Sunwit" oder „Sunwite" gegenüber stehen würde. Daß übrigens mit der Wort-Marke „Sun white" eine bewußte Nachahmung des sehr bekannten „Sunlight" vorliegen muß, erhellt schon daraus, daß in der englischen Sprache ein Wort „Sun white" gar nicht vorhanden ist, es sich also damit um eine rein absichtliche Wortzusammensetzung, mit der der Gleichklang erhalten werden sollte, handelt.

Ist deshalb anzunehmen, daß eine täuschende Ähnlichkeit der Wortmarken „Sun white" und „Sunlight" vorhanden ist, so folgt daraus der Zuspruch der Klage.

(Urteil des Berner Handelsgerichts vom 2. Nov. 1923. Zeitschr. des Berner Juristenvereins Mai 1924, d. die dem „Deutscher Außenhandel" angegliederte Rubrik „Ausländisches Recht", bearbeitet von den Rechtsanwälten Dr. Rud. Schauer, Dr. Karl Einhorn, Dr. Wilh. Rentner in Berlin.)

Verschiedenes.

Die billigste Reklame. In der Handelskammer in London sprach Sir Higham von den verschiedenen Mitteln des Geschäftsmannes, sich an das kaufende Publikum zu wenden. Besonders verglich er die Kosten und den Nutzen einer Zeitungsreklame mit jeder anderen Form gedruckter Propaganda. Der Vergleich fiel in jeder Beziehung zugunsten der Zeitungsreklame aus. Der Vortragende wies darauf hin, daß ein ganzseitiges Inserat in einer Zeitung einen so und so hohen Preis erfordere. Dafür würde aber diese ganze, unbedingt in die Augen fallende Seite in Tausende von Familien gebracht, wo sie ihren propagandistischen Wert erzielte. Wenn eine Firma dagegen den Versuch mit Drucksachenreklame mache, so koste das Porto für ein paar hundert Adressen, einschließlich des Preises für die Herstellung der Drucksache wesentlich mehr. Dafür erhalte der Empfänger eine Empfehlung in Postkartengröße, die er meistens unbeachtet in den Papierkorb wirft. Der Vorteil der Zeitungsreklame sei also offensichtlich.

Der „Reichsverband des Deutschen Seifenhandels" hat an den Magistrat der Stadt Berlin folgende Eingabe gesandt:

„Auf den hiesigen Wochenmärkten und im Straßenhandel werden auch Seifen und Waschmittel aller Art seit längerer Zeit feilgehalten. Der Verkauf derartiger Artikel ist nach § 66 der Reichsgewerbeordnung umsomehr zu verbieten, als angesichts der großen Zahl ansässiger, ihre Steuern zahlenden und nach dieser Richtung hin kontrollierbaren Gewerbetreibenden irgend ein Bedürfnis, die genannten Artikel auch auf Wochenmärkten und im Straßenhandel feilzuhalten, durchaus nicht behauptet

werden kann. Zudem sorgen die mehr als 3000 Berliner Ladengeschäfte, in denen die gleichen Artikel erhältlich sind, schon durch ihre Konkurrenz für Niedrighaltung der Preise.

Die Feilhaltung derartiger notwendiger Bedarfsartikel außerhalb des seßhaften Handels hat indes neben der außerordentlichen Schädigung der Steuerkraft für die Bürger unserer Stadt auch noch den Nachteil, daß viel leichter minderwertige, gesundheitsschädliche oder die Wäsche ruinierende Mittel unter irgendwelcher verführerischen Aufmachung und zu Preisen, die scheinbar einen Reiz zum Ankauf bieten, in den Verkehr gebracht werden, ohne daß der fliegende Händler beider Arten dafür diejenige Verantwortung zu übernehmen nötig hat, die den seßhaften Kaufmann schon aus eigenem Interesse dazu zwingt, nur solche Waren zu führen, für deren Güte er auch einstehen kann. Aus allen diesen Gründen stellen wir daher den Antrag,

bei der zuständigen Verwaltungsbehörde zu beantragen, daß Seifen und andere Waschmittel auf Wochenmärkten und im Straßenhandel nicht mehr feilgehalten werden dürfen.

Die gleichen Anträge haben z. B. bei den Stadtverwaltungen Dortmund, Hamm i. Westf., Horst-Emscher vollen Erfolg gehabt.

Wir bitten daher, auch unserem Antrage, den wir gleichzeitig mit der Bitte um Unterstützung den Fraktionen der Berliner Stadtverordnetenversammlung zugesandt haben, geneigtest rasche Folge zu geben, da die Mißstände aus dem oben geschilderten Treiben zum Schaden der ansässigen Bevölkerung sonst überhand nehmen. (Berliner Seifenhändler-Ztg.)

-m. **Die Mustermesse für Duftstoffe in Südfrankreich** wird am 4. Oktober in Digne abgehalten. Der Verein von Lavendelöl-Herstellern in den Basses-Alpes und benachbarten Departements sowie auch einzelne Erzeuger werden sich beteiligen.

Eine schwimmende Ausstellung für den Orient, an der sich auch deutsche Firmen beteiligen, wird von dem Verein für Auslandsreisen E. V., Bern, im Herbst dieses Jahres veranstaltet. Die Auskunftsstelle für die deutschen Aussteller haben das Meßamt Frankfurt a. M. und Dr. Wangemann, Berlin W 57, übernommen.

Spiritusverschiebung. Im „Reichsanzeiger" vom 13. August d. Js. wird eine Zustellung veröffentlicht, in der die Reichsmonopolverwaltung gegen die Firma Dr. A. Kalovitz & Söhne, chemische Fabrik, Großparfümerie und Feinseifenfabrik in Berlin O. 17, Klage erhebt mit der Behauptung, daß die Firma den zur Herstellung von Heilmitteln, Riech- und Schönheitsmitteln zu einem ermäßigten Preis abgegebenen Alkohol nicht den Bezugsbedingungen gemäß verwendet habe. Hierzu bittet der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten in Berlin, davon Notiz zu nehmen, daß diese Firma dem Verbande weder angehört, noch jemals angehört hat. (Chem. Ind.)

Warenvertrieb mit Hilfe des „Schneeballverfahrens". Die so „rätselhaften" Preisrätsel und Preisausschreiben sind jetzt anscheinend nicht mehr genügend zugkräftig, nachdem die Staatsanwaltschaften sich dabei in etwas umfangreicher Form gleichfalls daran „beteiligt" haben. Findige Köpfe haben deshalb neuerdings zu einer andern Form des Warenvertriebes gegriffen und suchen sich Abnehmer im Wege des gleichfalls unzulässigen Schneeballverfahrens zu erwerben. Dieser Trick besteht darin, daß die Abgabe von Waren nur erfolgt, wenn der Kunde die von ihm mit dem ihm zunächst übergebenen Originalgutschein hinzugekauften Gutscheine in bestimmter Zahl in seinem Bekanntenkreise abgesetzt und dann mit dem Abgeber abgerechnet hat.

Ausdrücklich sei deshalb an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß das Reichsgericht (Band 34, Seite 140) in Geschäften der genannten Art ein Vergehen nach § 286 StGB. eine Ausspielung, sieht. Nicht nur das. Der Gerichtshof will gleichfalls in solchen Geschäften eine Verletzung der §§ 22, 23, 26 des Reichsgesetzes über die Erhebung von Reichsstempelabgaben in der Fassung des Gesetzes vom 27. April 1894 erblicken. Nur unter besondern Umständen sollen zuletzt die Voraussetzungen gegeben sein, daß außerdem noch eine Bestrafung wegen Verletzung des § 4 des Gesetzes zur Bekämpfung des unlautern Wettbewerbs erfolgen könne.

Der solide Geschäftsmann wird sicher solche Kniffe zur Steigerung seines Warenumsatzes verschmähen. Vorstehende Hinweise mögen aber dazu dienen, vorkommenfalls etwa auftauchende Auswüchse abzuwehren. Für diejenigen aber, die im Wege von Preisausschreiben oder mit sonstigen Hilfsmitteln ihre Ware möglichst schnell verschenken wollen, ist vielleicht das Beispiel eines amerikanischen Geschäftsmannes empfehlenswert: In Amerikas Wildwest wurde ein neues großes Geschäftshaus eingeweiht, und es wurde aus diesem bedeutsamen Anlaß ein allgemeines Volksfest veranstaltet. Den Höhepunkt dieses Festes bildete der Abwurf von hundert Paar Hosen aus einem Flugzeug. Diese Reklame wird sicher ihre Wirkung nicht verfehlen; denn es gelingt damit, übergroße Lagerbestände in kürzester Zeit zu leeren und die Verbraucher auf bequeme Art in den Besitz preiswerter und begehrenswerter Gebrauchsgegenstände zu setzen. Nur die Frage bleibt dabei offen, wie es ermöglicht werden kann, daß die vom Himmel gefallene Hose in ihrem Größenverhältnis auch wirklich dem glücklichen Empfänger „angemessen" ist.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 11. B. 105 614. Dr. Max Bergmann, Dresden, Wielandstr. 2, u. Charlotte Witte, Berlin-Dahlem, Werderstraße 20. Verfahren zur Darstellung von organischen Persäuren. 10. 7. 22. — 11. N. 18 760. Dr. Wilhelm Normann, Emmerich a. Rh. Verfahren zur Herstellung von gemischten Glyzeriden. 24. 4. 20. — 25. J. 23 124. Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf-Derendorf. Verfahren zur Herstellung geruchloser Naphtensäuren und ihrer Seifen. 25. 10. 22.

22g, 1. H 95 631. Dr. H. Heinricy & Co., Kosmetische u. chemische G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Tintentabletten. 31. 12. 23. — 10. L. 60 078. Fa. Paul Lechler, Stuttgart. Verfahren zur Herstellung von bituminösen Anstrichmitteln. 25. 4. 24.

23e, 2. B. 103 856. Kurt Brosemann, Berlin-Karlshorst, Dönhoffstr. 29. Verfahren zur Herstellung von Seifen. 4. 3. 22. — 23f, 1. A. 36 194. The American Cotton Oil Company, New York; Vertr.: M. Wagner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Seifenstücken aus geschmolzener Seifenlösung in einem fortlaufenden Arbeitsgange. 2. 9. 21. V. St. Amerika 5. 8. 20. — 1. S, 62 059. Andreas Soltau, Altona, Langenfelder Str. 111. Hammerschlagpresse mit Formkasten für Seife o. dgl. 5. 2. 23.

45l, 3. K. 81 564. Dr. Ignaz Kreidl, Wien; Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Pflanzenschutzmitteln. 11. 4. 22. Österreich 6. 4. 22. — 3. K. 85 339. Dr. Ignaz Kreidl, Wien; Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung eines Pflanzenschutzmittels. 24. 3. 23. Österreich 10. 5. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22i, 2. St. 34 423. Verfahren zur Gewinnung eines aufgehellten und gut trocknenden Klebmittels aus Sulfitablauge. 19. 7. 23.

Eingegangene Preislisten. „Oranje", Amsterdam. September-Oktober-Preisliste über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe und Riechstoffkompositionen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

403. Kalzinierte Soda, 60—80%ig. Ch. in B. (Tschechoslowakei).
404. Abfallfette, Abfallharze, Zelluloidabfälle. Ch. in B. (Tschechoslowakei).
405. Reisstärke. Ch. in B. (Tschechoslowakei).
406. Savonade. F. & Co. in W.
407. Monatlich 1000—1500 kg Zellpech in Fässern oder in Platten von ca 5 kg. N. in R.
408. Seifenpulvermühle „Perplex". J. in F.
409. Rindertalg, Palmkernöl und Ätznatron ab Süddeutschland. J. in F.
410. Pudermaschinen. K. in A.
411. Zaponlack. K. in A.
412. Kugellagerfett. P. in St.
413. Rinderklauenöl, zum Sulfurieren geeignet. K. & W. in A. (Tschechoslowakei).
414. Zinkkübel für Schmierseife, ca. 30 kg Inhalt. L. in F.
415. Wer fabriziert Palmkernölseife, als Sattelseife verwendbar? S. & M. in F.
416. Gummiflaschen (praktische Glasflaschen) für Bürogummi möglichst mit Pinsel. W. & Co. in D.
417. Franz. Galipot. N. W. in W.
418. Plattenöl, wasserklar, geruch- und geschmacklos. H. in H.

Beantwortungen.

354. Resinol. Hierzu teilt uns die Firma Dr. F. Raschig, Ludwigshafen a. Rh., mit, daß ihr dieser Name gesetzlich geschützt und sie allein berechtigt ist, ihre Fabrikate unter dieser Bezeichnung zu verkaufen.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 686).

378. Terpentinölersatz Marke Sangajol liefert Heinrich E. Schmeck, Duisburg-Ruhrort.

381. Wollöl, destilliert aus Wollfett liefert u. a. Verwertungsgesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstr. 70—71.

385. Blauöl nach Litauen liefert u. a. Verwertungsgesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstr. 70—71.

388. Hartspiritus liefern Julius Rabe, Fellbach-Stuttgart; Chemische Industrie Robert Fallnicht A.-G., Eidelstedt b. Hamburg; Färbolwerk A.-G., Ratingen, Kaiserswertherstr. 11.

389. Siccative für Leinölfirnis, Mennige, Bleiglätte, Blei-Manganlinoleate bezw.-resinate liefern Chemische Industrie G. m. b. H. Luckenwalde; Gustav Hess, Pirna a. E.; A. Beringer G. m. b. H., Charlottenburg, Sophienstr. 19—22; Dr. F. Wilhelmi A.-G., Taucha, Bez. Leipzig.

391. Weißblechdeckel für Schuhcremegläser liefern Württbg. Blech-Emballagen-Fabrik, J. Dilger, Eßlingen a. N.; Mitteldeutsche Blechemballagen-Industrie, C. O. Hahner, Chemnitz.

392. Oxalsäure liefern Chemische Fabrik auf Aktien, vorm. E. Schering, Berlin N.; E. Merck, Chem. Fabrik, Darmstadt.

394. Kalkhydrat liefern Ver. Farbwerke Wunsiedel A.-G., Wunsiedel i. Bayern; K. G. Ahrens, Berlin SW 11, Großbeerenstr. 86.

395. Wachszündhölzer liefert Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Rheinau-Mannheim.

396. Saalstreupulver liefern Hans Günther & Co., Leipzig, Körnerstr. 12/14; Thüringer Seifenindustrie und Chem. Fabrik Paul Richter, Langewiesen i. Th.; Gebrüder Müller, Patschkau; Ph. Lenz, Frankfurt a. M., Günthersburg-Allee 11.

397. Wilm's Seife „weißer Flieder" liefert Wilm's Seifenfabrik A.-G., Berlin-Weißensee.

398. Apparate zur Herstellung von Kautschuckheftpflaster in Rollen liefert A.-G. für pharmazeutische Bedarfsartikel vorm. G. Wenderoth, Kassel-U.

399. Einrichtung zur Herstellung von Oblaten liefert A.-G. für pharmazeutische Bedarfsartikel vorm. G. Wenderoth, Kassel-U.

400. Hülsen für Treibriemenwachs liefern Emil Adolff, Papierhülsenfabrik, Reutlingen; Anders & Co., Kartonnagenfabrik, Hainichen i. Sa.; Hartpapierwarenfabrik Otto Weise, Gera-R.

401. Leichtspat liefern Gipsindustrie Bruno Steuerlein, Crimderode, Post Niedersachswerfen-Südharz; Albunger Lenzin- und Gipswerke G. m. b. H., Höllmühle bei Albungen, Werra.

402. Wollfett-Destillationsanlagen liefern Wegelin & Hübner A.-G., Halle a. S.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivež", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 25. September 1924.** **Nr. 39.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegengenommen und wertbeständig nach dem Vorkriegssatz honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Dresden.

In der Monatsversammlung am 13. d. M. zu Dresden im „Bienenkorb" wurden bei einem nicht allzu starken Besuche interessante Fachangelegenheiten besprochen, welche hauptsächlich jüngeren Kollegen sehr zum Vorteil gewesen sind. Unter anderem fand auch das schon bekannte Thema „Grundseife für pilierte Toiletteseife" allgemeine Erörterung.

An alle Kollegen der Bezirksgruppe Dresden ergeht nochmals die dringendste Bitte, auch an diejenigen, die der Vereinigung noch nicht angehören, zu den Versammlungen an jedem 2. Sonnabend des Monats recht zahlreich zu erscheinen.

I. A.: *Carl Schmunk*, Döbeln, Sa.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen, Düsseldorf.

Einladung

zu der am Sonntag, den 5. Oktober, nachmittags 3 Uhr stattfindenden Versammlung im „Deutschen Haus" in Düsseldorf, Ecke Bismarck- und Charlottenstraße.

Tagesordnung:

Sterbekasse der Vereinigung.

Alle Kollegen, auch Nichtmitglieder müssen erscheinen.

Vereinigung der Seifensieder u. Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rhld. u. Westf., Düsseldorf.
I. A.: *Morath.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Über Selbsterhitzung von Seifen.

Von *H. Kröper.*

(Eing. am 10. IX. 1924.)

Den von Herrn Dr. *E. L. Lederer* und Herrn Dr. *Ziegler* in Nr. 28 bezw. Nr. 31 veröffentlichten Fällen über Selbsterhitzung von Seifen möchte ich eine weitere von mir beobachtete Erscheinung anreihen:

Eine Grundseife, deren Ansatz aus Talg, Kokos- und Erdnußöl bestand, in denen keine Verfälschungen mit trocknenden Ölen nachzuweisen waren, wurde auf einem Rivoir'schen Trokkenapparat auf ca. 80% Fettsäurehydratgehalt getrocknet. Die Späne fielen ziemlich warm, ca. 40—45°, in die Silos, wo sie in ca. 2 m hohen Schichten ca. 60 Stunden lagerten. Nach dieser Zeit konnten im Innern der lagernden Masse stark gebräunte, zu Klumpen geballte Seifenspäne mit beträchtlicher Temperatur (50°) gefunden werden. Angeregt durch die beiden Veröffentlichungen in Nr. 28 und Nr. 31 versuchte ich festzustellen, ob ein verschiedener Feuchtigkeitsgehalt die Ursache der Selbsterhitzung war. Tatsächlich konnte man in der Umgebung der gebräunten Späne Zonen mit verschiedenem Wassergehalt feststellen. Während nämlich ein Teil der Späne sich in der Hand fast noch ballen ließ, zerbröckelte der andere Teil beim gleichen Versuch.

Eine Analyse ergab:

74,7% Fettsäurehydratgehalt der noch knetbaren Anteile,
79,0% Fettsäurehydratgehalt der bröckelnden Späne.

Die gebräunten Späne hingegen zeigten einen Fettsäurehydratgehalt, der in der Mitte lag, nämlich 76,4%.

Es scheint also auch in diesem Falle die Wasseraufnahme trockener Seife aus feuchter Seife die Ursache der Überhitzung und der damit verbundenen Bräunung gewesen zu sein. Der Vorgang wurde anscheinend begünstigt durch den Druck infolge des Eigengewichts der lagernden Seife, die von vornherein erhöhte Temperatur und mangelnde Luftzirkulation. Der verschiedene Feuchtigkeitsgehalt sowie die hohe Temperatur der Späne hatten ihre Ursache darin, daß der Trockenapparat erst einige Tage in Betrieb genommen worden war. Die zur richtigen Trocknung erforderliche Temperatur war einerseits noch nicht festgestellt und unterlag deshalb starken Schwankungen, andererseits war auf Abkühlung der getrockneten Späne nicht genügend geachtet worden. Nach richtiger Einstellung des Apparates konnte weder ein verschiedener Wassergehalt der Seifenspäne, noch eine Selbsterhitzung der lagernden Schichten wahrgenommen werden.

Lösungsmittel-Seifen.

(Eing. 15. IX. 1924.)

Die Erfahrung, daß Seifen, die einen mehr oder weniger großen Gehalt an flüchtigen Lösungsmitteln aufweisen, ein Reinigungsvermögen besitzen, welches dem der gewöhnlichen Waschseifen um ein Vielfaches überlegen ist, hat schon seit einer ganzen Reihe von Jahren nicht nur zur Herstellung von Benzinseifen für die Textilindustrie und die chemische Wäscherei, vielmehr auch zur Gewinnung halbfester und fester Kohlenwasserstoffseifen geführt, die im Haushalte zur Reinigung stark verschmutzter Gegenstände dienen sollten. Besonders in Amerika war man bereits vor dem Kriege bestrebt, als Putz- und Scheuerseifen sogenannte Petroleumseifen herzustellen, die ein außerordentlich hohes Fett- und Schmutzlösungsvermögen besaßen und die sich darum auch schnell einbürgerten. Heute werden derartige Lösungsmittelseifen in Amerika in ganz bedeutendem Umfange hergestellt und erfreuen sich dort einer steigenden Beliebtheit.

Auch in Deutschland hat man des öfteren den Versuch gemacht, die schmutzlösende Wirkung der Seife durch besondere Zusätze zu erhöhen, und es braucht hier nur auf die Salmiak-Terpentinseifen erinnert zu werden, bei denen indessen die Zusätze meist so geringfügig waren, daß die erwartete Wirkung kaum sichtbar wurde. Die Hausfrau half sich meist in einer primitiven Weise dadurch, daß sie Terpentinöl, dessen fettlösende Eigenschaften ihr bekannt waren, in unveränderter Form einfach der Waschbrühe zusetzte, unbekümmert darum, daß sich auf diesem Wege die jeweils nötigen Mengen nur schwer bemessen ließen, und des ferneren, daß die mit dem flüchtigen Stoffe beladenen Wasserdämpfe zu einer Belästigung der Wäscherin führen mußten. In den weitaus meisten Fällen wurde mehr Terpentinöl oder gereinigtes Petroleum zugesetzt, als erforderlich war, um die der Wäsche anhaftenden Fettstoffe in Lösung zu bringen. Das war nicht nur eine

Verschwendung, die den Waschprozeß unnütz verteuerte, es war auch insofern unpraktisch, als die Wäsche durch den Überschuß leicht einen starken Nebengeruch annahm, der nicht immer leicht zu entfernen war.

Der Gedanke lag daher nahe, nach einem Verfahren zu suchen, welches es ermöglichte, die flüchtigen Lösungsmittel, wie Schwerbenzin, Petroleum, Terpentinöl u. dgl., in eine Form zu bringen, die sie aufnahmefähig für den Seifenkörper machte, um so die guten Eigenschaften der Seife mit denen eines kräftigen Fettlösungsmittels zu verbinden. So einfach der Gedanke erschien, so schwierig war er anfangs in eine Praxis umzusetzen, und erst in den letzten Jahren sind wirklich brauchbare Seifen-Fettlöser-Verbindungen auf den Markt gekommen, die nicht nur den von seiten der Erfinder daran geknüpften Erwartungen entsprachen, vielmehr auch das Vertrauen der Verbraucher gewannen und die sich daher von Jahr zu Jahr mehr auch bei uns in Deutschland einbürgerten. Das starke Vorurteil, welches diesen kräftig riechenden Seifen anfangs entgegenstand, beginnt mit der Zeit immer mehr zu verschwinden, nachdem man ihre wirklich guten Eigenschaften einmal erkannte und sich davon überzeugt hatte, daß sich der typische Geruch des flüchtigen Lösungsmittels nicht auf die Wäsche überträgt, wenn es der Seife fest einverleibt wurde, vielmehr beim gehörigen Auswaschen restlos daraus verschwindet.

Der praktische Wert dieser Lösungsmittelseifen beruht im Grunde genommen darin, daß sie in der Lage sind, die Schmutzteilchen, die den zu reinigenden Gegenständen anhaften und daran durch Fette, Öle, Harze, Eiweiß u. dgl. fest angekittet sind, in Lösung bezw. in Emulsion zu bringen, und daß dieses Lösungs- bezw. Emulgierungsvermögen beim Lösen der Seife im Waschprozeß nach und nach in die Erscheinung tritt, wodurch einerseits Ersparnisse an Seife und Lösungsmittel eintreten und andererseits eine Belästigung der mit der Wäsche beschäftigten Personen durch entstehende Dünste restlos vermieden wird.

Auf den Markt gebracht wurden diese Lösungsmittel-Seifen in den verschiedensten Formen und Qualitäten, zumeist als halbfeste oder Schmierseifen, dann aber auch als feste Stückseifen. Als Zusätze wurden benutzt: Schwerbenzin, Petroleum, Terpentinöl, Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen u. dgl. und die seit einigen Jahren in großem Umfange hergestellten hydrierten Naphtaline Tetralin und Dekalin. Die Menge des untergebrachten Lösungsmittels war durchaus verschieden. Es gab Präparate mit einem kaum nennenswerten Zusatz, die aber trotzdem als Benzinseifen oder Terpentinseifen verkauft wurden, und es gab flüssige und halbflüssige Produkte mit einem Gehalt von 25% und mehr. Die Herstellungsverfahren dieser letzteren wurden aber meist geheim gehalten.

Zu einer solchen Geheimniskrämerei liegt im Grunde genommen aber nicht die geringste Veranlassung vor, denn das Herstellungsverfahren einer guten Lösungsmittel-Seife ist heute kein Geheimnis mehr und dazu auch überaus einfach. Der fertigen Seife, mögen es nun reine abgesetzte Kernseifen, Halbkernseifen, Leimseifen oder Kaliseifen sein, wird, nach genügender Abkühlung, eine das Lösungsmittel enthaltende Emulsion beigemengt, die dadurch gewonnen wird, daß man einer Fettsäure, oder besser noch einer Rizinusölsulfosäure (Türkischrotöl) das Lösungsmittel beimischt und dann soviel Lauge hinzugibt, als zur Verseifung der Fettsäure nötig ist.

Wesentlich vorteilhafter ist aber ein Verfahren, welches *Bergo* in der Nummer 23 der Seifensieder-Zeitung vom 8. Juni 1922 auf Seite 416 beschrieb und welches sich auf die Eigenschaften der Cyclohexanole (Hexalin und Methylhexalin) stützt, mit Seifen klare Lösungsgemische zu bilden, die ihrerseits wieder ein ganz außerordentlich hohes Aufnahmevermögen für alle möglichen Lösungsmittel besitzen. In dieser Hinsicht ersetzen die Cyclohexanole nicht nur die Türkischrotöle, sie übertreffen sie sogar in mancher Beziehung. *Bergo* stellte sich aus Fettsäure und Methylhexalin eine Verbindung her, die er mit Natronlauge verseifte, und inkorporierte der so entstandenen Emulsion wechselnde Mengen von Schwerbenzin, Tetralin, Dekalin, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl. Das Ganze gab er dann zu einer fertigen, noch warmen Seife, indem er alles gut durchrührte. Über den Ausfall seiner Versuche berichtet er:

„Nach dem Erkalten zeigte es sich, daß die Seifen mit einem Zusatz von 5—10% Kohlenwasserstoffen nichts oder kaum merklich von ihrer Festigkeit eingebüßt hatten. Bei den Seifen mit 15—20% war der Griff anfangs etwas weniger fest; aber nachdem die Seifen getrocknet waren, besserte sich auch bei diesen der Griff soweit, daß kaum noch ein Unterschied zwischen den einzelnen Proben wahrzunehmen war. Die Seifen schäumten recht gut; der Schaum war dicht und haltbar und der Reinigungseffekt bei den damit vorgenommenen Waschversuchen war ein ganz hervorragender."

Diese Hexalinseifen, die heute bereits in großem Umfange hergestellt werden, können unbedingt als vorzügliche Produkte für alle Waschzwecke bezeichnet werden, denn sie vereinigen in vollkommenster Weise die Reinigungskraft der gewöhnlichen Waschseifen mit dem hohen Lösungsvermögen des Methylhexalins und des zur Verbilligung hinzugegebenen weiteren flüchtigen Lösungsmittels. Und doch erscheint es angebracht, auf einen Fortschritt bei der Herstellung derartiger Seifen aufmerksam zu machen, der darin besteht, daß man heute anstelle der von *Bergo* beschriebenen Emulsion die neuerdings so sehr in Aufnahme gekommene Savonade als Träger für das zu inkorporierende zweite Lösungsmittel benutzt, wenn man dieses aus dem einen oder anderen Grunde noch zu dem in der Savonade enthaltenen wasserlöslich gemachten Methylhexalin hinzugeben will. Die Savonade, über die in diesem Blatte schon mehrfach berichtet wurde, stellt eine nach dem D. R. P. 365 160 gewonnene Verbindung dar zwischen Methylhexalin und ölsaurem Alkali und kann mithin als hochwertige, flüssige Hexalinseife betrachtet werden. Sie löst sich klar in Wasser, besitzt aber auch die Fähigkeit, mit zahlreichen flüssigen Kohlenwasserstoffen transparente Lösungsgemische zu bilden, die ihrerseits wieder in Wasser löslich sind, bezw. sich leicht und haltbar in Wasser emulgieren und die darum auch leicht von jedem Seifenkörper aufgenommen werden. Die Fähigkeit der Savonade, Kohlenwasserstoffe, wie Mineralöl, Benzin, Petroleum u. dgl., in Lösung zu bringen, wird bekanntlich seit einiger Zeit bei der Herstellung von Bohrölen, Spinnölen, flüssigen Benzinseifen u. dgl. benutzt. Ebenso einfach wie die Herstellung dieser letzteren ist aber auch die von flüssigen Seifen-Fettlöser-Verbindungen, bei denen anstelle des feuergefährlichen Benzins die nicht brennbaren chlorierten Kohlenwasserstoffe (Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen u. dgl.) oder die gleichfalls wenig feuergefährlichen hydrierten Naphtaline (Tetralin und Dekalin) benutzt werden. Derartige flüssige Kohlenwasserstoffseifen sind heute bereits in großem Umfange nicht nur als Fleckenentfernungs- und Stoffreinigungsmittel für den Haushalt, sondern auch als wichtiges Textilwaschmittel in der Industrie im Gebrauch. Wenig oder kaum bekannt sind aber die Verfahren, mit Hilfe der Savonade auch halbfeste Kaliseifen (Schmierseifen) oder feste Natronseifen (Kernseifen, Leimseifen u. dgl.) herzustellen, die als Handwerkerseifen für Metallarbeiter zur Entfernung zähhaftender, öliger Verunreinigungen, als Putz- und Fleckseifen zur Beseitigung alter Fett- und Ölflecke, kurz als Reinigungsmittel für stark verschmutzte Gegenstände in der gleichen Weise Verwendung finden können, wie die in Amerika so sehr beliebten Petroleumseifen.

Will man beispielsweise eine Leinöl-Schmierseife mit einem Lösungsmittelgehalt von etwa 10% herstellen, so verseife man in der üblichen Weise das Leinöl mit einem Gemisch von Kali- und Natronlauge, richte die Seife wie üblich ab und gebe dann zum Schluß etwa 20% Savonade hinzu. Will man aber nicht mit reiner Savonade arbeiten und beabsichtigt man, der Schmierseife den Charakter einer Terpentinseife zu geben, so löse man das Terpentinöl in der Savonade auf (1 : 1) und setze dann dieses Lösungsgemisch der Seife zu. In gleicher Weise verfahre man natürlich auch bei der Herstellung von Olein-Kaliseifen. Das passendste Verhältnis zwischen Kali- und Natronlauge wird der Fachmann leicht durch einige kleine Vorversuche feststellen können. Ebenso einfach ist die Herstellung einer festen Seife. Will man beispielsweise einer Kernseife Savonade oder ein Savonade-Terpentinölgemisch zusetzen, so wird zunächst die Unterlauge abgezogen, und in den noch flüssigen Kern werden etwas 20% Savonade oder ein Savonade-Lösungsmittelgemisch, welches man vorher angewärmt hat, eingekrückt. Natürlich kann man anstelle des teuren Terpentinöls mit großem Vorteil auch ein gut rektifiziertes Petroleum oder besser noch Dekalin als Streckmittel für die Savonade benutzen. Am einfachsten ist die Herstellung kalt oder halbwarm gerührter Seifen. Hier setze man am besten die Savonade oder das Savonade-Lösungsmittelgemisch gleich von vornherein dem Fettansatz zu und verseife dann das Ganze in üblicher Weise. Die entstehenden Produkte besitzen, wenn der Savonadezusatz nicht allzu hoch genommen wurde, eine genügende Härte, besonders dann, wenn mit konzentrierten Laugen gearbeitet wurde. Sie zeigen keine beachtenswerte Minderung der Schaumkraft und sie lassen sich, sofern noch ein mechanisch wirkendes Reinigungsmittel, wie Bimsstein, Kieselkreide, zugesetzt werden soll, auch bequem hiermit füllen.

Soweit die erhaltenen Seifenkompositionen lediglich für technische Zwecke bestimmt sind, bedürfen sie keiner Parfümierung, da der ihnen eigene, nicht unangenehme Geruch dem Waschgut nach Abspülen mit Wasser in keiner Weise anhaftet. Wird aber dennoch eine Geruchsverbesserung für nötig gehalten, so setze man nicht der fertigen Seife, sondern schon der Savonade ein passendes Parfüm wie Bittermandelöl, Zitronellöl, Safrol, Peralcol u. dgl. zu. Das geeignetste Parfümierungsmittel wird der geübte Fachmann leicht ausfindig machen können.

Mit der Herstellung der Savonade ist es gelungen, die Fabrikation von mit Lösungsmitteln stark imprägnierten Seifen so zu vereinfachen, daß sie jetzt auch in den kleinen Betrieben ohne Schwierigkeiten herzustellen sind. Fraglos werden sich diese Lösungsmittelseifen schnell einbürgern, denn die Vorzüge, die sie besitzen, sind gar nicht zu übersehen. Sie besitzen jedenfalls gegenüber allen gewöhnlichen Waschseifen eine bedeutend gesteigerte Reinigungswirkung, und ihr Lösungsvermögen für fettigen Schmutz, Mineralöle, Teer, Asphalt, Graphit, Ruß u. dgl. ist so bedeutend, daß man sie überall dort gerne verwenden wird, wo die einfachen Seifen versagen.

Dieses Reinigungsvermögen der Lösungsmittel-Seifen für stark verschmutzte Gegenstände führt indessen nicht nur zur Herstellung von Spezialseifen für Metallarbeiter, Maschinisten, Chauffeure u. dgl., von Seifen zur Reinigung stark verschmutzter Arbeiterkleider, Linoleum u. dgl., es führt auch in die Textilindustrie, wo derartige Fettlösungs- und Reinigungsmittel in großem Umfange für die mannigfaltigsten Zwecke Verwendung finden. Über die Herstellung von Textilseifen mit Hilfe der Savonade werde ich indessen erst später in einer besonderen Arbeit ausführlicher berichten. *P. F.* in G.

Beiträge zur Untersuchung von kokos- oder palmkernölhaltigen Seifen.

Von Ingenieur-Chemiker *Welwart*.*)

(Eing. 31. VII. 1924.)

Bei der indirekten Bestimmung der Fettsäuren nach *Hefelmann* und *Steiner* oder nach *Lunge* wird ein Neutralfettgehalt dieser Seifen nicht berücksichtigt. Wird die alkoholisch-ätherische Fettsäurelösung mit $n/_2$ Kalilauge oder Natronlauge heiß titriert, so wird das Neutralfett gar nicht oder kaum in geringster Menge verseift. Berechnet man nach Feststellung des Fettsäurehydratgehaltes aus dem Laugenverbrauch die Säurezahl und das mittlere Molekulargewicht, so findet man Konstanten, aus welchen sich nicht immer richtige Schlüsse auf das Fettrohmaterial ziehen lassen.

In der Toiletteseife fand ich in den mit verdünnter Schwefelsäure abgeschiedenen Fettsäuren nach vorsichtiger Abdunstung des Äthers eine Jodzahl von 11,3 als Mittel von 2 Bestimmungen, die um 0,1 differierten. Bei der indirekten Fettsäurebestimmung nach Lunge benötigte ich zur Neutralisation der alkoholisch-ätherischen Fettsäurelösung bei einer Einwage von 4,6253 g Seife 26,49 cm³ $n/_2$ alkoholische Natronlauge. Gewogen wurden nach erfolgter Trocknung zur Gewichtskonstanz 3,4912 g Seife, für welche für Na—H behufs Berechnung der Fettsäurehydrate 0,2913 g in Abzug zu bringen sind. Der Gehalt an Fettsäurehydraten beträgt somit 69,89%. Die errechnete Säurezahl ist 230,1, daher das mittlere Molekulargewicht der Fettsäuren 224,3.

Nach dieser Säurezahl müßte im Fettansatz ein Fett oder eine Fettsäure mit weit niedrigerer Verseifungszahl als dem Kokosfett entsprechend vorliegen. Meist werden Kokosöl oder Palmkernöl bzw. deren Fettsäuren als solche oder mit Talg zu Seifen verarbeitet. Bei einer mittleren Verseifungszahl der Fettsäuren von Kokosöl und Palmkernöl von etwa 262 und einer mittleren Verseifungs- bzw. Säurezahl der Talgfettsäuren von 200 würde der Fettansatz in der untersuchten Seifenprobe aus 50% Talg und 50% Kokosöl oder Palmkernöl bestehen. Bei einer mittleren Jodzahl der Fette bezw. Fettsäuren von Kokosöl und Palmkernöl von 8 bis 10 und einer mittleren Jodzahl des Talgs bezw. der Talgfettsäuren müßte ein Gemisch gleicher Teile des Fettansatzes eine Jodzahl von 24 bis 25 aufweisen, gegenüber der festgestellten Jodzahl von 11,3.

Um einem etwaigen Einwand zu begegnen, daß die Jodzahl in einer aus der Seife abgeschiedenen Fettsäure bestimmt wurde, aus welcher sich durch Trocknung flüchtige Fettsäuren des Kokosöles oder Palmkernöles zum Teile entfernt hatten, sei erwähnt, daß ich bei der direkten Fettsäurebestimmung durch dreimalige Ausschüttelung mit Äther, viermaliger Waschung desselben mit Wasser bis zur vollkommenen Neutralität des letzten Waschwassers einen Fettsäurehydratgehalt von 69,67% und 69,74% ermittelt habe. Indirekte und direkte Fettsäurebestimmungen ergaben zu meiner Überraschung eine recht gute Übereinstimmung.

Über die direkte Fettsäurebestimmung werde ich gegen Ende meiner Ausführungen kurz berichten.

Meine anfängliche Vermutung, irgendeinen Fehler bei der Bestimmung der Säurezahl begangen zu haben, bestätigte sich nicht, da ich in den Fettsäuren der zweiten Bestimmung eine Säurezahl von 229,9 ermittelte. Eine weitere Untersuchung der abgeschiedenen Fettsäuren hätte ich mir aus Zeitmangel gerne erübrigt, da es sich aber um einen Untersuchungsauftrag einer hiesigen Seifenfabrik handelte und eine genaue Untersuchung gewünscht wurde, mußte ich den Fettsäuren noch ein wenig näheres Interesse entgegenbringen.

Die verhältnismäßig niedere Säurezahl der abgeschiedenen Fettsäuren erklärte ich mir als durch die Anwesenheit von Neutralfett bedingt, welcher Schluß einerseits in dem Umstande berechtigt war, daß die untersuchte Toiletteseife keine Spur von freiem Alkali, vielmehr freie Fettsäure enthielt (1,54%, aus dem später festgestellten mittleren Molekulargewicht berechnet), andererseits beobachtete ich, daß der sehr geringe Laugenüberschuß beim Eindampfen der mit alkoholischer Natronlauge neutralisierten, in Alkohol-Äther gelösten Fettsäure sehr schnell unter Entfärbung gebunden wurde.

Von einer direkten Bestimmung des Neutralfettes nach den kaum zuverlässigen Extraktionsmethoden, wie solche von *Ulzer*[1]) beschrieben werden, habe ich abgesehen, da mir eine titrimetrische Neutralfettbestimmung genauer und einfacher erschien. Eine gewogene Menge der bei 50°C getrockneten Fettsäuren wurde in alkoholischer Lösung bei etwa 20° C unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator mit alkoholischer Kalilauge genauest neutralisiert, hierauf mit einer weiteren gemessenen Menge alkoholischer Kalilauge versetzt und in Kochhitze verseift, worauf der Alkaliüberschuß mit Halbnormalsalzsäure bestimmt wurde. Die Verseifung erfolgte in einem Kolben aus Jenaer Geräteglas. Eine Einwirkung von kochendem alkoholischen Kali auf Jenaer Geräteglas konnte ich bei wiederholten quantitativen Proben, entgegen den Feststellungen von *Herbig*[2]), nicht ermitteln.

In dieser Ausführung erhielt ich in zwei verschiedenen Fettsäureabscheidungen Ätherzahlen von 19,9 und 20,1, als Mittel 20,0.

Die Verseifungszahl der abgeschiedenen Fettsäure beträgt somit nicht 230,1, sondern ist um die Ätherzahl zu erhöhen und beträgt 250,1, ist also für die Fettsäuren von Kokosöl bezw. Palmkernöl entsprechend. In der umfangreichen Literatur über die Untersuchungsmethoden der Fette, Öle und Seifen finde ich keine Erwähnung, daß vor Abscheidung der Fettsäuren eine Verseifung des Neutralfettes in Seifen empfohlen wird, insbesondere findet sich dieser Hinweis nicht bei der Untersuchung kokos- und palmkernölhaltiger Seifen. Auch *Jungkunz*[3]) nimmt in seinen lehrreichen Ausführungen keine Rücksicht auf die Anwesenheit von Neutralfett in Kokos- und Palmkernölseifen des Handels. Bei der Abscheidung der Fettsäuren nach *Lunge*[4]), *Hefelmann* und *Steiner*[5]), *Fendler* und *Frank*[6]) wird mit den Fettsäuren auch Neutralfett abgeschieden, soweit solches in der Seife vorhanden ist. Nun enthalten aber insbesondere die kalt gerührten Kokosseifen nicht selten selbst bei größerem Überschuß an Ätzalkali einige Prozente Neutralfett. Das mit den Fettsäuren abgeschiedene Neutralfett wird durch die übliche Neutralisation der alkoholisch-ätherischen Lösung nicht verseift, sondern gelangt als Neutralfett neben Seife zur Wägung. Bei der langen Trockendauer der Seifen bis zu 105° C wird sich auch etwas Neutralfett verflüchtigen. Zur Auswägung gelangen bei der Untersuchung neutralfetthaltiger Seifen nicht Seifen allein, sondern ein Gemenge wasserfreier Seife mit Neutralfett. Wenn auch der Fehler nicht als sehr beträchtlich angesehen werden kann, muß auch der Methode von *Lunge* die Zuerkennung als wissenschaftliche Methode aberkannt werden. Immerhin habe ich bei der Untersuchung kokos- und palmkernölhaltiger Seifen nach der Lunge'schen Vorschrift recht gute und genau untereinander über-

*) Aus dem öffentl. chem.-techn. Laboratorium von Ingenieur-Chemiker Welwart, Wien IX.

1) Benedikt-Ulzer, Analyse der Fette und Wachsarten, 4. Aufl., S. 336.

2) Die Öle und Fette in der Textilindustrie, S. 70.

3) Seifensieder-Zeitung Nr. 10, 11 und 12, 1924.

4) Untersuchungsmethoden Bd. 3, S. 135, 1900.

5) Zeitschrift für öffentliche Chemie 1898.

6) Zeitschrift für angewandte Chemie 1909.

einstimmende Resultate erhalten. Die Methode ist zwar langwierig, für Schiedsanalysen aber sehr wertvoll.

Einwandfreiere Resultate erhält man, wenn man eine alkoholische Lösung der Seifenprobe zunächst mit alkoholischer Natronlauge 5 bis 10 Minuten in gelindem Sieden erhält, den Alkohol vollkommen abdunstet und die erkaltete wässerige alkalische Lösung der Seife im Scheidetrichter mit verdünnter Schwefelsäure zersetzt und sonst wie üblich weiter arbeitet. Ich bringe 4 bis 5 g der in Späne geschnittenen Seife mit 50 cm³ 95 volumprozentigen Alkohols in einen Rundkolben, setze noch vor der Anwärmung ca. 20 cm³ halbnormale alkoholische Natronlauge zu, koche auf und verseife nur mit einem Glastrichterchen bedeckt 5 Minuten lang. Der Zusatz von alkoholischer Natronlauge vor der Anwärmung bezweckt zunächst die Neutralisation etwaiger freier Fettsäuren und bedingt alsdann die Verseifung von Neutralfett.

Nach diesem Gang erhielt ich in den von Äther befreiten getrockneten Fettsäuren direkte Säurezahlen von 250,2 und 250,4, als Mittel 250,3, in guter Übereinstimmung mit der früher ermittelten Summe von Säurezahl und Ätherzahl.

(Schluß folgt.)

Kristallsoda im Kleinbetrieb.

(Eing. 2. IX. 1924.)

Man wird einwenden, daß die Erzeugung von Kristallsoda im Kleinbetrieb unrentabel sei, da sie viel Handarbeit erfordert und in der warmen Jahreszeit die Kristallisation ohne Kühlanlage zu lange dauert. Aber gerade als Nebenbetrieb, um die freie Zeit der vorhandenen Arbeitskräfte auszunützen, und besonders in Orten, welche etwas abseits liegen und wo die Fracht eine größere Rolle spielt, wird die Fabrikation immer einen kleinen Nutzen bringen. Am vorteilhaftesten ist der Betrieb, wenn gleichzeitig eine Waschpulveranlage vorhanden ist, sodaß der Überschuß des Sodakontingentes, der nicht auf Waschpulver aufgearbeitet wird, vorteilhaft für Kristallsoda verwendet werden kann, wie auch die mehrmals wiederbenutzte Mutterlauge schließlich für Waschpulververbereitung die beste Verwertung findet.

Was die Herstellung anbetrifft, so kommt zunächst eine gemessene Menge Wasser nebst der Mutterlauge der vorhergegangenen Operation in den Auflösekessel und wird auf ca. 50° C erhitzt. Nun setzt man unter Durchkrücken portionsweise die kalz. Soda nebst 1—2% kalz. Glaubersalz, also auf 100 kg kalz. Soda 1—2 kg Glaubersalz, zu und steigert die Temperatur langsam auf 70—75° C. Sobald alle Soda eingebracht und gelöst ist, wird die Grädigkeit der Lösung geprüft, die 35° Bé heiß gemessen betragen soll, und gleichzeitig eine Probe der heißen Sodalösung in ein möglichst hohes Standglas abgefüllt. Darin beurteilt man die Farbe der Lösung und beobachtet, ob sie sich klärt oder nicht. Ist die Farbe der fertigen Sodalösung nicht hell, sondern gelblich bis gelb, und wird sie auch nach längerer Ruhe nicht hell und klar, so wird etwas frischer Chlorkalk (1/4—1/2 kg auf 1000 kg kalz. Soda), in Wasser angerührt, der Lösung im Auflösekessel zugesetzt und gut durchgearbeitet. Meist wird die Sodalösung selbst nicht gelb sein, aber es werden sich gelbe bis rotbraune Flocken in der Lösung zeigen, die von ausgeschiedenem Eisenhydroxyd herrühren und die sich manchmal leicht absetzen, sodaß die Lösung dann klar und hell erscheint. Ist die Sodalösung trübe und von grauem Schlamm und Schmutz durchsetzt und klärt sie sich nur langsam, so wird etwas Kalkmilch, am besten in Wasser angeschlämmtes Kalkhydrat über die Sodalösung gesprengt und tüchtig durchgekrückt. Wie bereits bemerkt, soll letztere mindestens 70° C heiß sein, dann wird das Kalkhydrat alle trübenden Stoffe zu Boden reißen, und es wird eine ganz blanke Lösung resultieren, vorausgesetzt, daß die Sodalösung genügend Zeit (15—20 Stunden) hat, sich zu klären. Am andern Tage wird die klare Lösung durch einen etwas über dem Boden des Behälters angebrachten Ablaufhahn oder mittels eines Hebers vorsichtig in die Kristallisiergefäße abgezogen, die sich in einem luftigen kühlen Raum befinden, im Sommer am besten in einem Keller plaziert werden, wenn dies angängig ist. Daselbst ist die Kristallisation in einigen Tagen beendet, vorausgesetzt daß die Kristallisierbehälter nicht zu groß sind, denn dann dauert die Ausbildung der Kristalle länger, auch setzt man in diesem Fall vorteilhaft Blechstreifen oder Drähte in die Behälter ein, um die Kristallisation zu beschleunigen. Der im Lösekessel verbliebene Rest der Sodalösung wird mit dem darunter befindlichen Satz und Schlamm in einen kleinen Behälter abgelassen, absetzen gelassen und die klare Lösung in den Auflösebehälter gebracht, während der Satz mit Wasser gut ausgewässert wird, die erhaltene klare Lösung ebenfalls in den Sodalösekessel zurückwandert und der Schmutz weggeworfen wird.

Die Gesamtausbeute aus 100 kg kalz. Soda und 2 kg kalz. Glaubersalz beträgt maximal 265 kg, doch werden direkt nur 170—175 kg Kristallsoda erhalten, der Rest ist Mutterlauge, welche beim Auflösen der nächsten Operation wieder mitverwendet wird. War die Sodalösung klar und hell, so werden klare, wasserhelle Sodakristalle resultieren, und auch die Mutterlauge wird klar sein. Letztere wird am besten mittels eines flachen Schöpfers aus den Kristallisierbehältern ausgeschöpft. Dann senkt man die Behälter auf kurze Zeit in heißes Wasser ein, wodurch ein Ablösen des Kristallblockes von den Gefäßwänden bewirkt wird, sodaß nach Umstürzen des Behälters am besten auf ein etwas nach vorn geneigtes Holzpodium, das am äußersten Rande eine Blechrinne besitzt, die in einem Ablaufrohr endet, sich der Sodablock loslöst und der daran haftende Rest der Mutterlauge abfließen kann. Der Kristallblock wird nun in faustgroße Stücke zerschlagen, und diese werden auf dem Holzpodium etwas abtrocknen gelassen, wonach sie in Säcke verpackt werden.

Wird ohne Mitverwendung von Mutterlauge gearbeitet, so kann man den Glaubersalzzusatz auf 2½—3 kg pro 100 kg kalz. Soda steigern. Wenn dagegen die Mutterlauge sehr hochgrädig ist und ca. 26—30° Bé wiegt, so wird der Glaubersalzzusatz ganz eingestellt.

Zu beachten ist auch die Temperatur der Sodalösung beim Abfüllen in die Kristallisierbehälter, da eine zu stark abgekühlte Lösung, bei der sich schon eine beginnende Kristallisation zeigt, schlecht kristallisiert, denn durch die Bewegung beim Abfüllen verteilen sich die bereits gebildeten kleinen Kristalle oder sie lösen sich teilweise wieder auf, und man erhält statt schön ausgebildeter Kristalle eine breiartige Masse. Auch wenn der Kristallisierraum zu warm ist, d. h. es unterlassen wird, frische kühle Luft zuzuführen, z. B. wenn Fenster und Türen im Sommer bei Nachtzeit nicht geöffnet werden, kommt es zu keiner richtigen Kristallbildung, und der Effekt ist eine kleinkristallisierende Soda, die die Mutterlauge schwer fahren läßt. Ebenso kristallisiert eine zu stark gesättigte Sodalösung schlecht, wogegen man bei zu schwacher Konzentration eine sehr geringe Ausbeute und viel Mutterlauge erhält.

Bei einer größeren Kristallsodaanlage erfolgt das Lösen der Soda am besten mittels direkten Dampfes unter gleichzeitiger Anwendung eines Luftgebläses oder einer Rührvorrichtung. Die Kristallisiergefäße werden vorteilhaft in einem flachen Betonbassin plaziert, und durch Kühlung mit kaltem Wasser wird die Kristallisation beschleunigt. Zur Entfernung der Mutterlauge und Trocknung der Kristalle dienen Zentrifugen mit Untenentleerung, sodaß die fertige Kristallsoda von da direkt in Säcke verpackt werden kann. *F. R.*

Transport und geeignete Lagerung von Oel und Fettsäure.

(Eing. 30. VI. 1924.)

Der Versand von Öl, welches in Holzfässern verfrachtet wird, bringt dem Empfänger in der heißen Jahreszeit manchmal große Verluste durch die Leckage. Da es nicht immer angängig resp. möglich ist, die Öle oder Fettsäuren in verzinkten Eisenfässern oder dergleichen liefern zu lassen, einerseits durch die nicht immer aufzubringende Anzahl dieser Fässer, so werden die importierten Öle zum Teil in Original-Holzfässern geliefert, andererseits entstehen durch Voraus- resp. Rücksendung der Eisenfässer größere Unkosten, wenn auch von der Bahn für die Beförderung der leeren Fässer nur das halbe Gewicht berechnet wird, da die Deklaration nach Klasse 2 erfolgt. Die Berechnung der Fracht für vegetabilische Öle und Fettsäuren erfolgt im Deutschen Reiche nach Klasse B und fällt unter den Nottarif mit 20% Ermäßigung des Frachtsatzes für Wagenladungen und Kesselwagen; für Stückgüter ermäßigt sich die Fracht ebenfalls unter Berücksichtigung des Nottarifes.

Da manche Originalholzfässer ein Gewicht von 400 bis 800 kg aufweisen und da solche bei langem Transport in der heißen Jahreszeit an den Daubenfugen stark einschrumpfen, so sind Ölverluste unvermeidlich, besonders wenn die Fässer noch umgeladen oder einige Zeit gerollt werden müssen. Selbst wenn die Reifen gut nachgetrieben werden, und für Feuchthalten der Holzfässer Sorge getragen wird, ist der Kalamität nicht so rasch abgeholfen.

Wesentlich günstiger stellt sich die Lieferung in Kesselwagen ab Fabrik, wenn beiderseits Geleisanschluß vorhanden ist. Bei sachgemäßer Handhabung bietet das Abfüllen keine Schwierigkeiten. Durch die Beförderung in Kesselwagen tritt auch eine größere Sicherheit gegen Verluste sowie Frachtverbilligung ein, da die Frachtspesen für die leeren Kesselwagen nach allen deutschen Stationen nur M 2 betragen. Um den Vorteil derselben auszunützen, soll das Gewicht des Inhalts mindestens 250 kg höher als das Gewicht des leeren Kesselwagens sein, da dieses Gewicht von der Bahn als Mindestgewicht gerechnet wird, auch wenn das Füllgewicht an Öl weniger beträgt.

Um auf die richtige Lagerung der Öle und Fettsäuren überzugehen, so kommt es in Frage, ob diese in Holz- oder Eisenfässern, in großen Beton- oder Eisenbehältern resp. Tanks aufbewahrt werden sollen. Nachdem zunächst die Probenahme erfolgt und das Gewicht festgestellt ist, kann zur Einlagerung geschritten werden. Angenommen, die Ware soll in Original-Holzfässern gelagert werden, so wählt man hierzu kühle, etwas luftige Räume, welche keinen großen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind. Als solche eignen sich am besten Kellerräume oder vor der Sonne geschützte Räumlichkeiten. Der Boden des Lagers soll möglichst aus einem guten, glatten Beton bestehen und nach einer Seite zu ein schwaches Gefälle mit längs verlaufenden, schmalen Rinnen haben, um etwa auslaufendes Öl einem an tiefster Stelle versenkten, starken Holz- oder verzinkten Eisenfaß etc. zuzuführen. Die glatte Betonschicht und die Rinnen können zweckmäßig mit „Lithurin" oder einem sonstigen, geeigneten Schutzmittel gut bestrichen werden, um einer raschen Zerstörung des Betons vorzubeugen. Dieser wird auch dadurch geschont, daß die Fässer nicht direkt auf der Betonschicht gerollt oder gelagert werden, sondern auf zwei parallelen Holz- oder Eisenträgern, welche kräftig genug sind, die Last zu tragen, und miteinander fest verbunden sind. Bevor man die Fässer ihrem Bestimmungsort überweist, werden sie auf ihre Dichtigkeit geprüft und nötigenfalls die Eisenreifen gut angetrieben. Dies läßt sich meist nur dadurch ermöglichen, daß man sie einzeln entfernt, von der anhaftenden Schmiere befreit und mit einer Mischung von Gips und feinem, trockenem Quarzsand einpudert und die entsprechenden Stellen des Fasses ebenso behandelt, wodurch ein sicheres Festhalten der Reifen gewährleistet wird. Ein zu ebener Erde gelegener Holzbau, z. B. ein Schuppen, welcher keinen Schutz gegen Hitze bietet, ebenso Wellblechhallen, eignen sich zur Lagerung nicht gut, will man Verluste durch Auslaufen des Öles vermeiden.

Fettsäure wird man stets vom Neutralöl gesondert lagern. In Fällen, wo größere Quantitäten Öl aufgespeichert werden sollen, werden diese in großen eisernen Behältern, Tanks oder Betonbehältern, welche event. im Boden eingelassen sind und gegen jede Witterung sowie andere Einflüsse Schutz bieten, zur Lagerung gebracht. Eiserne Behälter bieten sicherere Gewähr gegenüber Betonbehältern. Die Außenseite ersterer, soweit sie mit dem Erdreich in Berührung kommt, wird man vorteilhaft mit einem Schutzanstrich aus einer Mischung von Asphalt und Teer versehen. Für Fettsäure eignen sich ausgebleite Eisenbehälter oder große, starke Holzbottiche. Sachgemäß hergestellte Eisenbetonbehälter, welche mit dem gesetzlich geschützten „Lithurin" (Hauenschild-Fluat) als Öl- und Säureschutz behandelt worden sind, sind zur Aufnahme von Öl gut brauchbar. Fachmännische Beratung und Auskunft über dieses Verfahren erteilt die Firma Hans Hauenschild, G. m. b. H., Zentrale Hamburg 11.

A. Leitner.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

b) Trommel-Linoxyn (Schnelloxydations-Linoxyn). Diese Erwägungen haben daher, wie schon berichtet, zur Ersinnung anderer von den beregten Übelständen freier Schnelloxydationsverfahren angespornt. Nach dem D. R. P. Nr. 83584 wird das Leinöl aus einem etwa 3000 l fassenden, mit Dampf heizbaren Behälter nach Zusatz von Trockenmitteln und Erwärmung auf 50—100° durch eine Rotationspumpe in ein 6 m darüber befindliches Gefäß mit Siebböden (Abb. 5a) gehoben, von wo es regenartig immer wieder an seinen Ausgangspunkt zurückkehrt. Ein durch einen Ventilator erzeugter Luftstrom durchsetzt den Ölregen und verläßt durch ein Dunstrohr oben den Raum, in welchen die Anlage eingebaut ist und der, um die das Oxydieren beschleunigende Kraft des Lichtes möglichst auszunutzen, reichlich mit großen Fenstern ausgestattet zu sein pflegt. Die Oxydation wird solange fortgesetzt, bis das Leinöl zu dick geworden ist, um durch die Sieböffnungen leicht hindurchzurinnen. Meist bricht man bei Erreichung eines spezifischen Gewichtes von 0,975—0,980 die Arbeit ab. Vorkommenden Verstopfungen ist durch ein Überlaufrohr von großem Durchmesser Rechnung getragen. Nach 8—14 Tagen, je nach den vorliegenden Umständen muß man die Tätigkeit des Rieselapparates einstellen. Die Oxydation wird sodann in einer heiz- und kühlbaren, mit einem Rührwerk ausgestatteten Trommel, Abb. 6 u. 7. fortgesetzt. 750 kg des im Regenapparat voroxydierten Leinöles werden durch den rechts oben sichtbaren Trichter nebst 37,5 kg trockener Kreide eingefüllt und bei mit 90 Umdrehungen in der Minute umlaufendem Rührwerk innigst mit der durch das auf dem Zylinder oben aufsitzende Gebläse eingedrückten Luft vermengt. Man schickt durch den Mantel der Trommel zum Zwecke der Abkühlung kaltes Wasser und vermindert die Geschwindigkeit der Rührarme, indem man die kleine Antriebsscheibe ausschaltet und die zweite vorhandene größere einrückt, wenn die Temperatur 55° etwa übersteigen sollte. Das Leinöl erwärmt sich nämlich infolge innigster Vermischung mit Luft von selbst über die Anheiztemperatur. Nach etwa 30—36 Stunden hat sich das Öl in eine zähe Masse verwandelt, die durch Neigen der auf zwei Lagerböcken kippbar angeordneten Trommel mittelst der dazu vorhandenen Vorrichtung aus der unten angebrachten Klappenöffnung in Blechkästen entleert wird. Die Kästen werden mit dem hellgelben weichen Linoxynkreidegemisch gefüllt und in einen auf 40° geheizten Trockenofen geschoben, worin sie solange verweilen, bis sich an einem in das feste Öl hineingestoßenen Holzstabe keine Masse anhängt. Dazu sind etwa 8 Tage erforderlich. Unter dem Einfluß der Wärme setzen die in der Masse befindlichen, durch Oxydation entstandenen Fettsäuren aus der Kreide Kohlendioxyd in Freiheit, welches nun ähnlich wie beim Brotteig stark aufblähend wirkt und

Abb. 5a. Oxydationsturm.

Abb. 6. Oxydationstrommel (Längsschnitt).

Abb. 7. Oxydationstrommel (Querschnitt).

im Innern zahllose Hohlräume schafft. Die gebildeten Kalkseifen geben dem Trommellinoxyn außerdem ein festeres Gefüge, machen es also härter.

Das Verfahren nach E. P. Nr. 7742/1893, welches vielfach in deutschen Fabriken Eingang gefunden hat, ist bedeutend weniger umständlich als das eben geschilderte, welches freilich ebenfalls in Deutschland ausgeübt wird. Die Konstruktion der sonst ziemlich ähnlichen Trommel ist einfacher gehalten, und statt der Rührschaufeln sind auf der Welle Eisenstäbe eingeschraubt, welche bei der hohen Umlaufzahl von 125 in der Minute das ohne jegliche Vorbehandlung mit 1% Kreide und den nötigen Trockenstoffen z. B. mit 1% Bleiglätte oder mit ½—1% harzsaurem Mangan versetzte Leinöl heftig mit Luft durchpeitschen, bis nach etwa 20-stündigem Rühren das oxydierte Öl, welches in diesem Zustande auf Linoleumzement verarbeitet wird, in flache Kästen abgelassen werden kann. Die zur Oxydation in Anwendung gebrachte Temperatur bewegt sich zwischen 50° und 80°, je nachdem man langsamer oder schneller arbeiten und ein heller oder dunkler gefärbtes Linoxyn gewinnen will. Bei 100° ist die Arbeit gewöhnlich in 10 bis 14 Stunden beendet.

c) Polymerisiertes Leinöl oder Schwarzöl. Als letztes in der Linoleumindustrie übliches Verfahren (E. P. Nr. 2057/1871) wäre die Oxydation des Leinöles bei hohen Temperaturen zu erwähnen, welche als eine Abart der zuvor genannten Schnelloxydationsmethoden betrachtet werden könnte, wobei der Unterschied zu machen wäre, daß Wärmegrade zwischen 250° und 300° zur Einwirkung kommen. Diese Ansicht würde aber insofern nicht zutreffend sein, weil bei der großen Hitze die Polymerisation des Leinöls stark mitbeteiligt ist, ja sogar den Hauptanteil am Festwerden des Öles hat. Zur Herstellung des Schwarzöles wird eine größere Menge Leinöl nach Zusatz von 2% Glätte ungefähr einen Tag lang in einem Vorkocher, einem tiefer stehenden Kessel unter Umrühren und Lufteinleiten auf 250° erhitzt. Von dem noch heißen Öl läßt man 1000 kg in einen eisernen Kessel, den Fertigkocher, laufen und bringt es durch Erhitzen bis nahe 300° zum Gerinnen. Die Wärmezuführung zum Kochgefäß, die durch direktes Feuer bewirkt wird, darf dabei nur an den Bodenteilen stattfinden, da sonst ein Überhitzen der Wände zu befürchten und Gefahr vorhanden wäre, daß das Öl verkohlt oder gar in Brand gerät. Der Kocher trägt deshalb unten einen angenieteten Rand, so wie ihn die Lackschmelzkessel besitzen, welcher das Einsenken in die Feuerung nur bis zu einer festgesetzten Tiefe gestattet. Beim Beheizen tritt anfangs starkes Aufwallen ein, doch ist einem gefahrbringenden Übersteigen des Öles insofern vorgebeugt, als der Kessel mit einer Ablauftülle versehen ist, aus der der Ölschaum in davorgestellte größere gußeiserne Näpfe fließt und daraus von Zeit zu Zeit in das Kochgefäß mit einer kräftigen eisernen Schöpfkelle, welche gleichzeitig zu dem dringend erforderlichen sorgfältigen Durchrühren der zähen Ölmasse dient, zurückgegeben wird. Das Durchmischen muß von Hand geschehen, weil ein mechanisch betätigtes Rührwerk bei der Eigenart des Öles, welches mehr ein Emporwirbeln von unten nach oben verlangt, nicht am Platze wäre. Die entweichenden übelriechenden Dämpfe werden von einem Ventilator aus den über die Kessel gestülpten kegelförmigen Hauben abgesaugt. Sie werden dann behufs Vernichtung in die Feuerungen von Dampfkesseln geleitet, was wohl der beste Weg ist, um eine Belästigung der Nachbarschaft mit den unangenehmen Dünsten zu vermeiden. Wenn nach 10—24 Stunden ein Gerinnen des Leinöles eingetreten ist, hebt man das Kochgefäß nach dem Abnehmen der Dunsthaube an den dazu angenieteten Zapfen mittels eines Flaschenzuges von seiner Feuerstätte und stürzt durch Umwenden der Öffnung nach unten seinen gesamten siedend heißen Inhalt in einen untergeschobenen, ziemlich großen, mit Rädern zur Fortbewegung versehenen, flachen Eisenblechkasten. Ein vorgesehener Anstrich von mit Wasser angeteigter Kreide verhindert das Ankleben des hineingeschütteten Schwarzöles, so daß das nach dem Erkalten erfolgende Herausstechen keine Schwierigkeiten macht. Das Entleeren der Kessel auf diese Weise ist nicht ganz ungefährlich, da bei reichlichem Luftzutritt sich mitunter während des Ausschüttens ein Entflammen ereignet. Einem zu schnellen Luftwechsel kann man durch Anlehnen — nicht etwa Schließen! — der Türen, welche nach außen schlagen müssen, vorbeugen. Brennendes Öl wird durch Aufwerfen von Kreide und durch Auflegen schwach angefeuchteter Säcke gelöscht. Andererseits umgeht man häufig die Entzündungsgefahr, indem man nach Entfernung der Feuerung das polymerisierte Leinöl bis nach geschehener Abkühlung im Kessel beläßt. Die Entleerung verursacht dann aber ziemliche Arbeit. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Adolf Reichwein, **Die Rohstoffe der Erde.** 2. Auflage. 100 Seiten. Preis broschiert M 2,50. Jena 1924. Verlag der Frommann'schen Buchhandlung (Walter Biedermann).

Die vorliegende kleine Schrift behandelt die Verschiebung und Umstellung der Produktion während und nach dem Krieg gegenüber der Zeit vor dem Krieg und gliedert sich in fünf Kapitel und einen Anhang.

Im ersten Kapitel „Pflanzen" werden die Getreidearten, die Kolonialprodukte wie Kaffee, Kakao, Baumwolle und die Waldwirtschaft behandelt; die Produktion, der Konsum und Aus- und Einfuhr der Haupterzeugungsländer an diesen Erzeugnissen. In analoger Weise behandelt Kapitel 2 die Pelztiere, Wollträger und die Fleichtiere. Die Kraftquellen der Industrie wie Kohle, Erdöl und Ölfeuerung, den englisch-amerikanischen Kampf um die Erdölquellen der Welt und die Behandlung dieses Problems auf der Konferenz in Genua schildert das 3. Kapitel und erörtert außerdem vergleichend die Gaskraft und elektrische Kraft sowie die Erzeugung der letzteren in den Hauptländern der Welt. Der folgende 4. Abschnitt bespricht Vorkommen und Erzeugung der Metalle sowie den Verlust und Gewinn der einzelnen Länder hieran als Folge des Weltkrieges. Das 5. und letzte Kapitel, überschrieben „Wirtschaftsreich" behandelt die allgemeine Entwicklung der verschiedenen Wirtschaftstypen in den einzelnen Ländern, und den Schluß des Buches macht ein Anhang über Seetransporte, Verlust der Schiffahrt an Tonnage im allgemeinen und im Krieg. Eine dem Buch angeheftete Karte gibt Aufklärung über Ernte sowie Aus- und Einfuhr der hauptsächlichsten Welthandelsprodukte.

Wie alle Bücher, in denen hauptsächlich statistische Zahlen aufmarschieren, liest sich das Büchlein etwas trocken, umsomehr sollte ein solches bestrebt sein, störende Einflüsse auszuschalten. Leider ist das hier nicht der Fall. So folgt auf S. 20 sofort S. 29, während sich die Seiten 25—27 zwischen den Seiten 32 und 33 finden und die Seiten 21—24 gänzlich fehlen. Das ist eine Nachlässigkeit gegenüber dem Leser, die sich bei ein klein wenig Aufmerksamkeit des Verlages hätte vermeiden lassen.

Dem Volkswirtschaftler und dem Politiker mag die Broschüre manches Wissenswertes bringen. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Aus dem Bericht über die Tätigkeit der städtischen Untersuchungsanstalt für Nahrungs- und Genußmittel zu Nürnberg im Jahre 1923.

c) Schweinefett: 486 (511) Proben.

Davon stammten aus Auslandssendungen 480 (188) Proben in 35 (14) Fällen. Dieselben veranlaßten keine Erinnerung.

Bei Verkäufern auf dem Markte wurden drei Proben entnommen und drei Proben bei Erstattung von Anzeigen übergeben. Von diesen Proben war eine Probe Kunstspeisefett, eine andere ein Gemenge von Schweinefett und Rinderfett.

Das aus Holland eingeführte Schweinefett wurde von Verbrauchern wiederholt für verfälscht gehalten; eine eingehende Untersuchung hat diesen Verdacht nicht bestätigt.

d) Rinderfett, Margarine und sonstige Speisefette: 518 (511) Proben.

Aus Auslandssendungen waren zu entnehmen:

144 (211)	Proben Rinderfett	in 39 (72) Fällen
259 (229)	Proben Oleomargarin	in 82 (75) „
12 (15)	Proben Hartfett	in 4 (5) „
48 (4)	Proben techn. Talg	in 20 (4) „
— (5)	Proben Margarine	in — (1) Fall
463 (444)	Proben	in 145 (157) Fällen.

Von diesen Auslandssendungen war lediglich bei einer Oleomargarinesendung, bestehend aus sechs Packstücken, der Inhalt von drei Packstücken durch talgige Veränderung teilweise verdorben.

Der techn. Talg gab insofern Veranlassung zu einer besonderen Behandlung, als er noch eine Beschaffenheit besaß, die eine Verwendung als Speisefett nicht ausgeschlossen erscheinen ließ. Die Verwendung dieser Sendungen wurde deshalb unter Aufsicht gestellt.

Die Sendungen Hartfett waren in jeder Beziehung einwandfrei.

Ein unter der Bezeichnung „Biskin" auf dem Markte feilgehaltenes schweineschmalzähnliches Speisefett bestand aus gehärtetem Arachis- (Erdnuß-) Öl. Es wurde verlangt, daß dasselbe

unter einer seiner Beschaffenheit entsprechenden Bezeichnung angeboten wird. Es wurde alsdann der Name „gehärtetes Erdnußöl" gewählt. Das Fett ist jedoch bald wieder vom Markt verschwunden.

Eine Probe Oleomargarin erweckte den Verdacht auf künstliche Färbung; eine solche konnte nicht festgestellt werden.

Eine Probe von einem gefrorenen Oleomargarin konnte noch nicht als unbrauchbares Speisefett erklärt werden und von zwei verdorben gehaltenen Proben besaß nur eine Probe diese Beschaffenheit.

Von 49 zur Untersuchung gekommenen Margarineproben wurden bei der Überwachung der Herstellung und des Verkaufs der Margarine 33 Proben entnommen, übergeben bei Erstattung von Anzeigen 10 Proben und übergeben von Privaten 6 Proben. Sie bestanden aus 10 Schmelz- und 39 Tafelmargarine. Von den 10 Proben Schmelzmargarine enthielt eine Probe nicht das vorgeschriebene Erkennungsmittel, und eine Probe war verdorben. Diese Beschaffenheit wurde durch die Verwendung von bereits verdorbenem Rohmaterial verursacht. Beide Proben stammten aus kleinen Betrieben, welche die gegenwärtigen Zeitverhältnisse hervorgebracht haben.

Der Wassergehalt der 39 Proben Tafelmargarine (ungesalzen) lag zwischen 13,0% und 18,5%. Die Proben zeigten auch sonst eine normale Beschaffenheit.

Die wiederholt vorgenommene Nachschau in den beiden hier noch in Betrieb befindlichen größeren Margarinefabriken gab keinen Anlaß zu einer Erinnerung.

Vier Proben Kunstspeisefett veranlaßten insofern eine Erinnerung, als ihr Verkauf lediglich unter der Bezeichnung „Speisefett" erfolgte. Bei einer weiteren Probe wurde die Bezeichnung „Bauernfett" gebraucht.

Zwei weitere Proben charakterisierten sich als Abschöpf-(Schinken-) Fett, eine Probe Speiseöl als Mohnöl.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

*

Herstellung von Fettspaltern. (Franz. P. 557 914 v. 28. X. 1922. *Price's Patent Candle Company, Ltd.*, England.) Die bei der Reinigung von Fettsäuren durch Destillation erhaltenen Rückstände werden, vorzugsweise bei einer Temperatur von 82°, mit etwa der zweifachen Menge ihres Gewichtes rauchender Schwefelsäure behandelt. Nach ungefähr einstündiger Behandlungsdauer wird das Produkt in wenig Wasser gegossen und innig mit diesem gemischt. Aus diesem Gemisch scheidet sich in der Ruhe an der Oberfläche des stark sauren Wassers ein komplexes Gemenge von Sulfosäuren ab, das sich leicht von ersterem durch Dekantation trennen läßt und den neuen Fettspalter darstellt. (Allgem. Öl- u. Fett.-Ztg.)

*

Reinigen und Geruchlosmachen von Ölen und Fetten. (Österr. Pat. 96 154 v. 7. IV. 1921. *Naamlooze Vennootschap „Anton Jurgens Vereenigde Fabrieken"*, Oss, Holl.) Die Fette oder Öle werden mit gepulverten, gegebenenfalls auf indifferenten Trägern niedergeschlagenen Oxyden, basischen Karbonaten oder Silikaten von Schwermetallen oder auch mit fein verteiltem Eisen oder Bleicherde vermischt, auf etwas mehr als 100° C erhitzt, und es wird bei dieser Temperatur solange Wasserdampf oder ein indifferentes Gas durchgeleitet, bis im Destillat keine Carbonylverbindungen (welche den Geruch verursachen) mehr nachzuweisen sind. Die Erzeugnisse sollen geruchlos und wohlschmeckend sein, und beim Spalten farblose Fettsäuren liefern, welche nicht nachdunkeln. (Chem.-Ztg.)

*

Herstellung sulfurierter Öle. (Engl. Pat. 199 743 v. 25. VI. 1923. *P. L. Guilleminot.)* Nach der Erfindung werden die animalischen Öle in Gegenwart eines Metalles der Eisengruppe oder seiner Verbindungen sulfuriert. Man suspendiert z. B. Eisendrehspäne oder andere Eisenabfälle im Fischöl und fügt dann unter Rühren konzentrierte Schwefelsäure zu. Nach Beendigung der Reaktion gibt man Wasser zu, neutralisiert event. das Öl und wäscht es. Die so behandelten animalischen Öle können in der Gerberei, Malerei und in der Seifenindustrie Verwendung finden. (Rev. Prod. Chim.)

*

Kochen von Holzöl. (D. R. P. 395 497 v. 23. IV. 1922. Firma *Carl Tiedemann* in Coswig-Dresden und Dipl.-Ing. *Rudolf Semmig* in Dresden.) Umfangreiche wissenschaftliche Versuche haben ergeben, daß der Polymerisationsprozeß — das Dickkochen — des Holzöles nicht an eine bestimmte Temperatur gebunden ist, sondern lediglich abhängig ist von der aufgenommenen Wärmemenge. Demzufolge ist es möglich, Holzöl bei den verschiedensten Temperaturen einzudicken, wenn Sorge getragen wird, daß die genügende Anzahl Kalorien zugeführt werden. Da die Wärmemenge eine Funktion der Masse und Temperatur ist, so wird daraus klar, daß bei höherer Temperatur der Prozeß viel schneller verläuft als bei niederer.

Die für das Eindicken des Öles notwendige Wärmemenge ist aber nach oben hin begrenzt dadurch, daß ein Zuviel an zugeführte Wärmemenge die Gelatinierung des Öles verursacht.

Bei Temperaturen von über 320 bis 330° jedoch tritt neben dem Polymerisationsprozeß ein exothermer Spaltungsprozeß ein, der dadurch erkennbar wird, daß die Fettsäureglyzeride bis zur freien Fettsäure abgebaut werden. Die Gegenwart dieser Spaltungsprodukte bedingt das Hintanhalten der Gelatinierung.

Diese letztere Tatsache bildet die Grundlage des Verfahrens gemäß der Patentschrift 211 405.

Wird also Holzöl durch Erhitzen auf über 320 bis 330° eingedickt, so steigt die Säurezahl, und das erhaltene Dicköl braucht bedeutend längere Zeit zum harten Auftrocknen. Die zugeführte Wärmemenge ist in diesem Falle so groß, daß sie ausreicht, den Gelatinierungsprozeß gar nicht ausreifen zu lassen, sondern sofort eine so tiefgreifende Spaltung zu bewirken, daß ein Holzdicköl erhalten wird, welches rein äußerlich die gleiche Eigenschaft zeigt, wie solches, das nahe bis zur Gelatinierung eingedickt ist.

Im Gegensatz zu dem obengenannten bekannten Verfahren besteht das Verfahren gemäß der vorliegenden Erfindung darin, Holzöl bei Temperaturen von 150 bis 320° C so zu kochen, daß die jeweils zugeführte Wärmemenge bei den verschiedenen Temperaturen gerade ausreicht, bis nahe an die Gelatinierung heran das Öl einzudicken, wobei das Öl in ununterbrochenem Fluß bei gleichbleibender Strömungsgeschwindigkeit erhalten werden muß. Das Kochen des Öles erfolgt also hierbei im ununterbrochenen Arbeitsgang und bei Temperaturen, die eine Spaltung durch exotherme Prozesse ausschließen. Das so erhaltene Produkt zeigt die besten Eigenschaften in bezug auf Trockengeschwindigkeit und Wetterbeständigkeit.

Zur Ausführung des Verfahrens dient ein schräg nach oben geneigtes Rohr, welches das rohe Holzöl bei entsprechender Geschwindigkeit durchfließt. Die Zuleitung erfolgt an dem tiefliegenden Punkt des Rohres, das durch eine möglichst gleichmäßige Beheizung auf konstanter Temperatur erhalten wird. Die Beheizungsform kann jede beliebige sein, z. B. Gasheizung, elektrische oder Badbeheizung. Nach dem Durchfließen des Rohres wird das heiße Öl unter Kühlung abgeleitet, wenn nicht vorgezogen wird, es direkt mit einem geeigneten Lösemittel zu mischen. Je nach der Dimension des Rohres ist es wichtig, für eine genügende Durchmischung des Öles Sorge zu tragen.

Mehrere der oben bezeichneten Kochrohre lassen sich zu Rohrserien vereinigen, die gemeinschaftlich erhitzt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Kochen von Holzöl, dadurch gekennzeichnet, daß das Öl in ununterbrochenem Fluß bei gleichbleibender Strömungsgeschwindigkeit auf Temperaturen, die eine Spaltung durch exotherme Prozesse ausschließen, bis nahe an die Gelatinierungsgrenze erwärmt und darauf erhalten wird.

*

Kerzengießvorrichtung. (D. R. P. 400 779 v. 12. IV. 1923. *Friedrich Freund* in Meggen a. d. Lenne, Westf.) Es sind Kerzenbehälter bekannt, die als Reise- und Taschenlaternen dienen, und die eine umlegbare Kerze und eine Abtropftasse enthalten. Die Erfindung betrifft eine in einem derartigen Kerzenbehälter enthaltene Kerzengießvorrichtung, mittels welcher die abtropfende Kerzenmasse verflüssigt und zu einer neuen Kerze verarbeitet werden kann.

Der Erfindungsgegenstand ist in den Abb. 1 und 2 in einer beispielsweisen Ausführung veranschaulicht. Abb. 1 zeigt einen aufklappbaren Kerzenbehälter mit Inhalt und Abb. 2 einen

Abb. 2.

Abb. 1.

Schnitt durch die vordere Hälfte des Kerzenbehälters. In dem Raum *a* ist eine aufklappbare Hülse *b* untergebracht, in der ein Docht mittels der Spannvorrichtung *c* gehalten wird.

Die nun von dem tellerartigen Ansatz des Kerzenhälters *d* gelösten und in den Sammelraum *e* aufbewahrten Abfälle

werden auf dem in dem Raum *f* untergebrachten Gießlöffel *g* durch Feuerwirkung verflüssigt und in diesem Zustande in die Hülse gegossen. Ist die Hülse vollgegossen, so wird sie aufgeklappt, und die fertige Kerze, welche in dem Raum *h* untergebracht wird, kann entnommen werden. Auch ist ein Aufbewahrungsraum *i* für Dochte vorgesehen.

Patent-Anspruch. Kerzengießvorrichtung, gekennzeichnet durch einen an sich bekannten Kerzenbehälter mit umlegbarer Kerze und Abtropftasse, der außerdem einen Gießlöffel und eine zeitweilige aufklappbare Kerzengießform mit Docht enthält.

*

Badetabletten. Einem Fragesteller erteilt *Lux* in der Pharm. Ztg., Berlin, hierüber folgende Auskunft: Brausende Badewürfel können Sie sich aus: Natr. biboracic. plv. 400,0 Natr. sulfuric. sicc. 200,0, Natr. bicarbonic. ven. 300,0, Acid. tartaric. plv. 225,0, Sacchar, lactis 50,0, Talcum venetum 25,0 herstellen. Die Ingredienzien werden gemischt, mit dem gewünschten Riechstoff (wasserfreiem) versehen und zwei- bis dreimal durch ein feines Sieb gerieben. Durch Zusatz von einem Farbstoff oder Fluorescein können Sie dem Präparat einen besonderen Charakter geben, ebenso wie auch die Wahl eines geeigneten Riechstoffes dazu beiträgt. Der Zusatz von Talkum und Milchzucker ist erforderlich, um den Tabletten, die mit hand- oder kraftbetriebenen Maschinen hergestellt werden können, eine gewisse Festigkeit zu geben und sie ansehnlicher zu machen. Aus den obengenannten Stoffen werden durch Wasser ca. 85 l CO_2 frei, was drei Vollbädern für Erwachsene (ein Vollbad ca. 200—400 l Wasser) entspricht. Sie haben es nunmehr in der Hand, Größe und Wirkungswert der Tabletten zu bestimmen und den Artikel für den Verkauf zweckentsprechend herzurichten.

*

Wohlfeile Gesichtspuder. Am billigsten sind Puder aus präpariertem Kalk, mit einer geringen Menge Parfüm wohlriechend gemacht. Präzipitierter Kalk ist vorzuziehen. Nachstehend einige Vorschriften: 1) 1. T. Rhiz. Iridis, 2 T. Zinkoxyd, 3 T. französischer Kalk (Kreide); 2) 2 T. präzipitierter Kalk, 3 T. französischer Kalk (Kreide); 3) 1 T. Wismutsubnitrat, 25 T. französischer Kalk, 35 T. Getreidemehl, 40 T. Terra alba.

Am wichtigsten für den Absatz der Puder ist die Parfümierung, z. B. nach folgenden Vorschriften: 1) Extrakt Jasmin, Extrakt weiße Rose, Extrakt Cassie je 3,75 cm³. 2) 2,4 cm³ Ol. Bergamott., 1,7 cm³ Neroliöl, 18 cm³ Eau de Cologne. 3) 2,5 cm³ Ol. Bergamott., 1,7 cm³ Ol. Rosae, 0,5 cm³ Ol. Cinnam., 0,5 cm³ Tinct. Moschi, 18 cm³ Extrakt weiße Rose.
(Pharm. Zentralhalle.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

882. Ich beabsichtige, meine auf halbwarmem Wege hergestellte Kernseife aus Palmkernöl und 15% Harz in einer Kühlmaschine zum Erstarren zu bringen. Da mein jetziges Produkt gegen Ende im Kessel ziemlich dick ist, bitte ich um einen Vorschlag, wie man eine solche Seife dünnflüssig erhalten kann, damit sie gut und rasch aus dem Kessel in die Kühlmaschine läuft. Ich rühre die Lauge in das ca. 80° warme Fett. Sind irgendwelche Zusätze nötig, oder müssen die Temperaturen anders sein? K. in W.

883. Im Handel kommt Paket-Schmierseife in Stanniol-Verpackung vor. Wird diese auf maschinellem Wege oder mit der Hand verpackt? Wer liefert evtl. Maschinen hiezu? S. in R.

884. Wir beabsichtigen, die Kernseifenfabrikation aufzunehmen, und bitten um Mitteilung, welche Firma für die Lieferung einer kleineren, rentablen Siedeanlage am besten in Frage kommt. Es soll auf Unterlauge gesotten werden. Ist ein konischer Kessel von 15 bis 20 Ztr., zu empfehlen? Einfach oder doppelwandig mit Wasserbad? Wenn nicht, welche Konstruktion? S. in F.

885. Ich möchte einer glatten weißen Kernseife oder auch hellgelben Sparkernseife (10% Harz) einen Zusatz von 20% Borax beifügen. In welcher Form ist dieser Borax-Zusatz der Seife beizufügen, damit man diese auch als Borax-Kernseife pressen und verkaufen darf? J. K. R.

886. Unsere aus Kokosöl und Talg hergestellte Feinseife zeigt ein mattes Aussehen. Kann uns jemand aus dem Leserkreis einen Ansatz geben, wodurch die Seife mehr Glanz erhält? Brauchbare Angaben werden gerne honoriert.
J. C. in C. (Jugoslawien).

887. Zum Ölen der Lager an mechanischen Webstühlen wird ein sog. „auswaschbares Webstuhlöl" benutzt, um ev. Flecken aus den Geweben leicht entfernen zu können. Welche Eigenschaften muß dasselbe noch haben, lohnt sich die Fabrikation dieses Artikels? Gibt es darin verschiedene Qualitäten, welche Rohstoffe sind dazu erforderlich und wie geschieht die Herstellung desselben? T. in E.

888. Kann man zu weißer Kernseife neben Kernöl, Talg und 5% hellem Harz deutsches helles Kottonöl, Bremer Fabrikat, verwenden, ohne befürchten zu müssen, daß die Seife beim Lagern gelbe Flecken bekommt, oder ist Erdnußöl vorzuziehen? F. H.

889. Kann man ein prima 30%iges Seifenpulver unter Hinzusetzung von Benzin, reinem Terpentinöl oder Salmiak herstellen, ohne hierbei die selbsttätige Bleiche der Wäsche zu beeinträchtigen, eventl. wieviel Prozent müssen hinzugemengt werden und nach welchem Verfahren? L. S. in R.

890. Gibt es außer Sangajol zur Verwendung für Schuhputzmittel andere oder bessere Lösungsmittel, die sich ebenso oder schneller verflüchtigen und weniger Geruch haben?
R. H. R.

891. Zur Antwort Nr. 817 im Heft Nr. 37 bitte ich noch um Mitteilung des Verfahrens bei Mitverwendung von Abschnitten. S. W. in B.

892. Meine weiße Schmierseife wird nach dem Erkalten zunächst weiß, einige Tage später zeigt sich nur oben eine 3 cm starke weiße Schicht, während die Seife unter dieser gelblich grießlich aussieht, sehr oft stellenweise mit talergroßen weißen Flecken durchsetzt. Auch die Glasproben werden zuerst an der Unterseite vollständig weiß, um nach einigen Stunden eben so glasig gelb auszusehen wie später die Seife im Fasse. Der Ansatz besteht aus: 500 kg Talg, 500 kg Kottonöl, 100 kg Sodalauge 38°, 308 kg Pottaschlauge 50°, 105 kg Pottasche, ca 800 kg Wasser = 2313 kg. Abrichtung gute Blume, Fettsäure 40—41%. Auf 100 kg Fett sind folglich (NaOH auf KOH umgerechnet) 19,1 kg KOH und 10 kg K_2CO_3 verbraucht worden. Woran kann der Fehler liegen und wie ist ihm abzuhelfen? H. G. in L.

893. Wir haben eine doppelschauflige Knetmaschine stehen, für die wir augenblicklich keine Arbeit haben. Wir bitten um Vorschläge, welche Erzeugnisse lohnend hiermit hergestellt werden können, und evtl. um Fabrikationsvorschriften. Gute Vorschläge werden evtl. honoriert. O. D.

894. Wir ersuchen um Nennung eines guten Handbuches, behandelnd die Verwertung von Abfällen (Sulfitablauge etc.) Ch. in Ba. (Tschechoslowakei.).

895. Aus folgendem Fettansatz siede ich eine Reinseife: 95% Sulfurolivenöl und 5% Harz. Das Öl stammt aus unserer eigenen Extraktionsanlage und hat, da es jetzt aus den Restbeständen der letzten Olivenölernte stammt, 50—60% freie Fettsäure. Um bei dem großen Olivenölgehalt des Fettansatzes eine feste Seife beim Verlassen der Kühlpressen zu erhalten, wird die Seife immer auf sehr starkem Stich gehalten. Alle seitherigen Sude gingen ohne jede Störung glatt von statten. Beim letzten Sud ereignete sich nun folgendes: Die Seife sott dünn im Kessel mit guter Abrichtung. Ich begann nun mit trockenem Salz auszusalzen. Die Seife schied auch schon, allerdings noch leimige Unterlauge aus. Um kein überschüssiges, ungelöstes Salz am Kesselboden zu erhalten und die Trennung zu vervollständigen, gab ich 24° Bé starkes Salzwasser zu. Die Folge war, daß die Trennung verschwand und eine emulsionsartige Masse sich bildete, die auch durch übergroßen Zusatz von Salz (trocken) und hernach von 30° Bé starker Natronlauge nicht mehr zu trennen war. In einem kleinen, mit direktem und indirektem Dampf geheizten Kessel von ca. 150 kg Fassungsvermögen versuchte ich nun, auf alle nur erdenkliche Weise eine Trennung herbeizuführen. Es gelang auch durch übergroßen, praktisch unmöglichen Zusatz von 25° Bé starker Natronlauge und ungefähr derselben Menge Wasser. Den Sud selbst teilte ich in zwei Teile und gab die gleiche Menge neuen Ansatz zu, worauf die „Pasta" bei Zusatz von Wasser sich in Seife zurückverwandelte und fertig gesotten werden konnte. Dies hatte ich ebenfalls im Probekessel mit Erfolg versucht. Worauf ist nun der ganze Vorfall zurückzuführen? Dürfte möglicherweise unverseiftes Öl oder Harz die Schuld tragen? Bemerkt sei nochmals ausdrücklich, daß die Abrichtung eine gute war.
H. H. in A. (Spanien).

896. Wie kommt es, daß ein Türkischrotöl mit nur 50% Rizinusölgehalt als ein handelsüblich ca. 60%iges Türkischrotöl offeriert wird? J. E. in N.

897. Ich bitte um Angabe, wie eine gute Faßtürlesstreiche hergestellt wird, welche zum Abdichten der Faßtürlen an den großen Most- und Weinfässern verwendet werden soll. Es wird von Küfern (Böttchern) eine Streiche verwendet, die angeblich aus Rinderfett, Harz, auch manchmal Paraffin etc. hergestellt ist. Wie ist die beste Zusammensetzung? Die Streiche sollte gerade so fest sein, daß sie mit der Hand noch geknetet werden kann. Wie kann eine solche zum leichteren Verkauf in Stücke von 100—150 g geformt werden? H. H. in W.

898. Auf welche Weise wird Tran sulfuriert, daß er flüssig bleibt? Welche Qualität Tran findet hierfür am besten Verwendung? S. D. in O.

899. In dieser Zeitschrift war des öfteren schon von Soda-Ersatz die Rede. Was versteht man eigentlich darunter? M. F. in L. (Polen).

900. Wird Kirschharz (Gummi cerasorum) in größeren Mengen gewonnen und wer liefert solches? J. S. in B.

901. Wir haben ca. 1000 kg Kernseifen-Leimkern, der außerordentlich schmutzig und dunkel ist. Wir möchten diesen dem nächsten Sud nicht beigeben, sondern mit hellen Fetten ganz neu ansetzen. Wie wäre dieser Rest nutzbringend zu verwenden? B. S. in A.

902. Eignet sich der konzessionsfreie Dampfkessel „Ökonom" der Firma Sabel & Scheurer, Oberursel, für Siedezwecke, und welche Heizfläche wäre zu wählen zum Sieden von 50 Ztr. Kernseife? A. Z. in St.

903. Womit werden ausgedämpfte und mit Soda gereinigte Fässer am besten für Speiseöl gut gedichtet. E. in L. (Österreich.)

904. Wir haben die maschinelle Anfertigung von Glaserkitt, also reinem Leinöl-Firnis-Kitt aufgenommen und dabei folgende Übelstände festgestellt. Beim Verbrauch von sogenannter bester Dreikronen-Schlämmkreide in natürlicher Beschaffenheit (nicht durch maschinelle Vorrichtung getrocknet) ergibt sich ein Verbrauch von Leinöl-Firnis von ca. 17% und mehr, während der Knetprozeß bis zum fertigen Kitt ca. 1 Stunde beträgt. Dieses nunmehr hergestellte Fabrikat ist wohl weich und plastisch, jedoch nicht langspinnig, wie es zur Verarbeitung eigentlich notwendig ist. Auch bei längerer Knetdauer ergibt sich kein besseres Resultat. Wir bitten um Aufklärung, wie sich erstens die erforderliche Ölmenge auf 12 bis 14% verringern läßt, zweitens, ob durch Zusatz von irgendwelchen Bindemitteln die Geschmeidigkeit erhöht werden kann, drittens, ob sich die Knetdauer verringern läßt? E. R. in K.

905. In unserer Seifenfabrik stehen 2 Siedekessel mit je 300 hl Inhalt, 1 Krückwerkkessel mit 35 hl Inhalt, 1 heizbarer doppelwandiger Druckkessel in einer Front, auf der anderen Seite stehen 4 Kessel mit je 30 hl Inhalt. Außerdem ist noch eine kleine Worthingtonpumpe sowie die Fettausblasevorrichtung als Dampfverbraucher vorhanden. Zur Seifenfabrik führt eine isolierte 80-mm-Dampfleitung, und am Ende der Dampfleitung ist in der Seifenfabrik ein Verteiler mit 4 Verteilerstutzen je 50 mm Durchmesser. Der Dampfdruck beträgt bei Ankunft in der Seifenfabrik 5—6 atm. Wie werden sämtliche Kessel und Dampfverbrauchstellen vorteilhaft an die Verteilerstutzen angeschlossen, unter der Berücksichtigung, daß ein Verteilerstutzen für spätere neu zu errichtende Dampfverbrauchsstellen in Reserve bleiben soll? K. in Ungarn.

906. Wie stelle ich 40° Ätznatronlauge und 50° Kalilauge auf kaustischem Wege her? E. E. in K.

907. Was ist Dauerfett und wie wird dieses hergestellt? Pl. in H.

Antworten.

847. Eine besondere Fachzeitung für die Seifenindustrie existiert in Skandinavien nicht. Es kommen hierfür folgende Fachblätter in Betracht: „Tidskrift for Industri" in Kopenhagen, „Teknisk Ukeblad" in Kristiania und „Svensk Kemisk Tidskrift" in Stockholm; für Farben auch „Svensk Färg-Teknisk Tidskrift" in Stockholm; für Geschäftsannoncen dann auch die großen Tagesblätter: „Berlingske Tidende" in Kopenhagen, „Aftenpasten" in Kristiania und „Svenska Dagbladet" in Stockholm. Ing. *F. J.*

852. Die trübe Beschaffenheit der aus gelbem Dextrin hergestellten Klebstoffe ist auf den Gehalt des Dextrins an unveränderter Stärke zurückzuführen. Durch vorsichtige Behandlung konzentrierter Dextrinlösungen mit sehr geringen Mengen verdünnter Mineralsäuren, wie Salzsäure, schweflige Säure oder Schwefelsäure, gelingt es, wohl auch bei Normaltemperatur klar bleibende Dextrinlösungen herzustellen. Die Mineralsäure muß nachträglich mit Alkali abgesättigt werden. Durch die Säurebehandlung wird aber ein großer Teil des Dextrins verzuckert. Überschüssiges Alkali bedingt eine dunklere Färbung des Klebstoffes. Zur Herstellung klarer Klebstoffe geht man daher zweckmäßig von höher aufgeschlossenem Dextrin, wie Britishgomme, Leiogomme, künstlichem Gummi, Körnergummi, Universalgummi, aus. Diese Dextrinpräparate sind sehr verschiedenwertig. Zur Konservierung ist Phenol oder Kresol besser als Formaldehyd geeignet. Der Phenolgeruch läßt sich durch einen Riechstoff leicht überdecken.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

859. Ihr Kohlepapier wird noch Kriegsware sein, also zu einer Zeit hergestellt, wo die brauchbaren Rohmaterialien, wie Wachse und geeignete Öle, nicht zu haben waren. Derartige Papiere haben in der Regel einen so geringen Wachsgehalt, daß ein Auffrischen gar nicht in Frage kommt. Wären die Bogen noch nicht zugeschnitten, so würde es natürlich ein leichtes sein, das Papier neu zu imprägnieren. Den einzigen guten und besten Ratschlag, den ich Ihnen geben kann, ist der, das Papier als Packmaterial zu verwerten. Der Versuch, die Abgabefähigkeit wieder herstellen zu wollen, ist schon unzählige Male vorgenommen worden, ohne ein gutes Resultat zu erhalten. *Walther.*

860. Um ein Kugellagerfett mit einem Tropfpunkt von mindestens 80—90° C herzustellen, kommen nur verseifte Fette nach Art des Kalypsolfettes in Frage. Um diesen oder einen noch höheren Tropfpunkt zu erhalten, sind jedoch immer mindestens 3% Kalkhydrat oder Ätznatron erforderlich, sodaß der geforderte Aschengehalt — unter 0,1% — stark überschritten ist. Für Ihre Zwecke kommt nach meinen Erfahrungen nur eines der raffinierten amerikanischen Zylinderöle in Frage, wie sie unter dem Namen „Kosmos" usw. bekannt sind, die bei gewöhnlicher Temperatur salbenförmig sind und bei 30—35° C schmelzen. Der Tropfpunkt ist ja allerdings bedeutend niedriger als der von Ihnen genannte, doch haben sich diese Zylinderöle auch für schwer belastete Kugellager ausgezeichnet bewährt. *M.*

861. Ihre aus Kokos-Talgabfällen hergestellte Toiletteschmelzseife müßte eigentlich nach den von Ihnen angegebenen Mengenverhältnissen und der eingehaltenen Arbeitsweise ein gutes Produkt liefern. Vielleicht sind Ihre Abfälle nicht stark ausgetrocknet, und die Seife ist daher etwas zu wasserreich. Eine Härtung der Seife können Sie auch durch Variieren der Füllösung erhalten, indem Sie Pottasche und Chlorkaliumlösung zum Teil durch Soda- oder Kochsalzlösung ersetzen. *M. B.*

— Nehmen Sie anstatt Chlorkaliumlösung Chlornatrium-(Kochsalz)lösung, und die Schmelzseife wird härter werden. Im übrigen ist an Ihrem Verfahren nichts auszusetzen, nur gebe ich Ihnen noch den guten Rat, nicht mehr in der Schmelze herumzurühren, als unbedingt notwendig, da sonst die Masse leicht schaumig wird. Infolge der kleinen Schaumbläschen fühlt sich dann die fertige Seife ebenfalls weich an. *J. Schaal.*

862. Die neue Verfa-Reklame-Seife ist uns nicht vom Ansehen bekannt; es kann daher auch nur die Vermutung ausgesprochen werden, daß die Reklame-Inschrift auf die Vorderseite geklebt oder aufgepreßt ist und die so befestigte Druckschrift mit Hilfe eines widerstandsfähigen, gefärbten oder ungefärbten durchsichtigen Lackes (wahrscheinlich Zaponlack) vor der Einwirkung des Wassers und so vor Abnützung geschützt wird. Wenn Sie genaueres wissen wollen, müßten Sie uns ein Muster zur Begutachtung und Prüfung einsenden. *Red.*

— Das Herstellungsverfahren der auf der Leipziger Messe herausgebrachten Verfa-Reklame-Seife ist durch den Reichsgebrauchsmusterschutz Nr. 870 221 geschützt, somit kommt eine anderweitige Herstellung oder Vertrieb nicht in Frage. Ich habe den ausschließlichen Generalvertrieb dieses Artikels und bitte Interessenten, sich an mich zu wenden.

Erich Riccius, Leipzig, Plösnerweg 7—9.

863. Ein gutes Metzgerpech erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 95 T. Harz, wozu Sie Ihre Marke WW verwenden können, und 5 T. Harzöl. *M.*

864. Zum Abbrennen von Messinggegenständen benützt man eine Brenne, bestehend aus gleichen Raumteilen konzentrierter Schwefelsäure von 66° Bé und Salpetersäure von 36° Bé. Die Wirkung dieser Brenne läßt sich durch Zugabe von Kochsalz verstärken. Eine Beize von Salpetersäure und Salzsäure empfiehlt sich nicht; man erhält dadurch Königswasser, das beim Erwärmen Chlor entwickelt und sogar Gold und Platin in Lösung bringt. Diese Beizen dürfen alle nur in kaltem Zustande angewendet werden, und im allgemeinen wird der abzubeizende Körper nur einige Sekunden in der Säuremischung hin- und herbewegt, um beim Herausnehmen sofort gründlich mit Wasser abgespült zu werden, damit jede Spur von Säure entfernt wird. Die so vorbehandelten Messinggegenstände können nun durch Behandlung mit Chemikalien gefärbt werden. Ob zu einer Dunkelfärbung Bergblau mit Säurezusatz ausreicht, vermögen wir nicht zu sagen; im allgemeinen wird zum Dunkelfärben von Messing (brünieren, hellbraun) eine Lösung von 10 g übermangansaurem Kali, 50 g Eisenvitriol und 5 g Salzsäure in 1 l Wasser verwendet, worin die Gegenstände ganz eingetaucht werden, wonach man sie mit Wasser abspült. Dunkle bis schwarze Töne erhält man durch Behandlung mit einer Kupferoxydammoniumlösung (in 1 l Ammoniak 0,910 125 g Kupferkarbonat oder Bergblau lösen und mit ca. ¼ l Wasser verdünnen). Durch Wiederholen des Tauchens erzielt man dunklere Töne. *D. J.*

865. Wenn Sie zur Verseifung von 100 kg Kottonölfettsäure 42 kg Kalilauge von 50° Bé brauchen, so benötigen Sie an 45grädiger Kalilauge für dieselbe Menge Fettsäure $42 \cdot \frac{49,4}{43,4} = 47,8$ bis 48 kg *M. B.*

866. Ein gutes Desinfektionsmittel für Pissoire soll ein geringeres spezifisches Gewicht als Wasser haben, sich nicht entmischen und wasserabstoßend wirken. Meist benutzt man Anthrazenöl mit einem Zusatz von 10% Rohkresol oder Rohphenol. *M.*

867. Fettes Senföl ist in der Seifensiederei kaum bekannt. Auf Grund praktischer Erfahrung können wir daher auch nicht sagen, ob es zur Herstellung von Naturkornseifen verwendet werden kann. Seinen Eigenschaften nach müßte das wohl der Fall sein. Sonnenblumenöl kann zu Salmiakseifen Verwendung finden, aber natürlich nicht für sich allein — die Seife würde zu weich ausfallen — sondern in Verbindung mit stearinreicheren Fetten. *D. J.*

— Meines Wissens hat Senföl zur Herstellung von Ölschmierseifen in der deutschen Seifenindustrie bislang noch keine Verwendung gefunden. Jedenfalls müßte zunächst festgestellt werden, ob sich aus diesem Öl ein einwandfreies Produkt mit Bezug auf Waschkraft und Schaumfähigkeit herstellen läßt. In dieser Hinsicht hat z. B. die Mitverwendung von Rüböl bei der Herstellung von Schmierseifen direkte Mißerfolge gezeitigt. Falls gewöhnliche glatte Ölschmierseifen aus Senföl einwandfrei ausfallen sollten, dann lassen sich natürlich bei den erforderlichen Zusätzen von Rinder-, bezw. Hammeltalg aus diesem Öl auch gute Naturkornseifen herstellen. In der Annahme, daß mit der Bezeichnung Salmiakseife eine sogenannte Silberschmierseife gemeint ist, möchte ich darauf hinweisen, daß Sonnenblumenöl als sehr gutes Material zur Herstellung von transparenten Ölschmierseifen anzusprechen ist, wollte man aber Silberschmierseifen daraus anfertigen, dann müßte ein bedeutend größerer Zusatz von Talg zur Mitverwendung kommen als bei der Verarbeitung von Kottonöl erforderlich ist. Da Sie von „weißem" Sonnenblumenöl sprechen, so ist vielleicht damit ein dickflüssiger Niederschlag dieses Öles darunter zu verstehen? Ein derartiges Produkt würde allerdings dem Kottonöl mit Bezug auf Verwendbarkeit nahe kommen. *A. K.*

868. Unseres Wissens ist die Herstellung von Kristallsoda ohne Anfall von Mutterlauge nie ganz gelungen. Eine ungarische Firma soll in der Weise arbeiten, daß sie die erhitzte kalzinierte Soda in der zur Kristallisation notwendigen Menge Wasser (106 Teile Soda in 180 Teilen Wasser) löst. Dadurch soll im Winter nahezu die gesamte, im Sommer ein großer Teil der angewendeten Soda in Form von Kristallsoda erhalten werden. Ob das Verfahren die erwarteten Erfolge gebracht hat, ist nicht bekannt geworden. *D. J.*

869. Schablonentuschen in Tafelform stellen Sie in folgender Weise her. Um schwarze Tuschen nach Art der chinesischen herzustellen, ist vor allen Dingen ein erstklassiger Ruß erforderlich, der entweder mit Catechutinktur oder einem farblosen Lack zu einem konsistenten Brei angerührt und in Formen gepreßt wird. Zur Herstellung von farbigen Tuschen verrührt man eine entsprechende Mineralfarbe (Ocker, Ultramarinblau oder -grün, engl. Rot u. dgl.) mit einer Lösung von Gummi arabicum oder Leim zu einem steifen Brei und preßt in die entsprechenden Formen. Nach dem Pressen werden die Schablonen an der Luft während 4—6 Wochen getrocknet. *M.*

870. Wenn Ihr aus Stärke hergestellter Klebstoff für Bleche gute Klebkraft besitzt und lediglich den Mangel schlechter Haltbarkeit aufweist, so liegt kein Grund vor, die Herstellungsweise zu ändern. Um ihn haltbar zu machen, setzen Sie 0,1% benzoesaures oder salizylsaures Natron zu. *M.*

871. Wenn die Ware dem Empfänger bis zur Zahlung des Kaufpreises nur zu getreuen Händen überlassen ist, so hat der Lieferer im Konkurs des Empfängers ein Aussonderungsrecht, welches gegen den Konkursverwalter geltend zu machen ist. Eine vorzugsweise Befriedigung gibt es nicht, sondern nur die Herausgabe der Ware, wenn sie noch vorhanden ist. Ist sie aber veräußert, so hat der Gläubiger nur eine einfache Konkursforderung ohne jeden Vorzug. Dr. jur. *F.*

872. Puder, kompakt oder fester Puder wird erzeugt, indem man die Grundmasse, aus gefällter kohlensaurer Magnesia und kohlensaurem Kalk, Talkum, Zinkoxyd, Reismehl usw. bestehend, parfümiert und färbt, dann mit einem Bindemittel (Leimwasser, Tragantschleim etc.) mischt, gut durchknetet und schließlich auf einer Komprimiermaschine in die gewünschten Formen preßt. *A. Z.*

873. Kaltgerührte Feinseifen aus Kokosfett, Talg-Schweineschmalz lassen Sie in Blöcken vor dem Schneiden völlig auskühlen. Die für die Presse vorbereiteten geschnittenen Stücke müssen Sie in einem Trockenraume oder Schrank auf ca. 40° C erwärmen. Dadurch werden die Stücke an der Oberfläche trocken und auch geschmeidiger, wodurch sie sich leicht von der Stanze lösen. Ist dazu die Stanze hochpoliert, so wird auch die Seife genügenden Glanz zeigen. *M. B.*

874. Nach uns gewordenen Mitteilungen betragen die Provisionssätze für selbständige Orts- und Bezirksvertreter bei Kern- und Schmierseifen 2—3%, bei Toiletteseifen 3—3½%. *Red.*

875. Der von Ihnen konstatierte Fehler des Gelbwerdens Ihrer Karnauba-Ceresinsorte kann sowohl vom gebleichten Karnaubawachs wie vom Ceresin herrühren. Wenn bei der sog. Bleichung oder Raffination des Karnaubawachses die Trennung des verseiften und zersetzten Anteiles vom unverseiften nicht sorgfältig genug durchgeführt ist, tritt oft eine Verfärbung des gebleichten Karnaubawachses ein. Auch beim Ceresin tritt, wenn es nach der Behandlung mit Schwefelsäure beim Pulvern mit gleichzeitig neutralisierenden Bleicherden noch etwas sauer reagiert, trotz der anfänglich schönen weißen Farbe ein Umschlag in gelbstichig ein. Sie müssen also vor allem einmal feststellen, ob die Ursache am Karnaubawachs oder Ceresin liegt. Setzen Sie sowohl von dem einen wie von dem anderen ein Stück längere Zeit der Sonnenbeleuchtung aus und vergleichen Sie sie dann mit nichtbelichteten Stükken. Wenn eine Vergilbung einmal eingetreten ist, helfen meist auch die Entfärbungsmittel nicht mehr viel, und man kann sich dann noch durch Zusatz einer Komplementärfarbe zu Gelb, nämlich von ganz geringen Mengen Alkaliblau helfen. Dieses „Schönen" des Ceresins muß sehr vorsichtig vorgenommen werden. Aber auch durch die beim Vergießen des Ceresins eingehaltene Temperatur lassen sich verschiedene Färbungen erzielen. Heiß vergossen wird das Ceresin transparent und mehr oder weniger paraffinartig aussehen. Kräftiges Rühren bis zu einem Brei und darauffolgendes Vergießen ergibt ein weißeres Ceresin. In Ihrem speziellen Fall der Karnauba-Ceresine, die sehr zum Absetzen neigen, was an den Bruchstellen sofort wahrnehmbar ist, ist es erst recht angezeigt, langsam kalt zu rühren, bis ein dicker Brei entsteht, und dann kühl zu vergießen, sodaß das Karnaubawachs in der dicken Masse keine Gelegenheit mehr findet abzusetzen. Genaue Temperaturangaben lassen sich nicht machen. Das hängt vom Karnaubawachs und vom Erstarrungspunkt des verwendeten Ceresins ab. *M. B.*

876. Ich nehme an, daß Sie unter Knetgummi ein Modellierwachs oder -gummi verstehen. Ein solches stellen Sie her aus 550 T. Wachs, 35 T. Schmalz, 65 T. venetianischem Terpentin und 350 T. rotem Bolus. Wachs, Schmalz und Terpentin werden geschmolzen und mit dem Bolus verknetet. Nach einer zweiten Herstellungsweise schmelzen Sie 100 T. Paraffin und verkneten sie je nach der gewünschten Konsistenz mit 50—100 T. einer Erd- oder Mineralfarbe oder mit der gleichen Menge Schlämmkreide, die mit Anilinfarbe angefärbt ist. An Einrichtungen ist eine Misch- und Knetmaschine erforderlich, wie sie bei der Herstellung von Glaserkitt gebraucht wird. *M.*

877. Methylhexalin ist ein Hydrierungsprodukt des Rohkresols und besteht, entsprechend dessen Bestandteilen, aus einem Gemisch der drei hydrierten isomeren Kresole. Es stellt eine wasserklare, dicke Flüssigkeit dar, mit einem kampferartigen Geruch. Nach der chemischen Konstitution und seiner Abstammung vom Kresol gehört es in die Gruppe der aromatischen Alkohole. Sein Zusatz zu Schmierseifen bedeutet keine Füllung, sondern eine wesentliche Verbesserung, insofern es das Reinigungsvermögen der Seife ganz bedeutend steigert. Da Methylhexalin viel teurer als Schmierseife ist, muß mit seinem Zusatz eine Qualitätsverbesserung verbunden sein, da sonst seine Verwendung für diese Zwecke wirtschaftlich gar nicht in Betracht käme. Die Herstellerin dieses und ähnlicher Produkte ist die *J. D. Riedel A.-G.*, Berlin. Den Vertrieb hat in Norddeutschland die Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41, in Süddeutschland die Süddeutsche Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M., Braubachstraße 26. *D. J.*

— Methylhexalin ist ein auf dem Wege der Wasserstoffanlagerung an Kresol gewonnener höherer Alkohol, der zwischen 165—180° siedet und ein ungemein hohes Lösungsvermögen für Fette, Öle, Wachse, Harze u. dgl. besitzt. Mit Seife kann Methylhexalin bequem in Verbindung gebracht werden. Lassen Sie sich durch die Tetralin-Vertriebsgesellschaft in Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41, die im Verlage der I. D. Riedel A.-G. erschienene ausführliche diesbezügl. Broschüre kommen. Sie finden darin alles Wissenswerte über den Gegenstand und eine ganze Reihe praktischer Rezepte. *P. F.* in G.

879. Wenn Sie Ihrer Silberseife, die unter Antwort 830 angegebenen Mengen von Fett: 20 kg Talg, 2 kg Palmkernöl, oder 18 kg Talg, 2 kg Kottonöl und 2 kg Palmkernöl verwenden, so brauchen Sie zu Ihrer Siedelauge keine Natronlauge, weil der Ansatz aus stearinreichen Fetten besteht. Dagegen muß ein etwa 30%iger Zusatz an Pottasche, auf 50grädige Kalilauge gerechnet, erfolgen. Der Fettansatz ist auf

etwa 80° zu erwärmen; die mit Wasser verdünnte Lauge — 9,5 kg Kalilauge 50° Bé und 2 bis 3 kg Wasser — werden allmählich unter Rühren zugesetzt. Wenn Sie alles im Kessel haben und Verband eingetreten ist, überlassen Sie die Seife in dem mit Wärmeschutzhüllen abgedeckten Kessel ein paar Stunden der Ruhe und schleifen sie dann mit etwa 14 kg einer 20%igen Pottaschelösung aus. Eine herausgenommene Probe muß klar, salbenartig konsistent sein und beim Erkalten silberartig weiß werden. Wir verweisen Sie auch auf den Artikel „Silberschmierseife" in Nr. 26. d. J. *A. E.*

880. Ein gutes und nicht zu teures Treibriemenwachs stellen Sie her aus 7 T. Harz, 3 T. Harzöl, 2 T. Wollfett und 0,5 T. Tran. *M.*

881. Ein in allen Verhältnissen in Wasser klarlösliches, sich nicht emulgierendes Mineralöl erhalten Sie aus 70 T. raffiniertem Spindelöl und 30. T. Savonade. *M.*

— Ein in allen Verhältnissen klar wasserlösliches Mineralöl, d. h. ein Öl, welches nicht nur mit Wasser weiße und haltbare Emulsionen gibt, vielmehr darin wie Seife löslich wird, stellen Sie am bequemsten mit Hilfe von Savonade her. Während, um ein emulgierbares Mineralöl, wie beispielsweise ein Bohröl, herzustellen, zumeist ein Zusatz von 10—15 T. Savonade zu 85—90 T. Mineralöl nötig ist, muß für Ihren Sonderzweck, welcher wahrscheinlich zu einem klar wasserlöslichen Spinnöl führen soll, der Savonadezusatz wesentlich erhöht werden. Es dürften aber 30—40 T. Savonade zu 60—70 T. Mineralöl ausreichend sein. Nur selten muß der Savonadezusatz auf etwa 50% erhöht werden. Die Variationen hängen von der Qualität des Mineralöls ab, und es ist durch einige bequem anzustellende Vorversuche das richtige Verhältnis leicht festzustellen. Nähere Auskunft erteilen wir Ihnen bereitwilligst.

Chemische Fabrik Polborn, Eberswalde.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über das Sieden der Grundseife für pilierte Toilettefettseifen und die Beseitigung verschiedener Fehler beim maschinellen Werdegang.

Schlußerwiderung zur Kritik der Herren *E. Jaeschke* und *A. Kronemann* im Sprechsaal der Nr. 37.

Den Herren *Jaeschke* und *Kronemann* zur Aufklärung, daß ich der Meinung bin, daß man in einem Fachartikel im allgemeinen seine und auch anderer Gedankengänge, Meinungen, Erfahrungen und Erlebnisse nun — wollen wir mal sagen, so gut wie man's eben kann — zum besten gibt.

Ich tröste mich damit, daß selbst unsere größten Genies jeglichen Berufes oft nicht verstanden werden und von nicht „Besserkönnenden" in der unwürdigsten Weise kritisiert werden, und Fehler machen wir alle. Ebenso tröste ich mich mit den bekannten und unbekannten Autoren vielgelesener Bücher und Artikel über Talgol, Candelite usw. Unter diesen wird sicher einer sein, welcher den Herren *J.* und *K.* das Wasser reichen kann und sicher auch ein „höheres Ziel" als sogenannte Reklameschmiererei verfolgt haben. Die in Frage kommenden Erzeuger oder Lieferanten von Talgol, Candelite, Bifett usw. werden mir wohl gern bestätigen, daß sie den Artikelschreiber nicht kennen, noch in irgendeiner Weise Beziehungen zu mir hegen.

Wir sind nicht alle in der glücklichen Lage, selbständige Leiter oder Direktoren zu sein und die Fette und Öle „selbst" bestimmen zu können, welche sich am „besten" eignen. Es gibt noch eine Menge mittlerer und kleinerer Fabriken, welche auch existenzberechtigt sind, wo die Herren Chefs „das Wort" haben und bestimmen, ob richtig oder falsch, ist eine Sache für sich.

Herr *J.* könnte sich wirklich kein größeres Verdienst erwerben, als mit seiner mir wohlbekannten und übereinstimmenden Belehrung, schon aus ästhetischen Gründen nur die allerbesten Fette zu nehmen, alle „Andersdenkenden" zu bekehren. Viele Chefs, Kundschaft und Konkurrenz denken „anders" darüber. Herr *J.* kann scheinbar, wie viele andere, das „Soll", „Muß" „Kann" und „Können" nicht richtig zusammenfassen.

Ganz nebenbei bemerkt sei noch, daß Fach- und Kaufmann sich darin einig sind, daß, wenn das harte „Muß" es gebietet und „angebracht" ist, der Praktiker, ohne Seifenkünstler zu sein, geeignete Streckungsmittel findet, um den Konkurrenzkampf mit aufnehmen zu können.

Mit mir werden sicher viele andere den Eindruck gewonnen haben, daß Herr *J.* den Mund sehr voll genommen hat . . . . . über „Andersdenkende, -müssende und -könnende". Mir genügt das Urteil tüchtiger und bedeutender Fachleute über meine Leistungen und Fabrikate sowie die Tatsache, daß ich in Fach- und Kollegenkreisen die allergrößte Achtung genieße.

Hiermit sind meine Erwiderungen beendet. *L. O.*

Bestimmung des Glyzerins durch Oxydation mit Kaliumjodat und konzentrierter Schwefelsäure.

Im Anschluß an diese in Nr. 35, S. 613 der Seifensieder-Zeitung gebrachte Veröffentlichung bitte ich um Aufnahme der nachstehenden kurzen Kritik, die ich mir infolge langjähriger Arbeiten und Erfahrungen auf dem Gebiete der Glyzerinuntersuchungen erlaube.

Wenn man die beschriebene Methode mit den gegenwärtig in der Praxis am meisten zur Anwendung gelangenden Glyzerinbestimmungsverfahren vergleicht, so fällt die große Ähnlichkeit derselben mit der Bichromat-Methode auf. Nach beiden Bestimmungsarten oxydiert man das Glyzerin in stark saurer Lösung in der Wärme zu Kohlensäure und Wasser. Bei beiden wird das überschüssige, unverbrauchte Oxydationsmittel zurücktitriert und daraus der Glyzeringehalt berechnet. Beide Verfahren sind mit den allgemeinen Fehlerquellen, die darin liegen, daß die angewandten Oxydationsmittel in der Siedehitze auch andere organische Körper als nur Glyzerin zu Kohlensäure und Wasser oxydieren, behaftet. Daher müssen auch bei beiden die störenden Verunreinigungen vor der Oxydation entfernt werden. Der Unterschied zwischen beiden Bestimmungsarten liegt in der Anwendung verschiedener Oxydationsmittel. Soll nun die Frage geprüft werden, ob es in der Praxis zweckmäßiger ist, die Bestimmung mit Kaliumbichromat oder Kaliumjodat vorzunehmen, so möchte ich mich für das erstere Oxydationsmittel entscheiden. Denn zunächst ist Kaliumbichromat erheblich billiger als Kaliumjodat, zweitens läßt sich ein genaueres Arbeiten mit Kaliumbichromat ermöglichen. Denn beim Nachprüfen der Kaliumjodatmethode hat sich herausgestellt, daß beim Erhitzen des Glyzerin-Kaliumjodat-Schwefelsäuregemenges infolge lebhafter Entwicklung von Jod- und Schwefelsäureanhydriddämpfen leicht Verluste eintreten können. Ein weiterer Nachteil der Methode ist es, daß man bis zur Titration stundenlang auf freier Flamme erhitzen muß, um alles ausgeschiedene Jod zu entfernen, während bei der Bichromatmethode die Titration nach zweistündigem Erhitzen und Abkühlen erfolgen kann. Man arbeitet also nach letzterer nicht nur wesentlich billiger, sondern auch zeitlich kürzer als nach ersterer. Auch vom gesundheitlichen Standpunkte aus verdient die Bichromat-Methode den Vorzug. Bei dieser entstehen keinerlei giftige Gase, während sich bei der Jodatmethode Joddämpfe und Schwefelsäureanhydrid entwickeln, weshalb letztere nur unter gutziehendem Abzug ohne Gefahr für die Gesundheit ausgeführt werden kann. Aus diesen Gründen dürfte die Bestimmung des Glyzerins durch Kaliumjodat wohl kaum eine praktische Bedeutung haben, sondern nur theoretisches Interesse beanspruchen.

Mit der Anwendung der Kaliumjodatmethode zur Bestimmung des Glyzeringehaltes von Fetten kann ich mich nicht ganz einverstanden erklären. Die Verfasser verseifen die Fette und trennen die Fettsäuren durch Ansäuern mit Schwefelsäure und Filtration durch ein nasses Filter vom Glyzerin. Das zur Hälfte eingedampfte Filtrat wird nochmals filtriert und zur Bestimmung des Glyzerins nach dem Kaliumjodat-Verfahren verwendet. Bei einem derartigen Arbeiten enthält das letzte Filtrat nicht nur das Glyzerin des ursprünglichen Fettes, sondern auch noch andere durch Kaliumjodat oxydierbare Stoffe, in erster Linie einen Teil der wasserlöslichen organischen Säuren, Schleimstoffe und Zersetzungsprodukte organischer Natur. Dadurch wird zu viel Jodat verbraucht und ein zu hoher Glyzeringehalt ermittelt. Um diesen Fehler auszuschalten, müßte man entweder das erste Filtrat mit Bleiessig behandeln oder nach dem Verseifen des Fettes die Seife aussalzen und die Unterlauge durch Bleiessig fällen. Der überschüssige Bleiessig wäre in ähnlicher Weise wie bei der Bichromatmethode zu entfernen und das Filtrat nach der Kaliumjodatmethode weiter zu behandeln. Nur in dieser Weise werden Resultate erzielt, die einigermaßen Anspruch auf Genauigkeit erheben können.

Dr. *Ernst Luchmann*,
Chemiker der Sunlicht-A.-G., Mannheim.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang Augsburg, 25. September 1924. Nr. 39

Autographentinte.

Von *Bruno Walther.*

Die Herstellung einer einwandfreien Autographentinte ist die schwierigste Aufgabe der chemisch-technischen Industrie. Die Schwierigkeit wird noch durch den Umstand vergrößert, daß sich bei dem besten Willen kein genaues Rezept zur Herstellung angeben läßt. Schon geringe Abweichungen in der Zusammensetzung oder Herkunft der Rohmaterialien verursachen Mißerfolge. Alle gegebenen Rezepte dieses Gebietes sollten daher nur als Winke betrachtet werden, auf Grund deren man ein brauchbares Rezept für die vorliegenden Materialien ausarbeitet. Es ergibt sich daraus, daß man für die Herstellung von Autographentinte eine entsprechende Menge von Materialien für eine längere Zeit vorrätig halten sollte, damit man sich bei jeder neuen Kochung die umständlichen Versuche erspart. Alle Autographentinten stimmen in ihrer Zusammensetzung darin überein, daß sie verseifte Harz- oder Fettlösungen darstellen. Wird mit der Tinte sofort auf den Stein oder auf die Zinkplatte geschrieben, so genügt in den meisten Fällen schon eine verseifte Schellacklösung. Schwieriger gestaltet sich die Herstellung, wenn es sich um abgabefähige Tinten handeln soll. Mit ihnen werden zuerst die Schriftzüge auf ein eigens dazu imprägniertes Papier aufgetragen und von diesem auf den Stein oder die Zinkplatte übertragen. Zu diesem Zweck wird das gezeichnete Papier mit der Schrift gegen den Stein bezw. das Zink gelegt, die Rückseite des Papiers erst schwach mit Wasser, dann mit schwacher Säure (Salz- oder Salpetersäure) eingerieben. Die Schriftzüge lösen sich dann vom Papier ab und haften an dem Stein bezw. Zink. Da die Schriftzüge aus Fett bestehen, so werden die Ätzplatten an den Stellen, wo sie durch das Fett geschützt sind, nicht angegriffen und heben sich gegenüber den geätzten Stellen ein wenig ab. Die Erhebung ist kaum merklich und hat etwa die Dicke eines Seidenpapierbogens.

Technisch unmöglich ist es, eine Autographentinte herzustellen, die auf Jahre hinaus ohne starken Bodenansatz bleibt. Trotz der Verseifung sind diese Tinten z. T. Emulsionen oder Suspensionen. Man kann zufrieden sein, wenn man ein Produkt erhält, welches sich ein halbes Jahr hält, ohne daß starker Bodensatz auftritt.

Nachstehend will ich nun noch ein Rezept angeben, das aber, wie bereits gesagt, keine Garantie für ein Gelingen bietet, vielmehr soll es nur einen Ausgangspunkt für weitere Versuche geben: 100 g Rohterpentin, 20 g Fichtenharz und 50 g Rindertalg werden in einem eisernen Kessel bei offenem Feuer zusammengeschmolzen. Hierbei muß der Kessel mit einem Dekkel gut verschlossen werden. Man läßt dann die Schmelze bis kurz vor dem Erstarren abkühlen und gibt dann 10 g Natriumhydroxyd, in möglichst wenig Wasser gelöst, hinzu. Die Masse muß dann ständig gut gerührt werden. Nach gutem Durchmischen läßt man die Temperatur wieder schwach ansteigen und falls Spritzen infolge entweichenden Wassers eintritt, muß noch Natriumhydroxyd zugesetzt werden. Tritt diese Nebenerscheinung nicht mehr auf, so bedeckt man den Topf und erhitzt über offenem Feuer und läßt die Masse längere Zeit sieden. Droht Selbstentzündung einzutreten, so nimmt man den Topf vom Feuer und erhitzt erst wieder, nachdem die Gefahr vorüber ist. Die so behandelte Masse muß zum Schluß ein dunkelbraunes Aussehen erhalten. Dann kann die Schmelze kurz vor ihrem Erstarrungspunkt mit Wasser versetzt und durch Erwärmen gelöst werden. Für das obige Quantum kämen ca. 1½ Liter Wasser in Frage. Um die Bildung von Kalkseifen zu vermeiden, ist die Verwendung von destilliertem Wasser dringend anzuraten. Die so hergestellte Tinte wird durch ein Sieb von den gröberen Verunreinigungen befreit. Sie muß undurchsichtig trübe erscheinen und von brauner Farbe sein.

Über die Pflanzen-, insbesondere Arabigummen.

(Schluß.)

Die Lösung selbst wird in der Weise vorgenommen, daß man das Gummi mit kaltem oder höchstens 45° C warmem Wasser übergießt und entweder fortwährend, oder zeitweise, bei dem in Körbe oder Säcke gefülltem Gummi überhaupt nicht umrührt. Nach dem Auflösen wird, um die festen und dickschleimigen Verunreinigungen zu entfernen, die Lösung durch ein feines Gewebe geseiht und an einem kühlen, staubfreien Orte bis zum vollständigen Klar- oder Blankwerden der Ruhe überlassen. Falls bestimmte Zusätze der Gummilösung zugeführt werden sollen, so gebe man solche, durch welche eine Verdünnung entsteht, gleich zu, falls eine Verdickung eintritt, wie beim Zusatz von Dextrin, Gelatinelösung, erst nach dem Blankwerden. Von Dextrin wählt man eine reine, in kaltem Wasser klar lösliche Sorte. Die festen, chemischen Präparate, wie schwefelsaure Tonerde oder Betanaphtol sollen vorher gelöst und, falls nötig, durch Absetzenlassen geklärt werden. Mit dem Anfügen von einigen typischen Verfahren zur Herstellung von Klebemitteln mit verschiedenen Eigenschaften soll die Abhandlung über Arabigummi beendet werden.

Einfache Gummilösung.

35 T. Kordofangummi
65 T. Wasser.

Neutrale Gummilösung.

Zu vorstehender Gummilösung wird soviel Kalkwasser zugesetzt, bis sie völlig neutral ist, statt dessen kann auch Natronwasserglas genommen werden.

Schnell trocknende Gummilösung.

35 T. Kordofangummi werden in
35 T. Wasser gelöst,
dann in kleinen Mengen unter Umrühren mit
15 T. Methylalkohol versetzt,
hierauf kommen noch
15 T. oder noch etwas mehr Wasser hinzu,
bis die trübe Lösung klar geworden ist.

oder

35 T. Gummi in
35 T. Wasser
gelöst und unter Umrühren sehr vorsichtig mit einer Mischung von
15 T. Spiritus
15 T. Wasser
versetzt; mit dem Zusetzen der Mischung hört man sofort auf, sobald sich weiße Flecken zeigen, die aber durch weiteres Rühren event. unter Zusatz von Wasser wieder in Lösung gehen.

Bürogummi.

35 kg Kordofangummi, in
55 kg Wasser gelöst,
dann wie oben mit einem Gemisch von
2 kg Spiritus
8 kg Wasser
2 g Pfefferminzöl versetzt und hierauf noch
25 g 10%iger Salpetersäure eingetragen.

oder:

40 T. Kordofangummi
55 T. Wasser
5 T. Glyzerin.

Beim Gebrauch wird durch das Glyzerin die Krustenbildung an dem Glashalse vermieden.

oder:

40 T. Kordofangummi
40 T. Wasser
4 T. Glyzerin
8 T. Essigsäure, 30%ig
3 T. schwefelsaure Tonerde, vorher in
5 T. Wasser gelöst.

Etikettenklebgummi auf Weißblech.

40 T. Kordofangummi
50 T. Wasser
8 T. Glyzerin
2 T. flüssiges Antimonchlorid
(Vorsicht beim Umgehen!)

Letzteres dient darin als Beizmittel, um das Haften zu ermöglichen.

Etikettengummi, gewöhnlich.

25 kg Kordofangummi IIa
50 kg Wasser

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 708

422. Fünf- und Zehnpfund-Eimerverpackung weiße und gelbe Schmierseife. J. K. in R.
423. Eine billige Bandsägemaschine für Holzarbeit. S. & Co. in S. (Rumänien.)
424. Maschinen zur Herstellung von Dachpappe. G. M. in E.
425. Walrat. A. in B.
426. Kaliumfluorid und Kaliumsiliciumfluorid? K. in G.
427. Zellstofflösung oder -abfälle. M. in G.
428. Flüssiges Chlor in Stahlflaschen. E. K. in M.
429. Musterdosen aus Glas für Schmierseife. Sch. in Sch.
430. Toiletteseifen, Parfümerien und Friseurartikel zu Engros-Preisen. Sch. in P.
431. Putzwasserflaschen, glasiert aus Porzellan oder Steingut, 75 g Inhalt. A. in D.
432. Wer baut zuverlässige und leistungsfähige automatische Packungs-Einschlag-Maschinen, mit denen eine Packung im Ausmaß von 11 cm Breite, 16 cm Länge und 5 cm Höhe sauber und sachgemäß eingeschlagen und mit einem Stirnetikett versehen werden kann? Sch. in B.

Beantwortungen.

391. Weißblechdeckel für Schuhcremegläser liefert u. a. Arthur Seldis, Berlin NO 55, Chodowieckistr. 2.
392. Oxalsäure liefern u. a. Alex Blancke & Krienitz, G. m. b. H., Leipzig, Nürnbergerstr. 46.
403. Kalzinierte Soda 60—80%ig, liefert Gustav Schallehn, Chemische Fabrik A.-G., Magdeburg, Goethestr. 23.
404. Abfallfette Abfallharze, Zelluloidabfälle liefern Verwertungsgesellschaft für Rohmaterial G. m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstr. 70—71; Jacobowitz & Co., G. m. b. H., Hannover; Georg Stiebeling, Leipzig. Neumarkt 31/33; Otto Cramer, Charlottenburg 4.
405. Reisstärke liefern Osnabrücker Seifenfabrik Frömbling, Abt. Stärkefabrik, Osnabrück; Paul Schönwälder, Berlin-Schöneberg, Apostel-Paulus-Str. 27.
406. Savonade liefern Chemische Fabrik Polborn, Eberswalde; Gühlstorf & Co., Berlin-Grunewald, Hohenzollerndamm 125/126; Süddeutsche Tetralin-Vertriebsgesellschaft, Frankfurt a. M., Braubachstr. 24.
407. Zellpech in Fässern oder in Platten von ca. 5 kg liefern Drossart & Finke, Bonn, Drachenfelsstr. 3; Gebr. Hirsch, Schweinfurt a. M.
408. Seifenpulvermühle „Perplex" liefert Georg Greiner, Augsburg V.
409. Rindertalg, Palmkernöl liefern ab Süddeutschland Gustav Hees, G. m. b. H., Stuttgart-Cannstatt; Karl Korherr, G. m. b. H., Stuttgart; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.
409. Atznatron liefern ab Süddeutschland Rudolf Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.; Chemische Fabrik Griesheim, Griesheim a. M.
410. Pudermaschinen liefern C. E. Rost & Co., Masch.-Fabrik, Dresden; Karl Seemann, Masch.-Fabrik, Berlin-Borsigwalde.
411. Zaponlack liefern Lechner & Crebert, Chem. Fabrik, Mannheim-Rheinau; Santo, G. m. b. H., Berlin W 50.
412. Kugellagerfett liefern Vaseline-Fabrik Rhenania E. Wasserfuhr, Komm.-Ges., Beuel a. Rh.; Ölraffinerie und Chemische Fabrik Carl van Endert, Neuss; Hans Günther & Co., chem. Fabrik, Leipzig, Körnerstr. 12/14; Gebr. Hirsch, Schweinfurt a. M.
413. Rinderklauenöl, zum Sulfurieren geeignet, liefern Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11; Arndt & Cohn, Hamburg, Adolphsbrücke 4, Börsenhaus.
414. Zinkkübel für Schmierseife, ca. 30 kg Inhalt, liefern Alfons Lettmann, Gautzsch-Leipzig; Orion-Werke, Ahlen i. W.; Lauterberger Blechwaren-Fabrik Rudolf Züchner & Co., A.-G., Bad Lauterberg.
415. Palmkernölseife, als Sattelseife verwendbar, fabrizieren u. a. S. Freund & Co., Breslau 6, Westenstr. 90; Chemische Fabrik L. Webel, Mainz.
416. Gummiflaschen (praktische Glasflaschen) für Bürogummi mit Pinsel liefern Aurel Heinze, Blumenau, Post Mellenbach; Gebrüder Menzel, Gräfenthal i. Th.
417. Franz. Galipot liefern E. H. Worlée & Co., Hamburg 11, Deichstr. 52; Emil Thomsen, G. m. b. H., Hamburg 11.

25 kg Glyzerin
100 g Trikresol
50 g Mirbanöl

oder:

25 kg Kordofangummi in
50 kg Wasser gelöst, abgesondert
5 kg Gelatine in
20 kg Wasser quellen lassen,

der abgesetzten Gummilösung beim Erwärmen bis zum Verflüssigen zugeben und wie vorstehend zu konservieren.

oder (besonders klebkräftig):

35 T. Kordofangummi in
35 T. Wasser gelöst, abgesondert
15 T. blondes, kaltwasserlösliches Dextrin
2 T. Aluminiumsulfat in
15 T. Wasser gelöst und zugefügt,

sodann noch mit

5 T. Glyzerin und mit etwas Bergamottöl versetzt.

Brief-, Verschluß-, Pick- oder Warenmarkengummi.

30 kg Kordofangummi werden in
35 kg Wasser gelöst,

bis nahe dem Kochen erhitzt und wie bei der Kleisterbereitung mit

3 kg Weizenstärke
½ kg Kochsalz
4 kg Zucker
in 20 kg Wasser

unter Umrühren versetzt.

Zur Konservierung und Verhinderung der diastatischen Wirkung des Gummis auf die Stärke setze man zunächst

1 kg Natriumbenzoat,
dann 1 kg Kalilauge von 15° Bé zu.

Bei diesem Klebstoff kommt das Rollen der Bögen nicht vor.

Gummikitte (Vorratmischungen).
Porzellan- und Steingutkittpulver.

3 T. feinster Gips
1 T. feinstgepulvertes arabisches Gummi.

Zum Ausbessern von Löchern und Rissen in Eisenguß

1 T. Gips
1 T. arabisches Gummi
1 T. feine Eisenfeilspäne
½ T. feines Glaspulver.

Bei beiden Kittarten sind die Bestandteile auf das innigste zu vermischen und trocken, am besten in einer gut verschlossenen Glasflasche, am Lager zu halten. Bei Bedarf werden sie mit Wasser zu einem steifen, aber gut applizierbaren Teig angerührt und sofort verwendet. Der erstgenannte Kitt haftet vorzüglich, ist aber nicht wasserfest, der letztgenannte haftet ebenfalls gut, wird hart, wasser- und hitzebeständig.

Kfer.

Rundschau

Herstellung von Reinigungs- und Abbeizmitteln. (D. R. P. 376 728 v. 3. IV. 1918. Dr. *Ernst Jänecke* in Heidelberg.) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von neuartigen Reinigungs- und Abbeizmitteln. Es handelt sich um kolloidale Produkte der Umsetzung von Erdalkalioxyd mit starker Alkalilauge, die in konsistentem Zustande erhalten werden.

Der Erfindung liegt nun die Beobachtung zugrunde, daß sich aus jeglichen Erdalkalioxyden und konzentrierten Alkalilösungen unter Umständen plastische kolloidale alkalische Verbindungen bilden können, die von weniger stark ätzender Wirkung sind, als sie die einzelnen Bestandteile besitzen. Es handelt sich nicht etwa um ein einfaches beliebiges Gemisch der Grundsubstanzen, sondern es entstehen neuartige Komplexverbindungen, die auch als Anlagerungs- oder Adsorptionsverbindungen anzusprechen sind, deren Eigenschaften andere, mildere sind als die der Ausgangsstoffe. Man kann zur Herstellung der neuen kolloidalen Körper so vorgehen, daß Erdalkalioxyd und Alkalihydroxyd, letzteres als starke Lauge, in annäherndem Aquivalentverhältnis miteinander verarbeitet werden.

Typisch verläuft das neue Herstellungsverfahren bzw. die Entstehung eines solchen neuartigen kolloidalen alkalischen Körpers, wenn gebrannter Kalk im annähernden Aquivalentverhältnis mit starkem Natriumhydroxyd umgesetzt wird. Dies läßt sich in der Kälte durchführen. Die Entstehung verläuft aber ebenso günstig, wenn in der Wärme gearbeitet wird.

Als Erdalkalioxyd kommen Calcium-, Barium-, Strontium- oder Magnesiumoxyd, und als Alkali Natrium- oder Kaliumhydroxyd in Betracht.

Man verfährt beispielsweise wie folgt: 400 g festes Natriumhydroxyd werden zu einer konzentrierten Lösung in möglichst wenig Wasser eingetragen, wodurch Temperaturerhöhung eintritt. Alsdann werden unter Rühren 560 bis 580 g gebrannter Kalk in die Lösung eingetragen. Nachdem die zunächst eintretende sehr starke Erhitzung vorübergegangen ist, kann man die Erwärmung, wenn nötig unter Wasserzusatz, noch fortsetzen. Nach einiger Zeit setzt dann unter starkem Aufschäumen eine intensive Reaktion ein, die zu der neuen kolloidalen komplexen Verbindung aus Calciumoxyd und Natriumoxyd führt, die in bestimmten Mengen Wasser eingebunden enthält und eine schmierige, plastische, seifige Masse darstellt.

Die neuen kolloidalen alkalischen Substanzen, insbesondere der Aquivalentkörper von Natrium- und Calciumoxyd, der auch am allerbequemsten und billigsten zu erhalten ist, eignen sich in besonderem Maße für Reinigungszwecke. Sie kommen zum Reinigen von Fußböden, Holz und Metall, zur Entfernung von jeglichen z. B. Öl- und Lackanstrichen an Holz, Metall- und Mauerwerk, überhaupt zum Dekapieren in Frage. Sie erweisen sich anderen alkalischen Reinigungsmitteln wesentlich überlegen, weil sie einerseits höchst konzentriert sind, anderseits als dickliche und schmierige zähe Masse nicht zum Abfließen neigen. Sie können daher auch auf senkrechte Flächen aufgetragen werden, ohne daß Nachteile durch Ablaufen oder Verspritzen zu befürchten sind.

Ganz allgemein stellen sie also konzentrierte Alkalien beliebiger Art und in äußerst handlicher Form dar. Sie können aber auch mit Wasser und anderen Flüssigkeiten bequem gemischt und verdünnt werden, also auch zu Wasch- und Reinigungslauge übergeführt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines zum Reinigen von Metallen, Holz und Stein, sowie zur Entfernung von Anstrichen, geeigneten Mittels, dadurch gekennzeichnet, daß Erdalkali und Alkalilauge im annähernd äquivalenten Verhältnis zu einer kolloidalen, alkalischen Verbindung von weniger stark ätzender Wirkung, als sie die einzelnen Bestandteile besitzen, verarbeitet werden.

2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß gebrannter Kalk im äquivalenten Verhältnis mit Natriumhydroxyd in konzentrierter Lösung zweckmäßig in der Wärme umgesetzt wird.

Feststellung von Öl im Kesselspeisewasser. In modernen Dampfkraftanlagen, welche als Antriebsmotoren Dampfturbinen besitzen, wird in bezug auf die Kesselanlage ein erhöhtes Maß der Vollkommenheit gefordert, was schon darin seine Begründung hat, daß die Dampfturbinen ein völlig ölfreies Kondensat produzieren, welches ohne weitere Reinigung wieder zur Kesselspeisung verwendet werden kann. Das Öl im Kesselspeisewasser hat man schon lange vor Einführung der Dampfturbinen als schädlich erkannt und kostspielige Apparate, sogenannte Ölabscheider, installiert, um das im Kondensat enthaltene Öl (Schmieröl vom Zylinder) von der Kesselspeisung auszuschließen. Nichtsdestoweniger ist es auch bei Dampfturbinenanlagen nicht ausgeschlossen, daß geringe Mengen von Öl das Kondensat der Turbinen verunreinigen und mit diesem eine Art Emulsion bilden, aus welcher das Öl nur mit großen Schwierigkeiten zu entfernen ist. Diese geringen Ölmengen gelangen meistens durch die Schmierung der Kondensatpumpe oder durch die Kesselspeisepumpen selbst in den Kessel, besonders wenn die Speisepumpen mit Dampfkolben arbeiten, welche geschmiert werden müssen.

Während man bei Kolbenmaschinenanlagen die Kontrolle des Ölgehaltes im Speisewasser häufig ausgeführt hatte, ist dies in Dampfturbinenzentralen verhältnismäßig selten, weil man sich darauf verläßt, daß die Antriebsmaschinen ohnedies chemisch reines Wasser als Kondensat liefern. Einen einfachen Apparat zur Erkennung des Ölgehaltes der Ölemulsion haben die *Harrison Safety Boiler Works*, Philadelphia, auf den Markt gebracht, welcher es gestattet, ohne langwierige Analysen mit dem Speisewasser auszuführen, den Ölgehalt im Handumdrehen zu bestimmen. Der Apparat besteht aus einem langen Glasrohr, welches am unteren Ende geschlossen ist. Während die zylindrische Wandung des Rohres vollkommen klar ist und das Licht ungehindert durchdringen läßt, besteht der Boden des Rohres aus einer opalweißen Platte, welche in ihrer Mitte einen schwarzen Punkt aufweist. Das zu prüfende Kondensat gießt man nun in dieses Rohr bei gut zerstreutem Tageslicht und beobachtet während des Eingießens den erwähnten dunklen Punkt am Boden. Sobald der Punkt unsichtbar wird, hört man mit dem Eingießen auf und liest an einer Skala, welche direkt am Rohr angebracht ist, den Ölgehalt in Gramm pro m³ ab.

Einen ähnlichen Apparat gebraucht man auch in Wasserversorgungsanlagen, um die Menge der im Wasser suspendierten Stoffe festzustellen. Es ist zu beachten, daß beim Gebrauch des Rohres bei elektrischem Licht die Ablesung eine höhere Verunreinigung anzeigen wird als bei Tageslicht.

(Chem.-techn. Mat.-Markt.)

Schmierung durch Emulsion. Mit Kalk gesättigtes Wasser wird mit der dreifachen Menge Schmieröl emulgiert und die Mischung für Dampfmaschinenzylinder verwendet. Dadurch erspart man bedeutend Öl.

(Chem. Weekblad **20**, 59, 1923, Chem. Abstr. 1923, 1044 d. Petroleum Nr. 20, 1924.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 20. September 1924.

= Die Preise für Pharmakopöeware haben sich langsam aufgebessert, liegen jedoch noch reichlich unter denen des Weltmarktes. Das gleiche gilt für Dynamitglyzerin.

In Rohglyzerin hat sich hingegen trotz reichlicherer Angebote ein lebhafteres Anziehen der Preise fühlbar gemacht, sodaß nicht nur die Weltmarktpreise erreicht, sondern teilweise, insbesondere bei Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, überschritten wurden.

Die französischen Notierungen dieser Woche waren:

Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%, Frs. 425 fob (ca. M 95.)

Saponifikat, 88%, Frs. 500 fob (ca. M 112½.)

Dynamitglyzerin, Frs. 700 fob (ca. M 157½.)

Pharmakopöeware, Frs. 750 fob (ca. M 168.)

Frei Abgangsstation wurde notiert:

Destillations-Rohglyzerin, Frs. 415 (ca. M 93), Nordfrankreich.

Saponifikat, 88%, Frs. 485 (ca. M 109), Nordfrankreich.

Saponifikat, 88%, Frs. 520 (ca. M 109), Belgien.

Dynamitglyzerin, Frs. 660 (ca. M 138) Belgien.

Prima Saponifikat wurde in größeren Posten für Lieferung Oktober-Dezember zu 62 sh per cwt. (ca. M 117) in Leihfässern cif Hamburg, gleichfalls größere Posten Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%, per Oktober zu 53½ sh per cwt. (ca. M 91) fob Rotterdam, Leihfässer, angeboten.

Die Möglichkeit eines Importes, insbesondere, wenn runde Posten und spätere Liefermonate in Frage kommen, wird selbstverständlich auf die Gestaltung der Preise im Inlande einwirken, zumal bei Mehrbewertung der Inlandsware nur die Frachtdifferenz und das gewöhnlich gewährte längere Ziel ein maßgebender Faktor ist.

Ich gestatte mir auch, darauf aufmerksam zu machen, daß es leider seitens der Verkäufer gebräuchlich geworden ist, Höchstgebote zu verlangen, welche nur ungern von den Käufern abgegeben werden, wenn diese es überhaupt nicht aus Prinzip ablehnen, Gebote zu machen.

Es ist begreiflich, daß der Käufer bei Abgabe eines Gebotes so billig wie nur möglich einzukaufen versucht, und es bleibt fraglich, ob der Verkäufer durch das leider übliche Ausschreiben fertiger Posten mit Zuerteilung an den Höchstbietenden wirklich das erzweckte Ziel erreicht.

Da der Tageswert sich jederzeit leicht ermitteln läßt, dürfte es für den Verkäufer nur von Vorteil sein, Angebote mit Preisforderung zu machen, auf welche, wenn verlangter Preis zu hoch, automatisch seitens der Interessenten dann annähernde Gegengebote erfolgen werden. Horst Großmann.

Hamburg 27, den 20. September 1924.

Die Belebung des Glyzerinmarktes hat sich fortgesetzt. Rohglyzerin blieb bei anziehenden Preisen weiter gefragt, wie aus zahlreichen, uns von ausländischen Freunden zugegangenen Berichten übereinstimmend hervorgeht. Amerikanische Käufer scheinen nach wie vor für diese Ware besonderes Interesse zu haben und wie früher geneigt zu sein, auch Abschlüsse auf lange Sicht zu tätigen. Die Rohglyzerinpreise sind denen des Reinglyzerins um ein gutes Stück auf dem Marsche voraus, sodaß wir festere Reinglyzerinnotierungen voraussagen. Die augenblicklichen Forderungen des Auslandes liegen uns nicht vor, jedoch bewilligte der deutsche Export für dest. Glyzerine bessere Preise als bisher. Das Kilo DABV wurde bei guter Nachfrage mit GM 1,38 bis 1,53 je nach Menge gehandelt. Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, Am Inlandsmarkt lagen die Preise von Ölsaaten und verwandten Rohstoffen im großen und ganzen unverändert, kleinere Preisabweichungen hier und da kommen für die Gesamtlage kaum in Betracht. Von Pflanzenölen befestigte sich besonders Leinöl, das für einzelne Zwecke etwas besser gefragt war. Zum Schluß der Woche setzte etwas mehr Angebot ein. Gekauft wurde im allgemeinen dringender Bedarf. Abgeber notierten für rohes Leinöl Fl 54—54½, doppelt gekochtes Leinöl Fl 55½, Leinölfettsäure Fl 57½ die 100 kg, für Rüböl, rohes Backöl, £ 50, Kokosöl, roh, £ 48 bis 48.10 Palmkernöl, roh, £ 45.10 bis 45.15 für 1000 kg, alles einschließlich Faß ab Lager. Trotz fester Haltung des Weltmarktes war man im Inlande zu billigeren Abgaben geneigt. Wie lange wird sich die Hausse überhaupt noch halten lassen?

Die Haltung von Leinsaat war im Laufe der Woche sehr schwankend, am Schluß jedenfalls ruhiger und niedriger. In Kanada erhöhte sich die Schätzung des Ertrages der Leinsaaternte von 225 000 auf 271 000 t gegenüber 178 000 t im Vorjahr, in Nordamerika nach dem amtlichen Bericht auf 725 000 t gegen 436 000 t. Von Frost wurde in Nordamerika in letzter Zeit nicht mehr gesprochen, und am La Plata setzte gegen Ende der Woche starker Regen ein, verteilt über einen größeren Bezirk des Landes.

Während Argentinien für Leinsaat auf Termine zum Schluß mit billigeren Preisen aufwartete, war in Kanada und Nordamerika das Gegenteil der Fall. Argentinien verschiffte in dieser Woche 10 200 t Leinsaat nach England und an Ordre und 8000 t nach dem Festlande. Am Schluß der Woche setzten sich die schwimmenden Vorräte nach Europa aus 113 600 t Leinsaat, 14 600 t Rübsaat und 24 000 t Baumwollsaat zusammen. London notierte für Leinsaat, Plata, schwimmend und nahe Termine, £ 21,5, Calcutta, vorrätig und schwimmend, £ 22,15 Bombay, August-September und September-Oktober, £ 23.10, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg, £ 13.10, Kottonsaat, schwarze ägyptische, vorrätig, £ 13.15, Bombay, £ 11.2/6, Hull für Leinöl, vorrätig, £ 42, September-Dezember, £ 41.10, Rüböl, extrahiert, £ 46, Sojaöl, extrahiert, £ 44, Kottonöl, Bombay, roh £ 40.15, ägyptisches, roh, £ 42.10, Rizinusöl, englisches pharmazeutisches, £ 76—78, alles pro t.

Am holländischen Markt war zunächst sehr stramme Haltung, später indessen nachgiebigere Stimmung namentlich für Leinöl zu bemerken. Rüböl schloß an der Amsterdamer Börse mit Fl 57½ und Leinöl mit Fl 51¾ (vorher Fl 52¼) pro 100 kg.

Antwerpen forderte für vorrätiges Leinöl, ohne Faß, ab Werk Frs. 367,50, Rüböl Frs. 412,50, Sojaöl gepreßt, in Barrels, Frs. 420 für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 18. September 1924.

Auf dem Ölmarkt hat sich das Geschäft seit Erscheinen unseres letzten Berichtes weiter gebessert, allerdings waren die Aufträge von dem inländischen Konsum in Anbetracht der augenblicklichen Geldverhältnisse immer noch kleineren Umfanges. Die Preissteigerungen für verschiedene Öle und Fette haben angehalten, und es ist wohl für die nächste Zeit kaum mit einem Abschwächen zu rechnen, zumal die Abladungsofferten für einige Artikel höher liegen als die Angebote für Loko- oder nahschwimmende Partien am hiesigen Markt.

Rindertalg: Bei anhaltendem Bedarfs-Geschäft sind die Loko-Partien in Ia Talgen fast ganz zusammen geschrumpft. Auch schwimmende Ware ist durchweg in festen Händen. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden zweidrittel der aufgestellten Fässer zu £ 1.10 höheren Preisen verkauft.

Matadero-Rindertalg, loko £ 47, schwimmend £ 46, Aug.-Sept. £ 45.10, Saladero, loko £ 48.10, Sansinena, loko £ 47.5.

Leinöl: Die Notierungen sind im Laufe der Berichtswoche weiter erhöht worden. Spätere Termine wurden heute eine Kleinigkeit niedriger gemeldet. Loko-Leinöl war nach wie vor knapp. Am hiesigen Platz war jedoch die Nachfrage nur mäßig.

Leinöl, holl., loko cif Hfl. 54,50, Harburger prompt Hfl. 57, holl., Sept.-Abruf Hfl. 55, holl., Sept.-Dez.-Abruf Hfl. 54.

Sojabohnenöl: Die starke Preissteigerung hat angehalten. Der Artikel zeigt jedoch bei den augenblicklichen Forderungen nur wenig Interesse. Von Termin-Abschlüssen hörte man nichts. Sojabohnenöl, mandsch., loko £ 48.

Palmkernöl: Bei geringem Geschäft zeigte die Marktlage das gewohnte Bild. Greifbare Ware blieb fest bei kleinem Angebot. Palmkernöl, engl., in casks £ 46.10, deutsches £ 47.10.

Kokosöl war unverändert fest bei erhöhten Forderungen.

Rizinusöl: Die Preise zeigen gegenüber der Vorwoche keine Veränderung. Ebenfalls lag

Kottonöl unverändert ruhig bei leicht erhöhten Notierungen. Kottonöl prompte Verladung von England £ 49.

Sulfuröl lag lustlos. Die Notierungen blieben auf vorwöchiger Höhe. Sulfur-Olivenöl, prompt, cif Hamburg Lire 515.

Fettsäuren: Für kleinere Posten zeigte der inländische Konsum reges Interesse. Die inländischen Mühlen haben im Verlauf der Woche ihre Preise weiter erhöht.

Harz: Die Marktlage zeigt eine stetig steigende Tendenz.

Hamburg 11, den 19. September 1924.

Leinöl, loko Hfl. 55,50, Leinölfirnis Hfl 56,50, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, roh, £ 51, Kokosölfettsäure £ 43.10, Sojabohnenölfettsäure £ 38.10, Lagos-Palmöl, roh £ 42, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 39.10, Palmkernöl in großen Fässern £ 46, Palmkernölfettsäure £ 43.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49.10, Rizinusöl I. Pressung £ 72.10, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh, £ 47, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg je nach Qualität £ 45 bis 48.10.

Abdeckereifett, gutfarbig GM 74, Dorschtran, hellblank £ 36.10, Dorschtran, gelbblank £ 34.10, Dorschtran, braunblank £ 33.10, Brauntran (Gerbertran) £ 30.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,30, Terpentinöl, amerik., $ 34,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 78, Lederleim GM 95, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 95 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 20. September 1924.

Die Lage des Öl- und Fettmarktes in der vergangenen Woche war weiter fest, und Preise zeigen den letztwöchentlichen Stand. Der Konsum ist zurzeit für die näheren Termine Käufer, und für die Herbstmonate ist auf ein weiteres lebhafteres Geschäft zu rechnen. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 700, bezinextrah. Knochenfett, roh K 12 700, Leinöl, holländ. K 17 600, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 19 300, Kokosöl, cochinartig K 19 800, Rüböl, dopp. raff. K 16 800, Elain, sap. K 18 800, Elain, dest. K 18 600, Sojafettsäure K 14 400.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 20. September 1924.

Der Markt verläuft sehr unregelmäßig. Seitens der Ölmühlen herrscht wenig Unternehmungslust wegen der Unsicherheit der Lage.

Gestern kam von Holland aus eine Alarmnachricht, wonach Nordamerika Leinsaat für den Export nach Europa von der neuen Ernte offeriert, aber diese Nachricht ist nur mit Vorsicht zu genießen, denn dazu liegen die Verhältnisse noch zu unklar; wenn auch wirklich Nordamerika eine ausnahmsweise große Ernte haben sollte, so ist wirklich nicht zu bezweifeln, daß Nordamerika mit der eigenen Produktion nicht auskommt, sondern wie jedes Jahr genötigt sein wird, noch große Ansprüche an die argentinische Leinsaaternte zu stellen, ganz abgesehen von gelegentlichen Einkäufen von Leinöl in Europa und zwar speziell in England und Holland. Trotzdem wird diese Nachricht vielleicht vorübergehend auf den Markt wirken und vielleicht auch die Preise etwas drücken.

Die Westdeutschen Ölmühlen zeigen wenig Neigung, größere Abschlüsse in Leinsaat zu tätigen, obschon inzwischen ein gewisser Ausgleich zwischen holländischem und deutschem Leinöl stattgefunden hat, sodaß in den letzten Wochen mehr deutsches als holländisches Leinöl gehandelt wurde, und ferner hat man in interessierten Kreisen die Hoffnung, daß schon in allernächster Zeit die deutsche Regierung einen Zoll auf ausländisches Leinöl einführen wird, um die deutschen Fabriken zu schützen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 18. September 1924.

Bei etwas größerem Bedarfs-Geschäft haben die Preise angezogen. Ich notiere für Loko-Ware £ 85 und für schwimmende Ware £ 83 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 18. September 1924.

Die lebhafte Geschäftstätigkeit auf allen Gebieten hat angehalten.

Paraffin: Meine letzten Notierungen sind heute noch unverändert, jedoch ist eine Preiserhöhung täglich zu erwarten. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25 die 100 kg, Ia weiße und gelbe amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25 die 100 kg, und für Ia weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° franko deutsch-polnischer Grenze $ 13 die 100 kg. — Ceresin: Bei etwas größerem Bedarf sind die Preise weiter in die Höhe gegangen. Ich notiere für Ceresin, naturgelb 54/56° $ 21 die 100 kg, 58/60° $ 21,50 die 100 kg, Ozokerit-Ceresin, naturgelb 66/68° $ 33,50 die 100 kg. Ceresin, weiß 54/56° $ 22 die 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Marktlage ist unverändert. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 135 bis 150 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs: Auch hier ist keine Änderung eingetreten. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt, und Abladungsware sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Marktlage ist weiter fest. Ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 112 bis 113 p. cwt. und courantgrau sh 110 bis 111 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 112 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 42 für 100 kg. — Harz: Die feste Lage des Harz-Marktes hat angehalten. Die Notierungen sind noch unverändert: für Abladungsware $ 6,30 die 100 kg und für Loko-Ware $ 6,45 die 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.

E. N. Becker.

Hamburg, den 18. September 1924.

Der Markt ist infolge anhaltender Nachfrage und aufräumender Vorräte fest, und die Preise für Paraffin und Bienenwachs sind weiter erhöht.

Bienenwachs ist knapp und höher bezahlt. Wir notieren deutsches zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist unverändert. Courantgraue Ware 110 bis 111 sh, fettgraue zu 110 bis 112 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist preishaltend. Prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 Marken 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist weiter befestigt: Dollar 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachsimport G. m. b. H.

München, den 20. September 1924.

Die Nachfrage ist sehr rege und da die vorhandenen Bestände geräumt sind und unterwegs befindlihce Partien erst in einigen Wochen eintreffen, so haben die Preise für Bienenwachs weiter stark angezogen. Auch Paraffin und Ceresin liegen unverändert fest und preissteigend. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind zurzeit wie folgt: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 145—150,fettgraues Karnaubawachs sh 117—119, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54—56° GM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 97, (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch, Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 19. September 1924.

○ Die Situation hat sich im Laufe der letzten Woche überall weiter gefestigt; das Loko-Geschäft war lebhaft, bei steigenden Notierungen. Die zuletzt bekannt gewordenen Preise stellten sich:

Für amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 6,35, HJK 6,40, M 6,45, N 6,65, WG 7,60, WW 8,30 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht mit 14% Tara. Abladung von Amerika notierte zuletzt: B 3,07½, D 3,10, E 3,12½, F, G, H, 3,15, I 3,17½, K 3,17½, M 3,20, N 3,30, WG 3,70, WW 4,05 $ die 112 lbs., Tara 20% Abladungsgewicht cif Hamburg.

Spanisches Harz wird in Loko-Ware immer knapper; es sind lediglich noch angeboten: Excelsior 9,60, Ie 8,65, Nr. 4 7,45 $ die 100 kg, ab Lager hier, Tara 6% Neugewicht. Auch die Abladungsnotierungen von Spanien kamen wieder ca. 10 Cents höher und stellen sich augenblicklich auf: XI 6, X 6,20, IX 6,25, VIII 6,35, VII 6.35, VI 6,40, V 7,05, IV 7,60, III 7,90, II 8,20, Ic 8,30, Is 8,40, Ie 8,50, Excelsior 9,35 $, alles per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Von französischem Harz lagen die Loko-Notierungen für die kleine hier befindliche Konsignation unverändert; Abladungspreise kamen herein wie folgt: AAAA 178, AAA 173, AA 168, BE 162, EXT 155, R 151, U 148, WW 146, WG 142 Frs. die 100 kg, Tara 7%. Für eine hier greifbare größere Partie franz. Harz G/H ist etwas billiger als zu der offiziellen Notierung, nämlich mit ca. Frs. 122 per 100 kg, Tara 6% zu handeln.

Von Griechenland liegen hier neue Offerten vor für Abladung, dunkle Ware zu £ 10.10, mittelhelle Ware £ 12.5, ganz helle Ware £ 12.10 brutto für netto, inkl. Säcke, cif Hamburg Abladegewicht.

Der englische Markt meldet mittleres Geschäft bei ebenfalls etwas steiferen Notierungen; es wurden bezahlt für amerikanische Loko-Ware: F/G 14/-, M 14/6, WG 18/3, WW 20/9 sh per cwt. ex wharf London; französisches Harz F/G 13/6, K 13/9, M 14/-, WG 17/9, WW 20/3 sh per cwt. ex wharf London.

Amerika meldet den festen Willen der Produzenten, für die kommende Zeit die Harzpreise ferner zu steifen resp. nach oben zu bewegen. In dieser Bestrebung wirkt sich die geschaffene Organisation bis jetzt gut aus, und ersichtlich besteht auch ein gewisses Einverständnis mit den amerikanischen Bestrebungen an den europäischen Produktionsmärkten. In Amerika ist vor allen Dingen die Inlandsfrage in der letzten Woche wieder erheblich gewachsen, aber auch der Exportabzug vermehrt sich und läßt nicht viel zu wünschen übrig. Vorläufig ist das Wetter drüben der Erzeugung noch günstig,

sodaß ein Nachlassen des Baumflusses eben noch nicht zu konstatieren ist; dieser Punkt ist aber nur die Frage weniger Wochen und wenn dann der Abzug in jetziger Weise anhält, werden die Zufuhren aus der wöchentlichen Produktion nicht mehr ausreichen, die Märkte genügend zu versorgen, und es werden die in den Wäldern zurückgehaltenen Bestände an die Reihe kommen.

Es fehlt allerdings drüben nicht an Stimmen, nach welchen man sich die Belebung des Geschäftes in Europa nach Verabschiedung der Dawes-Gesetze etwas schneller gedacht hat; es scheint dabei außer acht gelassen zu werden, daß z. B. die Befruchtung der deutschen Wirtschaft erst mit dem Zufluß des Geldes aus der kaum vor Ende Oktober zur Zeichnungsauflage gelangenden Anleihe zu erwarten ist. Vorerst helfen nur die Privatkredite, und je großzügiger sich die amerikanischen Ablader auch im Harzgeschäft bei diesen zeigen, desto sicherer wird es ihnen gelingen, sich an dem zunehmenden Verbrauch in Deutschland den größeren Anteil zu sichern. Spanien und Frankreich machen in dieser Beziehung absolute Anstrengungen, die sich noch vergrößern werden, wenn die jetzt noch in der Schwebe befindlichen Reparationsprobleme einer endgültigen Festlegung zugeführt sein werden.

Für die amerikanischen Erzeuger kommt bald der Zeitpunkt, wo man sich über den Umfang, in welchem die nächstjährige Ernte angelegt werden soll, klar werden muß; man hat in den letzten Wochen drüben über diesen Punkt noch wenig gehört, und es ist begreiflich, daß man zuerst die weitere Entwicklung der europäischen Harzanforderungen abwarten wird, bis man Entschlüsse darüber faßt, ob die Einschränkung der Erzeugung für 1925/26 durchgeführt werden soll. Sobald einige sichere Anzeichen einer aufwärts strebenden Konjunktur sich bemerkbar machen, wird man den Gedanken der Mindererzeugung schnell fallen lassen und die letztjährige Produktionsmenge als angemessen weiter bestehen lassen. Die europäischen Erzeuger trachten jedenfalls nach einer weiteren Ausdehnung ihrer Produktion, umsomehr, als die jetzigen Ziffern besondere Vorräte nicht zurücklassen und man hier einstweilen noch nicht daran glaubt, daß schon bald wieder Amerika die Superiorität in der Harzversorgung Europas in früherem Umfange erreichen wird.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 19. September 1924.

Das Geschäft auf dem Mineralölmarkt ist wieder in ruhige Bahnen eingelenkt, da anscheinend in Verbraucherkreisen wegen des neuen Wirtschaftsprogramms der Regierung mit Preisermäßigungen gerechnet wird. Der Rohölpreis in Amerika beträgt unverändert $ 2,75—2,85. Nach guten Informationen glauben wir an keine Preisermäßigungen, es ist vielmehr nicht ausgeschlossen, daß wir in nächster Zeit mit Erhöhungen zu rechnen haben. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 36,50 bis 56,75
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 35 bis 36,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 38,25 bis 61,75
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 33,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 32,50 bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 30 bis 32,50
Vaselinöl, weißlich und reinweiß	GM 54,75 bis 63
Gasöl lose unverzollt	GM 10,40
Bohröl, wasserlöslich	GM 39,50
Maschinenfett	GM 40
Vaselin, gelb	GM 50,50
Wagenfett	GM 24
Karbolineum	GM 16

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 18. September 1924.

Seit einigen Tagen hat sich auf dem Chemikalienmarkt eine geringe Belebung bemerkbar gemacht. Nicht nur vom In-, sondern auch vom Auslande gingen die Anfragen wieder reger ein.

Ätzkali. Für kleinere Mengen wurden GM 55,50 erzielt. Seitens der Werke wurden die Preise heraufgesetzt. Die Bestände waren verhältnismäßig klein. Am hiesigen Markt ist daher über kurz oder lang mit höheren Notierungen zu rechnen. Angebot und Nachfrage in Exportware hielten sich in engen Grenzen.

Ätznatron: Die Ankünfte wurden unerwartet schnell aufgenommen. Gegen Ende der Berichtswoche machte sich in diesem Artikel wieder eine gewisse Knappheit bemerkbar. Gefordert wurden GM 32,25 bis 32,50.

Antichlor: Die Fabriken und der Handel waren sehr fest gestimmt. Gew. krist. Ware wurde zu £ 7.17/6 angeboten. Für Perlform in 100-kg-Fässern wurden £ 9.2/6 verlangt. Gebote von £ 9.5 für 50-kg-Fässer wurden nicht angenommen. Inlandsware notierte GM 15,50 bezw. 18,75.

Für Kalilauge erhöhten die Werke ihre Preise. Das Konsumgeschäft hat sich in den letzten Wochen beträchtlich gehoben. Die Werke sind gut beschäftigt.

Wasserglas: Das Ausland interessierte sich für diesen Artikel wieder etwas lebhafter. Kontrakte wurden geschlossen bei £ 4.8, für 38/40° und £ 7.10 für 58/60° Ware.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 20. September 1924.

Die stellenweise Besserung der Marktlage für Chemikalien, die seit Anfang September festzustellen war, hat sich nicht überall durchzusetzen vermocht. Nach wie vor machte sich der auf dem ganzen Geschäftsleben lastende alte Druck der finanziellen Konstellation unangenehm bemerkbar, sodaß ein großer Teil der Konsumenten, obwohl Kauflust vorhanden war, von größeren Einkäufen absehen mußte. Man beschränkte sich somit nur auf die Hereinnahme der Chemikalien für den dringendsten Bedarf. Von der demnächst zur Auflegung kommenden Anleihe darf erwartet werden, daß die in die Kanäle der deutschen Wirtschaft gelangenden Gelder einen günstigen Einfluß auf eine dauernde Besserung der Geschäftslage ausüben werden. Augenblicklich besteht noch eine gewisse Unsicherheit über die künftige Gestaltung der Preise, da man noch nicht übersehen kann, inwieweit die beschlossene Eisenbahn-Gütertarif- und Kohlenpreis-Ermäßigung die Notierungen beeinflussen werden. Über die Lage im einzelnen berichten wir wie folgt:

Vorübergehender Bedarf zeigte sich für

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, welches zu M 56 gehandelt wurde.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, stand weiterhin im Vordergrund des Interesses verschiedener Verbraucherkreise. Loko-Ware stellte sich auf M 34,50 bis 36 je nach Abnahme. Das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85% bewegte sich in engen Grenzen. Bei Ballonbezug kostete der Artikel M 107 frachtfrei. Rege Nachfrage war nach

Antichlor Ia, gew. krist., vorhanden. Man verlangte bei Ladungsbezug M 13,50. Die jüngsten Forderungen für

Arsenik, rot, gemahlen lauteten M 145.

Bittersalz, weiß, krist. notierte M 4,65.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., bot man zu M 85 an. Der Bedarf in

Blutalbumin, hell, hat nachgelassen. Bei Originalsack stellte sich der Artikel auf M 410. Wenig Kaufneigung bestand für

Blutlaugensalz, gelb, krist., obwohl der Artikel billig zu M 135 erhältlich war. In

Borax, raff., pulv., wurden ununterbrochen kleine Mengen zu M 52 umgesetzt.

Brechweinstein, 33/44%, techn., pulv., wurde zu M 220 frachtfrei angeboten. Bei den jüngsten Umsätzen in

Chlorbarium-Kristallmehl, 98/100%, wurden etwa M 19 erzielt.

Chlorcalcium, 70/75%, lag bei M 7,25 lustlos. Das Geschäft in

Chlormagnesium, geschmolzen, bewegte sich in ruhigen Bahnen. Größere Mengen waren zu M 4,75 zu haben.

Chlorzink, pulv., 98/99% fand zu M 54 wenig Begehr. Kleinere Mengen von

Chromalaun, ca. 15%, krist., wurden ständig gesucht und zu M 37,50 bis 38 aus dem Markte genommen. Sehr vernachlässigt wurde

Formaldehyd, 30 Gew.-%, welcher zu M 73 zu haben war. Auch

Formaldehyd, 40 Vol.-%, unterlag einer sehr geringen Nachfrage; man verlangte bei Ballonbezug M 106. Was sich von

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 3,30 lose verladen. Wie in der vorhergehenden Woche haben die Preise für

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, 28°, weiterhin angezogen. Prompt greifbare Ware kostete M 155 frachtfrei.

Glyzerin, einfach dest., leicht gelblich, 28°, notierte M 145. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Hirschhornsalz, pulv., für welches man M 56 forderte. Infolge der über die Unruhen in China eintreffenden ungünstigen Nachrichten zeigte der Markt in

Hühnereipräparaten eine steigende Tendenz. Da der Bedarf derzeitig ein sehr großer ist, ist damit zu rechnen, daß in nächster Zeit mit erheblichen Preiserhöhungen zu rechnen ist. Für

Hühnereiweiß, Ia, krist., rein, verlangte man M 1250.

Hühnereigelb, dünnflüssig, leicht gesalzen, bot man zu M 96 an.

Hühnereigelb für Gerbereizwecke notierte M 63.

Kalialaunmehl, techn. eisenfrei, weiß, fand zu M 14,50 geringen Absatz. Kaum nennenswert war die Nachfrage nach

Kaliumbichromat, krist., wofür man bei Faßbezug M 93 frachtfrei forderte. Die letzten Forderungen für

Kaliumpermanganat, klein krist., lauteten etwa M 86.

Kleesalz, pulv., ist im Preis auf M 98 frachtfrei ermäßigt worden. Auch

Milchsäure, techn. rein, frei von Eisen und Mineralsäuren, 43½ Gew.-%, hat eine Preisherabsetzung auf M 46 frachtfrei erfahren. Das Interesse für

Naphtalin, weiß in Schuppen, war außergewöhnlich gering, obwohl der Artikel außergewöhnlich billig zu M 26 erhältlich war.

Natrium bicarbonicum venale bewertete man mit M 14,75.

Natriumbichromat, geschmolzen, notierte M 78 frachtfrei. Eng begrenzt war das Geschäft in

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken, das wieder in reichlichen Mengen zu M 3,40 lose verladen angeboten wurde. Ohne sonderliches Kaufinteresse war

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., das zu M 29 angeboten wurde.

Natriumsulfit, krist., offerierte man zu M 17. Nicht bedeutend war das Geschäft in

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, welches man zu M 38 frachtfrei anbot.

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., ging ständig in kleinen Mengen zu M 40 in Verbrauchers Hand über. Der Absatz in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, ließ sehr zu wünschen übrig. Prompt greifbare Ware offerierte man zu M 44. Geringer Bedarf lag in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, vor. Bei Ladungsbezug stellte sich die Ware auf M 13,50 bis 16 je nach Frachtparität. Stets gesucht war

Schwefelnatrium, konz., 60/62% eingegossen, welches man je nach Frachtparität zu M 22 bis 24 anbot.

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken notierte bei knappen Beständen M 25 frachtfrei. In

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, wurde einiges zu M 11,50 dem Konsum zugeführt. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Soda, kalz., 96/98%. Loko-Ware offerierte man zu M 15,75 bfn. Was sich von

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 210 frachtfrei. In

Zitronensäure, bleifrei, krist., waren die Umsätze geringfügig; man forderte je nach Abnahme M 325 bis 330 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 19. September 1924.

Ameisensäure 85% 80 (36.10), Ätznatron 125/8° 32,50 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56 (27.7), Antichlor, krist. 15,50 (7.17/6), Antichlor, Perlform 18,75 (9.2/6), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 95 (47), Bleimennige, rein 92 (43.10), Bleiweiß, pulv. 96 (44), Bleiweiß in Öl 100, Borax, krist. 47,50 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), Chlormagnesium, geschm. 5,80 (4), *Chlorkalk 110/115% 18 (6.15), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100% techn. 43,50 (20.15), Chromalaun 44 (21.10), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 136 (38.10), Formaldehyd 30 Gew.-% 85 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.3/6), Kalialaunkristallmehl 13,50 (6.14), Kalialaun in Stücken 14 (7.3), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 29,50, *Kupfervitriol 98/99% 35,50 (20.10), Kaliumbichromat 88,75 (45), Lithopone RS 33,75 (16.12/6), Naphtalin in Schuppen 32 (14.15), Natrium bic. DAB 5 18,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,75 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14, Oxalsäure 98/100% 53 (24.5), Pottasche 96/8% 43,50 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak feinkrist. 45,50 (21.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,75 (11), *Schwefelnatrium 30/2% 11,50 (7.5), Salzsäure, arsenfrei 19/21° Bé 4,25 (4.5), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7.10), Soda krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 7,75 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.8) Wasserglas Natron- 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 64,50 (33.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 16. September 1924.

Ätzkali 88/92 K 11 500, Ätznatron, 128/130 K 7200, Alaun in Stücken K 3300, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 3900, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg $ 1,60, Bleiglätte, B. B. U. K 12 300, Bleiweiß, chem. rein K 13 500, Borax, krist. K 9200, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4700, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk 110/115 K 2700 Chlorsaures Kali K 7200, Chlorzink, tech. rein, 96/98 K 9000, Chromalaun K 7000, Chromkali, kristall., fein K 17 000, Chromnatron K 15 000, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzwecke K 23 500, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 500, Gummi, cord. K 18 500, Harz, franz., WW K 6900, Harz, inländ. G H K 5200, Kali, gelbblausaures K 27 000, Kremserweiß K 17 500, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5700, Natriumsulfit, tech. K 4200 Oxalsäure K 10 800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg Petrovic $ 12,50, Pottasche, 96/98% K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9200, Schellack T. N. orange K 110 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5700, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak, 96/98% K 3000, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 000, Terpentinöl, inländ. K 23 000, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 200, Wachs, Bienen- K 48 000, *Wachs, China- K 32 500, *Wachs, Japan- K 33 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7500, *Wachs, Montan-, Bituma K 7000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 200, Leinöl, holländ. Ia K 17 300, Rüböl, dopp. raff. K 18 800, Elain, sap., 97/98 K 18 800, Preßtalg K 17 600, Knochenfett, 38° Bé, 97/98% K 12 800, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000, *Sonnenblumenöl verkauft zu K 6150—6750.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.) Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Budapest, den 15. September 1915.

Ätzkali 88/92% K 11 000, Ätznatron 128/30° K 7000/7200, Ammonsulfat K 5500, Ammoniak, flüssig K 32 000, Anilinöl K 36 000, Anilinsalz K 32 000, Antichlor K 4400/5000, Antimon K 15 000, Bariumkarbonat K 5000, Bittersalz K 2200/2400, Bleiglätte K 16 000/16 500, Bleimennige K 16 000/16 500, Bleinitrat K 28 500, Bleiweiß K 20 000/21 000, Borax, stückig K 12 000, Braunstein K 9000, Calcium carb. K 5800/6500, Chlorbarium K 6000/7000, Chlorkalk 110/115° K 2500/2600, Chromalaun K 7800/8000, Chromkali K 19 000/19 500, Chromnatron K 17 000, Eisenvitriol K 1200, Glaubersalz, krist. K 2000, Glaubersalz, kalz. K 2200, Hirschhornsalz K 12 000, Kalialaun, stück. K 3800/4200, Kaliumchlorat K 8800, Ferrocyankalium K 28 000/30 000, Ferricyankalium K 68 000/70 000, Kalium hypermangan. K 28 000/30 000, Kalisalpeter K 11 500/12 000, Kupfervitriol K 8200, Lithophon, Grüns. K 9600, Magn. carbonicum K 16 000, Natrium bicarbonicum ven. K 6100, Natrium bicarbonicum pharm. K 6900, Natriumchlorat K 8800, Natrium, gelbblausaures K 23 000, Natriumphosphat K 10 200, Natriumperborat K 39 000, Natronsalpeter K 8800, Natriumsulfit K 5500/6000, Natriumbisulfit K 7300/7800, Natronwasserglas K 2100, Pottasche 96/98% K 13 000/14 000, Salmiak, krist. K 11 000/12 000, Salmiak, stück. K 14 000, Salmiakgeist K 6000, Salzsäure K 1850, Schwefelnatrium 30/32% K 4100, Schwefelnatrium 60/62% K 5600/6000, Schwefelsaure Tonerde 17/18% K 4000.

Ameisensäure 85% K 18 500/19 000, Zitronensäure K 65 000/66 000, Cremor tartari K 37 000, essigsaures Natron K 12 000, Formaldehyd 40% K 26 000/28 000, Oxalsäure K 13 000/14 000, Kleesalz K 22 000, Salicylsäure K 98 000, Seignettesalz K 44 000, Brechweinstein K 46 000/50 000, Weinsteinsäure K 44 000, Blauholzextrakt K 27 000, Haematein K 30 000, Gummi cordofan K 24 000/25 000, Gummi gezireh K 19 000/21 000, Gummi olibanum K 25 000, Harz, franz. WW K 7800, Harz, spanisch K 7000, Karnaubawachs K 44 000/48 000, Paraffin K 14 000/14 500, Ceresin K 16 000/18 000, Japanwachs K 41 000, Montanwachs K 10 400, Montanwachs, gebl. K 31 000, Bituma, roh K 9500, Schellack TN K 115 000/120 000, Carbid K 9000.

Duna Vegyipar.

Vom Fastagenmarkt.

⁂ (17. September 1924.) An den Holzmärkten setzte im Laufe des Berichtsmonats hier und da einige Belebung ein. Im allgemeinen war es möglich, geringe Preiserhöhungen zu erzielen, sodaß es den Anschein gewinnt, daß der tiefste Punkt als überwunden angesehen werden kann. Die Läger der Verarbeiter sind allmählich stark zusammengeschmolzen, sodaß wohl sicher damit gerechnet werden muß, daß die Sägewerksindustrie auf weitere Preiserhöhungen halten wird. Wenn auch die geforderten Mehrpreise das Geschäft zunächst noch erschweren, so sind die Abgeber doch in der Mehrzahl gewillt, auf Preise zu halten. Im Baugeschäft trat auch einige Belebung in die Erscheinung, wogegen die Aussichten in der Möbelherstellung nach wie vor sehr ungünstig sind. Die Kistenfabrikation klagt wie früher über Mangel an Aufträgen.

Am Fastagenmarkt war das Angebot seit einiger Zeit ziemlich lebhaft, die Kauflust jedoch noch sehr begrenzt. Bei den Besitzern größerer Läger trat das Bestreben zutage, ihre Vorräte tunlichst abzustoßen, um flüssige Mittel für andere Zwecke zu erhalten. Vom Auslande lag Angebot vor, das aber noch

etwas zu unterbieten sein wird. Die Großverbraucher waren hier und da geneigt, ihren Bedarf für einige Zeit zu decken, zumal die jetzige Jahreszeit die Gefahr der Lagerung vermindert. Von Schweden her waren Schmalz- und Kokosölbarrels zu Kr. 7,50 pro Stück cif Hamburg angeboten, während Dunkelölbarrels sich auf Kr. 6,75 bis 7 pro Stück stellten. Die Preise für Hellölbarrels hatten geringe Unterschiede zu verzeichnen. Hellölbarrels kosteten in größeren Posten etwa M 5,75 und helle Lackbarrels M 5,60 pro Stück ab mitteldeutscher Station. Mit Preisabweichungen muß aber gerechnet werden. Nahtlose Massenverpackungen aus Pappenguß werden reichlicher angeboten, wofür die Preise je nach Form und Inhalt sehr verschieden sind. Auch Holzstoffeimer sind mehr als früher angeboten. Derartige Eimer kosten bei einem Inhalt von 15 l M 33,50 bis 36, von 10 l M 27,50 bis 30 und von 6 l M 18,50 bis 21 pro Dutzend. Diese Preise gelten aber nur für Wiederverkäufer an Verbraucher. Für gebrauchte und neue Eisenfässer war nur stellenweise einiges Interesse vorhanden. Die seit einiger Zeit festere Stimmung am Eisenmarkt läßt auf anziehende Preise auch für Eisenbehälter aller Art schließen, wie zum Teil schon geringe Mehrforderungen zu verzeichnen waren. Werkneue Eisenfässer, autogen geschweißt, kosteten bei 200 l etwa M 20 bis 21, bei 400 l Inhalt M 30 bis 31 und 600 l Inhalt M 50 bis 51 pro Stück ab Werk bei waggonweisen Bezügen.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit †. bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bonn. Leonitputz G. m. b. H. zu Godesberg, Quellenstr. 6. Betrieb einer Fabrikation zur Herstellung von Putz- und Reinigungsmitteln, ferner Ankauf und Verkauf solcher und verwandter Erzeugnisse. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Fabrikant Paul Stolle und Ehefrau Paula Stolle, geb. Bohle.

† Bordeaux. Société anonyme Française des Anciens Etablissements Henri Loupillon, 26 et 28 rue des Grants. Fabrikation von Toiletten- und Seifenwaren.

† Breisach. Chemische Industrie Rheingold, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemischer und technischer Erzeugnisse. Stammkapital 3000 Goldmark. Geschäftsführer Ingenieur Heinrich Kennel in Freiburg i. B.

† Dresden. Deutsche Goldtropfen-Tafelölfabrik Otto Trebbin. Der Kaufmann und Fabrikant Heinrich Otto Trebbin in Dresden ist Inhaber. Handelsgeschäft in dem Großhandel und Fabrikation, Veredelung, Import und Export von Tafelöl. Geschäftslokal: Freiberger Str. 17.

† Gießen. Albert Volk, chemisch-technische Fabrikate, Großen Linden. Inhaber Kaufmann Albert Volk in Großen Linden.

† s'Hertogenbosch (Holland). Margarinefabriek v/h. Nederveen & Co., Margarinefabrik.

† Lyon. Société anonyme des Etablissements Cresp-Martinecq, 14 rue de la Barre. Fabrikation von Rohmaterialien für die Parfümerieindustrie.

† Marienburg, Wpr. Öl-Import Marienburg Wpr. Joachim v. Pappritz. Inhaber Kaufmann Joachim v. Pappritz.

† Marseille. Société des Savons de Marseille, 8 rue Sainte-Adelaide. Handel und Fabrikation mit Seifen und Ölen. Kapital 2 200 000 Fr.

† Memmingen. Krumbacher Wachswarenfabrik Moritz Sallinger in Krumbach. Unter dieser Firma betreibt der Kaufmann Moritz Sallinger eine Wachswarenfabrik.

† Zagreb, Jugoslawien. „Odeon" Oskar Davidovic. Lager von kosmetischen, hygienischen und sanitären Waren.

Altona a. E. Marabu, Chemische Präparate- und Seifenfabrik G. m. b. H. Zufolge Umstellung der Bilanz auf Goldmark ist das Stammkapital durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 26. August 1924 auf 4200 Goldmark festgesetzt. Durch den gleichen Beschluß ist der § 5 der Satzung geändert.

Augsburg. Am 1. Oktober ist die 25jährige Wiederkehr des Tages, an dem Herr Direktor Emil Marx die Schriftleitung dieser Fachzeitschrift übernahm. Seine hohe und ideale Auffassung von Berufspflicht und -Treue, seine emsige, zielbewußte Tätigkeit, sein umfassendes Wissen und Können brachten die Seifensieder-Zeitung in von Jahr zu Jahr zunehmender Entfaltung auf die Höhe und zur Bedeutung des führenden Fachblattes von Weltruf. Damit errichtete sich der Herr Jubilar ein Ehren-Denkmal in der Entwicklungsgeschichte der Seifensieder-Zeitung.

Aussig a. E. Durch Kurzschluß entstand in dem Laboratoriumsraum der Lackfirma Dürrschmidt ein schweres Explosionsunglück. Die Wucht der Explosion war so gewaltig, daß das zweistöckige Fabrikationsgebäude so gut wie vernichtet wurde und im Umkreise von etwa 500 Metern sämtliche Fensterscheiben zersprangen. Ein benachbartes Fabrikgebäude ist dem Einsturz nahe. Die Detonation der explodierenden Schießbaumwolle war bis auf den Kamm des Erzgebirges zu hören. Sechs Personen wurden schwer verletzt (Berl. Tagebl.)

Berlin. Herr Arthur Marcuse hat sich W 10, Genthinerstr. 39 (Telefon Lützow 7724 und Kurfürst 3988) als Importeur und Großhändler für sämtliche Öle und Fette für die Seifenindustrie niedergelassen.

Bielefeld. Emil Miele, Seifen- und Glyzerinfabrik. Das Geschäft ist an den Kaufmann Dr. Adolf Lettermann in Elberfeld veräußert. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch den Kaufmann Dr. Adolf Lettermann ausgeschlossen. Die Prokura des Kaufmanns Rudolf Mohrmann in Bielefeld ist erloschen. Dem Fräulein Margarete Liskow ist Einzelprokura erteilt. Die Firma lautet jetzt: „Seifenfabrik Miele Dr. Adolf Lettermann, Zweigniederlassung Bielefeld". Sie ist eine Zweigniederlassung der in Elberfeld unter der Firma Dr. Adolf Lettermann, Bergische Anilin- und Sodafabrik bestehenden Hauptniederlassung.

Dortmund. Lunawerke August Hesselmann & Co. chemisch-technische Fabrik. Dem Kaufmann Adolf Bruns ist Gesamtprokura erteilt.

Dresden. Über das Vermögen der „Eubeco" Fabrik chemischer und technischer Produkte G. m. b. H., Grunaer Str. 12, wurde am 15. September 1924, Nachmittags 3 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Alfred Canzler, Dresden, Pirnaische Str. 33. Anmeldefrist bis zum 14. Oktober 1924. Wahltermin: 14. Oktober 1924, Vormittags 12 Uhr, Prüfungstermin: 28. Oktober 1924, Vormittags 10½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 14. Okt. 1924.

Frankfurt a. M. Handelsgeschäft für Öle und Fette m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Max Bensinger ist zum Liquidator bestellt.

Fulda. Fuldaer An- und Verkaufszentrale für Rohprodukte, Genossenschaft mit beschränkter Haftung. Die Firma ist in Chemische Produkten-Gesellschaft m. b. H. geändert. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr der An- und Verkauf chemischer Produkte jeder Art sowie technischer Öle und Fette. Das Stammkapital ist auf 2000 Goldmark umgestellt. Der bisherige Geschäftsführer Emil Jost ist abberufen. Zu Geschäftsführern sind neu bestellt die Kaufleute: 1. Hermann Tautz, 2. Heinrich Nikolaus Müller.

Gablonz. In dem Reparaturraum des Schlossermeisters Vater ereignete sich bei Löten eines Benzinfasses eine heftige Explosion. Der Faßdeckel wurde abgerissen und dem arbeitenden Meister an den Kopf geschleudert, so daß die linke Gesichtshälfte bis zur Unkenntlichkeit verstümmelt wurde. Vater starb im Krankenhaus nach kurzer Zeit. Die Explosion ist dadurch entstanden, daß Gase, die sich im Faß entwickelten, beim Löten zur Entzündung kamen. (Berl. Tagebl.)

Hannover. Die Seifenhandels A.-G. beruft ihre Generalversammlung zum 3. Oktober ein. Auf der T.-O. stehen u. a. die Umstellung des Aktienkapitals auf 260 000 GM und Herabsetzung des Nennbetrages der Aktien auf 20 GM; ferner Änderung der Firma in Soda- und Anilinfabrik „Königin", A.-G.

Hannover. Firma Chemische Waschmittel-Fabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Seifenfabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H. Die Prokura des Kaufmanns Karl Richter und des Ingenieurs Erich Huwe ist erloschen.

Jever. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Margarinewerke „Jeverland", A.-G. in Heidmühle ist infolge eines von der Gemeinschuldnerin gemachten Vorschlags zu einem Zwangsvergleich Vergleichstermin auf den 7. Oktober 1924, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht in Jever, Abt. II, Zimmer Nr. 1, anberaumt. Der Vergleichsvorschlag und die Erklärung des Gläubigerausschusses sind auf der Gerichtsschreiberei des Konkursgerichts zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt. — N. 7/24.

Leipzig. Am 26. September feiert die Drogisten-Zeitung in Leipzig ihr 50jähriges Bestehen. Zum Jubiläumstage wird eine vornehm ausgestattete, sehr interessante Festausgabe der Drogisten-Zeitung erscheinen.

Lörrach. Seifenfabrik Lörrach, Heinrich Walz in Lörrach. Der persönlich haftende Gesellschafter Kaufmann Friedrich Walz ist am 6. April 1924 durch Tod ausgeschieden; an seiner Stelle ist Fritz Hans Jakob Walz minderjährig als persönlich haftender Gesellschafter in die Gesellschaft eingetreten. Geschäftsführer ist Herr Wilhelm Ludin.

Memmingen. Wachswarenfabrik Krumbach Hans Bux Nachfolger in Krumbach. Vertretungsbefugnis der Liquidatoren beendigt. Firma erloschen.

München. Über das Vermögen der Firma Dr. Ludwig Schmidt, Chemische Fabrik A.-G., Neuturmstr. 1 wurde zur Abwendung des Konkurses Geschäftsaufsicht angeordnet. Aufsichtsperson: Rechtsanwalt Justizrat Johannes Burger in München, Karlsplatz 24.

Schlutup bei Lübeck. Chemische Fabrik Schlutup Dr. Max Stern. Das Werk kann am 27. September d. J. auf ein 30jähriges Bestehen zurückblicken. Es stellt das bekannte Schlutuper Fischmehl her und dürfte wohl die älteste Fabrik dieser Art in Deutschland sein; außerdem stellt es technische Öle, Trane und Fette her. Von dem jetzigen Inhaber, Herrn Dr. Max Stern, wurde das Werk im Laufe der Jahre erheblich vergrößert und mit modernsten Maschinen und Apparaten ausgestattet, so daß es in jeder Weise als leistungsfähig anzusprechen ist.

Stettin. Der I. Siedemeister der Stettiner Kerzen- und Seifenfabrik Herr Ernst Pega ist am 11. September d. J. an den Folgen einer schweren Operation verschieden. Er stand im 62. Lebensjahre und wäre am 1. Oktober 40 Jahre bei der Firma tätig gewesen.

Stuttgart. Roth & Paschkis A.-G. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 18. Juli 1924 wurden §§ 1, 2 und 10 des Ges.-Vertrags geändert. Neuer Firmawortlaut: „Ropa" Aktiengesellschaft für Mineralöl-Industrie. Gegenstand des Unternehmens ist ferner insbesondere auch die Gewinnung und der Vertrieb von Waren mit dem geschützten Warenzeichen „Ropa". Weiteres Vorstandsmitglied: Otto Heuwald, Diplomingenieur. Gleiche Eintragung erfolgte für die Zweigniederlassung Mannheim beim Registergericht daselbst.

Wien I., Schenkenstr. 8/10. Österreichische Solvay-Werke Betriebsgesellschaft m. b. H. Firma geändert in: Österreichische Solvay-Werke Ges. m. b. H.

Witten. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Märkischen Seifen-Industrie sowie deren Inhaber, den Chemiker Arthur Imhausen und den Kaufmann Clemens Stallmeyer wurde aufgehoben, da die Schuldnerin es unterlassen hat, innerhalb eines Monats seit Anordnung des Verfahrens einen den Erfordernissen des § 41 Abs. 1 genügenden Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens einzureichen.

Zu den Zahlungsschwierigkeiten im Seifenkonzern Gioth wird der Frkf. Ztg. geschrieben: „Das am 2. Septbr. d. J. über das Vermögen der zum genannten Konzern gehörenden Chemischen Fabrik A.-G. in Hanau eröffnete Konkursverfahren ist mit sofortiger Wirkung wegen Nichtigkeit wieder aufgehoben worden. Der Antrag der Chemischen Fabrik auch auf Aufhebung der Geschäftsaufsicht ist zurückgewiesen und die Entscheidung über den Konkursantrag für die Dauer des noch laufenden Geschäftsaufsichtsverfahrens ausgesetzt worden. Der Grund für diese Maßnahmen ist folgender: Der Gesellschaft war es im Verlauf der Geschäftsaufsicht gelungen, einen Vergleich mit den Gläubigern auf der Basis einer mehrmonatigen Stundung zu schließen, so daß Ende August d. J. die Geschäftsaufsicht hätte aufgehoben werden können. Ein dahingehender Aufhebungsbeschluß war noch nicht rechtskräftig, als das Amtsgericht Hanau auf Antrag der Gesellschaft, welche die Lage inzwischen trotzdem als hoffnungslos erblickte, das Konkursverfahren eröffnete. Dieses wurde von Gläubigerseite bemängelt, sodaß das Konkursverfahren wieder aufgehoben werden mußte."

Ostasiatisk Industri- & Plantage Co., Kopenhagen. Diese Tochtergesellschaft der Ostasiatisk Compagni (A.K. Kr. 20 Mill.) verzeichnet, wie man der Frkf. Ztg. schreibt, für 1923/24 einen Nettoüberschuß von Kr. 4,23 Mill. Infolge der Produktionseinschränkung in den englischen Kolonien erzielten die Gummiplantagen der O. P. auf Malakka gute Preise für ihre insgesamt ca. 4,3 Mill. lbs. betragende Produktion. Die dortige Zinnmine produzierte 763 tons Erz. Das Kopenhagener Unternehmen der O. P., Dansk Sojakagefabrik, war das ganze Jahr voll beschäftigt und erhöhte seine Produktion und Ausfuhr an vegetabilischen Ölen und Ölkuchen wesentlich. Mehr als 50% des Welthandels in Sojabohnen gehen gegenwärtig durch diese Firma. Den Aktionären wurden 14% Dividende ausgezahlt.

Ein deutsch-russisches Schmieröl-Abkommen. Im Anschluß an die Verhandlungen eines deutschen Petroleum-Konsortiums mit dem russischen Naphtha-Syndikat, die, wie von uns berichtet, kürzlich zum Abschluß eines Lieferungsvertrages für russisches Benzin geführt haben, ist nun auch ein ähnlicher Vertrag über die Lieferung von russischem Schmieröl zustande gekommen. Das unter Führung der „Deutschen Erdöl A.-G." stehende deutsche Konsortium hat sich verpflichtet, jährlich eine bestimmte Menge Schmieröl abzunehmen und darüber hinaus die Option auf bis zu etwa 40000 Tons pro Jahr erhalten. In dem Konsortium, das für das russische Schmieröl das Verkaufsmonopol in Deutschland hat, sind außer der „Dea" folgende Firmen vertreten: Deutsche Petroleum A.-G., Mineralöl-Import G. m. b. H., Mineralölwerke Albrecht & Co., Ölwerke Julius Schindler G. m. b. H., Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)

Bildung eines polnischen Petroleumsyndikats. Die Verhandlungen der Vertreter der Naphtaraffinerien zur Bildung eines Syndikats, das den Verkauf von Petroleum, Benzin, Ölen und Paraffin in Polen leiten soll, sind nunmehr abgeschlossen. Der Vertrag dürfte voraussichtlich im Laufe der nächsten beiden Wochen unterschrieben werden. Das Syndikat wird seinen Sitz in Warschau haben. Sein Zweck ist die Normierung und Kontrolle des auf dem inneren Markte benötigten Kontingents, die Ausschaltung der Konkurrenz und die Festsetzung der Preise. (Berl. Tagebl.)

Zölle und Steuern.

Ungarn. Neue Einfuhrfreiliste mit entsprechenden Zollerhöhungen. Durch Verordnung vom 18. August hat die ungarische Regierung eine neue Liste von Waren veröffentlicht, deren Einfuhr freigegeben ist. Gleichzeitig sind für diese Waren die Sätze des neuen Zolltarifs in Geltung gesetzt. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen in Betracht:

Nr. d. geltenden Zolltarifes		Neuer Zollsatz
aus 97	Elainsäure	18,—
100	Wagenschmiere	
	a) ohne Gehalt an verseifbarem Fett	14,—
	b) andere	20,—
111	Speiseessig	30,—
aus 165	Kolophonium	frei
167	Binder-, Brauer-, Bürstenbinder- u. Seilerpech	10,—
aus 170	Harzzement	8,—
171	Pflasterplatten und -würfel aus Asphalt	10,—
aus 286	Teerpappen	
	a) mit Sand oder Kies bestreut	8,—
	b) mit Sand oder Kies nicht bestreut	14,—
293	Andere chemische Papiere	60,—
305	Kautschuklösungen	17,—
306	Kautschukteig	40,—
	(Nicht weiter verarbeiteter, zur Kabelfabrikation, gegen besondere Erlaubnis und unter Kontrolle)	10,—
599e	Pottasche bis 85%	5,—
599e	Pottasche über 85%	5,—
600/1	Calciumcarbid	15,—
604a	Glyzerin, roh	25,—
604b	Glyzerin, raffin.	35,—
604f	Gereinigtes Naphthalin	24,—
608	Schuhwichse	20,—
623	Ölfirnisse	25,—
624	Lackfirnisse	60,—

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Verzollung von Eisenfässern und -kannen als zum häufigen Transport hergerichtete Verpackung. Eiserne Fässer wie auch Kannen als zu häufigerem Transport oder zu ständiger Aufbewahrung von Waren besonders angepaßte Verpackung im Sinne des § 25 der Verordnung des Finanzministers vom 13. Dezember 1920 über das Zollverfahren, unterliegen der Verzollung gesondert nach ihrer tariflichen Beschaffenheit, unabhängig davon, ob die in ihnen beförderte Ware nach dem Brutto- oder Nettogewicht verzollt wird.

Finnland. Zolltarifentscheidungen.

Tarif-Nr.	
812	„Formiatol" genannte Ware, in der der Hauptbestandteil Mineralöl ist, außerdem enthält sie eine erhebliche Menge fetten Öles, sowie Wasser und etwas Seife. Die Ware soll bei der Lederbereitung verwendet werden.
846	„Medicinal Norit" genannte Pflanzenkohle, als Heilmittel bei Infektionen, Wunden usw. verwendbar, ist bei der Zollabfertigung der Knochenkohle gleichzustellen. Sie wird teils in Pulver-, teils in Tablettenform eingeführt.
873	Sog. „Erobol" Halbfabrikat, zur Herstellung eines Präparates für Fußbäder bestimmt; der Hauptbestandteil wird von schwefelhaltigen Stoffen mit Zusatz von Soda sowie einer kleineren Menge organischer, wohlriechender Stoffe gebildet.
873	„Schampun mit dem schwarzen Kopf" genanntes, zur Reinigung des Haares bestimmtes, wohlriechend gemachtes Pulver, eine Mischung von Alkalikarbonat und Seifenpulver.
873	„Beiersdorfs Depilatorium" genanntes wohlriechendes Haarentfernungsmittel, das als wirksamen Bestandteil Bariumsulfid enthält. Als Füllstoffe sind in der Ware außerdem andere Erdalkali- und Alkaliverbindungen enthalten.
922	„Lapidolith" genanntes Zementerhärtungsmittel, Magnesiumsilicofluorid bildend.
928	„Mitscherlich-Leim" genannter füssiger Leim, eine Wasserlösung aus Harzleim, Tischlerleim und Sulfitlaugebestandteilen.
941	„Webolin" genannte Ware, Paraffin, Wachs sowie reichliche Mengen mineralischer Stoffe (Talk) enthaltend. Wird als Glättungsmittel in Webereien verwendet.

Südafrikanische Union. Dumpingzoll auf englische Soda. Nach einer telegraphischen Mitteilung an das englische Handelsamt ist die Einfuhr von englischer Soda nach der Südafrikanischen Union mit einem Dumpingzoll belegt worden. (Chem. Industrie).

Peru. Änderung von Einfuhrzöllen. Durch Regierungsverordnung sind eine Reihe von Einfuhrzöllen erhöht worden. Aus dem Gebiet der chemischen Industrie kommen in Betracht: Der Zollsatz von 1,50 sol pro kg für Toilette-seifen wurde mit einem Zuschlagszoll von 10% ad valorem belegt. Natriumsilikat, bisher zollfrei, ist mit einem Zollsatz von 0,5 sol pro kg belegt worden. Ferner ist der Zollsatz für schwarzen Eisenlack, der bisher 0,10 sol per kg betrug, auf 0,16 sol erhöht worden.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen. *Vom 14. September 1924.* Auf Grund des Artikel 48 der Reichsverfassung wird folgendes bestimmt:

Artikel I.

Der Satz der allgemeinen Umsatzsteuer wird von zweieinhalb vom Hundert auf zwei vom Hundert ermäßigt; § 2 des Artikels IV der Zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 (RGBl. I S. 1205) tritt außer Kraft.

Artikel II.

Im Kapitalverkehrssteuergesetz vom 8. April 1922 (RGBl. I S. 354) in der Fassung des Artikels V § 1 der Zweiten Steuernotverordnung und des Artikels I der Verordnung über die Umstellung der Wertpapiersteuer und der Börsenumsatzsteuer auf Gold vom 2. April 1924 (RGBl. I S. 399) werden die Gesellschaftssteuer und die Wertpapiersteuer, wie folgt, ermäßigt:

1. die Gesellschaftssteuer:
   a) des § 11 Abs. 1 von 7,5 vom Hundert auf 5 vom Hundert,
   b) des § 12 von 4 vom Hundert auf 2,5 vom Hundert,
   c) des § 13 zu b bis d von 3 vom Hundert auf 2 vom Hundert,
2. die Wertpapiersteuer:
   a) des § 29 Abs. 1 zu c von 0,40 auf 0,30 Goldmark,
   b) des § 29 Abs. 1 zu d von 0,75 auf 0,50 Goldmark für je 10 Goldmark oder einen Bruchteil teil dieses Betrags.

Artikel III.

Der Reichsminister der Finanzen wird ermächtigt, die erforderlichen Übergangsbestimmungen zu treffen.

Artikel IV.

Die Vorschriften der Artikel I und II treten mit dem 1. Oktober 1924, im übrigen tritt die Verordnung mit dem auf ihre Verkündigung im Reichsgesetzblatt folgenden Tage in Kraft.

Freudenstadt, den 14. September 1924.

Der Reichspräsident.
Ebert.

Der Reichskanzler. I. V.: Dr. Geßler. — Der Reichsminister der Finanzen. Dr. Luther.

Wirtschaftliches.

Deutsche Kolonialarbeit — die Voraussetzung für die Wirksamkeit deutscher Reparationen.

Von Generalsekretär *E. Mosich*, Volkswirt R. D. V. Berlin, Mitglied des Präsidiums des Hansa-Bundes für Gewerbe, Handel und Industrie.

Deutschland hat mit dem Londoner Protokoll schwere, angesichts der vorläufig zu übersehenden Entwicklungsmöglichkeit seiner Wirtschaft unerfüllbar erscheinende Lasten übernommen. Es hat sich dabei von der Überzeugung leiten lassen, daß die Gesichtspunkte wirtschaftlicher Vernunft, die in dem Sachverständigenbericht niedergelegt sind, bei der jetzt beginnenden Durchführung sich immer stärker durchsetzen werden. Pflicht der deutschen Wirtschaft ist es, alle Energien für die Erfüllung der vereinbarten Verpflichtungen einzusetzen. Es ist aber auch unsere Pflicht, auf die Fehlerquellen des jetzigen Kompromisses mit allem Nachdruck hinzuweisen, die dazu führen müssen, daß Deutschlands Wirtschaft in der Entfaltung seiner Arbeitsmöglichkeiten behindert bleibt und daß praktische Reparationsleistungen zu neuen weltwirtschaftlichen Beunruhigungen führen.

Es ist jetzt festgelegt, daß Deutschland seine Reparationspflichten erfüllt hat, wenn es in seiner Währung die Zahlungen auf dem Konto des Generalagenten bei der deutschen Notenbank getätigt hat. Aus diesem Konto sollen Zahlungsübertragungen an die Reparationsgläubiger in der für sie verwendbaren Form — Devisen oder Sachleistungen — nur so stattfinden, daß dadurch die Stabilität der deutschen Währung nicht bedroht wird. Das bedeutet, daß Zahlungen nur in Höhe eines etwaigen Aktivsaldos der deutschen Zahlungs- und Handelsbilanz erfolgen können.

Der gegenwärtige Stand der deutschen Handelsbilanz bietet ebenso wie die weltwirtschaftlichen Marktbeziehungen keine Aussicht dafür, daß ein solcher Aktivsaldo erreicht werden kann. Wir haben im ersten Halbjahr 1924 im Güteraustausch mit dem Ausland ein Passivum von 1,4 Milliarden Goldmark. Die nächste Aufgabe muß es erstmals sein, diese Unterbilanz auszugleichen. Angenommen, dies könnte gelingen, so ließe sich für die deutsche Volkswirtschaft in ihrem gegenwärtigem Umfang auf Grund der Vorkriegsverhältnisse etwa folgendes Bild der Handelsbilanz voraussagen:

Mindesteinfuhr an	Rohstoffen	4,75 Milliarden Goldmark
„ „	Lebensmitteln	1,25 „ „
„ „	Fertigwaren	1,30 „ „
	zusammen	7,30 Milliarden Goldmark

Die für die Gesamtgestaltung der volkswirtschaftlichen Bilanz sonst noch zu beobachtenden Ziffern der reinen Zahlungs- und der Forderungsbilanz sollen unberücksichtigt bleiben. Daß wir hier durch Auslandskredite mit einem geborgt-aktiven Saldo als Dauerzustand rechnen könnten, erscheint ausgeschlossen und fraglich dürfte es auch sein, ob der Zins- und Tilgungsdienst der jetzt nach Deutschland fließenden Kredite stets seinen Ausgleich in neuen ausländischen Kapitalzufuhren wird finden können. — Der genannten Mindesteinfuhr von 7,3 Milliarden Goldmark werden wir also als Ausgleich eine entsprechende Mindestausfuhr gegenüberstellen müssen. Erst wenn dies erreicht ist, kann an die Erarbeitung des für dauernde Reparationsübertragungen notwendigen Ausfuhrüberschusses gegangen werden. Eine Beobachtung des wirtschaftlichen Kreislaufes ergibt, daß bei einer Steigerung der Ausfuhr um 1 Milliarde mit einer gleichzeitigen Steigerung der Einfuhr von mindestens sechshundert Millionen gerechnet werden muß. Das liegt an dem Mehrbedarf an Rohstoffen, der Einfuhrkompensation für die Öffnung neuer Absatzmärkte für unseren Export usw. Im Normaljahr rechnet man mit einer deutschen Reparationsleistung von 2,5 Milliarden jährlich. Um einen entsprechenden Überschuß zu erreichen, müssen Ausfuhr und Einfuhr sich um rund 6 beziehungsweise 3,6 Milliarden Goldmark steigern, müßte sich der Gesamtwert des deutschen Außenhandels auf 13,3 Milliarden Ausfuhr und 10,9 Milliarden Einfuhr erhöhen. — Im Jahre 1913 betrug die deutsche Ausfuhr 10,1, die Einfuhr 10,8 Milliarden Goldmark.

Die ausländische Wirtschaft stellt solche Betrachtungen naturgemäß auch an. Während sie noch in ihrem Streben nach Wiederherstellung geordneter, von keinerlei machtpolitischen Exkursionen beunruhigter Verhältnisse auf dem Weltmarkt sich nachdrücklich für das Sachverständigengutachten erklärt und die Ratifizierung des Londoner Protokolls begrüßt, ruft sie nach Schutzzöllen, um sich vor den von ihr befürchteten nachteiligen Wirkungen so gewaltiger deutscher Ausfuhrsteigerung zu bewahren. England erhöht wieder die Reparationsabgabe auf 26% unter Ausnützung der ihm hierzu gegebenen formalen Rechtsbasis, trotzdem damit das Transfersystem durchbrochen wird, und Frankreich gibt bekannt, daß es dem englischen Beispiel zu folgen beabsichtige.

Die durch diese Maßnahme bewirkte Behinderung der deutschen Wirtschaft, vor allem die Vorwegnahme der Deviseneingänge aus dem deutschen Außenhandel (die 26%ige Abgabe, von England und Frankreich erhoben, bedeutet einen Ausfall von jährlich mindestens 200 Millionen Goldmark) wird nicht dazu beitragen, den an den Reparationen interessierten Nationen den Verkauf der deutschen Industrie- und Eisenbahn-Obligationen zu erleichtern. Tatsächlich brauchen aber vor allem Frankreich und Belgien baldigst größere Barbeträge. Das Sachverständigengutachten hat zwar vorgesehen, daß aus den auf dem Reparationskonto angesammelten Barbeträgen auch ausländische Privatpersonen Mittel zur Erwerbung deutscher Daueranlagetitel nach mit der Reichsregierung noch zu vereinbarenden Grundsätzen zur Verfügung gestellt werden können, und hat hier wohl in erster Linie an die Verwendungsmöglichkeit etwaiger aus währungswirtschaftlichen Gründen sonst nicht übertragbarer Obligationszinsen für die Privatbesitzer derselben gedacht. Es darf aber bezweifelt werden, ob bei sicherer Gewähr einer wirtschaftlich so gestalteten Verwendbarkeit des Zinsendienstes Privatinteressenten jemals für diese Obligationen Interesse bezeigen werden.

Aus der sich so erweisenden Unmöglichkeit der tatsächlichen Nutzbarmachung deutscher Leistungen für die Reparationsgläubiger — auch die 26%ige Reparationsabgabe wird währungswirtschaftliche Gefährdungen nach sich ziehen, die uns das Recht geben werden, ihre Aufgabe durch schiedsrichterlichen Spruch herbeizuführen — ergibt sich für Deutschland und die an den Reparationen interessierten Nationen die Notwendigkeit, nach anderen zweckmäßigeren Wegen zu suchen.

Der einzige, gegenwärtig erkennbare Weg ist die Wiederaufnahme deutscher kolonialwirtschaftlicher Arbeit. Überzeugend sprechen die vorstehenden Tatsachen dafür, daß durch Ausfuhrsteigerung Reparationen ohne gleichzeitige Schädigung der Wirtschaft der Alliierten nicht ermöglicht werden können. Eine die Wirtschaft der anderen Länder nicht bedrohende, die Stabilität der Valuten schützende und nach und nach praktisch wirksame Repara-

tionen ermöglichende Lösung des Problems ist nur zu finden, wenn die deutsche Wirtschaft ihre Produktionskraft mit Kolonialarbeit verbinden kann. Dann ist es möglich, von der Einfuhrseite her die Aktivisierung der Handelsbilanz in Angriff zu nehmen.

Durch Kolonialarbeit können wir wesentliche Teile unseres Arbeitsertrages, den wir jetzt zur Beschaffung von Rohmaterialien und Nahrungsmitteln an das Ausland abgeben müssen, in unserer eigenen, durch den kolonialen Bearbeitungsbezirk erweiterten Wirtschaft behalten und sie hier zur Stärkung unserer volkswirtschaftlichen Leistungsfähigkeit verwenden. Dann ist zu hoffen, daß wir aus der Neubildung unserer Kapitalkraft heraus unsere Wirtschaft wieder in normaler Weise in die Weltwirtschaft einflechten und aus tatsächlichem Vermögenszuwachs Reparationsangaben leisten können. Dies ist die einzige, für die Weltwirtschaft tragbare Möglichkeit praktischer Reparationen.

Politik und Wirtschaft werden in Deutschland dieser Frage ihre besondere Aufmerksamkeit zuwenden müssen. Vor allem erscheint es mir notwendig, daß die deutschen Wirtschafter die öffentliche Meinung des Auslandes von der Folgerichtigkeit dieser wirtschaftlichen Überlegungen zu überzeugen versuchen. Die Vereinigten Staaten von Amerika werden in der jetzt geschaffenen ruhigeren Atmosphäre wirtschaftlicher Verständigungsversuche sich an Punkt V der Wilsonschen Kongreßrede vom 8. Januar 1918 erinnern, worin eine freie, aufrichtige und unbedingt unparteiische Schlichtung aller kolonialen Ansprüche zugesagt war. Die deutsche Politik wird auf die Mantelnote Brockdorff-Rantzaus vom 29. Mai 1919 zurückgreifen können, in der Deutschland sich bereit erklärte, seine sämtlichen Kolonien der Gemeinschaftsverwaltung des Völkerbundes zu unterstellen, wenn es als dessen Mandatar anerkannt würde.

Die Forderung der deutschen Wirtschaft nach Verständigung auf diesem Gebiet wird nicht von dem Verlangen diktiert, eine Rückwärtsrevidierung der weltpolitischen und weltwirtschaftlichen Folgen des Weltkrieges herbeizuführen. Das deutsche Verlangen nach kolonialer Betätigungsmöglichkeit entspricht dem Rechtsanspruch unseres Volkes auf Gleichberechtigung im Kreise der fortgeschrittenen Nationen, der Pflicht zur Sicherung der Arbeits- und Leistungsfähigkeit der deutschen Volkswirtschaft und dem aufrichtigen Streben nach einer sich in die Weltwirtschaft aufbauend und befruchtend einfügenden Lösung des Reparationsproblems.

Verschiedenes.

Der 7. Internationale Olivenölkongreß findet vom 5. bis 10. Dezember d. J. in Sevilla statt. Die Propaganda für Portugal hat Dr. Hugo Mastbaum, von der Landwirtschaftlichen Centralversuchsstation in Lissabon, übernommen. Das Programm des Kongresses enthält folgende Punkte: 1. Abteilung: Olivensorten, ihre Klassifikation und Folgerungen für die Praxis; Olivenkultur; Düngung und Desinfektion des Bodens; Ernte, Transport und Aufbewahrung der Oliven. 2. Abteilung: Konservierung der Oliven; Gewinnung des Olivenöls. 3. Abteilung: Handel und Export; Statistik der Erzeugung, des Verbrauchs, der Einfuhr und Ausfuhr verschiedener Länder; Fabrikmarken und Ursprungszeugnisse. 4. Abteilung: Bekämpfung der Olivenschädlinge. 5. Abteilung: Hygiene und Nährwert des Olivenöls; Raffination und Verschnitt der Olivenöle; Untersuchungsverfahren; Nachweis der Verdorbenheit und der Verfälschung.

Im Anschluß an die Verhandlungen findet vom 11. bis 18. Dezember eine Exkursion nach den wichtigen Produktionsgebieten von Sevilla, Cordoba, Montilla, Cabra, Malaga, Granada und Toledo statt. Am 19. Dezember wird der Kongreß in Madrid geschlossen.

Deutschland kommt für die Erzeugung von Olivenöl nicht in Betracht, hat aber einen starken Verbrauch und ist Lieferant von erstklassigen Einrichtungen zur Herstellung von Ölen, sowohl was die Preßtechnik als die Extraktion anbetrifft; es sollte deshalb bei dem Kongreß, der zum ersten Male nach dem Kriege in einem neutralen Lande stattfindet, nicht fehlen. Ausführliche Programme können von der „Comision Organizadora del VII. Congreso Internacional de Oleicultura, Madrid, Palacio del Senado" bezogen werden. (Chem.-Ztg.)

Erdbeben und Seifenlava. Aus Johannesburg (Süd-Afrika) wird gemeldet, daß durch ein Erdbeben ein riesiger Behälter einer dortigen Seifenfabrik zerstört wurde. Die heiße Seife verbreitete sich in einem Umkreis von einem Kilometer in den Straßen der Stadt, deren Boden stellenweise bis zu 90 Zentimeter hoch mit Seife bedeckt ist. (Deutsche Zeitung).

Auch Transvaal scheint ein Land der „unbegrenzten Möglichkeiten" zu sein. Vielleicht kann einer unserer Leser ausrechnen, wie groß der Seifenkessel gewesen sein muß, der heiße Seife in dem Umkreis und der Schichthöhe, wie angegeben, verbreiten konnte! Red.

Für die Beseitigung der Luxussteuer. Die Handelskammer Dresden hat auf behördliche Anfragen über die Luxussteuer verschiedentlich hervorgehoben, daß diese Belastung, entgegen der Auffassung der Finanzbehörden, an dem Darniederliegen der betreffenden Herstellungszweige wesentlich schuld sei. Anderseits lehnt es die Kammer nach wie vor ab, die Aufhebung der Luxussteuer für einen einzelnen Geschäftszweig zu fordern. Die Abgabe ist unter den heutigen Verhältnissen für jede Warenart unerträglich und muß deshalb gänzlich fallen. Teilaufhebungen beseitigen das Übel nicht, sondern bringen nur Verschiebungen mit sich, bei denen einer der einen Seite erteilten Vergünstigung neue Benachteiligungen und Absatzerschwerungen anderer Geschäftszweige gegenüberstehen.

Das nennen wir endlich einmal offen und ehrlich gesprochen. Hoffentlich greift diese Erkenntnis auch bald bei den übrigen berufenen Interessenvertretungen des Handels Platz. (Allgem. Prod.-Ztg.)

Um die Umsatzsteuerfreiheit für die Provisionsvertreter. Wie das Berl. Tagebl. hört, ist der Gewerkschaftsbund der Angestellten bei den zuständigen Stellen wegen einer Befreiung der Provisionsvertreter von der Umsatzsteuer vorstellig geworden. Die Umsatzsteuer kann bekanntlich von dieser Berufsgruppe nicht abgewälzt werden und wirkt deshalb — ähnlich wie bei den meisten freien Berufen — wie eine Steuer auf das Einkommen.

-m. **Die Vitamine des Dorschlebertrans zu isolieren.** Die Fortschritte hierin werden durch eine Reihe Präparate von Prof. J. C. Drummond in der wissenschaftlichen Abteilung der Chemie-Halle auf der Wembleyausstellung belegt. Es ist möglich, das Vitamin auf nur $^1/_{10}$% des Gewichts des ursprünglichen Trans zu konzentrieren. Außer Cholesterin scheinen im Unverseifbaren des Dorschlebertrans, das alle Vitamine enthält, ungesättigte Alkohole von hohem Molekulargewicht die Hauptbestandteile zu bilden. (Chemical Trade Journal.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 1. E. 26 743. Erdöl- und Kohle-Verwertung-A.-G., Berlin u. Dr. Max Hofsäß, Mannheim-Neckarau. Verfahren zum Entschwefeln und Hydrieren von schweren Mineralölen, ihren Destillaten, Kohlendestillaten oder Kohlenaufschwemmungen. 14. 6. 21. — **12q,** 20. F. 55 417. Farbwerk Mühlheim vorm. Leonhardt & Co., Mühlheim a. M. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Kondensationsprodukten aus Phenolen und Formaldehyd; Zus. z. Anm. F. 52 338. 10. 2. 23.

22g, 4. P. 46 966. Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Druck- und ähnlichen Farben. 13. 10. 23. — 5. E. 30 496. Dr. Carl Ebel, Mailand; Vertr.: Heinrich Ebel, Frankfurt a. M., Moltkeallee 52. Lederlack. 20. 3. 24. — 5. Sch. 67 609. Heinrich Schäfer, Dresden, Glasewaldstr. 31. Verfahren zur Herstellung eines glanzgebenden Lederkonservierungsmittels 20. 4. 23. — 10. G. 59 674. Th. Goldschmidt A.-G., Essen-Ruhr. Verfahren zur Herstellung von Anstrichfarben. 9. 8. 23. — 14. St. 36 100. Gebrüder Stern, Zürich; Vertr.: G. Dedreux u. A. Weickmann, Pat.-Anwälte, München. Verfahren zur Herstellung eines Reinigungsmittels. 29. 8. 22. — **22i,** 3. E. 29 820. Ellenberger & Schrecker, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von technisch chromfreier, geruchloser Gelatine bezw. Leim aus Chromleder. 4. 9. 23.

23c, 2. F. 53 650. Flemming & Co., Kommandit-Gesellschaft auf Aktien, Hamburg. Verfahren zur Herstellung leicht mit Wasser emulgierbarer Fette und Öle oder deren Fettsäuren. 10. 3. 23. — **23e,** 2. O. 14 163. Dr. Walther Ottmann, Hannover, Flüggestr. 20. Verfahren zur Herstellung einer preßfähigen, nicht ausblühenden Schwimmseife. 21. 3. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

419. Flachswerggarn zur Herstellung von Scheuertüchern. Ch. B. in P.

420. Echtes Juchtenöl und Oropon. S. L. in W.

421. Frachtgünstig für Bayern Ia Silberschmierseife und Ia Leinölschmierseife 38/40 ungefüllt. J. K. in R.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 699.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 3.— G.-M. der Monat; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. — Augsburg, 2. Oktober 1924. — Nr. 40.

Mottledseifen.

(Eing. am 18. IX. 1924.)

Infolge der geringeren Kaufkraft der Konsumenten ist der Konsum in gefüllten Riegelseifen wieder stärker geworden. Auch die blaumarmorierten Mottledseifen, welche viele Firmen vor dem Kriege in mehreren Sorten mit Ausbeuten von 300—600%, manchmal auch höher, erzeugten, werden wieder verlangt. Man darf über die Herstellung solcher gefüllter Riegelseifen nicht ohne weiteres den Stab brechen und nur den reinen Kernseifen die Lebensfähigkeit zuerkennen, das hieße das Kind mit dem Bade ausschütten. Auch diese Leimseifen, wenn sie nicht zu hoch gefüllt sind, haben ihre Berechtigung, denn sie sind auch nichts anderes, als wenn eine Hausfrau neben Kernseifen noch Kristallsoda oder Bleichsoda u. dgl. verwendet, bezw. wirken wie ein gutes sodahaltiges Waschpulver, nur in anderer Form. Der gleichzeitige Zusatz von Ultramin, der zum Zwecke der Marmorierung erfolgt, wirkt bläuend auf die Wäsche ein, obwohl nach dem Waschprozeß ein Bläuen wirksamer sein dürfte. Die Anfertigung von blauen Mottledseifen ist mit einigen Schwierigkeiten verknüpft und erfordert ein sorgfältiges exaktes Arbeiten und reine Rohmaterialien, wenn man stets eine gleichmäßige schön marmorierte Seife erzielen will.

Als Fettstoffe dienen in der Hauptsache Kokosöl und Palmkernöl sowie deren Fettsäuren, daneben Talg, Schmalzfett, Kottonöl usw. Bei der Verarbeitung von Fettsäuren ist darauf zu achten, daß diese keine freie Mineralsäure (Schwefelsäure), von der Spaltung herrührend, enthalten oder gut ausgewaschen sind. Als Lauge soll nur solche aus hochgrädigem (125° bis 128/130°) Ätznatron Verwendung finden, ebenso müssen die für die Füllung verwendeten Salze rein und hochgrädig und die Füllösungen selbst klar sein. Die Marmorbildung bei diesen Seifen basiert darauf, daß das mit dem Ultramin gleichzeitig zugesetzte Wasserglas sich zunächst mit dem klaren Seifenleim mischt oder sich darin löst, nach einiger Zeit der Ruhe sich aber in kleinen Pünktchen mit der Farbe ausscheidet und sich allmählich zu größeren Flocken zusammenzieht. Enthält der Seifenleim freies Alkali, so löst dieser Laugenüberschuß das Wasserglas vollständig auf, und eine Ausscheidung unterbleibt, sodaß die ganze Seife blau gefärbt ist und keine Marmorbildung erfolgt. Ist dagegen der Seifenleim zu schwach alkalisch, so scheidet sich das Wasserglas mit der Farbe zu rasch aus, und der Marmor senkt sich zu Boden, sodaß die Grundseife ganz weiß bleibt. Für eine schöne Marmorierung ist außer der Abrichtung der Seife auch die sonstige Beschaffenheit des Seifenleimes von großem Einfluß, bezw. der Fettansatz und besonders der Wassergehalt ist hier maßgebend. Die Größe des Marmors ist abhängig von der richtigen Temperatur sowie einer gewissen Zähigkeit des Seifenleimes. Eine wasserarme kurze Seife bildet stets einen kleinen schlechten Marmor. Eine Grundseife aus Palmkernöl und etwas Talg ist bei derselben Temperatur stets dickflüssiger und erstarrt rascher als eine Seife aus Kokosöl allein, aber für Seifen mit hoher Ausbeute ist letzteres vorzuziehen, da ein Kokosseifenleim höhere Füllungen besser verträgt. Sind viel Abschnitte mitzuverarbeiten, so darf nicht vergessen werden, daß diese stets ausgetrocknet sind und ein gewisses Quantum Wasser benötigen, um die ursprüngliche Ausbeute zu erreichen. Je höher die Ausbeute und je dünner die Seife ist, desto kälter wird sie geformt. Bei Verarbeitung von Neutralölen kann zugleich mit der Lauge ein Teil der Pottaschelösung zugegeben werden, wogegen man bei Verwendung von Fettsäuren gleich zu Beginn der Verseifungsoperation etwas Salzwasser oder Chlorkaliumlösung zusetzt, um ein Dickwerden des Seifenleimes zu verhindern. Von mancher Seite wird empfohlen, ein Sieden des Seifenleimes zu vermeiden, doch schadet das sicher nicht, wenn nur das dabei verdampfende Wasser wieder ersetzt wird, sodaß ein vollständig blanker Seifenleim resultiert, der beim Stehenlassen nur einen ganz leichten, keinesfalls einen kernigen dicken Schaum abscheidet, denn letzterer ist ein Zeichen von Wasserarmut, weshalb der Seife unbedingt soviel Feuchtigkeit zugeführt werden muß, bis der kernige Schaum restlos verschwindet. Als Füllösungen dienen am besten Pottaschelösung und Salzwasser, doch kann auch etwas Chlorkaliumlösung mitverwendet werden. Sodalösung und Glaubersalzlösung sind in der kalten Jahreszeit unbedingt zu vermeiden, können aber im Sommer und besonders bei Exportseifen für die Tropen mitverwendet werden, da sie sich etwas billiger einstellen. Eine höhere Füllung mit Glaubersalz- oder Sodalösung führt im Winter regelmäßig zum Beschlagen der Seifen. Die Konzentration der verschiedenen Füllösungen verdient große Beachtung, um einerseits eine zu weiche Konsistenz, andererseits ein Kurzwerden und damit verbundene schlechte Marmorierung zu vermeiden. Ein Abnehmen der Schaumdecke nach Fertigstellung des Seifenleimes und halbstündigem Bedecken ist nicht nötig, denn eine gut geratene Seife darf nach dem Abdecken des Kessels keinen Schaum mehr zeigen, da der sich am Deckel kondensierende Dampf den vorhandenen Schaum vollständig zerstört. Bleibt bei einer Temperatur von 85—90° C nach dem Abdecken ein Schaum zurück, so muß noch etwas Wasser zugegeben und nochmals bedeckt werden, bis der Seifenleim blank und ohne Schaum daliegt. Es folgen nun einige erprobte Ansätze mit verschiedenen Ausbeuten.

300% Ausbeute.

180 kg	Palmkernöl
20 „	Talg oder Kokosöl
230 „	20gräd. Ätznatronlauge
60 „	33 „ Pottaschelösung
30 „	15 „ Chlorkaliumlösung
80 „	24 „ Salzwasser
25 „	Farblösung.

350% Ausbeute.

180 kg	Palmkernöl
20 „	Talg oder Kottonöl
230 „	20gräd. Ätznatronlauge
80 „	33 „ Pottaschelösung
50 „	15 „ Chlorkaliumlösung
20 „	25 „ Glaubersalzlösung
100 „	24 „ Salzwasser
25 „	Farblösung.

400% Ausbeute.

200 kg	Palmkernöl
230 „	20gräd. Ätznatronlauge
100 „	30 „ Pottaschelösung
50 „	25 „ Sodalösung
210 „	24 „ Salzwasser
30 „	Farblösung.

500% Ausbeute.

100 kg Palmkernöl
100 „ Kokosölfettsäure
230 „ 20gräd. Ätznatronlauge
160 „ 30 „ Pottaschelösung
50 „ 20 „ Glaubersalzlösung
60 „ 20 „ Sodalösung
300 „ 24 „ Salzwasser
30 „ Farblösung.

600% Ausbeute.

50 kg Palmkernöl
150 „ Kokosölfettsäure
230 „ 20gräd. Ätznatronlauge
200 „ 30 „ Pottaschelösung
80 „ 15 „ Chlorkaliumlösung
120 „ 20 „ Glaubersalzlösung
370 „ 24 „ Salzwasser
35 „ Farblösung.

800% Ausbeute.

200 kg Kokosölfettsäure
230 „ 20gräd. Ätznatronlauge
200 „ 30 „ Pottaschelösung
100 „ 15 „ Chlorkaliumlösung
150 „ 15 „ Sodalösung
150 „ 15 „ Glaubersalzlösung
550 „ 24 „ Salzwasser
40 „ Farblösung.

Zunächst kommt die ganze Ätznatronlauge nebst etwas Pottaschelösung bezw. Salzwasser in den Kessel und wird auf 65—70° C erhitzt, wonach der geschmolzene Fettansatz zufließen gelassen wird. Nun läßt man die Seife hochsieden und dann 1—2 Stunden im Leim stehen. Es kommen nun die Füllösungen und zwar zuletzt das Salzwasser unter Krücken hinzu, wonach man die Abschnitte des vorigen Sudes nebst etwas Wasser einträgt und nun den Kessel mehrere Stunden, ev. über Nacht gut bedeckt. Zeigt die Seife beim Abdecken dicken Schaum, so muß noch etwas Wasser zugegeben und wieder bedeckt werden, bis der Schaum restlos vergangen ist. Die Temperatur soll etwa 80° C betragen, wonach man die Farblösung hinzukrückt. Diese besteht aus

40 T. Wasserglas
40 „ Wasser
20 „ 20gräd. Ätznatronlauge
½ „ Ultramarin.

Je nachdem, ob der Marmor sich sehr rasch bezw. gar nicht bildet, werden die nötigen Korrekturen vorgenommen und etwas Lauge bezw. Öl oder Fettsäure zugesetzt, bis sich der Marmor normal bildet. Bei 75° C bringt man die Seife in die Form, krückt sie gut durch und bedeckt dann die Form auf 2 Stunden, wonach man den Marmor beobachtet und falls er sich senken will, die Seife nochmals durchkrückt. Man kann auch die Probe auf Marmor in einem separaten Gefäß machen, indem man 20—30 kg Seife ausschöpft, etwas Farblösung zurührt und die Marmorierung beobachtet, welche in ca. ½ Stunde beginnen soll. Die ganze Operation erfordert etwas Geduld, und es gehört, wie bereits bemerkt, einige Übung dazu, um stets einen großfleckigen schönen gleichmäßigen Marmor zu erzielen.

F. Meyer.

Beiträge zur Untersuchung von kokos- oder palmkernölhaltigen Seifen.

Von Ingenieur-Chemiker *Welwart.*

(Schluß.)

Zur Herstellung einer karbonatfreien alkoholischen Natronlauge verwende ich nicht das aus Alkohol gereinigte Ätznatron, sondern Ätznatron aus Natrium hergestellt. Ersteres enthält oft beträchtliche Mengen Karbonat, welches nur durch wiederholte Abklärung und Filtration aus der alkoholischen Lauge zu entfernen ist.

In vielen Fällen habe ich auch bei der direkten Fettsäurebestimmung eine sehr gute Übereinstimmung mit der indirekten Fettsäurebestimmung nach Lunge erhalten, ebenso eine gute Übereinstimmung der direkten Fettsäurebestimmung bei vorheriger Verseifung der neutralfetthaltigen Seife mit der indirekten Fettsäurebestimmung nach *Lunge*, bei gleichfalls vorheriger Verseifung. Den Hauptwert lege ich bei der direkten Fettsäurebestimmung auf die Verwendung eines möglichst wasserfreien Äthers und genaue Beobachtung der Trocknung der von Äther befreiten Fettsäuren.

Ich arbeite bei der direkten Fettsäurebestimmung wie nachstehend beschrieben:

4 bis 5 g der Seife werden mit etwa 50 cm³ Alkohol und ca. 10 cm³ alkoholischer Kalilauge einige Minuten erwärmt, der Alkohol vollständig abgedunstet, die nun neutralfettfreie Seife in 50 cm³ Wasser gelöst und quantitativ in den Scheidetrichter gebracht. Die vereinigten Seifenlösungen werden in dem von mir in der Chemiker-Zeitung beschriebenen Scheidetrichter mit verdünnter Schwefelsäure zersetzt. Die ausgeschiedene Fettsäure wird zunächst mit 35 bis 40 cm³ Schwefeläther ausgeschüttelt. Der Schwefeläther verbleibt zur möglichst vollständigen Trennung 6 bis 12 Stunden im Scheidetrichter. Alsdann läßt man den Äther durch einen in etwas über der halben Höhe des Scheidetrichters befindlichen seitlichen Hahn in einen Kolben abfließen, worauf noch zweimal mit je 30 bis 40 cm³ Äther ausgeschüttelt wird. Der Äther verbleibt nach der Ausschüttelung je 2 Stunden im Scheidetrichter. Man läßt alsdann die verdünnte fettsäurefreie Säure aus dem Scheidetrichter ausfließen, bringt den Äther aus dem Kolben in den Scheidetrichter und wäscht den Kolben zweimal mit wenigen Kubikzentimetern Äther aus. Die vereinigten Ätherauszüge werden im Scheidetrichter, drei- bis viermal mit Wasser gewaschen, bis das letzte Waschwasser von Methylorangelösung gelb gefärbt wird. Äther und Waschwasser werden etwa eine Stunde lang der Ruhe überlassen. Nach der letzten Waschung nimmt man die Trennung von Äther und Wasser besonders sorgfältig vor. Ist das letzte Waschwasser abgelaufen, so überläßt man die Äther-Fettsäurelösung im Scheidetrichter einige Stunden der Ruhe. Nach Ablauf dieser Zeit werden sich im verengten und tiefsten Teil des Scheidetrichters, unmittelbar über dem Auslaufhahn, noch einige Wassertröpfchen absetzen, die man alsdann abläßt. Man bringt die Äther-Fettsäurelösung in einen gewogenen Rundkolben, spült den Scheidetrichter zweimal mit wenigen Kubikzentimetern Äther sorgfältig aus, worauf die vereinigten Ätherfettsäurelösungen aus einem nicht zu heißen Wasserbade abdestilliert werden.

Der Kolben wird hierauf im Trockenkasten getrocknet und die Temperatur allmählich auf 45 bis höchstens 50° C gesteigert. Man erhält bei dieser Temperatur nur solange, bis die Fettsäuren eben zu „rauchen" beginnen, worauf die Trocknung sofort unterbrochen wird.

Zusammenfassung.

1. Bei den indirekten Methoden der Fettsäurebestimmung in Seifen, deren Fettansatz gänzlich oder zum großen Teil aus Kokosöl oder Palmkernöl besteht, wird auf einen Neutralfettgehalt der Seifen keine Rücksicht genommen, wiewohl die kaltgerührten Seifen häufig einige Prozente Neutralfett enthalten können.

Neutralfettfreien Seifen wird in einzelnen Fällen Neutralfett einverleibt.

Es ergeben sich somit folgende Fehlerquellen:

Zur Wägung gelangt bei Anwesenheit von Neutralfett neben den Alkalisalzen der Fettsäuren auch Neutralfett. Ein Teil desselben dürfte sich bei der hohen Trockentemperatur verflüchtigen.

Freie Fettsäuren in neutralfetthaltigen Kokosölseifen erleiden schon bei Lösung der Seifen in heißem Wasser eine teilweise Verflüchtigung.

2. In neutralfetthaltigen Seifen lassen sich aus den abgeschiedenen Fettsäuren durch Messung des Alkaliverbrauches keine richtigen Schlüsse auf die Art der Fettrohmaterialien ziehen, da das Neutralfett nicht zur Verseifung gelangt.

3. Für jene indirekten Methoden, bei welchen die Alkalisalze der Fettsäuren zur Wägung gelangen, wird vorgeschlagen, freie Fettsäuren in Seifen durch alkoholische Kali- oder Natronlauge zu binden und anwesendes Neutralfett zu verseifen.

4. Die direkte Methode der Fettsäurebestimmung ist in der beschriebenen Form für technische Analysen ausreichend, wobei besonders zu bemerken ist, daß die Trennung von Äther und Wasser sehr sorgfältig zu erfolgen hat.

Die Mängel der indirekten Methoden zur Fettsäurebestimmung in Seifen werden auch durch die von Dr.-Ing. *M. Jakes*[7]) abgeänderte *Goldschmidt*'sche Arbeitsweise nicht behoben.

Nachdem *Jungkunz* sich der mühevollen Aufgabe unterzogen hat, die bisherigen Methoden für die indirekte Bestimmung von Fettsäuren in Seifen zu sichten, halte ich es für wünschenswert, wenn genannter Autor auch meine Feststellungen einer Überprüfung unterziehen würde.

---

[7]) Seifensieder-Zeitung 1920, Nr. 24.

Das Prinzip der Feinseifen-Parfümierung.

Von *Ernst Schiftan*, Chemiker-Parfümeur, Charlottenburg.

(Eing. 11. IX. 1924.)

Bei der Feinseifenerzeugung spielt die Parfümierung bekanntlich eine sehr große Rolle, denn sie ist das ausschlaggebende Moment bei der Beurteilung durch das kaufende Publikum. Bei einer handelsüblich guten Toiletteseife setzt man eine gute Grundseife unter allen Umständen voraus, und meist ist es dann die Art der Parfümierung, die die Qualität der Ware bestimmt. Vor allem sind die Kosten des Toiletteseifenparfüms aber ein sehr bedeutender Faktor für den Preis der Seife, und seine Größe ist oft ausschlaggebend für die Rentabilität eines Geschäftes. Besonders ist dies bei Konsumseifen der Fall, die trotz des durch die große Konkurrenz hervorgerufenen niedrigen Preises hohen Ansprüchen Genüge leisten müssen. Um eine gute Grundseife zu erzeugen, muß man gute Fette verbrauchen, und alle schlechteren Zutaten ersparen sehr wenig im Verhältnis zu der außerordentlichen Verschlechterung der Qualität, aber ein ansprechendes und gutes Parfüm kann man durch richtige Zusammensetzung auch von billigeren Stoffen erhalten. Dieser Vorteil der billigeren Parfümierung, der Einzelnen zugute kommt, entsteht dadurch, daß gute Seifenparfüme meistens zufallsmäßig durch bloßes Probieren gefunden werden. Da aber gerade hier eine ökonomische Arbeitsweise sehr nötig ist, ist es erforderlich, sich die Grundsätze der Feinseifenparfümierung einmal ganz systematisch vor Augen zu führen.

Die zur Seifenparfümierung in Betracht kommenden Stoffe kann man nach der Intensität ihres Eigengeruches in schwache und starke Geruchskörper einteilen. Die schwachen Geruchskörper unterscheiden sich wieder in solche, deren Eigengeruch in der Seife meist gar nicht zur Geltung kommt und die nur fixierende Eigenschaften besitzen (Zedernholzöl, Benzylbenzoat etc.), und solche, die in der Seife wohl zur vollen Geltung kommen können, wenn sie überwiegend in der Parfümmischung vorhanden sind, deren Geruch aber sehr leicht von anderen Körpern überdeckt wird. Zu diesen Stoffen zählen vor allem die Blütenöle, deren Duft meist sehr fein ist, aber im Verhältnis zu ihrem Preise ziemlich schwach hervortritt. Ihre überwiegende Anwendung ist daher nur dort möglich, wo es sich darum handelt, milde dezente Gerüche zu bringen. Will man mit billigen Mitteln aber stark duftende Seifen erzeugen, wie sie als Gebrauchsware viel verlangt werden, so muß man die Blütenöle verstärken und Stoffe anwenden, die mit dem jeweiligen Blumengeruch harmonieren! Diese Verstärkungsmittel bilden dann die dritte Gruppe von ätherischen Ölen und chemischen Riechstoffen mit stark durchdringendem Eigengeruch. Die meist verwendeten sind: Das Birkenteer-(Juchten-)öl, das Bittermandelöl, das Canangaöl, das Geraniumöl, das Lavendelöl, das Nelkenöl, Neroliöl, Patschuliöl, das Petitgrainöl, Rosmarinöl, Sassafrasöl, das Spiköl, das Thymianöl, Vetiveröl, Wacholderbeeröl und das Zimtöl. Von chemischen Riechstoffen der Anisaldehyd, der Phenylacetaldehyd und der Zimtaldehyd, das Carven, Cumarin, Heliotropin, der Diphenyläther, das Eugenol, Hyacinthin, der Parakresolmethyläther, der Salizylsäure-Methyl- und Amylester und das Terpinylacetat.

Alle diese Stoffe haben die Eigenschaft, in den Seifen besonders stark hervorzutreten und ihren Duft auf der Haut sehr nachhaltig zu hinterlassen. Wendet man sie aber in kleinen Mengen an, in Verbindung mit Blütendüften, so können sie bei richtiger Abtönung den Blumenduft als solchen fixieren und ihm eine außerordentliche Haltbarkeit verleihen. Während geruchlose Fixateure feine Düfte wohl auch festhalten, sie aber gleichzeitig verdünnen, so geben diese starken Geruchskörper einen außerordentlichen Effekt. Hierbei muß allerdings mit großer Vorsicht zu Werke gegangen werden, da man bei unrichtiger Zusammensetzung leicht strenge Gerüche erhält, die dann den Charakter eines sogenannten „billigen Parfüms“ haben. Will man z. B. in einem Fliederparfüm den blumigen Ton durch Hyacinthin und Hydrozimtaldehyd hervorbringen, so muß man diese etwas stechenden Düfte mittels Heliotropin oder Anisaldehyd mildern und diese abgetönte Mischung dann in kleinen Mengen einer Basis wie Terpineol o. dgl. zusetzen. Dadurch erzielt man einen starken, aber dabei sehr weichen und feinen Blumenduft. Wie dieses Beispiel zeigt, muß man jedes ätherische Öl und jeden chemischen Geruchskörper nach den oben angeführten Gesichtspunkten beurteilen und findet dann auch bei der Zusammenstellung eines Parfüms viel leichter den Stoff, der zur Vervollständigung einer Komposition oft nötig ist.

Besonders erwähnen möchte ich noch die Eigenschaften des Lavendelöles. Das natürliche Produkt ist im allgemeinen nur für feine Lavendelseifen selbst geeignet, da sein Preis andere Verwendungszwecke nicht gestattet. Das künstliche Produkt dagegen ermöglicht es, fast jedem Geruch eine außerordentliche Stärke und Ausströmfähigkeit zu verleihen, sofern wir es natürlich mit einem guten Erzeugnis zu tun haben. Die kampferartigen Bestandteile des künstlichen Lavendelöles verfliegen bereits nach einigen Tagen, und es hinterbleibt ein Geruch, der bei überwiegender Anwesenheit anderer Bestandteile (ätherische Öle, chemische Riechstoffe) selbst zurücktritt und die Düfte dieser unterstützt. Lavendelöl soll in keiner Phantasiekomposition fehlen, der man einen erfrischenden süßlichen Charakter geben will.

Zur Abrundung der Seifenparfüme muß man Körper verwenden, die speziell in großer Verdünnung einen feinen und durchdringenden Geruch besitzen. Für billigere Seifen eignet sich besonders Zitronellöl, das man aber ja nicht in zu großen Mengen zusetzen darf. Eine Dosis von 5%, auf die Parfümkomposition bezogen, gibt eine sehr milde erfrischende Abtönung. Auch alle Veilchenkörper eignen sich vorzüglich zu diesem Zweck. Sie harmonieren mit allen Gerüchen außer sehr dumpfen, wie Patschuliöl, div. Moosen, Moschus u. a. Falsch ist es, Zimtaldehyd zu verwenden, da dieser Körper in der Seife nach einiger Zeit bereits gar keinen Zimtcharakter mehr zeigt, sondern nur einen dumpfen äußerst unangenehmen Grundton, der oft das ganze Parfüm verdirbt. Viel geeigneter sind hier kleine Mengen Patschuliöl, Nelkenöl oder das echte Cassiaöl, dessen Preis bei der geringen Anwendung nicht zu hoch ist.

Es würde hier zu weit führen, das Prinzip der Anwendung aller gebräuchlichen Parfümierungsstoffe anzuführen. Es ist dies aber auch gar nicht nötig, da man an den angegebenen Beispielen und dem Grundgedanken zu beurteilen vermag, in welcher Weise die verschiedenen Geruchskörper anzuwenden sind. Durch diese rein systematische Einteilung kann man bei der Parfümzusammensetzung zu Resultaten gelangen, die man sonst gar nicht oder nur durch Zufall erreicht.

Zur Beurteilung eines Seifenparfüms ist es unbedingt erforderlich, die Seife ca. zwei Wochen liegen zu lassen, da sich nach dieser Zeit erst der maßgebende Duft entwickelt hat.

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

e. Eigenschaften der Linoxyn-Sorten. Der Trockenprozeß des Leinöles (Bleifirnisses) wird, wie *F. Fritz* fand, durch den in der Luft vorhandenen Wassergehalt nicht unwesentlich beeinflußt[32]), da durch Wasserdampf die Trockengeschwindigkeit verlangsamt wird. Da im Winter infolge niederer Temperaturen weniger Feuchtigkeit vorhanden ist als im Sommer, die Luft also im Winter mit geringerem absoluten Feuchtigkeitsgehalt in die immer gleich hoch geheizten Oxydationshäuser strömt als im Sommer, so schwankt darin die relative Feuchtigkeit bedeutend. Daher ist der hemmende Einfluß der Wasserdünste in der älteren Jahreszeit schwächer als in der heißen. Dies kann sich dadurch bemerkbar machen, daß z. B. beim Tücherverfahren im Sommer geringere Mengen an Linoxyn geerntet werden als im Winter. Die Ausbeute an oxydiertem Öl hängt also von klimatischen Verhältnissen ab. Die Mitwirkung von Feuchtigkeit in gewissem Sinne bemerkte bereits *G. Mulder*[32]a). In neuester Zeit behandelt *A. Eibner*[33]) das Trocknen der Öle bei Anwesenheit von Feuchtigkeit. *J. N. Friend* und *W. J. Davison* hatten schon 1912[33]a) behauptet, das sogenannte Trocknen sei in Wirklichkeit ein Feuchtwerden. *A. de Waele*[33]b) vertritt die Ansicht, daß die Gewichtszunahme bei der Oxydation von dem Druck des Wasserdampfes in der umgebenden Atmosphäre schädlich beeinflußt wird.

Als Linoxyn schlechthin ist an der Luft bei gewöhnlicher Temperatur in dünnen Schichten durchgetrocknetes rohes Leinöl zu verstehen. Trotzdem wird man je nach den obwaltenden Versuchsbedingungen, ob im Dunkeln, ob bei gewöhnlichem Tageslichte oder bei Sonnenlicht, ob bei Regenwetter oder bei stark trockener Luft usw. getrocknet wurde, nicht immer zu

---

[32]) Chem. Rev. XXII, 19 (1915).

[32]a) Die Chemie der austrocknenden Öle, S. 97 u. 110.

[33]) Über fette Öle, Leinölersatzmittel und Ölfarben 1922, S. 79, 123 usw. und Die Ölfarbe in Kunst und Handwerk, S. 74 (1920).

[33]a) Chemiker-Ztg. XXXVI, 915 (1912).

[33]b) Journ. Soc. Chem. Ind. XXXIX, 48 T (1920).

dem genau gleichen Endprodukt kommen. Hier handelt es sich um technisches Linoxyn, welches durch Eintrocknen von Bleifirnis bei erhöhter Temperatur erzeugt wurde. Ein vollständiges Durchtrocknen, wie ein solches bei Anstrichen erstrebt wird, kommt natürlich für die Linoleumfabrikation gar nicht in Frage. Die Oxydation darf niemals so weit geleitet werden, bis das Maximum an Sauerstoff aufgenommen worden ist, sondern nur bis zu einem gewissen Punkte, welcher aus den anzuführenden Analysenergebnissen abgeschätzt werden kann. Zu stark oxydiertes Leinöl ist für sich allein zu Fabrikation unbrauchbar, da es später bei der Zementbereitung schwierig oder gar nicht mit dem Kolophonium verschmilzt, wobei unter Umständen beim Auskippen der verschmolzenen Masse aus dem Zementkocher diese von selbst in Brand geraten kann. In den Linoleumfabriken beobachtet man die genannte Erscheinung mitunter, wenn auf die Gewinnung besonders trockenen Plattenöles, welches für einige Warengattungen des guten Ausfalls des Linoleums wegen bevorzugt wird, hingearbeitet wurde. Durch Zumischen von niedrig oxydiertem Leinöl läßt sich dagegen das stark oxydierte Linoxyn retten.

Das Linoleumlinoxyn bildet sich, indem das Leinöl Sauerstoff anlagert. Die dabei entstehenden Oxydationsprodukte bleiben anfangs im Öle gelöst, mit dem Fortschreiten der Oxydation wird das Leinöl immer dicker, bis es schließlich gelatiniert. Die dünne Ölhaut wird abermals mit Firnis übergossen, wobei es nicht ausbleiben kann, daß davon etwas aufgesaugt wird, da ja die neu aufgetragene Firnisschicht darauf einige Stunden in flüssigem Zustande verweilt. Es erfolgt wieder Eintrocknen, neues Benetzen usw., und so setzt sich das Spiel fort, bis die Linoxynplatte fertig ist. Das Linoxyn besteht daher aus einem Gemisch verschiedenster Oxydationsstufen des Leinöls. Sowohl leicht oxydierte wie stark oxydierte Produkte sind miteinander vereint. Ob sich auch unverändertes Leinöl darunter befindet, ist unbekannt. *A. Eibner*[34]) sagt, trocknende Ölfilme sind noch keinerlei trockne Gebilde, sondern festflüssige kolloidale Systeme, wie etwa gelatinierte Leimlösungen. Auch *A. Slansky*[35]) vertritt die Auffassung, daß der Trockenvorgang aus Oxydation und sich daran anschließender Gelatinierung bestehe. Durch Behandlung mit Lösungsmitteln, wie Petroläther, Äther usw. kann aus dem Linoxyn ein Teil ausgezogen werden, der aber kein unverändertes Leinöl darstellt, wie schon aus *G. Mulder's* Befunden hervorleuchtet.

	Tücherlinoxyn 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Ablauföl 11	12	Literatur
Petrolätherauszug %	23,00	18,95	10,50	13,61	26,65	25,09	19,47	7,92	8,85	9,22	39,26	43,00	Chem. Rev. XIX, 7 (1912)
Unlöslicher Rückstand %	75,34	79,06	88,73	85,65	72,72	73,60	78,90	88,83	87,16	87,03	54,67	50,70	
Asche %	1,10	1,07	0,19	0,23	0,53	1,19	1,36	1,10	1,26	1,20	4,92	5,69	
Wasserlösliches %	0,56	0,92	0,58	0,51	0,10	0,12	0,27	—	—	—	—	—	
Bei 110° Flüchtiges %	—	—	—	—	—	—	—	2,15	2,73	2,55	1,15	0,61	

A. de Waele hat das Linoxyn zuerst mit Petroläther und darauffolgend mit Äther ausgezogen.

	Tücherlinoxyn 1	2	3	4	5	6	7	Trommellinoxyn D. R. P. Nr. 83584 8	9	10	11	12	13	Schwarzöl 14	Literatur
Petrolätherauszug %	19,27	26,13	26,45	22,21	25,33	17,75	24,63	24,7	27,7	18,3	26,3	33,0	26,4	30,0	Le caoutchouc et la guttapercha XV, 9487 (1918)
Ätherauszug %	31,16	26,79	27,93	29,38	25,45	25,16	32,91	35,0	38,1	30,3	31,2	29,6	34,9	0,6	
Unlöslicher Rückstand %	49,57	47,08	43,62	48,41	49,22	57,09	42,46	40,2	32,4	50,0	42,2	37,4	37,7	60,4	

	Petrolätherauszug	Ätherauszug	Rückstand	Literatur
Jodzahl (Wijs)	81,6 88,4 88,6	58,0	51,5 51,8	Le caoutchouc et la guttapercha XV, 9487 (1918)
Verseifungszahl	—	—	250 262 254	
Säurezahl	—	32,1	—	

Zuerst hat anscheinend, wie der Vergessenheit entrissen werden soll, *O. Unverdorben*, welcher wohl überhaupt der erste war, der sich mit dem oxydierten Leinöl näher beschäftigte, Linoxyn mit Äther behandelt und dabei 15% Lösliches erhalten. Ihm folgte *Mulder*, welcher auf 100 Teile Leinöl, die in 4 Monaten 111,2 Teile Linoxyn geliefert hatten, 20,6 oder 18,4 oder 19,5 Teile, also im Mittel 19,5 Teile (gleich 17,5% vom Linoxyngewicht) beim Ausziehen mit Äther erzielen konnte[35a]). *Mulder* stellte weiter fest, daß das durch Äther aus den Linoxynhäuten Herausgelöste allein aus Fettsäuren bestand, die keine Spur neutraler Fette enthielten, aber einen geringen Prozentsatz an Wasser abgaben. Alkohol löste namentlich in der Wärme den nach dem Vertreiben des Äthers hinterbliebenen Rückstand auf, wobei dann beim Abkühlen feste Fettsäuren auskristallisierten. Schwache Sodalösung löste alles sofort auf. *Mulder* hat also schon damals bewiesen, daß bei der Oxydation des Leinöls eine Abspaltung von Fettsäuren stattfindet, die sich nicht allein auf die hochungesättigten, sondern auch auf die festen Fettsäuren ausdehnt, was nicht übersehen werden darf. Freilich konnte er in den Anfangsstadien der Oxydation keine freie Ölsäure, Palmitinsäure usw. auffinden. *A. Eibner* vertritt die Meinung, daß besonders die hochungesättigten Fettsäuren frei werden müssen, während *A. Hazura* dies von den gesättigten und schwach ungesättigten annahm. Da nun die aus Linoxyn mit Lösungsmitteln herausgelösten Bestandteile, wie etwas weiter unten belegt werden wird, zum erheblichen Teile nicht oxydiert sind, so wird man im Hinblick auf Mulder's Befund zu der Annahme gedrängt, daß die gesamten im Leinöl enthaltenen Fettsäuren bei der Oxydation von der Abspaltung betroffen werden können, was auch *Fahrion's* Ansicht ist[35b]). Einen Beleg für das Vorhandensein von abgetrennten Säuren bringt *Eibner* durch Bestimmung der Säurezahlen von Leinölhäuten. *Eibner* fand z. B. bei 60 Tage alten Häuten eine Säurezahl von 72,9 und bei 2 Jahre alten eine solche von 191,8. Da nun aber im Linoxyn noch reichlich Glyzerin angetroffen wird, — *Eibner* konnte in einem Falle den Glyzeringehalt zu 8,9% ermitteln — so muß das Glyzerin zur Hauptsache in den in Äther nicht löslichen Bestandteilen des Linoxyns stecken. *Mulder's* bedeutsame Feststellungen werfen auch hinreichendes Licht auf die Ursachen, welche ein späteres Zerfließen von Linoxynstücken hervorbringen können.

Um zu sehen, wieviel man beim fortdauernden Extrahieren mit Äther in Lösung bringen könne, hat *A. de Waele* gemahlenes Tücherlinoxyn 4½ Monate lang täglich ausgezogen und dadurch 85,32% auflösen können. Im einzelnen fand er:

Nach 24 Stunden		67,50%	Auszug
„ 48 „	weitere	3,96%	„
„ 72 „	„	0,93%	„
„ 96 „	„	1,11%	„
„ 9 Tagen	„	2,80%	„
„ 23 „	„	3,61%	„
„ 43 „	„	1,66%	„
„ 74 „	„	2,10%	„
„ 135 „	„	1,65%	„
In 4½ Monaten		85,32%	Auszug

Gewöhnlich wird der mit Petroläther extrahierte Anteil als nicht oxydiertes und der nicht gelöste als oxydiertes Leinöl bezeichnet, was aber nicht angängig ist, weil in dem Petrolätherauszuge sich nach Angabe von *F. Fritz* reichlich oxydierte Fettsäuren nachweisen lassen. Ein Linoxyn gab nach dem Behandeln mit bei 30—50° siedendem Petroläther 19,7% Lösliches, welch letzteres 73,5% nicht oxydierte, 9,4% oxydierte und 5,5% wasserlösliche Fettsäuren lieferte[36]). Im Ätherauszuge des Linoxyns hat neuerdings *Slansky*[35]) 14,9% und 16,4% an Oxysäuren feststellen können. *W. Fahrion's* Petroläthermethode[37]) ist daher zur Bestimmung des Oxydationsgrades oxydierter Leinöle vorzuziehen, weil sie zuverlässiger ist. Diesbezügliche Befunde sind in der hier angegebenen Zusammenstellung angeführt worden.

[34]) Die Ölfarbe in Kunst und Handwerk 1920, S. 46.
[35]) Zeitschr. angew. Chem. XXXV, 390 (1922).
[35a]) Die Chemie der austrocknenden Öle, S. 112 (1867).
[35b]) Die Chemie der trocknenden Öle, S. 181 (1911).
[36]) Chem. Rev. XX, 49 (1913).
[37]) Chemiker-Ztg. XVII, 435 (1893); Zeitschr. angew. Chem. IV, 175 (1898); Chemie d. trockn. Öle, S. 77 (1911).

Tücherlinoxyn Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Spezif. Gewicht	15° 1,0702	15° 1,0735	16° 1,0581	20° 1,1024	18° 1,0564	18,5° 1,0763	18° 1,0900	17° 1,0632	21° 1,0942	20° 1,0644

Nr.	Bezeichnung	Spezifisches Gewicht °C	Jodzahl Wijs	Aschengehalt %	Nicht oxydierte Fettsäuren %	Oxydierte Fettsäuren %	Wasserlösliche Fettsäuren I %	Wasserlösliche Fettsäuren II %	Literatur
11	Tücherlinoxyn	18,5° 1,0430	48,7	1,27	36,5	36,7	12,6	—	F. Fritz u. L.
12	„	17° 1,0727	60,7	0,92	33,2	34,1	20,9	—	Zymandl
13	„	14,5° 1,0791	59,1	1,40	32,2	39,7	9,9	7,5	
14	„	17,5° 1,0618	—	—	32,3	43,9	12,4	7,2	Chem. Rev.
15	„	18° 1,0625	—	—	34,5	39,1	13,3	4,7	XX, 49 u.
16	„	—	—	—	18,8	60,1	—	—	XXI, 43
17	„	15,5° 1,0862	65,5	1,37	31,2	46,4	8,6	—	„
18	„	18° 1,0686	61,8	1,16	30,0	48,8	7,8	—	„
19	„	17,5° 1,0708	63,5	1,41	26,2	52,2	5,5	—	„
20	„	21° 1,0734	62,0	1,34	26,8	56,4	5,5	—	„
21	„	20° 1,068	64,8	1,39	26,3	52,1	4,3	—	„
22	„	20° 1,0693	67,7	1,44	26,4	47,4	5,9	—	„
23	„	21° 1,0611	68,4	1,19	26,3	46,7	4,9	—	„
24	„	18° 1,0726	78,9	1,27	26,7	47,4	5,9	—	„
25	„	14,5° 1,0728	58,7	1,31	24,2	50,1	6,5	—	„
26	„	17° 1,0730	61,5	1,35	23,8	50,0	4,5	—	„
27	„	18° 1,0704	55,8	1,30	26,1	47,6	9,0	—	„
28	„	18° 1,0668	66,1	1,07	29,7	44,2	7,9	—	„
29	„	17° 1,0765	68,1	1,27	28,8	47,3	6,8	—	„
30	„	21,5° 1,0817	52,8	1,42	30,3	45,1	13,2	—	„
31	„	22,5° 1,0711	70,8	—	34,3	43,8	12,0	—	„
32	„	23,5° 1,0724	66,8	—	32,3	42,9	12,6	—	„
33	„	—	62,86	—	25,38	50,74	8,32	—	K. Becker,
34	„	—	69,21	—	27,93	48,70	8,71	—	Seifensieder-
35	„	—	71,46	—	27,77	46,30	8,93	—	Zeitung
36	„	—	72,04	—	28,84	46,24	8,86	—	XLIII, 363
37	„	—	75,22	—	31,04	44,52	9,83	—	(1916)
38	„	—	71,25	—	28,79	48,36	8,86	—	„
39	„	—	73,86	—	29,19	45,22	8,17	—	„
40	„	—	69,25	—	28 81	51,97	8,09	—	„
41	„	—	73,70	—	29,08	49,14	9,63	—	„
42	„	—	61,2	—	24,3	47,3	14,1	—	„
43	„	—	—	—	24,91	49,52	8,64	—	„
44	„	—	—	—	21,26	52,22	13,24	—	„
45	„	—	—	—	22,75	49,69	10,00	—	„
46	„	—	—	—	24,05	52,05	8,44	—	„
47	Trommellinoxyn	—	—	—	43,5	42,1	5,7	—	„
48	„	—	96,2	0,15	49,4	42,5	2,7	—	F. Fritz u.
49	„	—	82,8	0,21	42,0	42,5	8,4	—	L. Zymandl
50	„	—	97,9	0,19	42,6	42,3	3,4	—	
51	„	—	94,2	0,23	42,5	41,7	4,1	—	Chem. Rev.
52	„	—	90,4	0,25	44,2	42,4	4,9	—	XX, 49 u.
53	„	—	90,4	0,20	45,2	41,7	10,6	—	XXI, 43
54	Ablauföl (Scum)	20° 1,0693	98,4	4,36	50,7	20,0	8,3	—	

Tücherlinoxyn Nr.	8	9	10	11	12	13
Verseifungszahl	292	290	288	307	294	272
Jodzahl der nicht oxydierten Fettsäuren	—	—	—	84,4	65,1	—
Jodzahl der oxydierten Fettsäuren	—	—	—	47,7	40,4	—
Jodzahl der wasserlöslichen Fettsäuren	—	—	—	29,6	—	—

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Vom chemischen Wesen und der biologischen Bedeutung des Eiweiß. Von *William Küster*, Stuttgart. (Biochemische Tagesfragen, herausgegeben von Prof. Dr. W. Küster, Stuttgart, Bd. III.) 18 Seiten. Stuttgart 1924. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H.

Unter obigem Titel ist ein Vortrag erschienen, den der Verfasser bei der Jahresversammlung der Freunde der Technischen Hochschule Stuttgart gehalten hat. Nach kurzen Ausführungen über die Chemie und ihre Bedeutung im allgemeinen lenkt der Vortrag über auf das Gebiet der physiologischen Chemie oder Biochemie und auf das besondere Interesse, das auf diesem Gebiet der Chemie des Eiweißes zukommt. Die Betrachtung des Eiweißes, unter dem der Biochemiker eine fast endlose Zahl chemischer Individuen versteht, erfolgt für den Nichtspezialisten und den Laien an Hand des lebenden Eiweißes, wie sich solches im Vogelei findet. Der Aufbau des Eiweißkörpers, seine Zusammensetzung und seine einzelnen Bestandteile, das bisherige Ergebnis der ungeheuer komplizierten Analysierung, all das wird ohne Einschaltung schwieriger, chemischer Formeln in wunderbar klaren Ausführungen dargestellt.

Mit dem Bedauern, daß es bis heute nicht gelungen ist, zur vollen Kenntnis des Eiweißes zu gelangen, schließt das nicht nur für den Chemiker, sondern für jeden Gebildeten außerordentlich interessante Heftchen. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Herstellung hochprozentiger, wasserfreier und haltbarer, nicht auswitternder, gepulverter oder geformter Seifen. (D. R. P. 396 155 v. 18. XII. 1919. Dr. *Adolf Welter* in Krefeld.) In letzter Zeit macht sich in der Industrie das Bestreben geltend, möglichst hochkonzentrierte Seifen zu verwenden, weil hiermit durch die infolge des geringen Wassergehaltes niedrigere Fracht Ersparnisse erzielt werden, und andererseits die analytische Überwachung und Wertbemessung zuverlässiger und sicherer ist. Weiterhin bietet die Verwendung von reinen, wasserfreien Seifen in gepulverter Form durch den stets gleichbleibenden Fettsäuregehalt, die leichtere Lösbarkeit, die bessere Handlichkeit und die Ersparnis an teuerer Verpackung, da meist Säcke verwendet werden, ganz besondere Vorteile. Die Seifenindustrie ist ferner in der Lage, solche Seifen verhältnismäßig billiger zu liefern, da sie nicht nur die sogenannten harten Fette oder durch Hydrierung künstlich gehärteten Fette, sondern auch die weit billigeren und ebenso waschkräftige Seifen liefernden Weichfette verwenden kann.

Heute wird zur Herstellung solcher Seifen in der Technik so verfahren, daß man aus Fettsäuren und Soda oder Ätznatron unter Zuhilfenahme von Wasser und Dampf einen Seifenleim kocht, diesen aussalzt und nach mehrtägigem Absetzen des Seifenkerns diesen in geeignete Formen pumpt. Je nach der Witterung erstarrt dann die Seife in den Formen in 4 bis 14 Tagen. Sie wird dann nach dem Lösen der Formen in Riegel geschnitten, in Späne gehobelt und nun in Trockenvorrichtungen so lange getrocknet, bis sie hart und spröde ist

und sich mahlen läßt. Es ist dies kostspielig, langwierig und teuer.

Seit vielen Jahren ist nun schon ein Verfahren in großem Umfange in der Seifenindustrie gebräuchlich, um schnell aus einem Seifenleim eine harte, feste, pulverisierbare Masse darzustellen, das darin besteht, daß man in diesen Seifenleim mehr oder weniger große Mengen wasserfreier Soda einrührt, die alsdann das Wasser als Kristallwasser bindet und nunmehr in wenigen Stunden eine harte, spröde, pulverisierbare Seife liefert. Dies gestattet jedoch nur, stark wasser- und sodahaltige Seifen herzustellen. Es ist jedoch einerseits für das Wäschereigewerbe, die Textilindustrie und die Toilettenseifenfabrikation in vielen Fällen unzweckmäßig, oft geradezu ausgeschlossen, sodahaltige Seifen zu verwenden, da diese vor allen Dingen die Textilfasern in ihrer Zug- und Zerreißfestigkeit sehr ungünstig beeinflussen, andererseits lassen sich diese Seifen auch wegen ihres Wassergehalts nicht für die Herstellung haltbarer perborat- oder perkarbonathaltiger Seifenpräparate verwenden.

Es ist ferner bekannt, daß man durch Vermischen von fein gepulverter Kristallsoda mit Fettsäuren Waschpräparate herstellen kann, die die Fettsäuren teilweise in verseifter Form enthalten, und die beim Auflösen in heißem Wasser sich in ihrer Wirkung wie Seifen verhalten. Diese Waschpräparate enthalten aber auch verhältnismäßig viel Wasser, sind weich und unansehnlich und, da sie sich weder formen noch mahlen lassen, unverkäuflich. Außerdem schäumen sie infolge ihres hohen Gehaltes an unverseifter Fettsäure gar nicht und können als Waschmittel weder kalt noch lauwarm, sondern nur in kochendem Wasser verwendet werden.

Es ist nun vorgeschlagen worden, durch Vermischen von festem pulverisierten Harz oder Stearin mit kalzinierter Soda ein Waschmittel herzustellen, das in trockenem Zustande nicht aufeinander wirkt, das jedoch durch Zusatz von siedendem Wasser unter Entwicklung von Kohlensäure Seife bildet. Auch dieses Verfahren ist nicht zu einer praktischen Bedeutung gekommen, da der Verbraucher fertige Seife verlangt und nicht erst durch kochendes Wasser die Seife selbst herstellen will.

Ein weiteres Verfahren, wasserfreie Seifen herzustellen, besteht darin, daß man Rizinusölfettsäure in einem Eisenkessel mit Rührwerk erhitzt und langsam die zur Verseifung nötige feste, kalzinierte Soda einträgt und so lange erwärmt, bis das sich bildende Reaktionswasser und die Kohlensäure ausgetrieben ist. Dieses Verfahren ist jedoch lediglich mit der Rizinusölfettsäure möglich, da diese als Oxykarbonsäure ein schmelzbares, neutrales Natronsalz liefert. Schon bei der der Rizinusölfettsäure nahestehenden Ölsäure oder auch Leinölsäure bilden sich bei gleicher Behandlung, wenn schon die Hälfte der theoretisch erforderlichen Menge Soda eingetragen ist, dicke Klumpen; die Kohlensäure kann nicht mehr entweichen, die Reaktionsmasse brennt infolge der nunmehr eintretenden schlechten Wärmeleitung an und verkohlt, bevor eine vollständige Verseifung erzielt werden kann. Da nun das reine, wasserfreie rizinusölfettsaure Natrium nicht schäumt und deshalb auch keine reinigende Wirkung ausübt, und da ferner das vorhandene Verfahren der Herstellung von wasserfreien Seifen lediglich mit Rizinusölfettsäure möglich ist, so hat dieses Verfahren bisher ebenfalls keine praktische Bedeutung erlangt. Es ist nun ferner noch vorgeschlagen worden, erhitzte Fettsäuren in feinem Strahle auf erhitzte und in Bewegung befindliche Soda zu spritzen, um so ein Verseifen und Austreiben der Kohlensäure ohne wesentliche Klumpenbildung zu erzielen. Das Verfahren hat sich aber ebenfalls nicht bewährt, da man erstens mit einem starken Sodaüberschuß arbeiten muß, wobei man nur stark alkalische Seifen erhält; ferner, weil zweitens die Mischung keine gleichmäßige wird und drittens die Unkosten für die Apparatur und die benötigte Kraft und Wärme in keinem wirtschaftlichen Verhältnis zum erzielten Effekt stehen.

Das einzige jetzt in der Technik bekannte und bewährte Verfahren, schnell und nicht zu teuer soda- und wasserfreie Seifen in Pulverform herzustellen, besteht darin, daß man einen flüssigen Seifenleim stark erhitzt, durch Preßluft mittels geeigneter Düsen zerstäubt und durch entgegenströmende vorgewärmte Luft das Wasser in den fein zerstäubten Seifenpartikelchen verdunstet.

Es wurde nun entgegen aller Voraussicht gefunden, daß, wenn man flüssige Fettsäuren unmittelbar mit fester, fein pulverisierter, kalzinierter Soda bei geeigneten Temperaturen innig mischt und der Selbsterhitzung überläßt, man schon nach kurzer Zeit eine vollständig verseifte und selbst in kaltem Wasser klar lösliche Masse erhält, die sich vor dem Erstarren beliebig formen und nach dem Erstarren pulverisieren und pressen läßt. Grundbedingung hierbei ist jedoch, daß man die geschmolzene Fettsäure mit der Soda bei Temperaturen mischt, bei denen noch keine Klumpenbildung eintritt oder nur geringe Mengen von Kohlensäure ausgetrieben werden, und daß man ein die zur Verseifung notwendige Menge übersteigendes Gewicht an Soda zur Einwirkung bringt. Von vornherein war die Ausführbarkeit dieses Verfahrens nicht zu erwarten; man mußte vielmehr annehmen, daß die Fettsäuren mit der pulverisierten Soda Klumpen bilden würden, die ein homogenes Mischen unmöglich machten, und eine Verseifung war nach der Regel, daß die Körper nur in flüssigem Zustande aufeinander wirken, erst recht nicht zu erwarten. Es sind diese Betrachtungen auch wohl dafür maßgebend gewesen, daß man bei früheren Versuchen stets gepulverte Kristallsoda mit Fettsäuren mischte, weil man das Vorhandensein des Kristallwassers dazu benutzen wollte, die Verseifung zu begünstigen. Es hat sich jedoch in überraschender Weise gezeigt, daß bei geeignetem Mischen von Fettsäure mit wasserfreier gepulverter Soda nicht nur leicht ein ganz gleichmäßiges Gemisch erhalten werden kann, sondern daß dieses homogene Gemisch nach kurzer Zeit durch Selbsterhitzung schon eine quantitative Verseifung aufweist. Die Vermischung der Fettsäure mit der fein gepulverten wasserfreien Soda ist gegenüber der Vermischung mit wasserhaltiger Soda, die niemals praktisch so fein gepulvert werden kann wie die wasserfreie Soda, eine so innige, daß schon in kürzester Zeit die vollständige Verseifung eintritt, und zwar unter Bildung einer Reaktionswärme, die bei ungeschicktem Arbeiten selbst bis zum Verkohlen der Masse führen kann. Es muß deshalb stets Sorge getragen werden, daß die Gewichtsmengen des Ansatzes und die Abkühlungsflächen so gegeneinander abgestimmt werden, daß die gebildete Reaktionswärme nicht bis zu einer unnötigen Überhitzung der Reaktionsmasse führt. Besonders bei Verwendung oxydierender Öle ist durch die gleichzeitig noch eintretende Oxydationswärme diesen Verhältnissen besonders Beachtung zu schenken. Das vorstehende Verfahren hat nun gerade jetzt ein besonderes Interesse erlangt dadurch, daß man neuerdings in der Lage ist, hochgespaltene Fettsäuren, die nur noch geringe Mengen Neutralfett enthalten, herzustellen, und daß es auch bei Verwendung bestimmter Verfahren möglich ist, in technisch ausführbarer Weise billig neutralfettfreie Fettsäuren herzustellen. Hierzu gehört zunächst das Verfahren der Destillation und dann auch das Verfahren, nach dem Neutralfett mit Kalk gespalten wird und die gebildeten Kalkseifen durch schweflige Säure zersetzt werden, womit gleichzeitig eine Geruchlosmachung und Bleichung verbunden ist. Für die Ausführung des vorstehenden Verfahrens eignen sich natürlich diese neutralfettfreien Fettsäuren ganz besonders; doch lassen sich auch hochgespaltene, noch einen geringen Prozentsatz Neutralfett enthaltende Fettsäuren, wenn auch nicht mit gleich gutem Ergebnis, verwenden.

Wenn man bei dem vorliegenden Verfahren 2 Moleküle Fettsäure mit 1 Molekül wasserfreier Soda zur Umsetzung bringt, so bilden sich 2 Moleküle fettsaures Natrium und neben 1 Molekül Kohlensäure 1 Molekül Wasser, das jedoch die Sprödigkeit der Reaktionsmasse wegen der prozentual niedrigen Menge nicht mehr so beeinflußt, daß die Mahlfähigkeit darunter erheblich leiden würde. Verwendet man jedoch auf 1 Molekül Fettsäure 1 Molekül Soda, so bildet sich 1 Molekül fettsaures Natrium, wogegen die gebildete Kohlensäure und das gebildete Reaktionswasser nach der Formel:

$$R.COOH + Na_2CO_3 = R.COONa + NaHCO_3$$

unter Bildung von Natriumbikarbonat chemisch gebunden werden.

Das so erhaltene feste und besonders gut mahlfähige Produkt hat für das Wäschereigewerbe besonderes Interesse, da die Seife infolge der sich in der Wärme entwickelnden Kohlensäure besonders gut schäumt und auch reinigt. Andererseits hat man, wenn man unter der Zersetzungstemperatur des Natriumbikarbonats bleibt, eine nicht alkalisch, sondern schwach sauer reagierende, auch mit sehr hartem Wasser gut verwendbare Seife, die infolge des Vorhandenseins des gesamten kohlensauren Natrons als Bikarbonat selbst empfindliche Textilfasern, wie z. B. Seide oder Wolle, in keiner Weise schädlich beeinflußt. Dieses so hergestellte, aus Seife und Bikarbonat bestehende, völlig wasserfreie Gemisch hat nun für die Technik noch ein ganz besonderes Interesse. Es läßt sich nämlich durch Mischen mit Salzen der Persäuren, z. B. Natrium-Perkarbonat und Natrium-Perborat, in Bleichpulver verwandeln von nahezu, selbst bei Gegenwart von Katalysatoren, unbegrenzter Haltbarkeit, und es ist deshalb dieses Gemisch allen im Handel befindlichen, immerhin noch kristallwasserhaltige Soda enthaltenden Seifen bedeutend überlegen.

Die nach diesem Verfahren hergestellten Seifen haben aber noch eine weitere für die Technik sehr schätzbare Eigenschaft. Nach dem Erkalten der Reaktionsmasse werden sie hart und spröde und lassen sich leicht pulverisieren. Dieses in Wasser leicht lösliche Pulver läßt sich als solches in den Handel bringen oder liefert, in geeigneten mechanischen oder hydraulischen Pressen zusammengepreßt, harte, haltbare und gut aussehende feste Seifen, welche, um haltbar zu bleiben, keines Bindemittels bedürfen und noch die schätzenswerte Eigenschaft besitzen, spezifisch leichter als Wasser zu sein, und also leichter auf dem Wasser zu schwimmen. Andererseits kann man die aus Fettsäure und wasserfreier, kalzinierter Soda erhaltene Reaktionsmasse, bevor sie erkaltet ist, durch geeignete mechanische oder hydraulische Pressen in Stränge von beliebigem

Durchmesser pressen, die eine bald erstarrende, leicht verkäufliche Handelsware darstellen und sich beliebig lange halten, ohne die gefürchteten Beschläge oder Sodaauswitterungen zu zeigen.

Alle die aus Fettsäure und kritallwasserhaltiger Soda in ähnlicher Weise hergestellten Preßlinge oder Seifenstränge enthalten mehr oder weniger hohe Prozentsätze an unverseifter Fettsäure, sind deshalb zunächst weich und schäumen weder in kaltem noch in lauwarmem Wasser. Sie zeigen schon nach kurzem Lagern die bekannten häßlichen Sodaauswitterungen, sind infolge ihres Gehalts an sich in ihrem Innern bildenden Sodakriställchen durch ihre scharfkantige, körnige und sandige Beschaffenheit als Feinseifen völlig unbrauchbar und überhaupt als Waschmittel unverkäuflich.

Es hat sich aber ferner noch gezeigt, daß die Zusätze von Kohlenwasserstoffen oder Halogenkohlenwasserstoffen zu den Fettsäuren die Selbstverseifung mit wasserfreier Soda in keiner Weise schädlich beeinflussen, sondern sie im Gegenteil in manchen Fällen sogar begünstigen, und daß man so Seifen erhalten kann, die neben den vorerwähnten Vorteilen durch den Gehalt an Kohlenwasserstoffen oder Halogenkohlenwasserstoffen auch noch einen höheren Waschwert aufweisen.

Es ist ferner noch zu bemerken, daß auch Harz, das man vorher in den Fettsäuren löst, mit an der Verseifung teilnimmt und harzhaltige Seifen mit gleichen Eigenschaften, wie vorher beschrieben, liefert.

Beispiel 1. In einem Kessel mit Rührwerk bringt man 1000 kg Olein von einer Säurezahl von 200 auf eine Temperatur von 30 bis 35° und setzt 200 bis 250 kg gutgemahlene kalzinierte Soda zu, wobei man einen vollständig homogenen Brei erhält. Wenn derselbe nach kurzem Rühren so viskos ist, daß er sich nicht mehr entmischen kann, läßt man die Reaktionsmasse auf Bleche ab und stellt diese auf Trockenhorden. Der Seifenbrei bläht sich dann je nach der Menge der angewandten Soda mehr oder weniger im Laufe der nächsten Stunden infolge der Kohlensäureentwicklung auf und stellt in wenigen Stunden eine harte, poröse, homogene Seifenmasse dar. Diese Masse ist leicht pulverisierbar und löst sich in warmem Wasser leicht und klar auf und entwickelt eine hohe Schaum- und Reinigungskraft. Verwendet man auf 2 Moleküle Fettsäure nur 1 Molekül wasserfreie Soda, so ist, zumal beim Arbeiten in kleinen Mengen, zum Austreiben der Kohlensäure unter Umständen ein Nacherhitzen auf Trockenkammer nötig. In all den Fällen jedoch, wo ein Überschuß von Soda verwendet wird, tritt durch die Bildung von Bikarbonat die Selbsterhitzung in einem so starken Maße ein, daß eine vollständige Verseifung schon nach kurzer Zeit zu beobachten ist. Der Endpunkt der Reaktion ist daran zu erkennen, daß eine entnommene pulverisierte Probe an Äther keine Fettsäure mehr abgibt.

Beispiel 2. 1000 kg flüssige Palmkernölfettsäure von einer Säurezahl von 250 läßt man in eine Mischtrommel mit gutem Rührwerk, in die man vorher 500 kg kalzinierte Soda hineingebracht hat, in kräftigem Strahle etwa bei einer Temperatur von 35° C einfließen. Man erhält alsdann einen dünnflüssigen Brei, der sich durch die eintretende Verseifung erwärmt, nach dem Abkühlen dicker und dicker wird und schließlich als eine vollständig homogene, feste, bröcklige Masse leicht aus dem Mischungsgefäß entfernt werden kann. Am nächsten Tage ist die gebildete Reaktionsmasse so hart und spröde, daß sie sich nunmehr leicht mahlen läßt, sich nicht mehr fettig anfühlt und nur noch aus einem Gemisch von Seife und Bikarbonat besteht, sich in Wasser klar löst und ein hohes Reinigungs- und Schaumvermögen entwickelt.

Beispiel 3. 1000 kg flüssige destillierte Kottonölfettsäure (Soapstockfettsäure) von einer Säurezahl von 202 werden in einer Mischtrommel mit kräftigem Rührwerk mit 400 kg trockener kalzinierter Soda bei etwa 30 bis 35° C vermischt. Wenn die Masse teigförmig geworden ist und nicht mehr klebt, wird sie durch eine am Boden des Mischgefäßes liegende Schnecke in eine Strangpresse gepreßt und entweder hydraulisch oder mechanisch in Stränge von beliebigem Durchmesser geformt. Diese werden nach kurzer Zeit durch die nunmehr eintretende vollständige Verseifung hart und spröde und zeichnen sich durch ein gutes Äußere und gute Haltbarkeit aus.

Man ist bei diesem Verfahren in der Lage, bei Verwendung geeigneter Apparaturen kontinuierlich Seife darzustellen. Der Arbeitsgang vom Einlaufen der flüssigen Fettsäure bis zum Austreten der festen, verseiften, verkaufbaren Stränge erfordert je nach der Temperatur und der Art der Fettsäuren nur eine Viertel- bis eine Stunde.

Beispiel 4. 1000 kg flüssige, destillierte Kottonölfettsäure (Soapstockfettsäure) von einer Säurezahl von 202 werden mit 50 kg Terpentinöl versetzt, worauf man dieses Gemisch in einer Mischtrommel mit kräftigem Rührwerk bei etwa 30° C mit 400 kg trockener kalzinierter Soda vermischt. Wenn die Masse teigförmig geworden ist und nicht mehr klebt, wird sie durch eine am Boden des Mischgefäßes liegende Schnecke in eine Strangpresse gepreßt und entweder hydraulisch oder mechanisch in Stränge von beliebigem Durchmesser geformt. Diese werden nach kurzer Zeit durch die nunmehr eintretende vollständige Verseifung hart und spröde und zeichnen sich durch ein gutes Äußeres und gute Haltbarkeit aus. Man kann natürlich die Masse erkalten lassen, zu einem feinen Pulver vermahlen und dies Pulver, falls erforderlich, zu Stücken pressen.

An Stelle von 50 kg Terpentinöl kann man nach gleichem Verfahren auch 100 kg Tetrachlorkohlenstoff oder 100 kg Benzol bzw. seine Homologen verwenden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung hochprozentiger, wasserfreier und haltbarer, nicht auswitternder, gepulverter oder geformter Seifen mit oder ohne Zusatz von Fettlösungsmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß man möglichst hochgespaltene oder destillierte Fettsäure mit oder ohne Zusatz von Fettlösungsmitteln mit einem die doppelte Menge des zur vollständigen Verseifung notwendigen Betrages wenig übersteigenden Gewicht an wasserfreier kalzinierter Soda bei einer die innige Mischung noch zulassenden niedrigen Temperatur vermischt, worauf man die infolge Selbsterwärmung vollständig verseifte Masse nach dem Erkalten in bekannter Weise zu einem feinen Pulver mahlt und dieses in Stücke formt, oder die noch nicht vollständig erstarrte Masse in einem Arbeitsgang, bevor sie spröde geworden ist, durch mechanische oder hydraulische Pressen in Stränge formt und alsdann erkalten läßt.

*

Herstellung hochprozentiger, wasserfreier und haltbarer, nicht auswitternder, gepulverter oder geformter Seifen. (D. R. P. 397 222 v. 18. II. 1923. Zusatz zum Patent 396 155. Dr. *Adolf Welter* in Krefeld-Rheinhafen.) Bei der Ausführung des durch Patent 396 155 geschützten Verfahrens hat es sich gezeigt, daß man eine kalzinierte Soda, die durch längeres Lagern oder sonstige Umstände feucht geworden ist, ebenfalls noch in unter Berücksichtigung des Wassergehaltes berechneter äquivalenter Menge mit Fettsäuren in der Nähe von deren Schmelztemperatur homogen mischen und diese Mischung zur vollständigen Verseifung bringen kann. Die so erhaltenen Erzeugnisse sind neutral, völlig klar in Wasser löslich, lassen sich mahlen und formen, und daraus erhaltene Formlinge zeigen selbst nach jahrelangem Lagern keine Sodaauswitterungen. Der Prozeß verläuft selbst bei einem Wassergehalt der Soda bis zu 30 Prozent noch vollständig in der im Hauptpatent dargelegten Art und Weise.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung hochprozentiger, wasserfreier und haltbarer nicht auswitternder, gepulverter oder geformter Seifen nach dem durch Patent 396 155 geschützten Verfahren, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle völlig wasserfreier kalzinierter Soda eine äquivalente Menge feucht gewordener kalzinierter Soda mit höchstens 30 Prozent Wasser verwendet.

*

Markasit-Seife. (Klin. Wochschr. 3, 1695, 1924) enthält 5 v. H. Wismutoxychlorid und neutrale überfettete Seife. Anwendung bei Mitessern, Pickeln usw. Darsteller: P. Beiersdorf & Co. in Hamburg 30.

*

Carvae-Haartinktur enthält Hydrarg. bichl., Chloralhydr., Tinct. Arnic., Tinct. Betulae, Tinct. Populi, Resorcin. und Ol. Ricini. Fabrikant: Chem.-pharm. Laborat. M. Künzel in Chemnitz. (Pharm. Zentralh.)

*

Feste Brillantine. 420 g Rizinusöl, 112 g Walrat, 7 cm³ Bergamottöl, 3,5 g Palmarosenöl, 30 Tropfen Geranylacetat und Chlorophyll soviel als nötig ist.

(Chem. u. Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

*

Verfälschtes Orangenblütenwasser. Nach *Bonis* (Ann. Falsif. 1923, 260; Répert. Pharm. 1924, 129 d. Pharm. Zentralh.) wird echtes Orangenblütenwasser durch Wasser aus Orangensprossen ersetzt, das ein Nebenprodukt der Gewinnung von Petitgrainöl darstellt und aus den Blättern, Schößlingen und Zweigtrieben von Orangen destilliert wird. Man kann dieses Wasser leicht von dem echten dadurch unterscheiden, daß letzteres mit Alkohol infolge des Gehaltes an Anthranilsäuremethylester eine veilchenfarbene Fluoreszenz gibt, ersteres nicht. Das echte Wasser enthält Ester, die 0,3 v. H. Linalylacetat entsprechen, das verfälschte kaum bemerkbare Spuren. Echtes Wasser soll beim Behandeln mit Legal'scher Kaliumsulfocyanidlösung eine smaragdgrüne Färbung nach Zusatz von Essigsäure annehmen. Wenn man dann zu 10 cm³ Wasser 2 cm³ einer 10 v. H. starken Zinksulfatlösung zugibt, entsteht ein veilchenroter Lack. Verfälschtes Wasser gibt diese Reaktion nicht, oder es entsteht ein gelblicher Niederschlag. Mit synthetisch dargestellten Wässern erhält man einen grünen Lack.

Im Handel versteht man unter „doppeltem" Wasser ein solches, bei dem 500 g Blüten auf 1 kg Destillat genommen wurden, unter „vierfachem" 1 kg Blüten auf 1 kg Destillat, unter „dreifachem" 750 g Blüten und unter „einfachem" 250 g Blüten auf 1 kg Destillat.

*

Herstellung eines Speiseöls. (V. St. Amer. Pat. 1 483 155 v. 1. VI. 1914. *James Boyce*, Holland, Michigan, übertragen an *The American Cotton Oil Company*, New York.) Trocknende oder halbtrocknende Öle, wie Baumwollsamen-, Lein-, Sesam-, Sojabohnen-, Sonnenblumenöl usw. werden soweit gehärtet, daß sie bei gewöhnlicher Temperatur erstarren, und dann gepreßt, wobei von den festen Anteilen ein flüssiges Erzeugnis abgetrennt wird, welches sich als Salatöl und dergl. eignet, eine Jodzahl von 30 und darunter besitzt, wenig zur Oxydation neigt und bei 0° nur langsam erstarrt. (Chem.-Ztg.)

*

Herstellung von Katalysatoren. (D. R. P. 397 682 v. 17. VII. 1921. Dr. *Fritz Koref* in Charlottenburg.) Es ist bekannt, katalytisch wirkende Substanzen herzustellen durch Reduktion chemischer Verbindungen mit Hilfe von Gasen. So stellt man z. B. ein für die katalytische Ammoniaksynthese geeignetes Eisenpulver dar, indem man über fein verteiltes Eisenoxyd bei 500 bis 600° Wasserstoff oder ein Gemisch von Stickstoff und Wasserstoff leitet. Zur Erreichung eines möglichst wirksamen Katalysators ist es von Wichtigkeit, diese Reduktion einerseits so schnell wie möglich, anderseits bei möglichst wenig erhöhter Temperatur sich vollziehen zu lassen, denn sowohl langsame Reduktion als auch erhöhte Temperatur verringern den Dispersionsgrad des Katalysators und setzen so seine Wirksamkeit herab. Beide Bedingungen sind schwer miteinander zu vereinigen, da nur bei höherer Temperatur die Reduktion genügend schnell verläuft.

Von großem Einfluß ist ferner die Dicke der Schicht, in welcher die Verbindung sich in dem Reduktionsraum befindet oder hindurchgeführt wird. Bleibt man bei dem obigen Beispiel, so werden die oberen Schichten schnell reduziert, weil hier der darüberströmende Wasserstoff den bei der Reduktion gebildeten Wasserdampf mit sich fortführt und das die Reduktion bedingende Verhältnis der Wasserdampf- zur Wasserstoffkonzentration klein bleibt. In den tieferen Schichten geht die Reduktion viel langsamer vor sich, weil der sich bildende Wasserdampf nur langsam wegdiffundiert, der Quotient $\frac{H_2O}{H_2}$ also verhältnismäßig hohe Werte annimmt. Deshalb werden nur die oberen Schichten zu einem feinen Material reduziert, in den tieferen Schichten findet aber eine unerwünschte Vergröberung der Teilchen statt. Wird der Reduktionsraum, wie dies vielfach üblich ist, vor Beginn der Reduktion mit der Verbindung beschickt, so ist an der Stelle des Wasserstoffaustrittes der Quotient $\frac{H_2O}{H_2}$ größer als an der Eintrittseite; die Reduktion wird dadurch an der Austrittseite verlangsamt, und es entsteht hier ein weniger wirksamer Katalysator.

Von den vorstehenden Nachteilen ist das Verfahren gemäß der Erfindung frei. Es wurde gefunden, daß man Katalysatoren von besonders hoher Wirksamkeit erhält, wenn man die Reduktion in der Weise ausführt, daß man die pulverförmigen Verbindungen bei der Beförderung aus einem Vorratsbehälter in den Reduktionsraum durch geeignete Hilfsmittel, z. B. Sieb mit umlaufender Bürste, oder durch Einwirkung eines aufwirbelnden Gasstromes in feine, nicht zusammenhängende Partikelchen zerteilt und diese dann in Form eines Staubregens oder einer Staubwolke durch den Reduktionsraum führt. Da die sämtlichen feinen Partikelchen der pulverförmigen Verbindung dem in gleicher oder entgegengesetzter Richtung durch den Reduktionsraum strömenden, reduzierenden Gase unbeeinflußt von Nachbarpartikelchen frei zugänglich sind, so kann selbst bei mäßigen Temperaturen die Reduktion äußerst schnell durchgeführt und auch der bei der Reduktion gebildete Wasserdampf durch den Reduktionsgasstrom schnell beseitigt werden.

Das Aufwirbeln der pulverförmigen Verteilung kann sowohl unmittelbar durch das in den Reduktionsraum übertretende, reduzierende Gas als auch durch einen besonderen Gasstrom erfolgen, der den Reduktionsvorgang nicht beeinträchtigt. In beiden Fällen findet, sofern die aufgewirbelten feinen Partikelchen von unten nach oben steigend durch den Reduktionsraum gefördert bzw. von einem die Aufwirbelung bewirkenden, aufwärtssteigenden Gasstrom mitgerissen werden, gleichzeitig eine Auslese derselben bezüglich ihrer Feinheit statt, wenn das Ausgangsprodukt nicht ganz einheitlich ist, wodurch die Wirksamkeit des entstehenden Katalysators noch erhöht wird.

Auf der Zeichnung sind in den Abb. 1 und 2 zwei Vorrichtungen zur Ausführung des vorliegenden Verfahrens im senkrechten Schnitt dargestellt.

Bei der Ausführungsform nach Abb. 1 besteht der Reduktionsraum aus einem senkrecht stehenden, elektrisch geheizten Porzellanrohrofen *a*, von etwa 2 m Länge und 50 mm lichter Weite, durch den das mittels des Rohransatzes *b* zugeleitete

Abb. 1.

Abb. 2.

Reduktionsgas in Richtung von unten nach oben strömt und oben seitlich durch die Rohransätze *c* austritt. Darüber befindet sich ein Vorratsgefäß *d* für die Verbindung, welches nach unten gegen den Ofen durch ein feines, aus Drahtgaze, Seidengaze o. dgl. bestehendes engmaschiges Sieb *e* abgeschlossen ist. Über diesem befindet sich eine drehbare Bürste *f*. Durch *g* wird die pulverförmige Verbindung eingefüllt. Wenn die Bürste in Umdrehung versetzt wird, wird das Pulver durch das Sieb hindurchbefördert und fällt nunmehr als Staub- oder Pulverregen durch den Ofenraum, in dem es reduziert wird, in ein am unteren Ende angebrachtes Auffanggefäß *h*. Wenn die Reduktion in einem Arbeitsgang nicht zu Ende geht, muß das Material mehrmals durch den Ofen geführt werden. Der Katalysator wird besonders wirksam, wenn man die in der Zeiteinheit durch den Ofen geführte Substanzmenge vergleichsweise klein wählt.

Ein katalytisch äußerst wirksames Eisenpulver erhält man beispielsweise, wenn man in der beschriebenen Anordnung stündlich 20 bis 30 g feinstes Eisenoxyd durch den auf 700° bis 800° erhitzten Ofen fallen läßt, durch den ein Wasserstoffstrom mit einer Geschwindigkeit von 300 l/Std. von unten nach oben strömt.

Bei der in Abb. 2 dargestellten Ausführungsform besteht der Reduktionsraum ebenfalls aus einem senkrecht stehenden, elektrisch geheizten Porzellanrohrofen *a*. Die pulverförmige Verbindung ist in das untere Gefäß *h* eingefüllt und wird von dem durch das Rohr *b* zugeführten, wiederum von unten nach oben durch das Porzellanrohr strömenden Reduktionsgas aufgewirbelt und mitgerissen. Das in das Gefäß *h* eintretende Zuführungsrohr *b* für das Reduktionsgas ist hierbei zweckmäßig nach unten abgebogen, um die Aufwirbelung der Verbindung zu erleichtern. Das aufgewirbelte Pulver passiert den Reduktionsraum in Richtung von unten nach oben und wird hier reduziert. Am oberen Ende des Porzellanrohres *a* ist ein seitlich abgebogenes, mit einer kugelförmigen Erweiterung *i* versehenes Auffanggefäß angeschlossen. In der kugelartigen Erweiterung verlangsamt sich der Gasstrom, sodaß das bis hierher geförderte Reduktionsgut sich niederschlägt. Der Gasstrom passiert zur Sicherheit noch die zweite kugelförmige Erweiterung *k* und tritt dann durch ein seitliches Rohr *l* aus.

Bei dieser Ausführungsform der Vorrichtung findet, wie ohne weiteres ersichtlich, gleichzeitig eine Auslese statt. Nur die feinen Partikelchen werden in das Auffanggefäß *i* übergeführt,

während die gröberen Partikelchen zufolge der Schwerkraft in das Gefäß *h* zurückfallen und sich am Boden desselben niedersetezen.

Die Aufwirbelung des pulverförmigen Ausgangsproduktes könnte natürlich bei im wesentlichen gleicher Ausführung der Vorrichtung auch durch einen in das Gefäß *h* eingeführten besonderen Gasstrom bewirkt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren durch Reduktion chemischer Verbindungen mit Hilfe von Reduktionsgasen, dadurch gekennzeichnet, daß die pulverförmigen Verbindungen bei der Beförderung aus einem Vorratsbehälter in den Reduktionsraum durch Vorrichtungen, wie z. B. ein Sieb mit umlaufender Bürste, in feine, nicht zusammenhängende Partikelchen zerteilt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die pulverförmigen Verbindungen in dem Vorratsbehälter der Einwirkung eines aufwirbelnden Gasstromes unterworfen und zweckmäßig von unten nach oben steigend durch den Reduktionsraum gefördert werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten“, in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten“ zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

908. Wir beabsichtigen die Herstellung von Seifenschnitzeln. Unser Betrieb ist eingerichtet auf die Erzeugung von Seifenpulver. Vorhanden sind größere Siedekessel, Maschinen und Mahlmühlen. Welche Maschinen und Einrichtungen sind nun für die Herstellung von Seifenschnitzeln erforderlich, und welche Fabriken liefern solche? Kann ein besonderes Verfahren empfohlen werden? Ist es zweckmäßig, zuerst Kernseife herzustellen und hieraus Seifenschnitzel zu gewinnen, oder können in direktem Arbeitsgang Seifenschnitzel erzeugt werden. In allen Fällen bitten wir um Angabe, welche Maschinen für die eine oder andere Methode nötig sind, und wer solche liefert. W. R. K.

909. Ich erzeuge eine Eschwegerseife auf kaltem Wege mit künstlichem Marmor, und es bleiben mir Abfälle, die ich nicht zu verwenden weiß, weil ich andere Seifen außer Kernseifen nicht erzeuge. Auf Leimseifen kann man die Abfälle schlecht verarbeiten, weil die Farbe von künstlichem Marmor stark färbt. Wie könnte man solche Abfälle auf Leimseifen verarbeiten und die blaue Farbe wegbekommen? G. S. H.

910. Ich bitte um Mitteilung, wie Schellack in Schuppen zu Ölschuhcreme zugesetzt wird, um höheren Glanz zu erreichen, da er in französischem Terpentinöl unlöslich ist.
M. in R. (Randstaaten).

911. Besteht für französische Parfümerien und Seifen noch Einfuhrverbot? W. G. in M.

912. Wir stellen einen Spezialpolierlack her, welcher aus 3 T. Schellack, 2 T. 95%igem denat. Spiritus und ½ T. Olivenöl besteht. Weichharze und Öle zum Elastischmachen dürfen nur in ganz geringer Menge Verwendung finden. Diese dickflüssige Politur hat den Übelstand, daß kleine Mengen während der Verarbeitung eine Haut ziehen und den Arbeitsgang stören. Wie kann diesem Übelstand abgeholfen werden?
W. in P.

913. Auf welche Art werden Papiere durchscheinend gemacht, ähnlich den Fenstern beim Fensterkuvert. Das Papier muß nach der Tränkung mit der Flüssigkeit schon nach kurzer Zeit vollkommen trocken sein und darf nicht abfetten. Gegebenenfalls bitten wir um Angabe eines Rezeptes.
W. U. in Köln.

914. Wir benötigen ein Bindemittel (Leim, Kitt etc.), um Holz mit Zementplatten zu verbinden. Die aufgeklebten Zementplatten dürfen sich weder in der Wärme, noch in der Feuchtigkeit vom Holz lösen und müssen fest aufeinander haften. Vielleicht können Sie uns ein geeignetes Bindemittel empfehlen oder eine Fabrik nennen, die ein derartiges Bindemittel herstellt.
L. in M.

915. Ist die Zugabe von Hexalin in Seifenpulver zu empfehlen? Wie ist die Verarbeitung in 20—30%igem Pulver und in welcher Menge? W. in B.

916. Wie wird ein absolut zuverlässiges Gasretortenfett hergestellt? Gibt es etwas Besseres als das bekannte Dichtungsfett? A. P. in S.

917. Was ist die Böhmer'sche Differenzzahl? P. in H.

918. Genügt eine Stärke von 40° Bé für Natronlauge und 50° Bé für Kalilauge, um daraus 125° bezw. 80/90%iges festes Ätznatron und Ätzkali zu gewinnen, und wie hoch ist die Ausbeute an festem Produkt aus 1000 kg der Laugen? E. E. in K.

919. Wie wird eine flüssige Harzseife hergestellt? W. in G.

920. Worin besteht das Bürstenbinder'sche Verfahren zur Herstellung von Kristallsoda? M. F. in L. (Polen).

921. Ich erzeuge eine Rasierseife auf kaltem Wege mit einem Ansatz von 16 kg Talg, 14 kg Kokosöl, 7,5 kg Natronlauge 36° Bé, und 10,5 kg Kalilauge 35° Bé. Diese Seife schäumt ausgezeichnet, doch trocknet der Schaum noch zu rasch. Ich bitte um Angabe, woran der Fehler liegt, ob der Ansatz geändert werden muß oder der Seife ein Zusatz fehlt.
J. K. in J. (Tschechoslowakei).

922. Ich beabsichtige, aus eigner Extraktionsanlage große Mengen Extraktionswollfett laufend für Textilseifen und sonstige dunkle Seifen in Mitverwendung von Pflanzenöl, gebleichtem Palmöl oder auch Kernölfettsäure zu verarbeiten, und bitte um empfehlenswerten genauen Ansatz. Wert wird darauf gelegt, mindestens 60—80% des Ansatzes Wollfett zu versieden. Erprobte Angaben werden gut honoriert. E. G. E.

923. Auf welche Weise läßt sich eine gute Schaumwirkung für Seifenpulver erzielen? Cimbria.

924. Welche Verfahren sind bekannt, um eine Spiritus-Momentschwärze auf kaltem Wege herzustellen und zwar so, daß eine erstklassige, tiefschwarze Qualität zustande kommt.
C. M. in B.

925. Welcher Tauch-Kapsellack eignet sich am besten zum Verkapseln kleiner Parfümfläschchen mit Korkverschluß. Wir bitten höfl. um Vorschriften oder Angabe von Lieferanten. Unser bisher verwendeter Zapontauchlack hat die unangenehme Eigenschaft, sich durch den Weingeist des Parfüms beim Gebrauch aufzulösen und hinterläßt auf den betupften Taschentüchern farbige Ränder. Brolon- und Kielongkapseln kommen nicht in Frage.
H. & Co. in F.

926. Wie kann man Kaffee im Großen rösten nur mit einem Manko von 10—15% (gegenwärtiges Manko 20%)? Bitte um Namhaftmachung einiger Fachzeitschriften aus der Lebensmittelbranche wie Kaffeeröster, Kanditen und Schokolade, Käseerzeuger, Konfitürenerzeugung etc. C. in C. (Rumänien).

927. Die heute im Handel befindlichen Tintenpulver ermöglichen die Herstellung von flüssiger Tinte für 0,16 ℳ pro 1 Liter, während die Selbstkosten der Herstellung von Tinten nach Rezepten aus der Fachliteratur meist bedeutend höher sind. Woraus besteht ein gutes Tintenpulver, wie wird es hergestellt resp. wie kann man sonst eine billige aber qualitativ einwandfreie Schultinte herstellen, und wer liefert die Materialien dazu? K. in R.

928. Wie wird eine gute, ca. 40%ige weiße oder braune Schmierseife für Beutelpackung hergestellt? S. in F.

929. Wie läßt sich eine ganz helle durchscheinende Schmierseife aus Leinöl, Sojabohnenöl oder Maisölfettsäure (bei Twitchell- oder Autoklaven-Spaltung) herstellen?
L. P. in B. (Belgien).

930. Was hat ein Siedemeister für Aushilfstätigkeit, welche eine Woche oder kürzer dauert, bei voller Verpflegung oder ohne diese zu verlangen? O. H. Z.

931. Welche Zusätze sind einem im wesentlichen aus aufgeschlossener Stärke bestehenden Klebstoff zu machen, um ihn außer für Papier für andere allgemeinere Zwecke, z. B. zum Kleben von Papier auf Weißblech, Holz auf Metall, Porzellan usw. verwenden zu können? Was für eine maschinelle Anlage, insbesondere was für ein Rührwerk käme zur Herstellung in Frage, oder ist jedes mechanische Rührwerk dazu geeignet? Was käme zur Haltbarmachung außer Formalin noch in Frage, was aber keine zu starke Dunkelfärbung verursacht und sehr billig ist? W. H. in P. (Tschechoslowakei.)

932. Nach § 61/II der Ausführungsbestimmungen zum Umsatzsteuergesetz sind Kopf- (Kopfwasch-)wässer luxussteuerfrei. Ist nun ein Haarwasser, das als Spezialhaarwasser gegen Haarausfall und Schuppen angepriesen wird, frei oder pflichtig?
S. in E.

933. Wie kann man eine gelbe oder braune transparente billige Haushaltseife mit verschiedenem Fettsäuregehalt auf kaltem Wege herstellen? Die Seife sollte nicht hygroskopisch sein wie die mit Kalilauge hergestellte, vielmehr im Verhalten wie Kernseife. Vorschriften mit Alkohol etc. sind bekannt. Verfahren aus der Praxis werden gerne honoriert. B. in G.

934. Wir haben ein kleines Quantum (ca. 50 kg) Gummi-Abfälle (alte Flaschengummi) und bitten um Auskunft, wie wir diese am besten verwerten können. R. in G.

Antworten.

837. Auf die Frage 837 sind in Nr. 38 drei Antworten erschienen, die einander widersprechen, womit dem Fragesteller nicht geholfen ist. Die in der ersten Antwort aufgestellte Behauptung, daß Rizinusöl in Benzin unlöslich ist, ist in dieser allgemeinen Fassung nicht richtig, denn die Temperatur spielt da-

bei eine ausschlaggebende Rolle. Bei einer Temperatur von 70—100° geht die Extraktion des Rizinusöles aus Preßkuchen glatt vor sich, und man erzielt eine vollständige Ausbeute. Beim Erkalten der Lösung fällt aber das Öl zum größten Teil aus; es bilden sich zwei scharf getrennte Schichten: unten das Öl, wenig Benzin enthaltend, oben das Benzin, nicht ganz frei von Öl. Dieser Umstand kommt aber bei einer praktisch durchgeführten Extraktion gar nicht in Betracht. Auf Grund meiner langjährigen Erfahrung stelle ich also fest, daß die Extraktion der Rizinuskuchen mittels Benzins nicht nur „möglich" ist, sondern daß sie leicht und vollständig vor sich geht und die besten Resultate gibt. Eine Extraktion mit Wasser würde nur einen geringen Teil von Öl und einen ganz nassen Rückstand ergeben, dessen Trocknung mehr Kosten verursachen würde als die Benzinextraktion. Obendrein würden die so behandelten Rückstände noch so viel Rizinusöl zurückbehalten, daß sie dadurch als Futtermittel unbrauchbar bleiben würden.

Ing.-Chemiker *Josef Merz.*

868. Für die Herstellung von Kristallsoda ohne Mutterlauge habe ich ein vortreffliches Verfahren, das ich seit Jahren im eigenen Betriebe anwende, herausgefunden. Ich gebe dem Fragesteller anheim, sich mit mir in Verbindung zu setzen.

Cimbria.

878. Die Bedeutung der sogenannten Unionsfrist (Priorität) ergibt sich aus Artikel 4 der Pariser Übereinkunft zum Schutze des gewerblichen Eigentums. Wer in einem der vertragschließenden Staaten ein Gesuch um ein Erfindungspatent, ein gewerbliches Muster oder Modell, eine Fabrik- oder Handelsmarke vorschriftsmäßig hinterlegt, genießt zum Zwecke der Hinterlegung in den anderen Ländern während bestimmter Fristen (12 Monate für Erfindungspatente, 4 Monate für gewerbliche Muster oder Modelle sowie für Fabrik- und Handelsmarken) und vorbehaltlich der Rechte Dritter ein Prioritätsrecht. Demnach kann die in einem der übrigen Verbandsstaaten vor Ablauf dieser Fristen bewirkte Hinterlegung durch inzwischen eingetretene Tatsachen, wie namentlich durch eine andere Hinterlegung, durch die Veröffentlichung der Erfindung oder deren Ausübung, durch das Feilbieten von Exemplaren des Musters oder Modells, durch die Anwendung der Marke nicht unwirksam gemacht werden.

Die angeführten Bestimmungen sind nur hinsichtlich des einen Punktes unklar, ob in dem Zeitraum zwischen der ersten und zweiten, fristgerechten Anmeldung ein Mitbenutzungsrecht entstehen kann. Diese Frage ist in den meisten Ländern noch nicht entschieden worden, das Reichsgericht hat sie vor einiger Zeit einmal bejaht.

Ist vor Einreichung einer die Priorität genießenden Anmeldung die gleiche Erfindung bereits von anderer Seite zum Patent angemeldet worden, so geht erstere Anmeldung der letzteren vor. Hat letztere bereits zur Erteilung eines Patentes geführt, bevor die die Priorität genießende Anmeldung eingereicht wird, so kann das Patent für nichtig erklärt werden. Dipl.-Ing. *W.*

881. Klar wasserlösliche Mineralöle lassen sich nach verschiedenen Verfahren herstellen, so z. B. aus einer Mischung von Monopolseife, Olein, Mineralöl und Alkali. Der Mineralölgehalt kann etwa 25% betragen. An Stelle von Monopolseife kann auch Türkonöl oder ein ähnliches kalk -und säurebeständiges Türkischrotöl verwendet werden. In Wasser klar lösliche Präparate mit einem höheren Gehalt an Mineralöl erhält man durch Mischung entsprechender Mengen eines Cyclohexanoles mit Fettsäure, z. B. Olein, Mineralöl und der wässerigen Lösung eines Alkalihydroxydes. Noch einfacher herstellbar erhält man derartige Präparate durch Mischung entsprechender Mengen von Savonade und Mineralöl.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

882. Um Ihre auf halbwarmem Wege hergestellte Kernseife dünnflüssiger zu machen, müßten Sie mit Kürzungsmitteln (Pottasche-, Soda-, Salzlösung, Wasserglas) arbeiten. Aber dieses Produkt dürfen Sie dann nicht mehr als Kernseife in den Handel bringen. Bevor Sie die Seife in die Kühlmaschine bringen, müssen Sie sie der Selbsterhitzung zur Ausbildung des Verbandes überlassen und, erst wenn die Temperatur nicht mehr steigt, können Sie zur Formung schreiten, wobei Sie die Temperatur erhalten, um ein Dickwerden zu vermeiden. *Z.*

883. Paket-Schmierseife wird sowohl von Hand, wie auf maschinellem Wege verpackt, das letztere nur dann, wenn es sich um große Produktionen handelt, weil man nur dann den wirtschaftlichen Vorteil, den die maschinelle Verpackung bietet, voll ausnützen kann. Solche Maschinen stellen her Maschinenfabrik für Massenverpackung G. m. b. H., Berlin O. 17; Aug. Krull in Helmstedt i. Br.; Wilh. Busse, Packmaschinenfabrik, Berlin SO 16. *M. B.*

884. Mit der Einrichtung zur Fabrikation von Seife befaßt sich eine ganze Anzahl von Fabriken in Deutschland. Die bekannteren Firmen liefern gut durchkonstruierte Anlagen, da sie auf vieljährige Erfahrungen zurückblicken, aber nebenbei bemerkt, trägt die Einrichtung wohl mit dazu bei, die Rentabilität einer Seifenfabrik zu erhöhen, aber sie allein bedingt sie nicht. Die Firmen finden Sie im Inseratenteil unserer Zeitung. Für Ihre Zwecke und die angegebenen Mengen genügt ein konischer Kessel, den Sie entweder mit Dampf oder mit Feuerung betreiben. Wenn Sie schon Dampf zur Verfügung haben, ist es vorteilhaft, eine direkte und indirekte Dampfschlange in den Kessel zu legen. Das Sieden mit Dampf gewährt manchen Vorteil gegenüber der Feuerheizung, so gleichmäßigeres und rascheres Verseifen, keine Gefahr des Festbrennens, geringere Abnützung des Kessels, hellere Fabrikate und leichtere Regulierbarkeit. *D. J.*

885. Wenn Sie Ihrer Sparkernseife nicht weniger als 20% Borax (angenommen auf Fett gerechnet) zusetzen wollen, bestätigen Sie als Ausnahme die Regel, daß Borax-Kernseifen, auch wenn sie als solche durch Aufschrift kenntlich gemacht sind, nur ganz geringe Mengen, meist aber keine Spur Borax enthalten. Der Zusatz müßte in Form von konzentrierter Lösung erfolgen, indem Sie den Borax in der etwa 1½fachen Menge heißen Wasser auflösen und den fertigen Kern einkrücken. Abgesehen davon, daß Sie durch diesen Zusatz die Qualität der Seife nicht verbessern, weil die Waschwirkung des Boraxes gegenüber jener der Seife in den Hintergrund tritt, ist eine solche Seife als gefüllt anzusehen und kann nicht mehr als „Kernseife" bezeichnet werden. *M. B.*

886. Um Feinseifen einen hohen Glanz, wie pilierte Seifen ihn besitzen, zu erteilen, empfehle ich Ihnen nach *J. Schaal*, „Moderne Toiletteseifen-Fabrikation" folgenden Ansatz: 37 kg Cochin-Kokosöl, 8 kg Ia Talg, 2,5 kg weißes Ceresin, 2,5 kg Japanwachs, 24 kg Natronlauge 38° Bé. Die darnach hergestellten Seifen zeigen nach dem Pressen Hochglanz, halten also wirklich, was man von Ihnen erwartet hat. *M. B.*

— Aus Ihrer Frage lese ich heraus, daß es sich um eine kaltgerührte Seife handelt. Solche nur aus Kokosöl und Talg hergestellten Seifen zeigen nie den Glanz wie eine pilierte Seife, da dieser doch erst durch den maschinellen Arbeitsgang erzeugt wird. Sie können aber Ihren kaltgerührten Seifen denselben Glanz beibringen, wenn Sie Ceresin und Japanwachs mit verarbeiten. Ich habe in dem Werk „Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation" nachstehenden erprobten Ansatz angegeben: 37 kg Kokosöl, 8 kg Talg Ia, 2½ kg weißes Ceresin, 2½ kg Japanwachs und 24 kg Natronlauge von 38° Bé. Das Fettgemisch wird bei 40° C in bekannter Weise mit der Lauge eingerührt, Farbe und Parfüm gibt man vorher hinzu, da die Seife sich ziemlich schnell dick rührt. Die Form wird bis zum Eintreten der Selbsterhitzung gut bedeckt, nach Eintritt derselben aber abgedeckt, da diese Seife große Neigung zum Reißen (starke Risse auf der Oberfläche) hat. Auf diese Weise hergestellte Seife hat eine täuschende Ähnlichkeit mit einer pilierten Seife und hat nach dem Pressen einen schönen Glanz. Ausführlichere Herstellungsweise läßt sich wegen des beschränkten Raumes des Fragekastens nicht mitteilen, Sie finden sie aber in dem vorher erwähnten Werk auf Seite 255—259 angegeben. *J. Schaal.*

887. Ein auswaschbares Webstuhlöl soll sich, besonders wenn bessere Gewebe in Betracht kommen, restlos aus diesen auswaschen lassen, da sich andernfalls Flecken bilden, die sich mitunter erst nach längerem Lagern zeigen. Das bedingt, daß diese Präparate frei von Mineralölen sind, da diese sich niemals ganz auswaschen lassen, auch wenn es sich um sogenannte wasserlösliche oder mit Wasser sich emulgierende, mit Mineralöl hergestellte Öle handelt. Als gute Webstuhlöle kommen in Betracht fette Öle wie Olivenöl und Rüböl, auch Olein und Türkischrotöl; letzteres ist ein durch Sulfurieren und nachträgliches Neutralisieren aus Rizinusöl hergestelltes Produkt. Ob sich die aus Savonade und Mineralöl hergestellten auswaschbaren Spinnöle, die sich nach Angaben der Hersteller restlos auswaschen lassen sollen, in der Praxis bewährt haben, habe ich noch nicht gehört. Bei minderwertigen Geweben kann man die oben erwähnten wasserlöslichen oder mit Wasser sich emulgierenden Öle als Webstuhlöle verwenden, die auf verschiedene Weise aus Mineralöl, Olein, Harz oder Fettsäuren, Kali- oder Natronlauge und einem Lösungsvermittler hergestellt werden. Die Fabrikation dieser Spezialöle ist immer lohnend. *F. W. G.*

— Zum Ölen der Lager in mechanischen Webstühlen wird seit einigen Jahren in vielen Betrieben ein wasserlösliches Mineralöl verwendet, welches in ähnlicher Weise wie die bekannten Bohröle hergestellt wird. Während man von einem guten Bohröl nur verlangt, daß es in Wasser weiße und haltbare Emulsionen gibt, verlangt man aber von einem brauchbaren Webstuhlöl neben dieser Eigenschaft noch eine mehr oder weniger hohe Viskosität und eine gute Schmierfähigkeit. Das Bohröl wird bekanntlich nur höchst selten in seiner unveränderten Form benutzt; zumeist findet es Anwendung in einer 5—10%igen Wasser-Emulsion. Anders bei dem Webstuhlöl. Dieses wird lediglich in seiner hochkonzentrierten Form ohne Wasserzusatz als Schmiermaterial benutzt. Die auf die Gewebe fallenden Spritzer dieses Schmieröls müssen wieder leicht entfernbar sein, und darum wird es wasserlöslich gemacht. Heute stellt man alle diese wasserlöslichen Mineralöle am bequemsten und billigsten mit Hilfe der Savonade dar, über die in dieser Zeitschrift in letzter

Zeit wiederholt berichtet wurde. Interessenten geben wir gerne noch nähere Details.

Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H., Eberswalde.

888. Bei Kernseifen, die im Fettansatz Kottonöl enthalten, ganz gleich ob englischer oder deutscher Provenienz, laufen Sie immer Gefahr, eine auf Lager mehr oder weniger gelbfleckige Seife zu erhalten. Die Seiten dunkeln außerdem nach und besitzen einen unangenehmen Geruch. Erdnußöl ist dem Kottonöl zur Erzeugung von Kernseifen entschieden vorzuziehen, da es nicht die Nachteile des Kottonöles hat. Aus 2 T. hellem Erdnuß- und 3 T. Palmkernöl läßt sich eine tadellose Wachskernseife erzeugen. *D. J.*

889. Ein 30%iges Seifenpulver mit einem Gehalt an Benzin, Terpentinöl und Salmiak wäre ein vorzügliches Waschmittel — wenn man es dauernd haltbar herstellen könnte. Benzin sowohl wie Terpentinöl können nur in verhältnismäßig geringer Menge zugesetzt werden und verdunsten infolge ihrer großen Dampftension und der in denkbar größter Oberfläche vorhandenen Form schon in kurzer Zeit. Das zugesetzte Ammoniumchlorid (Salmiak) entwickelt mit dem stets im Überschuß vorhandenen Alkali (kalzinierte und kristallisierte Soda) und geringen Feuchtigkeitsgehalt, der auch aus der Luft bei Temperaturwechsel aufgenommen werden kann, schon beim Zusammenbringen mit den übrigen Ingredienzien Ammoniak und verliert damit seine wirksamen Bestandteile. Darum lassen sich in derartig zusammengesetzten Produkten, bis sie zur Verwendung gelangen, weder Terpentinöl noch Ammoniak nachweisen, höchstens aus dem vorhandenen Umsetzungsprodukt zwischen Ammoniumchlorid und Soda, dem Kochsalz, läßt sich schließen, daß einmal Salmiak vorhanden war. Andere Ammonsalze (etwa Ammoniumsulfat) verhalten sich nicht günstiger wie Salmiak, im Gegenteil geht die Zersetzung noch schneller vor sich, da sie zudem weniger Ammoniak als der Salmiak enthalten. Ein haltbares Salmiakseifenpulver läßt sich vielleicht durch getrennte Verpackung der Ammonsalze mit den übrigen Bestandteilen erzielen; evtl. gelingt es auch durch Verwendung von Majamin (tetralinsulfosaures Ammonium) der J. D. Riedel A.-G. ein dauernd haltbares Pulver, das bei Verwendung und Zusammenbringen mit heißem Wasser Ammoniak entwickelt, herzustellen. Wir verweisen übrigens in dieser Frage auf die Arbeiten der Herren Dr. *Hugo Kühl*, Berlin, und *Robert Jungkunz*, Basel, über Ammonium-Terpentin-Waschmittel, die in dieser Zeitschrift 1921, Nr. 24 bezw. 1923, Nr. 37 erschienen sind. *D. J.*

— Wenn Sie einer Seife ein flüchtiges Lösungsmittel wie Benzin, Terpentinöl u. dgl. zusetzen wollen, so führt der Weg hierzu am vorteilhaftesten über die stark methylhexalinhaltige Savonade. Näheres finden Sie in dem Artikel „Lösungsmittel-Seifen" auf Seite 687 der Nr. 39 dieses Blattes. *P. F.* in G.

890. Zur Verwendung für Schuhputzmittel hat sich Tetralin als dem Sangajol zumindest ebenbürtig erwiesen. In der letzten Zeit ist ein neues Produkt Hydroterpin auf den Markt gekommen, das berufen erscheint, auch dem amerikanischen Terpentinöl, das bisher wohl das beste und unerreichte Lösungsmittel für Schuhcreme war, ernstlich Konkurrenz zu machen. Es wäre nur zu wünschen, daß die bisher für Terpentinöl an das Ausland bezahlten Millionen dem deutschen Produkt und damit der deutschen Wirtschaft zugute kämen. *M. B.*

— Das beste Lösungsmittel für Schuhputzmittel ist und bleibt vorläufig noch immer ein gutes, amerikanisches Terpentinöl, welches man des hohen Preises halber durch Sangajol oder andere Schwerbenzine ersetzt. Wenn diese gut raffiniert und doppelt redestilliert sind, so ist der Geruch nicht zu stark und kann durch irgendein Parfüm wie Terpentinölparfüm, Amylacetat u. dgl. verdeckt werden. Auch Hexalin oder Methylhexalin können Sie als Lösungsmittel verwenden. Übrigens sollen alle diese Lösungsmittel und Ersatzprodukte für Terpentinöl nicht zu schnell verdunsten, da sonst die Creme zu schnell austrocknet und dadurch unansehnlich wird. Die Verdunstungsgeschwindigkeit der Lösungsmittel soll möglichst die gleiche wie beim Terpentinöl sein. *M.*

— Zur Herstellung von Schuhputzmitteln eignet sich weit besser als ein mehr oder weniger gut parfümiertes Lackbenzin das dem Terpentinöl überaus nahekommende „Euterpin" mit seinem ausgesprochenen Terpentinölgeruch. Mit einem der zahlreichen aus der Kriegs- und Nachkriegszeit stammenden, als Terpentinölersatz angepriesenen und so übel beleumundeten Erzeugnisse, die zumeist nichts anderes darstellten als parfümiertes Lackbenzin, hat das Euterpin nichts zu schaffen. Es stellt ein durch einen Hydrierungsprozeß gewonnenes hochwertiges Lösungsmittel dar, das in seinen praktischen Eigenschaften den natürlichen Terpentinölen überaus nahekommt und berufen erscheint, mit ihnen auf zahlreichen Verwendungsgebieten, so z. B. bei der Herstellung von Schuhcremes und Bohnermassen, in ernsthafte Konkurrenz zu treten. Wir stellen Ihnen gerne neben einem Muster ein ausführliches Gutachten aus der Feder des bekannten Lack- und Farbenchemikers Dr. *Hans Wolff* in Berlin zur Verfügung, der sich eingehend mit dem Euterpin beschäftigt hat.

Chemotechnische Handelsgesellschaft, Berlin-Charlottenburg, Bismarckstr. 103.

891. Wenn Sie zu den auf halbwarmem Wege hergestellten Kernseifen Abschnitte mitzuverarbeiten haben, so schmelzen Sie diese zuerst auf der Lauge auf, wenn Sie das heiße Fett-Harzgemisch in die Lauge geben; oder wenn Sie die Lauge in den Fettansatz rühren, so haben Sie die Abfälle in dem heißen Ansatz aufzulösen. Bei Verwendung stark ausgetrockneter Abfälle müßten 10—15% Wasser auf die Abfälle gerechnet zugesetzt werden. *D. J.*

892. Sieden Sie Ihre weiße Schmierseife mit einer niedrigen Ausbeute fertig und schleifen dann mit einer 15grädigen Pottaschelösung soweit aus, bis der gewünschte Fettsäuregehalt von 40—41% erreicht ist. *Bergo.*

893. Eine doppelschauflige Knetmaschine ist vielfacher Anwendung fähig. Da aber mit dem Durchmischen und Kneten einer Masse der Fabrikationsgang eines Produktes nicht erschöpft ist, sondern das Kneten meist nur eine Phase im gesamten Arbeitsprozeß darstellt, ist Ihnen mit der Aufzählung der verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten kaum geholfen. Ich müßte dazu die übrigen technischen, Ihnen zu Gebote stehenden Hilfsmittel kennen, um einen passenden Vorschlag machen zu können. Ich nenne Ihnen als Anwendungsgebiet die Herstellung von künstlichem Rohmaterial für elektrische Zwecke (Dynamobürsten, Elektroden, Kohlenstäbe etc.), Akkumulatorenmasse, Kitte aller Art, Farben in Pastenkonsistenz, Schmirgel, Ferrosilizium, Zahnpasten, Herstellung des Teiges für Backzwecke etc. *D. J.*

— Falls Ihre doppelschauflige Knetmaschine stark genug gebaut ist, so ließe sie sich ohne weiterer Apparatur zur Herstellung von Ölkitten oder Gummizement verwenden, falls nicht, so wäre sie zum Mischen und Lösen von Farben, Spiritus- oder Zelluloidlacken oder zur Herstellung verschiedener Massenpräparate als Hilfsmaschine gut brauchbar. Lohnend sind wohl alle diese Artikel, sonst würden sie von anderen Fabrikanten nicht hergestellt, doch es kommen dabei andere spezifische Fragen in Betracht, worüber, ohne Ihre Verhältnisse näher zu kennen, nichts zu sagen ist. *H. M.*

894. Ein Handbuch, das die Verwertung von Sulfitablauge behandelt, existiert nicht, dagegen enthält das im Hartleben'sche Verlag erschienene Buch von *Koller* „Verwertung von Abfällen" jedenfalls auch Angaben über die Aufarbeitung der Zellstoffablauge, die trotz der Verwendung zur Herstellung von Alkohol noch immer Problem bleibt. Wenn auch die in der Ablauge vorhandenen Zuckerarten vergoren sind, so ist sie dafür mit den stark vermehrten, abgestorbenen Hefezellen belastet. *M. B.*

895. Eine sichere Erklärung für das geschilderte merkwürdige Verhalten der Olivenölseife kann auch ich nicht geben trotz meiner langjährigen Erfahrung in der Seifenfabrikation. Ihre Ansicht, daß unverseiftes Öl oder Harz die Schuld tragen könnte, kann ich nicht teilen, denn in diesem Fall müßten schon sehr große Mengen Unverseiftes vorhanden gewesen sein, und Sie bemerken doch selbst, daß die Abrichtung eine gute war. Nach meiner Ansicht wäre es nur möglich, daß entweder in dem Öl größere Mengen Unverseifbares enthalten waren, was möglich wäre, wenn das Öl längere Zeit in einem großen Behälter lagerte und die ebene Schicht klaren Öls erst verarbeitet wurde, zuletzt dann der übrig bleibende Rest, in welchem recht wohl allerlei unverseifbare Bestandteile enthalten sein konnten, oder, und das ist wohl das Wahrscheinlichere, es ist aus Versehen (es könnte auch aus böser Absicht geschehen sein) anstatt des Salzwassers eine andere Lösung in den Kessel gekommen, welche die Veränderung in der Seife bewirken konnte. Dafür spricht, daß nach Zugabe des vermeintlichen Salzwassers die emulsionsartige Masse sich bildete, was doch, man mag es betrachten wie man will, garnicht denkbar ist. *Bergo.*

896. Nach *Herbig* (Seifens.-Ztg. 1913, Nr. 31, 821) ist es am zweckmäßigsten, den Wert eines sulfonierten Öles nach dem Prozentgehalt an Gesamtfett zu beurteilen. (Siehe auch *Herbig*, „Die Öle und Fette in der Textilindustrie", S. 215, und *Erban*, Seifens.-Ztg. 1913, Nr. 19, 509.) Nach *Herbig* hat der 1921 gegründete Verband deutscher Türkischrotölfabrikanten, E. V., Krefeld folgende Bewertung vorgeschrieben: Türkischrotöl x-prozentig handelsüblich. Beispiel: Ein 50%iges handelsübliches Türkischrotöl ist ein Produkt, zu dessen Herstellung auf 100 kg fertigen Türkischrotöls 50 kg Sulfonat (sulfuriertes und gewaschenes Rizinusöl) verwendet werden. Der Fettgehalt der Sulfonate kann zwischen 72—76% Fettsäurehydrat schwanken und soll im Durchschnitt 75% betragen, sodaß ein 50%iges handelsübliches Türkischrotöl einen Fettsäurehydratgehalt von 36—38% aufweist. Im Sinne dieser Definition müßte handelsübliches 60%iges Türkischrotöl 43—46% Fettsäurehydrate enthalten. Nach *Herbig* sind die auf dem Gebiet der Untersuchung und Bewertung bisher üblichen Bezeichnungen wie Sulfofettsäure, Sulforizinat, Gesamtfettgehalt usw. durch diese neuen Begriffe wie „Sulfonat" und „Fettsäurehydratgehalt" vermehrt worden, wodurch nur noch mehr Verwirrung angerichtet werden wird. In Übereinstimmung mit *Herbig* stehe ich auf dem Standpunkt, das die Prozentigkeit eines sulfurierten Öles seinem Prozentgehalt an Gesamtfett zu entsprechen hat.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

897. Eine gute Faßtürlesstreiche erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 100 T. Talg und 10 T. gut raffiniertem Spindelöldestillat. Das geschmolzene Gemisch wird bis zum beginnenden Erkalten gerührt. *M.*

898. Die Konsistenz eines sulfurierten Tranes sowie die seiner mit Alkali (Natron) neutralisierten wäßrigen Lösung hängt mit der Menge der zur Sulfurierung angewandten Schwefelsäure zusammen; noch bei 15—20% Schwefelsäure vom Gewicht des Tranes bleibt das Sulfurierungsprodukt flüssig, nicht aber das neutralisierte Öl, dieses wird auch in starker Verdünnung breiig. Zum Sulfurieren eignen sich am besten blanke Dorschlebertrane. *Argo.*

899. Der Begriff Sodaersatz hat nur dann Berechtigung gebraucht zu werden, wenn der Verwendungszweck angegeben ist und dafür tatsächlich an Stelle der Soda mit ähnlicher Wirkung und Erfolg ein anderer Körper Verwendung finden kann. In den seltensten Fällen wird dies zutreffen. „Sodaersatz" wurde in der Zeit des Warenhungers geboren; im allgemeinen wurde darunter Glaubersalz verstanden. Daß dieses Salz nicht an Stelle von Soda gebraucht werden kann, ist ohne weiteres jedem klar. *M. E.*

900. Kirschgummi, kugelige oder nierenförmige, gelbe bis rotbraune Stücke, von den Steinobstbäumen (Kirsche, Pflaume, Aprikose) stammend, hat gegen die tropischen Gummiarten kaum noch Bedeutung. Es ist fraglich, ob es überhaupt noch einen Handelsartikel bildet. *M. B.*

— Kirschharz (Gummi cerasorum) liefern Vegetabiliengroßhandlungen, wie Caesar & Loretz, Halle a. S., oder W. F. Nauck, G. m. b. H., in Leipzig.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

— Nachdem der Verbrauch an Kirschgummi stets im Abnehmen ist, wird dem Sammeln keine große Aufmerksamkeit geschenkt. Seine Lieferanten sind u. a.: Dr. G. Eberle, Stuttgart, Postfach 164; Hugo Fürst & Co., Berlin O 17, Mühlenstraße 72; Gehe & Co., Dresden. *Kfer.*

901. Ihren Kernseifen-Leimkern sieden Sie am besten nochmals mit einem kleinen frischen, dunkleren Fettansatz um und verschleifen dünn, damit die Verunreinigungen sich leicht zu Boden setzen können. Auf diese Weise wird eine dunkle Seife, die für Putz- und Scheuerzwecke gut zu brauchen ist, erhalten. Zu einem niedrigeren Preise abgesetzt, bietet das immerhin eine annehmbare Verwertung des dunklen, schmutzigen Leimkernes. *E. Z.*

902. Ein konzessionsfreier Dampfkessel ist nur bis zu einer Spannung von 0,5 atm zulässig; das ist aber für Siedezwecke zu niedrig. Die Spannung dafür soll mindestens 5—6 atm betragen; da der Dampf in Seifenfabriken weniger für Kraftzwecke, also weniger mit seiner Spannung, als mit seinem Wärmeinhalt, der auch bei hoher Spannung nur langsam zunimmt, in Frage kommt, genügt dieser Druck im allgemeinen. Im Kleinbetrieb hat man mit mindestens 25% Kohlenverbrauch auf 100 kg Seife zu rechnen. Da nach Angabe Ihr Kessel 50 Ztr. = 2500 kg Seife faßt, ist mit 600 kg Kohle in etwa 12 Stunden zu rechnen. Bei 5facher Verdampfung und einer mittleren Erzeugung von 15 kg Dampf pro m² Kesselheizfläche würde sich daraus ein Kessel mit $\frac{600 \cdot 5}{12 \cdot 15} = 16{,}6$, rd. 17 m² Heizfläche errechnen. *D. J.*

903. Wir nehmen an, daß die von Ihnen für Speiseöl bestimmten Fässer Barrels sind. Um sie dicht zu bekommen, werden sie wie diese behandelt; vor allem müssen die Böden und Dauben gut und unverletzt sein. Unter den Eisenreifen werden die Dauben tüchtig mit Kreide oder Gips eingestaubt und eingerieben, dann die Reifen fest angetrieben und mit Faßhaken befestigt, sodaß sie auf dem konischen Teil nicht mehr nachgeben können. Die Fässer sollen an schattigen Plätzen aufgesattelt werden. Längere Zeit direkter Sonnenbestrahlung ausgesetzt, wird das bestgedichtete Faß wieder undicht. Eine Innendichtung kommt wegen allzu leichter Geschmacksveränderung von Speiseölen nicht in Frage. *M. B.*

904. Guter Glaserkitt soll reiner Leinöl- oder Leinölfirniskitt sein, der dann bei der Verwendung einer guten Kreide auch langspinnig ist und keiner anderen Bindemittel zur Erhöhung der Geschmeidigkeit bedarf. Ich vermute, daß die von Ihnen verwendete Kreide zu mager und daher der Kitt zu kurz ist, zumal Sie auch 17% Firnis anwenden müssen, während sonst 15% völlig ausreichend sind. Die Knetdauer auf der Maschine können Sie nur dadurch abkürzen, daß Sie bei dem vorhergehenden Mischen der Kreide mit dem Firnis diesen Mischprozeß sehr gründlich vornehmen, sodaß der Mischprozeß auf der Knetmaschine gewissermaßen dem Kitt nur den letzten Schliff erteilt. Möglicherweise ist auch in Ihren Kitt, sei es bei der Aufbewahrung unter Wasser oder sonstwie, etwas Wasser hineingekommen, was den Kitt zunächst kurz, später direkt bröcklig macht. Durch Nacharbeiten des Kittes auf harter Unterlage mit einem Holzhammer kann man letzterem Übelstand abhelfen. *M.*

905. Zweckmäßiger Anschluß von Kesseln und Dampfverbrauchsstellen an die Verteilungsstutzen. Fassen Sie 3 von den Verteilungsstutzen in eine Leitung zusammen und führen diese zu den zwei 30 000-l-Kesseln, reduzieren dann die Leitung auf 60 mm lichten Durchmesser und führen Sie zu dem Kessel mit 3500 l Inhalt und zu dem Doppelmantelkessel, reduzieren abermals auf 50 mm lichten Durchmesser und gehen von dieser zur Worthingtonpumpe und zur Ausblasevorrichtung. Den freien 4. Verteilerstutzen verwenden Sie als Anschlußleitung für die 4 kleinen Kessel. Sollten davon aber gleichzeitig mehrere im Betrieb sein, so würde unter Umständen der 50-mm-Stutzen nicht ausreichen; darum verbinden Sie diese Anschlußleitung durch ein Ventil mit der 3-Stutzen-Anschlußleitung, sodaß auch daraus Dampf entnommen werden kann. Die Sammelleitung für die 3 Stutzen muß mindestens denselben Querschnitt haben wie die drei Stutzen zusammen, also $3 \cdot 25 \cdot \pi \cdot \text{mm}^2 = 5887{,}5\ \text{mm}^2$, rd. 60 cm². Daraus errechnet sich für die Sammelleitung $\frac{d^2\pi}{4} = 60$; $d^2 = \frac{4 \cdot 60}{\pi}$; $d = \sqrt{\frac{4 \cdot 60}{\pi}} = \sqrt{76{,}4} = 8{,}74$ cm, rd. 90 mm.

Davon zweigen Sie in die 30 000-l-Kessel mit je 60 mm lichtem Durchmesser in die kleineren mit 40 mm lichtem Durchmesser ab. Die Anschlußweite für die Pumpe ist ja durch den Anschlußstutzen gegeben; für die Ausblasevorrichtung genügt eine 1" Leitung. *D. J.*

— Beim Anschluß von verschiedenen dampfverbrauchenden Stellen an eine Dampfleitung geht man von dem Standpunkt aus, daß diejenigen Stellen, welche am meisten Dampf benötigen, denselben direkt von der Hauptleitung ohne viel Krümmungen und Verteiler erhalten, während die weniger verbrauchenden Stellen etwas abseits von der Hauptleitung liegen können, da bei ihnen der Druck- und Temperaturabfall nicht so wesentlich ins Gewicht fallen wird. Selbstverständlich richtet sich auch das Anschließen der einzelnen Dampfverbrauchsstellen nach deren Lage, und es würde nach Einsichtnahme in den Plan unter Berücksichtigung der Dampfleitungsgänge ein wirklich sachgemäßes und praktisches Anschließen der einzelnen Apparate an die Dampfleitung erfolgen können. Im vorliegenden Falle würde der beste Anschluß ohne Berücksichtigung der örtlichen Verhältnisse sein: 1. Anschluß: 2 Siedekessel mit je 30 000 l Inhalt, 2. Anschluß: 1 Krückwerkkessel 3500 l Inhalt, 4 Siedekessel je 3000 l Vollinhalt, und der doppelwandige Kessel, 3. Anschluß: Ausblasevorrichtung und Pumpe. Anschlüsse 1 und 2 müßten der Dampfeintrittsstelle am Verteilrohr am nächsten liegen. Bei dieser Art Verteilung würde ein Verteilerstutzen für spätere Anschlüsse in Reserve bleiben und ferner könnten an Anschluß 3 noch dampfverbrauchende Stellen angeschlossen werden. Zu jeder weiteren Auskunft bin ich gern bereit. Ing. *G.*, Helmstedt.

906. Ätznatronlauge durch Kaustizieren von Soda als Handelsartikel herzustellen, wird bei den heutigen hohen Frachtsätzen, bei der teuren Verpackung und der großen Konkurrenz der aus den Farbenfabriken stammenden Abfallauge wenig lohnend sein. Etwas günstiger liegen die Verhältnisse für Kalilauge. Die Arbeitsweise ist für Natronlauge und Kalilauge die gleiche, nur geht man für Natronlauge von Soda bezw. Rohlauge in den Ammoniaksodafabriken, für Kalilauge von Pottasche aus. Der Vorgang beruht auf der chemischen Umsetzung mit Ätzkalk nach folgender Formel:

$$Na_2CO_3 + Ca(OH)_2 = 2NaOH + CaCO_3$$
$$K_2CO_3 + Ca(OH)_2 = 2KOH + CaCO_3.$$

Um eine möglichst vollkommene Umsetzung zu erreichen, muß man von einer verdünnten Lösung, spez. Gewicht = 1,1 ausgehen. Diese wird bis zum Kochen erhitzt, worauf man die nötige Menge ungelöschten Kalk zusetzt, der sich sofort unter großer Wärmeentwicklung löscht, wodurch an Dampf gespart wird. Ist die Kaustizierung in ein bis zwei Stunden beendigt, so kann man entweder im Kaustizierer oder in einem besonderen Klärbassin absetzen lassen. Dauer etwa ½—1 Stunde. Die klare überstehende Lauge wird abgehebert, gelangt in besonderen Klärgefäßen zum völligen Absitzen und von da in Vakuum-Apparate zum Eindampfen. Der sich abscheidende kohlensaure Kalk wird mit heißem Wasser ausgelaugt, um das darin enthaltene Ätzalkali in Lösung zu bringen. Diese dünne Lauge wird wieder zum Lösen von Soda verwendet. Das Kaustizieren wird in großen, mit mechanischen Rührwerken versehenen Gefäßen, den sogenannten Kaustizierern vorgenommen, die einen Eisenkäfig enthalten, innerhalb dessen der Kalk gelöscht wird. Der Kalk soll möglichst viel CaO enthalten; magnesiahaltige oder tonige Kalke sind zu verwerfen. *D. J.*

907. Unter Dauerfett versteht man konsistentes Fett, das durch Verseifen auf warmem Wege aus Fettöl, Fetten, Mineralöl und Kalk,, evtl. auch mit einem kleinen Prozentsatz Ätznatron hergestellt wird. Ein gutes Fett erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 150 T. Rüböl, 300 T. Spindelölraffinat, 30 T. Kalk, abgelöscht mit 100 T. Wasser, und 8 T. Natronlauge 28° Bé. *M.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. **Verlag der Seifens.-Ztg.**

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 2. Oktober 1924. Nr. 40

Chemisch-technische Kleinfabrikation.

Von *W. Münder.*

Die gegenwärtige und leider wohl noch längere Zeit anhaltende Absatzstockung, veranlaßt durch die schwierigen Kreditverhältnisse, die mangelnde Kaufkraft des sonst kaufkräftigsten Teiles in Deutschland des Mittelstandes, der dank der allgemeinen Politik und der Steuerpolitik im besonderen für lange Zeit ruiniert ist, hat wohl schon in dem Besitzer oder Leiter mancher mittleren und kleinen Seifenfabrik sowie chemisch-technischer Fabriken den Gedanken aufkommen lassen, sich nach anderen Absatzgebieten umzusehen, um seinen Kundenkreis zu erweitern und damit seinen Umsatz zu steigern. Der Gedanke an sich ist nicht neu, nur werden viele der hier in Frage kommenden Unternehmen nicht oder nur oberflächlich wissen, welche Artikel sie neu aufnehmen könnten, die dabei doch auch wieder ganz oder teilweise in ihr eigentliches Arbeitsgebiet fallen. Manchen schreckt wohl auch der Gedanke an die vielleicht notwendig werdenden Neuanschaffungen, da er nicht weiß, welche Apparaturen erforderlich sind, um neue Artikel aufzunehmen, er fürchtet Ausgaben, zu denen die Geldmittel nicht aufzubringen sind.

Unter dem Motto „Wer vieles bringt, wird jedem etwas bringen" wollen wir heute mit einer Abhandlung beginnen, welche die verschiedensten Wege zeigen soll, neue Artikel in das Arbeitsprogramm aufzunehmen. Dabei soll die ganze Abhandlung in einen Rahmen gebracht werden, der voraussetzt, daß Neuanschaffungen in den meisten Fällen nicht nötig sein werden in der Annahme, daß sich wohl in allen in Frage kommenden Unternehmen eine kleine Anlage zur Dampferzeugung, Mischmaschinen, Rührbottiche oder Rührwerke, Schmelzkessel, Motore oder sonstige Antriebsmaschinen, Lagergefäße, Reservoire, Pumpen usw. vorfinden. Die Abhandlung ist ferner so gehalten, daß nur Artikel behandelt werden, die keiner besonderen Konzessionspflicht unterliegen und dadurch Betriebsverlegungen ausschließen.

Selbstverständlich kann es nicht im Rahmen dieser Abhandlung liegen, für jeden Artikel eine oder mehrere Vorschriften zu geben. Diese besorgt man sich am besten von einem Spezialisten auf dem Wege der Anzeige in den einschlägigen Fachzeitungen. Die vielfach im Handel befindlichen „Rezeptbücher" sind im allgemeinen nicht zu empfehlen. In diesen ist die ganze Sache meist zu schablonenhaft behandelt, die darin angegebenen Vorschriften schließen nach ihrer Zusammensetzung vielfach die Möglichkeit aus, konkurrenzfähige Artikel auf den Markt zu bringen, und es ist daher besser und wirtschaftlicher, eine von einem Spezialisten ausgearbeitete Vorschrift zu erwerben. Der im ersten Augenblick vielleicht hoch erscheinende Preis macht sich in kürzester Zeit bezahlt, da man nach einer in allen Einzelheiten ausgearbeiteten Vorschrift stets in der Lage ist, erstklassige und wirtschaftliche Produkte auf den Markt zu bringen.

Eine streng alphabetische Reihenfolge läßt sich für alle hier in Frage kommenden Produkte nicht aufstellen, dazu greifen die verschiedenen Artikel zu sehr ineinander. Wir gliedern daher die Abhandlung in folgende Einzelkapitel.

1. Alaun- oder Rasiersteine, 2. Badesalze und Badepulver, 3. Bohnermasse, staubbindende Öle und Schuhcreme, 4. Brauer- und Bürstenpech, 5. technische Fette und Öle, 6. Feueranzünder, 7. Flaschen- und Siegellacke, 8. Glanzstärke und Plättemittel, 9. Hartspiritus und Hartpetroleum, 10. Imprägniermittel, 11. Insektenvertilgungs- und Mottenschutzmittel, 12. Kitte und Füllmassen für Fahrradschläuche, 13. Lacke, Decklacke und Anstrichmittel, 14. Leime und Klebemittel, 15. Modellier- und Schusterwachse, 16. Putzmittel, Reinigungsmittel und Fleckwässer, 17. Riemenwachs, Riemenfett, Riemenöl, 18. Skiglätte, Skiwachs, 19. Tinten und Stempelfarben.

1. Alaun- oder Rasiersteine. Sie dienen dazu, nach dem Rasieren die Poren der Haut, die nach dem Bearbeiten mit dem Rasiermesser sehr empfindlich ist, zusammenzuziehen und sie dadurch vor Erkältung zu schützen sowie um kleine Wunden zu schließen. Zur Herstellung der Alaunsteine löst man den Alaun in etwa $^3/_4$ seines Gewichtes in siedendem Wasser, dampft dieses zum größten Teil wieder ab, versetzt mit etwas Glyzerin und gießt in Formen aus. Die so hergestellten Rasiersteine sind von guter Wirkung auf die Haut, zeigen aber ein milchiges Aussehen, während die durchsichtigen Steine beliebter sind. Diese erhält man durch Schmelzen von Alaun in seinem Kristallwasser unter Luftabschluß, und man läßt ebenso wieder unter Luftabschluß erkalten. Der so erhaltene Block wird in Stücke geschnitten. Eventuell kann man dem geschmolzenen Stein geringe Mengen desinfizierender Stoffe zusetzen. Außer einem Schmelzkessel, einer Schneidvorrichtung und Formen sind keine weiteren Apparaturen nötig.

2. Badesalze, Badepulver und Badekräuter. Zu Kräuterbädern benutzt man Mischungen verschiedener aromatischer Kräuter, die man je nach dem gewünschten Aroma zusammenmischt. Zu Fichtennadelbädern löst man Fichtennadelextrakt und Fichtennadelöl in Spiritus, welche Lösung dem Bad zugesetzt wird. Heilbäder erhält man durch Zusatz von Ameisenspiritus zum Bad, auch Arnikatinktur, Weizenkleie, Gerstenmalz u. a. finden Verwendung. Badepulver erhält man aus Borax und medizinischem Seifenpulver und durch Parfümieren der Mischung nach Wunsch. Badesalze bestehen aus Kochsalz mit verschiedenem Aroma- und Parfümzusatz. Als Badeessig benutzt man Mischungen von Spiritus, Essigäther, Eisessig und Wasser, die je nach Wunsch parfümiert werden. Um dem Badewasser beim Gebrauch des Badeessigs die beliebte milchige Färbung in stärkerem Maße zu geben, setzt man dem Gemisch noch etwas Harzlösung zu. Parfümierte Bäder sind besonders in der heißen Jahreszeit eine große Wohltat, die besonders von der Damenwelt, wenigstens in Deutschland, noch viel zu wenig geschätzt wird. Irgendwelche Spezialeinrichtungen sind zur Herstellung der vorgenannten Präparate nicht erforderlich.

3. Bohnermasse, staubbindende Öle, Schuhcreme. Der Name sagt bereits, wozu diese Erzeugnisse gebraucht werden. Ihre Zahl ist Legion, mitunter mit den wunderbarsten Phantasienamen, leider ist der originelle Name manchmal wertvoller als das damit benannte Produkt. Trotzdem vermögen gute Produkte, zu deren Herstellung nur ein Schmelzkessel und Ausfüllvorrichtungen gehören, noch immer ihre Abnehmer zu finden. Kann man das Zusammenschmelzen auf dem Wasserbad oder in mit Dampf geheizten, doppelwandigen Kesseln vornehmen, so ist dies in Hinsicht auf die Feuersicherheit unbedingt vorzuziehen. Andernfalls muß man nach dem Schmelzprozeß vor Zugabe des Lösungs- oder Verdünnungsmittels jedes Feuer oder offene Flammen aus dem betreffenden Raum entfernen. Bei der Bohnermasse wie bei der Schuhcreme unterscheidet man verseifte oder unverseifte, salbenförmige, halbflüssige und flüssige Produkte, letztere auch unter dem Namen „Kaltpoliertinten" für feineres Schuhwerk. Die zur Verwendung kommenden Rohmaterialien sind je nach den gewünschten Anforderungen Karnaubawachs, Karnaubawachs-Rückstände, Montanwachs, Schellackwachs, japanisches Wachs, Candelillawachs, Ceresin, Ozokerit, Paraffin, Bienenwachs, Harz, Kernseife, Terpentinöl, Terpentinölersatz, Olein, Pottasche und Anilinfarben oder Farbbasen. Als staubbindende Öle verwendet man hauptsächlich raffinierte Spindelöle, die mitunter entscheint oder gefärbt werden, auch wasserlösliche oder mit Wasser sich emulgierende Öle finden als staubbindende Öle Verwendung. Die mitunter bei diesen Produkten vorgenommene Parfümierung mit Mirbanöl, Amylacetat u. a. ist als ein Unfug zu bezeichnen. Jedenfalls ist ein Terpentinölgeruch bei Bodenwichsen und Schuhcreme angenehmer und gesünder als der Geruch von Amylacetat oder gar dem in größeren Mengen giftig wirkenden Mirbanöl.

4. Brauerpech und Bürstenpech dienen zum Auspichen der Bierfässer bezw. zur Befestigung der Borsten in Bürsten und werden hergestellt aus Harz und Harz- oder Fettöl. Bürstenpeche werden mitunter mit Erd- oder Mineralfarben gefärbt. Außer einem direkt oder mit Dampf geheiztem Kessel sind weitere Einrichtungen nicht erforderlich.

(Fortsetzung folgt.)

Die Chemie der Holzkonservierung.

Von *Th. Wolff*-Friedenau.

Mit dem immer mehr anwachsenden Bedarf an Holz für die verschiedensten technischen und industriellen Zwecke und der

dementsprechenden Knappheit und Verteuerung der meisten Hölzer ist auch die Konservierung, d. h. der Schutz des Holzes vor ungünstigen oder zerstörenden äußeren Einwirkungen, durch welche seine Lebens- und Gebrauchsdauer vorzeitig abgekürzt wird, von ebenfalls immer mehr anwachsender technischer wie volkswirtschaftlicher Bedeutung geworden. Denn der große Nachteil, den das Holz bei allen seinen vielen vortrefflichen Eigenschaften als Arbeitsstoff aufweist, besteht darin, daß es bei bestimmten äußeren Bedingungen verhältnismäßig leicht und schnell dem Verderben unterworfen ist. Schon das Holz des lebenden Stammes unterliegt oftmals der Fäulnis, der Vermoderung, dem Morschwerden und ähnlichen, seine technische und industrielle Verwendbarkeit vernichtenden Prozessen, und noch ungleich mehr würde das bei allem Arbeitsholz der Fall sein, wenn dem nicht durch Anwendung geeigneter Schutzmittel entgegengewirkt werden könnte. Nach dieser Hinsicht sind seit einer Reihe von Jahren ganz hervorragende Erfolge erzielt worden. Die heutige Technik der Holzkonservierung ist nahezu zu einer eigenen Wissenschaft geworden, die ganz bedeutend dazu beigetragen hat, dem Holz seine ungeschmälerte Verwendung zu erhalten. Dennoch beträgt auch heute noch der Wert des alljährlich vorzeitig unbrauchbar werdenden Holzes mindestens den dritten Teil des Wertes des jährlichen Holzverbrauches, der auf etwa 9—10 Milliarden Goldmark veranschlagt werden kann. Um nur ein Beispiel anzuführen, sei erwähnt, daß der deutsche Bergbau jährlich (vor dem Kriege) für 120 Millionen Mark Grubenholz, das zur Auszimmerung der Gruben Schächte, Stollen und Strecken dient, verbrauchte, und zwar bei einer durchschnittlichen Gebrauchsdauer der verwandten Hölzer von etwa drei Jahren.*) Bei einer Verdoppelung der durchschnittlichen Gebrauchsdauer des Holzes könnten also allein in diesem einzigen Wirtschaftsgebiet jährlich 60 Millonen Mark erspart werden. Ähnlich liegen die Verhältnisse auch im Hoch- und Tiefbauwesen, im Schiffbau usw., wenn hier die Zahlen des Holzverbrauches auch nicht eine solche Höhe wie im Bergbau erreichen, der allein in Deutschland den fünften Teil der gesamten Holzproduktion verbraucht. Jedenfalls lassen die angeführten Zahlen erkennen, welche gewaltige technische, industrielle und volkswirtschaftliche Bedeutung der Holzkonservierung zukommt, die in Zukunft sogar noch ganz erheblich größer sein dürfte, weil durch den Krieg und die verwüstenden wirtschaftlichen Folgen desselben überall die Notwendigkeit größter Sparsamkeit im Verbrauch aller Roh- und Arbeitsmaterialien und der Erzielung der größtmöglichen Lebens- und Gebrauchsdauer derselben gegeben ist. Ein absolut vollkommener Schutz des Holzes freilich ist auch heute noch nicht zu erreichen und wird wohl kaum jemals erreicht werden, vielmehr muß man sich damit begnügen, das Holz wenigstens für eine längere Zeit, für ein oder einige Jahrzehnte in gebrauchsfähigem Zustande zu erhalten. Welche Bedeutung aber schon einer solchen beschränkten Schutzdauer zukommt, geht wohl am besten daraus hervor, daß ungeschütztes Grubenholz, das sich allerdings unter den denkbar ungünstigsten äußeren Verhältnissen befindet, zumeist schon nach einem, höchstens aber zwei Jahren völlig abgefault und unbrauchbar geworden ist, während es in gut geschütztem Zustande eine Gebrauchsdauer von 8—10 Jahren erreicht. Eisenbahnschwellen aus Buchenholz sind zumeist schon nach etwa drei Jahren am Ende ihrer Gebrauchsdauer angelangt, während sie in konserviertem Zustande eine solche von 30—40 Jahren erreichen können. Hierdurch wurde es überhaupt erst möglich, dem Buchenholz, das sich von Natur aus für die meisten technischen oder industriellen Zwecke nur wenig eignet und bis dahin vorwiegend als Brennholz benutzt wurde, die ungleich wertvollere und wichtigere Verwendung als Schwellenmaterial zu erschließen.

Die Fäulnis des Holzes ist die Wirkung von Bakterien, Sporen, Fadenpilzen (Myzelien), die sich überall in der Luft befinden und von hier aus alles Holz, lebendes wie totes, befallen. Während das Holz des lebenden Stammes diesen Eindringlingen jedoch eine bedeutende natürliche Widerstandsfähigkeit entgegenzusetzen und sich ihrer zu erwehren vermag, wird das gefällte oder Arbeitsholz in ungeschütztem Zustande von den Pilzen durchdrungen, zersetzt und zur Fäulnis gebracht. Zu den Holzschädlingen gehören ferner auch bestimmte holzfressende Insekten, wie Holzwurm, Bohrwurm, Mehlwurm usw. Die älteren und teilweise schon seit Jahrhunderten und Jahrtausenden geübten Verfahren zum Schutze des Holzes gegen diese Einwirkungen bestanden im Austrocknen, Auslaugen, Dörren und Ankohlen der Hölzer, ferner auch in der Anwendung von Anstrichmitteln, die luftabschließend wirken und dadurch das Holz gegen das Eindringen der Bakterien schützen und zugleich auch durch ihren Gehalt an antiseptischen Stoffen fäulnisverhütend wirken sollen, wie Leinöl, Firnis, Ölfarbe, Paraffin, Teer und Teerfarben usw. Die Wirksamkeit dieser Schutzmittel ist jedoch nur eine sehr beschränkte, hält unter ungünstigen äußeren Verhältnissen nur kurze Zeit vor und kann das Eindringen und die verderbliche Tätigkeit der Holzzerstörer auf die Dauer nicht verhüten. Auch die Wirkung der Anstrichmittel erstreckt sich immer nur auf die Oberfläche des Holzes, wodurch weder die im Innern desselben befindlichen Pilze getroffen oder vernichtet werden, noch eine längere Schutzdauer erzielt werden kann, da der Anstrich nach kürzerer oder längerer Zeit abgenutzt ist und dann das Eindringen der holzzerstörenden Pilze nicht mehr verhindern kann. Gegen die holzfressenden Insekten vollends sind jene Schutzmittel gänzlich wirkungslos. Ein ungleich größerer Fortschritt und eine ungleich stärkere und länger dauernde Wirkung des Holzschutzes wurde jedoch in der Imprägnierung der Hölzer mit antiseptischen Stoffen erzielt, die in den letzten Jahrzehnten zur Ausbildung gelangt ist und eine eigene, von den früheren Verfahren des Holzschutzes scharf getrennte Technik der Holzkonservierung darstellt. Das Wesen dieses Verfahrens besteht darin, fäulnisverhütende Stoffe möglichst tief in das Holz hineinzubringen, was durch Tränkung der Hölzer mit der flüssigen Lösung solcher Stoffe nach einer besonderen Technik geschieht. Hierdurch werden die im Holze befindlichen Bakterien und Pilze, die die Ursache der Fäulnis sind, abgetötet und zugleich auch das Holz für eine sehr erhebliche Zeit gegen das Eindringen der Holzzerstörer geschützt. Es ist einleuchtend, daß eine solche tiefgehende Durchtränkung des Holzes von viel stärkerer und nachhaltigerer Wirkung sein muß als die Anwendung von Anstrichmitteln, die immer nur einen Oberflächenschutz gewähren können, der überdies durch mechanische Einwirkungen immer bald wieder beseitigt wird. Mit den heutigen vervollkommneten Tränkungsverfahren wird eine Schutzdauer der behandelten Hölzer bis zu 30 und 40 Jahren erzielt, und zwar unter selbst sehr ungünstigen äußeren Verhältnissen.

Die Anwendung der Holzimprägnierung datiert bereits seit über einem halben Jahrhundert. Voran gingen in der Anwendung dieser Art des Holzschutzes die Bahn- und Postverwaltungen zur Konservierung der gewaltigen Mengen von Eisenbahnschwellen und Telegraphenstangen. Die jahrzehntelangen praktischen Versuche, Arbeiten und Erfahrungen auf diesen Spezialgebieten sind dann maßgebend geworden für nahezu alle anderen Zweige der Technik, für die der Holzschutz von Bedeutung ist. Der Tiefbau macht in allen seinen Zweigen schon seit längerem von der Imprägnierung zum Schutze der von ihm verwandten Hölzer Gebrauch, im Hochbau dagegen steht man gegenwärtig noch so ziemlich am Anfang in der Anwendung dieser Verfahren. Der Bergbau hat etwa seit Beginn dieses Jahrhunderts sich der Imprägnierung der Grubenhölzer in umfassender Weise zugewandt und erzielt heute damit die besten technischen wie wirtschaftlichen Erfolge; auch der Schiffsbau, der sich bis vor ein oder zwei Jahrzehnten nahezu ausschließlich auf die Anwendung der alten unzulänglichen Schutzverfahren, besonders die Anwendung von Anstrichmitteln, beschränkte, geht jetzt energisch zu der ungleich wirksameren Imprägnierung der Schiffshölzer über, ebenso auch der Hafenbau, der in der Anwendung dieses Verfahrens nicht nur ein Mittel gegen die fäulniserzeugenden Pilze, sondern auch gegen die holzfressenden Wassertiere, Bohrwurm, Bohrmuschel usw. erlangte. Für die Anwendung der Imprägnierung in allen diesen Gebieten ist man auf die Verwendung von Mitteln angewiesen, die eine genügende fäulnisverhütende Kraft mit unbedingter Billigkeit in sich vereinigen, da be dem Massenverbrauch an Holz in solchen wie in den genannten technischen Gebieten entsprechend gewaltige Mengen der Imprägnierungsmittel benötigt werden. Als Mittel, die diese doppelte Bedingung zu erfüllen vermögen, fand man im wesentlichen zwei große Klassen von Stoffen: 1. Die Metallsalze, wie Kupfervitriol, Eisenvitriol, Quecksilberchlorid und Zinkchlorid sowie noch einige andere Salze; 2. antiseptisch wirkende ölige Substanzen, darunter das aus dem Buchenholzteer gewonnene Kreosot, ganz besonders aber das Teeröl.

---

*) Bei den heutigen im Bergbau zur Anwendung kommenden Konservierungsverfahren wird eine Gebrauchsdauer der verwandten Hölzer bis zu 8 Jahren erreicht. Da jedoch immer noch ein sehr großer Teil allen Grubenholzes in völlig unkonserviertem Zustande eingebaut wird, kommt auch gegenwärtig keine höhere Durchschnitts-Lebensdauer des Grubenholzes heraus.

Über das genauere Wesen der Technik der Holzimprägnierung und die verschiedenen hier zur Anwendung kommenden Methoden und Mittel wird am besten ein kurzer Blick auf die Entwickelung dieser Art des Holzschutzes unterrichten.

(Fortsetzung folgt.)

Moderne Fleckenreinigungstabelle.

Von *Gustav Peters*, Betriebschemiker.

Jede Hausfrau dürfte es aufs freudigste begrüßen, eine praktische Beratung beim Entfernen von Flecken zu haben. Diesem Bedürfnisse soll folgende Fleckenreinigungstabelle entsprechen. Die darin enthaltenen Vorschriften sind erprobt und so zusammengestellt, daß sich jeder die Mittel sofort herstellen kann. Die Anwendung geschieht unter möglichster Schonung der betreffenden Gegenstände.

Allgemeine Regel:

Ehe man ein Fleckenwasser anwendet, vergegenwärtige man sich zuerst die Art des betreffenden Fleckens, ob er schmutziger, öliger oder fetter Natur ist. Demgemäß ist der Gebrauch von Fleckenwasser ein verschiedener.

a) Universalfleckenwasser (für Stoffe): Terpentinöl, Salmiakgeist, Seifenspiritus, Xylol oder Benzin je 25 g.

b) Eau de Javelle (für Wäsche).

c) Gall- oder venezianische Seife (für Seide).

Entfernung der verschiedenen Flecken aus Stoffen, Wäsche, Seide:

1. Anilinfarbstoffe (Weißwaren, Stoffe): Betupfen mit Eau de Javelle, nun mit Wasser gut nachwaschen.

2. Bierflecken: (Stoffe). Anwendung von venezianischer Seifenlösung (50 : 250) unter Zusatz von Salmiakgeist.

3. Blutflecken: (Stoffe und Wäsche). Abwaschen mit einer Kochsalzlösung (3 : 100) und Nachwaschen mit Boraxlösung. Alte Blutflecken erweicht man mit einer Jodkaliumlösung (1 : 9) und wäscht dann nach.

4. Fettflecken: (Stoffe und Wäsche).

a) Stoffe: Behandlung mit Universalfleckenwasser.

b) Seidenstoffe: Abreiben mit Xylol, welches im Gegensatz zu Benzin keine Ränder hinterläßt, oder Auftragen eines dünnen Breies von gebrannter Magnesia und Äther.

5. Eierflecken: (Stoffe und Wäsche). Abwaschen mit einer Fixiersalzlösung (10 : 90) und Nachbleichen mit Boraxlösung.

6. Eiweißflecken: (Stoffe). Waschen mit Fleckenseife.

7. Grasflecken: (Wäsche). Waschen mit siedendem Wasser. — (Stoffe): Betupfen mit Zinnchloridlösung und mit viel Wasser nachwaschen.

8. Farbflecken: a) Anilinfarben siehe oben unter 1.

b) Ölfarben: Rektifiziertes Terpentinöl oder Chloroform.

9. Harzflecken (Siegellack).

a) Stoffe und Wäsche: Betupfen mit Terpentinöl.

b) Seidenstoffe: Benzin oder Äther.

10. Höllensteinflecken: (Wäsche). Abtupfen mit einer Lösung von 10 g Sublimat, 10 g Chlorammonium, 80 g Wasser.

11. Jodflecken: (Stoffe). Betupfen mit Salmiakgeist. — (Wäsche). Betupfen mit einer Fixiersalzlösung.

12. Kaffeeflecken: (Wäsche). Auswaschen mit Wasser unter Zusatz von Salmiakgeist.

13. Kalk (Ätzkalk): (Stoffe) Waschen mit Wasser unter Zusatz von Essig.

14. Laugenflecken: a) Wäsche. Waschen mit Essigwasser.

b) Seide. Mit Zitronensäurelösung.

15. Likörflecken: Waschen mit Fleckenseife.

16. Mineralölflecken: (Stoffe). Speziell Wagenschmiere: Abtupfen mit Terpentinöl.

17. Obstflecken: a) Wäsche: Man halte den betreffenden Stoff über kochendes Wasser, in welchem man etwas Salz gelöst hat.

b) Stoffe: Waschen mit Seifenwasser unter Zusatz von Chlorwasser.

c) Seidenstoffe: Ebenso, aber sehr verdünnt.

18. Petroleumflecken: (Stoffe). Waschen mit Seifenwasser. Aufstreuen von Pfeifenerde.

19. Plätteflecken: (Wäsche). Waschen mit Boraxlösung oder Betupfen mit Wasserstoffsuperoxydlösung (3%ig) und Bleichen in der Sonne.

20. Rostflecken: (Wäsche). Sauerkleesalz aufstreuen, befeuchten, gut nachwaschen.

21. Rotweinflecken: (Wäsche). Mit viel Salz bestreuen, ziehen lassen, dann mit Wasser nachwaschen. — (Stoffe und Seide). Mit Wasserstoffsuperoxyd betupfen und mit Salmiakgeist (verdünnt) nachwaschen.

22. Säureflecken: (Stoffe). Betupfen mit Sodalösung.

23. Schweißflecken: (Stoffe). Waschen mit Spiritus und Salmiakgeist.

24. Staubflecken: (Stoffe und Seide). Waschen mit Panamarinde, welche ein ganz vorzügliches, natürliches Reinigungsmittel ist und die Stoffe wie neu macht.

25. Tabakflecken: (Stoffe). Abtupfen mit Weingeist.

26. Tintenflecken: (Stoffe und Wäsche). Betupfen mit einer Lösung von pyrophosphorsaurem Natron (5 : 100). — (Seidenstoffe). Betupfen mit Weingeist und Zitronensäure. (Siehe auch Anilinfarben).

27. Wachs-, Paraffin-, Stearinflecken: (Stoffe). Auflegen von Fließpapier und Überfahren mit einem warmen Messer.

28. Schmutzflecken: Universalfleckenwasser.

Rundschau

Eiserne Fässer, die im Innern verrostet sind, werden nach Ing.-Chem. *G. Günther* am besten nach Art der Platintiegel mit Sand gereinigt. Zu diesem Zwecke werden die vollkommen trockenen Fässer mit einer genügenden Menge trockenen Sandes gefüllt und durch Hin- und Herrollen einer Scheuerung unterzogen. Durch entsprechende Bewegung der aufrecht gestellten Fässer wird die Scheuerung auch auf die Faßböden ausgedehnt. Nach Entfernung des Sandes werden die Fässer, um sie von Staub zu befreien, mit Druckluft ausgeblasen; u. U. kann man sie auch noch mit einer kleinen Menge der einzufüllenden Flüssigkeit ausspülen. Die Spülflüssigkeit kann nach Absitzenlassen des Staubes immer wieder verwendet werden. Eine nasse Reinigung führt nicht zum Ziele. (Chem.-Ztg. 1924, Nr. 77.)

Ölrückstände. In Schieberkästen und Zylindern von Dampfmaschinen, an den Flachscheiben von Kompressorzylindern, in Koksofengasmaschinen, Motorzylindern usw. bilden sich häufig pechartig harte, kohlige Rückstände, welche zu erheblichen Betriebsstörungen Anlaß geben können. Im Turbinenbetriebe treten gummiartige aus dem Öl entstandene Massen auf, welche den regelrechten Betrieb erschweren, wenn nicht unmöglich machen. Feste schlammige Massen scheiden sich bei längerem Gebrauch aus Transformatorenölen aus und beeinträchtigen die weitere Verwendung des Öles. Für den Ingenieur dürfte es wertvoll sein, die Zusammensetzung dieser Rückstände, die Ursache ihrer Bildung und die Möglichkeiten der Verhütung kennen zu lernen.

Bei den Zylinder- und Schieberrückständen hat sich ergeben, daß sie ein unregelmäßiges Gemisch von Öl, neutralen Asphaltstoffen wie Asphaltenen, Karbenen und Karboiden, von Asphaltogensäuren sowie deren Salzen und von rein anorganischen Anteilen darstellen. Die Turbinenölrückstände bestehen aus einer Emulsion von Öl, Wasser und Schwermetallseifen der Polynaphthensäuren. Der aus Transformatorenölen sich absetzende Schlamm enthält neben Öl hauptsächlich Schwermetallsalze der Polynaphthensäuren. Die Asphaltogen- bzw. Polynaphthensäuren sind in den Ölen nicht vorgebildet, sondern erst sekundär, durch Oxydation und Polymerisation, entstanden. Zur Verhütung der Rückstandsbildung ist es erforderlich, nicht nur Sand, Staub und sonstige Verunreinigungen von den Maschinenteilen fernzuhalten, sondern auch die Öle möglichst sorgfältig auszuwählen. Es genügt nicht, helle asphaltfreie Mineralöle zu verwenden, man hat vielmehr auch auf die Verteerungszahl, welche ein Maß für die Veränderlichkeit der Öle gibt, mehr Rücksicht zu nehmen, als es in der Praxis bisher zu geschehen pflegte.

(Mitt. d. Mat. Prüf.-Amt.)

Herstellung von Tinten. (D. R. P. 400976 v. 8. VI. 1922. Dr. *Paul Seidler* in Weissand, Anh.) Seit langer Zeit ist man fortgesetzt bemüht, für die Sulfitablauge weitere technische Verwertungen aufzufinden. Hierzu sind zahlreiche Vorschläge gemacht worden. Jedoch findet sich kein Hinweis darauf, daß Sulfitablauge auch bei der Tintenfabrikation verwendet werden könne. Hierfür ist sie aber, wie gefunden wurde, in hohem Grade geeignet, da sie die bei der Herstellung von Tinten erforderlichen Verdickungs- bzw. Bindemittel, wie arabisches Gummi, Dextrin, Zucker usw., vorteilhaft ersetzen kann. Diese Ersatzfähigkeit geht so weit, daß sich gute Tinten herstellen lassen mit ausschließlich Sulfitablauge als Verdickungs- bzw. Bindemittel.

Bekanntlich enthält die Sulfitablauge neben geringeren Mengen anderer Stoffe als Hauptbestandteil ligninsulfosauren Kalk, der die Verwendbarkeit der Sulfitablauge für den genannten Zweck hauptsächlich zu bedingen scheint. Aber auch die anderen Bestandteile der Sulfitablauge, wie z. B. verschiedene Zuckerarten, werden eine dem ligninsulfosauren Kalk ähnliche Wirkung auszuüben vermögen.

Die Verwendung der Sulfitablauge kann in dem verdünnten Zustande erfolgen, in dem sie in den Zellstoffabriken entfällt, sie geschieht jedoch zweckmäßiger in Form der stark konzentrierten Flüssigkeit, wie sie in den Handel kommt. Dabei ist es für den vorliegenden Fall nicht erforderlich, sie vorher zu reinigen oder zu bleichen bzw. die in ihr enthaltenen Kalksalze in üblicher Weise in die entsprechenden Alkalisalze umzusetzen. Jedoch sind auch so vorbehandelte Sulfitablaugen verwendbar, ebenso wie die zur Trockne verdampfte Lauge, das sogenannte Zellpech.

Die unter Verwendung von Sulfitablauge dargestellten Tinten zeigen die gleichen Eigenschaften wie solche, die mit Hilfe der bisher gebräuchlichen Verdickungs- und Bindemittel erhalten worden sind. Das ist sowohl bei schwarzen wie auch bei farbigen Tinten der Fall und trifft auch für Kopiertinten zu.

Die Menge der zuzusetzenden Sulfitablauge richtet sich nach dem Zweck, dem die herzustellende Tinte dienen soll, und wird am besten durch Versuche ermittelt. Beispielsweise kann man 1 Gewichtsteil arabisches Gummi durch etwa 2 Gewichtsteile Sulfitablauge von 36° Bé Dichte oder durch ungefähr 1 bis 1½ Gewichtsteile Zellpech ersetzen. Dementsprechend wird z. B. eine brauchbare Eisengallustinte erhalten, wenn man 23,4 g Tannin, 7,7 g Gallussäure und 25 g Sulfitablauge von 36° Bé zu 500 cm³ in Wasser löst und diese Lösung mit dem gleichen Volumen einer wässerigen Auflösung von 30 g kristallisiertem Ferrosulfat und 7,5 g Salzsäure von 20° Bé vermischt. In der beschriebenen Verwendung der Sulfitablauge liegt ein beträchtlicher technischer Effekt, da es einerseits sich bei letzterer um ein noch nicht genügend verwertetes Nebenprodukt handelt, für welches eine neue Anwendung geschaffen wird, während anderseits ein sehr billiger Ersatz solcher Stoffe erreicht wird, die, wie z. B. arabisches Gummi, zu teuerem Preise aus dem Auslande bezogen werden müssen oder wie Zucker und Dextrin bzw. Stärke besser als Nahrungsmittel dienen können.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Tinten, dadurch gekennzeichnet, daß als Bindemittel Sulfitablauge verwendet wird.

Raffinieren von Mineralölen, Urteeren u. dgl. (D. R. P. 374 928 v. 15. XII. 1920. Dr. *Hugo Hütz* in München.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Raffinieren von Mineralölen, Urteeren u. dgl. durch Behandeln mit Metallen der Alkalien, dadurch gekennzeichnet, daß man die Ölfraktionen nach der Destillation bei etwa 100 bis 200° mit Metallen der Alkalien behandelt, worauf man nach der Behandlung das überstehende Öl von dem unter Umständen unverbrauchte Metalle der Alkalien enthaltenden Rückstand durch Abgießen, Filtrieren o. dgl. trennt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Ölfraktionen im Anschluß an die Behandlung mit Natrium nach Abgießen mit heißem Wasser auswäscht.

Beispiel 1. 12 kg Destillat aus galizischem Rohöl, nach Abdestillieren der Leuchtölfraktion aufgefangen, wurde mit 300 g metallischem Natrium unter langsamem Umrühren drei Stunden auf 220° erhitzt und von der ausgeschiedenen asphaltartigen Masse abgelassen. Die asphaltartige Masse entwickelt beim Ansäuren Schwefelwasserstoff. Die erhaltenen Kohlenwasserstoffe stellen nach Abtreiben der leicht siedenden Öle mit Wasserdampf eine geruchlose, gelbe Paraffinmasse dar.

Beispiel 2. 10 kg Braunkohlen-Urteerdestillat wurden unter Zugabe von 500 g metallischem Natrium 3 Stunden unter Umrühren auf 200° erwärmt, das überstehende Öl in Wasser gegossen und ausgekocht, und dann das braune Öl abgehoben.

Beispiel 3. Leuchtölfraktion aus galizischem Erdöl wurde mit ½prozentigem metallischen Natrium 8 bis 24 Stunden auf eine Temperatur von etwa 90 bis 140° erhitzt, nach Absitzenlassen das wasserklare, angenehm riechende Öl von leicht verschmierenden braunen Flocken und unverändertem Natrium abgehoben oder filtriert und mit etwas kaltem Wasser gewaschen. Das Öl besitzt nicht die unangenehme Eigenschaft des Schwitzens durch die Gefäßwand.

Reinigen und Wiedergewinnen des Schmieröles aus den Abgängen schnellaufender Maschinenanlagen. (D. R. P. 398 023 v. 30. VI. 1920. *The De Laval Separator Co.* in New York.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 23. Oktober 1918 beansprucht.] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Reinigen und Wiedergewinnen des Schmieröles aus den Abgängen schnellaufender Maschinenanlagen und besteht in der Kombination an sich bekannter Einzelheiten, die eine vorteilhafte Wirkung, insbesondere für Seeschiffe, hat.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Reinigen und Wiedergewinnen des Schmieröles aus den Abgängen schnellaufender Maschinenanlagen, insbesondere für Seeschiffe, dadurch gekennzeichnet, daß das verschmutzte Öl von allen Teilen der Maschinenanlage einem Sammelbehälter zugeführt, von hier in eine Dekantieranlage gepumpt und in dieser geschieden wird in reines Öl, das der Maschine zuläuft, und in stark wasserhaltiges Öl, das in einen Zentrifugalabscheider gefördert wird, der in einer Nebenleitung zwischen der Dekantieranlage und dem Sammelbehälter eingeschaltet ist, worauf das zentrifugierte Öl wieder dem Sammelbehälter zugeführt wird, um dann wieder in die Dekantieranlage gepumpt zu werden.

Saponin als Waschmittel. Die starke Schaumkraft des Saponins hat bekanntlich die Auffassung erzeugt, daß es auch ein gutes Waschmittel sein müsse. Im Amt ausgeführte Versuche haben indessen gezeigt, daß Schaum- und Reinigungsvermögen nicht identifiziert werden dürfen; dasselbe gilt von anderen Waschmitteln. Wegen des hohen Preises des Saponins wurden in der Regel nur 0,2 bis 3 Gewtl. Saponin zu den Stammwaschmitteln zugesetzt, und zwar wurden diese Zusätze nur bei fettlosen Waschmitteln angewandt: a) zu Neutralsalzen (Glaubersalz und Kochsalz), b) zu tonfreien Waschmitteln, c) zu tonhaltigen Waschmitteln. Die Versuche haben ergeben, daß Zusätze von 0,5 bis 1% den Waschwert der Waschmittel a bis c kaum merklich erhöhen; auch eine Erhöhung der Saponinzusätze bis zu 3% ist ohne nachweisbare Wirkung. Selbst das Schaumvermögen der mit Saponin versetzten Waschmittel äußert sich nur beim Schütteln der Lösung deutlich; bei der normalen Handwäsche war dagegen nicht einmal derselbe Grad von Schäumen zu beobachten wie bei fetten Seifenbädern. Die Konzentration des Saponins in den Waschflotten betrug 1 : 16 700 bis 1 : 250 000. Saponinlösungen in destilliertem Wasser schäumten beim Schütteln in geschlossenen Flaschen noch bei der Konzentration von 1 : 100 000 merklich. Daß das Schaumvermögen der gewöhnlichen Seifen eine Begleiterscheinung und nicht die Ursache ihres inneren Wirkungswertes ist, beweist u. a. die Tatsache, daß die sauren Seifen (wie die Monopolseife u. a. m.) von hervorragendem Waschwert sind, dabei aber nur ein ganz geringes Schaumvermögen besitzen. (Mitt. Mat. Pr.-Amt 1923).

Phosphorlatwerge. Ein genügend großer Mörser wird durch heißes Wasser erwärmt, da hinein 2,5 g pulv. Schwefel und darauf ein etwa auf 60° erhitztes Gemisch von 130 g Glyzerin und 200 g Sirup gegeben. Schließlich kommen 30 g Phosphor hinzu, der sich am Grunde des Mörsers mit dem Schwefel löst. Ist ein gleichartiges Gemenge hergestellt, ohne feste Brokken, so wird nach und nach Mehl bis zur Konsistenz einer Paste unter gleichmäßiger Verteilung hinzugegeben.

(Pharm. Monatshefte).

Pharaoschlangen können auf mannigfache Weise hergestellt werden. Es kommt immer darauf an, daß beim Verbrennen eine Asche erzeugt wird, die um ein Vielfaches voluminöser ist als das Ausgangsmaterial. Es ist ja bekannt, daß man eine derartige Aufblähungserscheinung schon hervorrufen kann, wenn man ein Häufchen Zigarrenasche mit starkem Alkohol anfeuchtet, einige Emserpastillen darauf legt und den Alkohol anzündet. Die gewissermaßen klassische Vorschrift zur Bereitung von Pharaoschlangen benutzt Rhodanquecksilber, und zwar wird diese Verbindung mit Gummischleim zu einer plastischen Masse angestoßen, fest zusammengedrückt und in Stanniol gewickelt. Seltener formt man daraus dünne Stangen. Beim Anzünden bläht sich die Asche schlangenförmig auf, doch handelt es sich hier um einen recht gefährlichen Scherzartikel, da die Dämpfe sehr giftig sind. Eine ähnliche Wirkung erzielt man auf harmlosere Weise, indem man ein Gemisch von 1 T. Ammoniumdichromat, 1 T. Kaliumnitrat und 2 T. Zuckerpulver mischt, mit Perubalsam zu einer zähen Paste anrührt und diese zu Stängelchen formt bezw. in Stanniol einhüllt. Nach anderer Vorschrift werden dabei 3 T. Kaliumdichromat, 1 T. Kaliumnitrat und 5 T. Zuckerpulver benutzt. Auch hier entsteht eine sehr voluminöse Kohle, welche durch die gasförmigen Verbrennungsprodukte noch weiter aufgebläht wird. Nicht ganz so gut ist die Wirkung eines Gemisches, das man aus 1 T. Kaliumnitrat, 2 T. Kaliumbikarbonat und 3 T. Zuckerpulver herstellt, indem man jeden Bestandteil für sich pulvert, das Ganze mischt, mit Tragantschleim zu Stängelchen formt und trocknet. (Chem.-Ztg.)

Kaltsiegellack. Ein flüssiger Flaschenlack läßt sich nach Töllner aus: 200,0 Lacca in tabulis, 150,0 Colophonium, 50,0 Terebinthina Veneta und 500,0 Alcohol absolut., dem 100,0 Äther sulfuric. 0,725 zugesetzt werden, herstellen. Der Gang der Fabrikation wäre folgender: die drei ersten Ingredienzen werden bei gelinder Wärme einige Grade über Schmelzpunkt im Wasserbade geschmolzen und dann, abseits vom Feuer, mit dem Äther-Alkoholgemisch, dem der gewünschte Farbstoff zugesetzt wurde, unter stetem Umrühren versetzt. Nach dem Erkalten wird der Lack in gut verschließbare Gefäße gefüllt. Feuergefährlich! (Drogenhändler).

Brunolin. Brunolinwachslack ist eine Art von Mattlack, welcher für antike Möbel verwendet wird. Er wird mit dem Pinsel aufgetragen und nach dem Trocknen durch Bürsten oder Reiben mit einem Tuch so lange gerieben, bis der schöne matte Glanz erreicht wird. Zur Herstellung werden 75 Teile gelbes Wachs in 600 Teilen Terpentinöl aufgelöst und dann 300 Teile Sikkativ zugesetzt. Die gewünschten Farben erreicht man durch Zusatz von Umbraun, dunklem Satinober, Rebenschwarz, Asphaltlack. Der Anstrich der Möbel muß möglichst dünn erfolgen.

(Drogisten-Ztg., Wien).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 28. September 1924.

= Vergangene Woche brachte etwas reichlichere Angebote. Das Zurücktreten Amerikas als Käufer vom Weltmarkte fand in einem leichten Sinken der Rohglyzerinpreise und in einem wesentlicheren Herabgehen der Preise für destillierte Ware seinen Ausdruck.

Am Mittwoch wurden notiert:
Unterlaugen-Rohglyzerin, 80% Frs. 420,
Saponifikat, 88% Frs. 490,
Dynamitglyzerin Frs. 650,
Pharmacopöeware Frs. 700.

Größere Posten Rohware wurden zu £ 58 Saponifikat, und £ 52.10 Unterlaugen-Rohglyzerin 80% angeboten.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, (25. September 1924.) Ohne daß sich die Haltung der Auslandsmärkte behauptet hätte, waren die Abgeber am einheimischen Markt weniger nachgiebig. Gefordert wurden im Laufe der Woche für rohes Leinöl Fl 54½—55, Leinölfettsäure Fl 58—58½ die 100 kg, für rohes Palmöl, Lagos, £ 41 bis 41.10, rohes Sojabohnenöl £ 46.10 bis 46.15, helles Baumwollsaatöl £ 48.10 bis 49 die 1000 kg einschließlich Faß. Für Ölsaaten bestand am einheimischen Markt nur begrenzte Kaufneigung. Die Geldknappheit ist noch immer die Hauptursache der Stockung des Warenumlaufes.

Leinsaat auf Termine befestigte sich zum Schluß der Woche sowohl am La Plata, wie in Kanada und Nordamerika. Chicago notierte für Leinöl, Platzware, wie vorher 102 und für Lieferungsware 100 Cents die Gallone. Die Preise von Baumwollsaatöl zogen in Nordamerika merklich an. In New York boten Käufer zum Schluß für rohes Öl in Tanks Doll. 8, bestes gelbes notierte vorrätig 9,70 bis 10,50, Lieferung September 9,70, Oktober 9,69, Dezember 9,68 $, Maisöl 13,75 $ die 100 lbs.

Argentinien verschiffte in dieser Woche 13 000 t Leinsaat, in der Vorwoche 18 200 t, Indien 4725 bezw. 5100 t Leinsaat, 2075 bezw. 1150 t Rübsaat und bezw. 5000 t Baumwollsaat. Am La Plata waren am Schluß der Woche 75 000 t gegen 80 000 t in der Vorwoche und 35 000 t Leinsaat in der vergleichenden Vorjahrswoche sichtbar vorrätig. Schlußnotierungen: London, Leinsaat Plata, schwimmend, August-September, September-Oktober und Oktober-November, £ 20.15, Calcutta, vorrätig, schwimmend, August-September, £ 22.10, September-Oktober £ 22.12/6, Bombay, August-September, September-Oktober, £ 23.7/6 Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg, £ 14.12/6, Kottonsaat, Bombay, September-Oktober, £ 11.2/6, schwarze ägyptische, £ 13.12/6, Rübsaat, Toria, September-Oktober, £ 22.17/6, Mohnsaat, Basis rein, Bombay, £ 24.12/6, Hull: Leinöl, vorrätig, £ 41.12/6, Oktober-Dezember £ 41.2/6, Januar-April, £ 40.10 Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 50, Kottonöl, Bombay, roh, £ 41.5, ägyptisches, roh, £ 43, Sojaöl, extrahiert, £ 45, geruchfrei, £ 48, Rüböl, extrahiert, £ 47.10, alles pro t.

Am holländischen Markt war weder Leinöl, noch Rüböl im Laufe der Berichtswoche behauptet, Leinöl am Schluß der Woche jedoch erneut stetig. Amsterdam notierte für vorrätiges Leinöl Fl 50¾ und für Rüböl Fl 56½, Antwerpen für Leinöl Frs. 365 und für Rüböl Frs. 432,50 für 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 25. September 1924.

Die Lage auf den Auslandsmärkten hat sich gegenüber der Vorwoche wenig geändert, und auch die Preise sind fast die gleichen geblieben. Dagegen war auf dem hiesigen Ölmarkt der geschäftliche Verkehr nach dem Inlande äußerst rege. Vor allen Dingen interessierte den Konsum guter Rindertalg greifbare Ware oder aber schwimmende Partien mit Dampfernamen. Das Angebot war gering, und es konnten infolgedessen auch gute Preise erzielt werden. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von angebotenen ca. 1400 Faß ca. 1050 zu unveränderten Preisen verkauft. Eine gute Nachfrage herrschte ferner nach Leinöl, doch auch in diesem Artikel war Lokoware knapp. Nachdem die Preise zu Beginn der Woche abschwächten, lauteten die Meldungen zum Schluß wieder fest. Für Sojabohnenöl zeigte sich angesichts der hohen Forderungen kein Interesse. Man greift in der Seifenindustrie nach billigeren Ölen. Verhältnismäßig preiswert angeboten war Maisöl. Die holländischen Mühlen haben ihre Forderungen für Kokosöl um einen halben Gulden herabgesetzt, während Ceylonware unverändert blieb. Palmkernöl blieb nach wie vor fest bei geringen Lokobeständen. In Kottonöl wurden Abschlüsse für prompte Verladung zu 10 sh niedrigeren Preisen getätigt. Für Rizinusöl erhöhten die Huller Mühlen ihre Notierungen auf £ 74 für erste, und £ 71 für zweite Pressung. Gut gefragt waren Fettsäuren. Die Bestände hierin waren aber sehr gering.

Hamburg 11, den 26. September 1924.

Leinöl, loko Hfl. 55, Leinölfirnis Hfl. 56,50, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, roh £ 50,10, Kokosölfettsäure £ 43.10, Sojabohnenölfettsäure £ 40, Lagos-Palmöl, roh £ 42, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 39.10, Palmkernöl in großen Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 43.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49.10, Rizinusöl I. Pressung £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 47.10, Sulfuröl ital. Lire 515, Rindertalg je nach Qualität £ 45 bis 49, Hammeltalg, techn. £ 48, Abdeckereifett, gutfarbig GM 77, Dorschtran, hellblank £ 37.10, Dorschtran, gelbblank £ 36.10, Dorschtran, braunblank £ 34.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,60, Terpentinöl, amerik. $ 35.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,25, Schellack lemon GM 8,20 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 78, Lederleim GM 95, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 95 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 27. September 1924.

Vom ausländischen Öl- und Fettmarkt ist in der abgelaufenen Woche nichts Neues zu melden. Der Markt liegt fest, und die Artikel zeigen den vorwöchentlichen Preisstand. Die Nachfrage ist noch immer gut, und es ist mit weiteren Käufen von seiten des Konsumes zu rechnen, da der Bedarf nur für die nächste Zeit gedeckt erscheint. Die gleichen Verhältnisse gelten für den hiesigen Markt.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 000 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 700, benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 700, Leinöl, holländ. K 17 600, Kokosölfettsäure K 18 600, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 19 300, Kokosöl, cochinartig K 19 800, Rüböl, dopp. raff. K 17 300, Elain, sap. K 19 100, Elain, dest. K 18 900, Sojafettsäure K 14 400.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 27. September 1924.

* Leinsaat ist und bleibt fest, und wenn die ausländischen Börsen auch gelegentliche Abschwächungen zeigen, so ist solches doch meist auf Börsenmanöver zurückzuführen.

Es bestehen in Europa sozusagen gar keine Vorräte an Leinsaat, und größere Posten disponibeler und selbst schwimmender Ware sind nicht aufzutreiben. Dazu kommt noch, daß die Ölmühlen, im Gegensatz zu früher, keine Vorräte haben. Die Vorräte an Leinöl sind in letzter Zeit bei den rheinischen Ölmühlen derart geräumt worden, daß größere Quantitäten für prompte Lieferung überhaupt nicht aufzutreiben sind. Außerdem haben die Preise für Leinsaat neuer Ernte allmählich einen Standpunkt erreicht, der ganz andere Preise für Öl und Ölkuchen bedingen müßte, um überhaupt eine rentabele Kalkulation für die Ölmühlen darzustellen, und da die Ankünfte von Leinsaat neuer Ernte sich noch monatelang hinziehen werden, so ist die Sache nicht von der Hand zu weisen, daß wir vorübergehend eine außerordentliche Knappheit an Saat und Öl haben werden, was natürlich auf die Preise für Saat und Öl nur à la Hausse wirken wird.

Ferner ist nicht zu vergessen, daß auch andere Öle und Fette im Ausland außerordentlich fest liegen, und aus diesem Grunde ist wohl nicht daran zu denken, daß wir für unsern Artikel vorläufig billigere Preise sehen werden.

Holzöl.

Hamburg 1, den 25. September 1924.

Das lebhafte Bedarfsgeschäft hat weiter angehalten. Ich notiere für Loko-Ware £ 85 und für schwimmende Ware £ 83 p. engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

, (25. September 1924.) Von den Getreidemärkten wie von den ausländischen Märkten tierischer Fette wurde in den verflossenen zwei Wochen schwankende Haltung berichtet. In den letzten Tagen gaben indessen die Preise für Mais in den Produktionsländern wie in Europa erheblich nach. Die Spekulation war sich offenbar nicht mehr so sicher wie vorher. In Nordamerika zogen die Preise für Schmalz trotz der billigeren Maispreise zum Schluß erneut merklich an, dagegen war Talg billiger. In New York forderten Abgeber für vor-

rätiges Schmalz je nach Beschaffenheit $ 14,25 bis 14,45, in Chicago für Lieferung September, $ 13,55, Oktober $ 13,47½ und Januar $ 13,25 für 100 lbs. Für greifbaren Talg, Extra war der Schlußpreis am New Yorker Markt 8³/₈ Cents ohne Verpackung und 8³/₈ Cents in Tierces pro Pfd. gegen 7¼ bezw. 7½ Cents vor Jahresfrist. Die holländischen wie die belgischen Märkte hielten für Fettstoffe im allgemeinen auf Preise. Nach im allgemeinen sehr fester Haltung der englischen Märkte schien die Stimmung am Schluß sich zu Gunsten der Käufer wenden zu wollen. Südamerikanischer Rindertalg war am Liverpooler Markt gut gefragt. Für Ware erster Qualität auf Verschiffung forderten Abgeber in Liverpool zum Schluß 45 sh bis 46 sh 6 d, für zweite Sorten 41 sh 6 d bis 42 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 46 sh 6 d bis 47 sh 6 d für 1 cwt. cif. Liverpool. Englischer Schmelztalg rangierte je nach Beschaffenheit zwischen 42 bis 46 sh pro cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 25. September 1924.

Die Situation hat sich wenig verändert, jedoch hat die lebhafte Geschäfts-Tätigkeit in der letzten Woche weiter zugenommen.

Paraffin: Entsprechend der steigenden Tendenz des Marktes habe auch ich meine Preise erhöhen müssen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 14,25 bis 14,50 für 100 kg, Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 13,50 bis 13,75 für 100 kg, und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52⁰ franko deutsch-polnischer Grenze $ 13,25 die 100 kg. — Ceresin: Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56⁰ $ 21, 58/60⁰ $ 21,50, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68⁰ $ 33,50, Ceresin, weiß 54/56⁰ $ 22 für je 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Loko-Vorräte fehlen nach wie vor fast gänzlich, auch kommen aus den Abladungsländern nur wenig Angebote. Bei ruhigem Geschäft sind jedoch die Preise unverändert. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 135 bis 150 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und Abladungs-Ware sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt liegt fest. Ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 112 bis 113 p. cwt. und courantgrau sh 110 bis 111 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 112 p. cwt. — Montanwachs wird heute etwas höher notiert und zwar mit GM 46 die 100 kg. — Harz: Der Markt hat eine vorübergehende Abschwächung erfahren. Ich notiere für Abladungsware $ 6,20 und für Loko-Ware $ 6,35 für je 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München, und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Frankfurt a. O., Stuttgart und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 25. September 1924.

Der Markt ist unverändert fest, und die Preise für Paraffin und Bienenwachs sind weiter erhöht.

Bienenwachs ist knapp und höher bezahlt. Wir notieren deutsches zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 130 bis 145 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist unverändert. Courantgraue Ware 108 bis 109 sh, fettgraue 110 bis 112 sh per cwt. netto, unverzollt. — Japanwachs ist preishaltend. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — Paraffin ist weiter befestigt. $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 26. September 1924.

Da neue Zufuhren nur in geringen Mengen erfolgen und der Bedarf groß ist, so ist der Markt weiterhin preishaltend und die Tendenz fest.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind zurzeit wie folgt: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 145 bis 150, fettgraues Karnaubawachs sh 117—119, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54—56⁰ GM 94, Ceresin Ia weiß 54—56⁰ GM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 27. September 1924.

○ Die Stimmung im Loko-Markte blieb während der ganzen Woche fest; die Tendenz neigt weiter nach oben. Die letzten hier bekannt gewordenen Harznotierungen stellten sich bei Wochenschluß ungefähr wie fogt:

Amerikanisches Harz loko: D 6,40, F/G 6,55, HJK 6,55/6,60, WW 8,50 $ die 100 kg ab Lager hier, ausgeliefertes Gewicht mit 14% Tara.

Amerikanisches Harz, Abladung von drüben innerhalb 14 Tagen: BDEF 3,05/3,10, GHJKM 3,07½/3,12½, N 3,25/3,30, WG 3,75, WW 4,05 $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht Tara 20%.

Französisches Harz, täglich erwartete Ware: WW ffrs. 158, AA 185, AAAAA 210, extra extra 220 die 100 kg cif, Abladegewicht 7% Tara. Französisches Harz prompte Abladung: AAAA 180, AAA 175, AA 169, BE 154, EXT 157, R 154, U 151, WW 149, WG 144, N 139, M 135, K 133, J 132, H 131, G 129, F/E 128, BN 120 ffrs., alles per 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, loko fast geräumt: X 6,30, VIII 6,40, III 8,10, II 8,30, Excelsior 9,30 $ die 100 kg, ausgeliefertes Gewicht ab Lager hier, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladung XII 6,25, XI 6,30, X 6,40, IX 6,45, VIII 6,50, VII 6,50, VI 6,50, V 6,65, IV 6,65, III 7,75, II 8,10, Ic 8,40, Is 8,50, Ie 8,60, Excelsior 9,20 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht mit 6% Tara.

Griechisches Harz lag unverändert zwischen 11 sh 10 d bis 13 sh per 50 kg brutto/netto, cif hier, Abladungsgewicht.

Auch die portugiesische Notierung für ungegradete Ware lautet weiter auf $ 5,75 per 100 kg, Tara 7% cif Abladungsgewicht.

Im Londoner Markt war das Loko-Geschäft immer noch mäßig; für Abladung wird aber größeres Interesse berichtet. Spot Ware stellte sich wie folgt:

Amerikanisches Harz: F 15/-, G 15/1½, H 15/3, J/K 15/3½, WG 19/3 sh das cwt.

Für französische Spot-Ware waren gefordert: F/G 14/6, HJK/M 14/9, WW 20/6 sh das cwt.

Die amerikanischen Abladungsmärkte haben die jüngste Flaute überwunden und verzeichneten in der letzten Woche vergrößerte Exportfrage, besonders wieder von Südamerika, aber auch von Australien und dem fernen Osten. Auch bei der amerikanischen Inlandsindustrie war das Interesse von neuem lebhafter, und die angeforderten Posten gehen über augenblickliche Bedarfsdeckung hinaus, lassen vielmehr auf Sicherungen für längere Sicht schließen. Mit der vorwärts schreitenden Saison, die nun die größten Zufuhren überwunden hat, ist bei der Fortdauer der augenblicklichen Frage eine weitere Versteifung der Märkte zu erwarten, was drüben bei den Konsumenten wohl die Haupttriebfeder zu sein scheint, aus der seitherigen Reserve herauszutreten. Auch die europäischen Bezieher waren in der letzten Woche mit größeren Ordres an den amerikanischen Erstmärkten, an welchen man mit einer schnellen Konsolidierung der gesamten wirtschaftlichen Verhältnisse, besonders auch in den Harz verbrauchenden Industrien, rechnet.

Das deutsche Inlandsgeschäft würde entsprechend größer sein, wenn die Behebung der finanziellen Schwierigkeiten schon weiter vorgeschritten sein würde. Das geht aber nur sehr langsam vor sich, und es dürften noch Wochen, wenn nicht Monate vergehen, bis sich die positive Besserung auf diesem Gebiete durchringt. Im Harzexport erwartet man bei uns größere Erleichterungen der Zahlungsbedingungen von amerikanischer Seite; nur unter solchen wird es den amerikanischen Verkäufern möglich werden, sich gegen die verstärkte europäische Konkurrenz durchzusetzen. Solange die deutsche Industrie und der deutsche Harzimporteur nicht auf längere Sichten vorkaufen kann, was eben in der Hauptsache von finanziellen Umständen abhängt, werden sie bei ihren Deckungen von Hand zu Mund häufiger, als es ihnen lieb ist, die französischen und spanischen Offerten berücksichtigen müssen, da es sich dann darum handelt, die benötigte Ware möglichst schnell hier zur Hand zu haben.

Eine neue geschäftliche Stockung scheint sich bei uns vorzubereiten mit Rücksicht auf die einsetzenden Verhandlungen über Handelsverträge; auch berührt es in den deutschen Handelskreisen wenig sympathisch, daß gerade jetzt die Repressalien seitens Frankreichs bezüglich der 26prozentigen Reparationsabgabe in Gebrauch gesetzt werden. Solange wegen der Rückvergütung dieses Abzuges dem deutschen Exporteur seitens der eigenen Regierung nicht unbedingt zuverlässige Zusicherungen gemacht werden, wird er sich von größeren Unternehmungen zurückhalten, und durch den dadurch im Exportgeschäft entstehenden Druck wird auch der Import von Rohstoffen naturgemäß berührt werden, wie sich dies im englischen Geschäft lange genug gezeigt hat. Anzuerkennen ist, daß sich gegen diese schädlichen Bestrebungen auch einsichtige französische Handelskreise wenden; ob sie aber etwas damit erreichen, ist sehr zweifelhaft, denn noch immer geht bei unseren Nachbarn die Politik über die wirtschaftlichen Interessen. Es ist dies gerade in einem Augenblick umsomehr zu bedauern, wo sich überall Anbahnungen

zu einer Wiederbelebung der stockenden Weltwirtschaft ergeben haben. Werden diese Ansätze durch kurzsichtige Politik wieder zerstört, so kann es lange dauern, bis sich gleiche Gelegenheiten wieder finden. Jedenfalls wird die in diesem Falle überall einsetzende Enttäuschung lange nachhalten.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 23. September 1924.

Gewiß haben viele Konsumenten in Harz die verschiedentlichen Hinweise über den Zusammenschluß der amerikanischen Produzenten nicht für ernst genommen, und nun müssen manche die Folgen davon tragen. Begünstigt durch eine starke Nachfrage, gehen die Harze fast täglich in die Höhe. Ganz besonders trifft dieses für die weißen Marken zu und, nachdem Frankreich in den letzten Tagen für die ganz weiße Marke 6 A die Preisgrenze von 200 überschritten hat, sind auch die spanischen Fabrikanten mit ihren Forderungen fast unzugänglich geworden. Die Ernte ist im allgemeinen günstig in diesem Jahre. Besonders wurden in Spanien viel weiße Harze erzeugt, doch da der spanische Konsum durch den Mangel an Olivenöl mehr als das doppelte Quantum Harz als in früheren Jahren verarbeitet hat, so verbleiben für den Export nur verhältnismäßig geringe Quanten frei. In dunklen Marken kommt die Ernte erst im Oktober-November an den Markt, jedoch für den Export kommen diese Marken kaum in Betracht.

Frankreich hat noch sehr bedeutende Bestände in Harz, doch sind diese hauptsächlich in Händen der Fabrik. Anfang September konnte man die Marken 4A, 5A, 6A mit 160, 165 und 170 ffrs. noch kaufen, heute verlangt die Fabrik für dieselben Marken 185, 190, 200 und darüber.

Die mittleren Marken WW haben sich in Frankreich nur sehr wenig verändert, da einesteils große Vorräte vorhanden sind, anderseits die amerikanische Konkurrenz günstiger offeriert und schließlich die Fabrik auch flüssige Mittel benötigt und abstoßen muß. In den dunkleren Marken wurden für Lieferung Oktober-November größere Verkäufe in den letzten Tagen zu günstigen Preisen getätigt.

Terpentinöl: Dieser Artikel schleppt sich in diesem Jahre in den drei hauptsächlichsten Produktionsländern dahin. In Spanien haben alle Fabrikanten große Vorräte, und der Absatz stockt, trotzdem wollen diese von der Preisgrenze von Ptas. 200 nicht heruntergehen und ziehen es vor abzuwarten. In Frankreich liegt der Preis schon seit Monat Mai zwischen 470 bis 510. In den letzten Tagen bröckelt er von neuem ab und stellt sich auf 480 ffrs. Alle Blicke sind auf Amerika gerichtet, und man rechnet damit, daß eine Verringerung in der Produktion ein Anziehen der Preise zur Folge hat. Die allgemeine Lage ist für diesen Artikel sehr unklar und gefährlich für Spekulationen.

Die heutigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl 200/210 Ptas., Harz, Cristal 80 Ptas., Harz, Excelsior 75 Ptas., Harz, Extra 70 Ptas., Harz I/III 65 Ptas., Harz IV/VI 57 Ptas., Harz VII/X 54 Ptas., Harz XII 50 Ptas.

Frankreich: Terpentinöl 480/490 frs, Harz 6A 210 frs, Harz 5A 200 frs, Harz 4A 190 frs, Harz 3A 185 frs, Harz 2A 170 frs, Harz BB/CC 155 frs, Harz WW 150 frs, Harz WG/K 140 frs, Harz JH 128 frs, Harz BN 115 frs. *H. G.*

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 25. September 1924.

Auf dem Chemikalienmarkt ist es nach der kürzlichen geringen Belebung wieder ruhiger geworden. Die Anfragen aus dem In- und Auslande gingen spärlicher ein. Für verschiedene Chemikalien kamen im Laufe dieses Monats verhältnismäßig starke Preiserhöhungen heraus. Die billigen, in Händlerhänden befindlichen Partien sind fast restlos geräumt. Zu den neuen Forderungen war noch kein Kaufinteresse zu konstatieren. Das Ausland verhielt sich abwartend.

Ätzkali. Die kürzlich berichtete Preiserhöhung hat stattgefunden, bezieht sich aber nur auf Abnahme von Stückgut. Für Ladungen werden unverändert GM 55 bis 55,40 gefordert. Für Export kamen verschiedene Partien mit $ 12,45 heraus. Die Geschäfte hielten sich in engen Grenzen.

Ätznatron. Die Bestände wurden stark gelichtet. Für greifbare Ware forderte man GM 32,25 bis 32,50, während kurzfällige Posten zu GM 31,80 angeboten wurden.

Antichlor. Die Werkserhöhungen wirkten sich am hiesigen Markt weiter aus. Die billigen Partien sind geräumt. Kristallisierte Ware kostete zuletzt £ 7.17/6. Die letzten Partien Antichlor Perlform gingen mit £ 9.2/6 aus dem Markt. Diese Qualität ist heute aber nicht mehr unter £ 9.18 erhältlich. Im Inlande lagen noch verschiedene billige Posten, welche mit GM 15,50 bezw. 18,75 ausgeboten wurden.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 27. September 1924.

Infolge der außerordentlich geringen Aufträge, die von Konsumentenkreisen auf den Markt gelangten, ist das Geschäft sehr still geworden. Die zu Beginn dieses Monats einsetzende Belebung, welche wahrzunehmen war, hat sich nicht weiter ausgeprägt. Im Gegenteil, das Geschäft hielt sich wieder in engen Grenzen, da nach wie vor die flüssigen Mittel fehlten. Es hat den Anschein, als ob man sich größere Versprechungen hinsichtlich des Einsetzens einer regeren Geschäftstätigkeit gemacht habe, als dies wirklich der Fall ist. In unseren früheren Berichten haben wir darauf hingewiesen, daß die Annahme des Dawes-Planes sich nicht so schnell auf den Markt auswirken kann und nur eine langsame Gesundung zu erwarten ist. Da die liquiden Mittel für größere Transaktionen fehlten, verhielten sich die verbrauchenden Industrien weiterhin zurückhaltend und beschränkten sich nur auf die Hereinnahme der notwendigsten Chemikalien für die Fortführung der Betriebe.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, welches zu M 34 bis Ständige Nachfrage fand

Ätznatron, 125/28° geschmolzen, welches zu M 34 bis 36 gehandelt wurde.

Ameisensäure, techn. rein, 85%, ging im Preise auf M 100 frachtfrei herunter, und es wurden kleinere Abschlüsse zu diesem Preise getätigt. Gegenüber der Vorwoche zeigte sich wieder mehr Interesse für

Blutalbumin, Ia hell, jedoch ist es zu nennenswerten Käufen nicht gekommen. Bei Originalsackbezug stellte sich die Ware auf M 375. Das gleiche gilt von

Blutalbumin, Ia., schwarz, wovon größere Mengen zu M 135 zu haben waren. Geringe Kaufneigung bestand für

Blutlaugensalz, gelb, krist. (Gelbkali), obwohl der Artikel recht billig zu M 130 angeboten wurde.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., bot man zu M 85 an. Ständiger Nachfrage unterlag

Borax, raff., pulv., wovon größere Mengen zu M 49 am Markte waren.

Bittersalz, weiß, krist., war in reichlichen Mengen zu haben, welche zu M 4,65 lose verladen angeboten wurden.

Brechweinstein, 43/44%, pulv., offerierte man unverändert zu M 220 bei frachtfreier Lieferung. Die in unseren früheren Berichten genannten Bestände in

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, sind vollkommen geräumt. Frische Werksware stellte sich auf etwa M 21.

Chlorcalcium, 70/75%, lag zu M 7,50, lustlos. Das Geschäft in

Chlormagnesium, geschmolzen, war außergewöhnlich ruhig; man verlangte bei Ladungsbezug M 4,75.

Chlorzink, pulv., 98/99%, fand zu M 54 wenig Interesse. Die bisherige Nachfrage nach

Chromalaun, ca. 15%, krist., hat nachgelassen, obwohl der Artikel bei Ladungsbezug zu M 34,50 außergewöhnlich billig erhältlich war. Was sich von

Formaldehyd, 30 Gew.-%, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 73. Die jüngsten Forderungen für

Formaldehyd, 40 Vol.-%, lauteten M 107.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, wurde vollkommen vernachlässigt, obwohl noch günstige Partien zu M 3,30 lose verladen auf dem Markte vorhanden waren. Die Preise für

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, 28°, haben ihren vorwöchentlichen Stand gehalten. Prompt greifbare Ware kostete M 155 frachtfrei.

Hirschhornsalz, pulv., fand zu M 56 kaum Beachtung. Die Situation in

Hühnereipräparaten hat sich in der vergangenen Woche weiter nicht geändert. Für

Hühnereiweiß, Ia., krist., rein, forderte man M 1240 bis 1250. Eng begrenzt war das Geschäft in

Hühnereigelb, leicht dick, salzfrei, welches zu M 95 erhältlich war.

Hühnereigelb für Gerbereizwecke bot man zu M 63 an. Kleine Mengen von

Kalialaun-Kristallmehl, techn. eisenfrei, gingen zu M 15 in Käufers Hand über. Das Geschäft in

Kaliumbichromat, krist., bewegte sich in ruhigen Bahnen, und es fanden nur einzelne Fässer zu M 93 bei frachtfreier Lieferung Kaufinteresse.

Kaliumpermanganat, klein krist., wurde im Preise auf M 90 erhöht. Die letzten Forderungen für

Kleesalz, pulv. lauteten M 98 frachtfrei. Geringe Nachfrage lag nach

Milchsäure, techn. frei von Eisen und Mineralsäuren, 43½ Gew.-%, vor. Bei frachtfreier Lieferung kostete die Ware M 48.

Naphtalin, weiß in Schuppen, notierte M 26.

Natrium bicarbonicum venale war stets in kleinen Mengen begehrt und fand zu M 14,50 Aufnahme. Leblos lag das Geschäft in

Natriumbichromat, krist., welches man zu M 75 anbot. Bei den letzten Übergängen in

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken zahlte man M 3,30 lose verladen. Vorübergehend war

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., gefragt. Bei Ladungsbezug kostete der Artikel M 31,80 frachtfrei.

Natriumsulfit, krist., notierte M 17.

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, unterlag einer geringen Nachfrage; man verlangte bei Ladungsbezug M 33 frachtfrei.

Pottasche, 96/98%, kalz., gemahlen, ging stets in kleinen Mengen zu M 41 in den Konsum über.

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, fand weiterhin vereinzelt Kaufinteresse. Einzelne Fässer wurden zu M 45 aufgenommen. Der Absatz in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, ließ zu wünschen übrig. Je nach Abnahme verlangte man M 13,50 bis 15. Mehr Beachtung fand

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, welches zu M 21,50 bis 22,50 erhältlich war. Auch

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken unterlag einer regen Nachfrage. Bei Ladungsbezug kostete der Artikel M 23,50. Das Geschäft in

Soda, kalz., 96/98%, hat sich nicht gut angelassen, es wurden im allgemeinen nur kleinere Mengen zu M 15,75 umgesetzt.

Soda, krist., offerierte man zu M 7,50. Was sich von Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 9,50 lose verladen.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., lag zu M 210, frachtfrei lustlos. Auch die Absatzverhältnisse in

Zitronensäure, bleifrei, krist., haben sich verschlechtert, obwohl noch billige Partien zu M 325 erhältlich waren.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 kg.

Hamburg 11, den 26. September 1924.

Ameisensäure 85% 80 (36.10), Ätznatron 125/8° 32 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56 (27.7), *Antichlor, krist. 15,50 (7.17/6), *Antichlor, Perlform 18,75 (9.18), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 95,50 (43.10), Bleimennige, rein 92 (41.10), Bleiweiß, pulv. 96 (42.10), Bleiweiß in Öl 100,60, Borax, krist. 48,50 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), *Chlormagnesium, geschm. 6 (4.2), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.15), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 43,50 (20.13), *Chromalaun 40 (21), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 136 (39.15), Formaldehyd 30 Gew.-% 85 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.3/6), Kalialaunkristallmehl 13,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 14 (7.7/6), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 29,50, *Kupfervitriol 98/99% 37 (20.10), Kaliumbichromat 90 (45), Lithopone RS 34,75 (17), Naphtalin in Schuppen 32 (14.15), Natrium bic. DAB 5 18,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 16,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14,50, Oxalsäure 98/100% 53 (24.5), Pottasche 96/8% 43,50 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 45 (21.15), *Schwefelnatrium 60/2% 23 (10.18/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13,50 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,25 (4.5), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7.10), Soda, krist. 9 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron-58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 66,50 (33.15).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die lustlose Haltung des Chemikalienmarktes hielt an.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 23. September 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 500, Ätznatron, 128/130 K 7300, Alaun in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 3900, Bleiglätte, B. B. U. K 12 300, Bleiweiß, chem. rein K 13 500, Borax, krist. K 9200, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4700, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2700, Chlorsaures Kali K 7200, Chromalaun K 7000, Chromkali, kristall., fein K 17 500, Chromnatron K 15 500, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. K 23 500, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 18 500, Gummi, cord. K 18 800, Harz, franz., WW K 7100, Harz, inländ., GH K 5200, Kali, gelbblausaures K 26 000, Kremserweiß K 17 500, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5700, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 800, Pottasche, 96/98 K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9200, Schellack T. N. orange K 110 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5700, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 3000, Soda bic. B. K 4350, Soda bic. M. B. B. K 5700, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 000, Terpentinöl, inländ. K 23 000, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 200, Wachs, Bienen- K 46 500, *Wachs, China- K 31 000, Wachs, Karnauba- K 41 500, *Wachs, Japan- K 32 000 *Wachs Montan-, Riebeck K 7500, *Wachs, Montan-, Bituma K 7000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 200, Leinöl, holländ. Ia K 17 300, Rüböl, dopp. raff. K 18 800, Elain, sap., 97/9[illegible] K 18 600, Preßtalg K 17 600, Knochenfett, 38°, 97/98% K 12 80[illegible] Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Olio Sasso-Vertrieb, G. m. b. H. Vertrieb italienischer Öle aller Art, stammend von der Firma P. Sasso & Figli. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer: Kaufmann Gustav Gerlof in Berlin-Friedenau und Romano Mengoni in Berlin-Schöneberg.

† Hamburg. Karsten, Meyer & Co., Import und Großhandel von Ölen und Fetten für die Seifen- und Lackindustrie. Persönlich haftende Gesellschafter Ludwig Julius Sophus Karsten und Carl Johann Bernhard Meyer, Kaufleute. Die Kommanditgesellschaft hat einen Kommanditisten und hat am 1. Oktober 1924 begonnen.

† Mannheim. Michael Herzog, Seifensiederei. Inhaber ist Michael Herzog, Wirt, Mannheim. Kurt Stauch ist als Prokurist bestellt.

Berlin. Neo Aktiengesellschaft für Seifen und chemische Produkte. Michael Bengelsdorf und Isaak Kharine sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt Kaufmann Waldemar Neubürger, Berlin, Kaufmann Erich Klambt, Berlin.

Frankfurt a. O. Die Firma Harttung & Söhne, Wachsbleiche, Wachswaren- und Kunstwaben-Fabrik, kann in diesem Jahre auf ein 175jähriges Bestehen zurückblicken. Sie wurde i. J. 1749 auf Veranlassung von Friedrich dem Großen errichtet und war zunächst kommunaler Betrieb zum Besten des Waisenhauses. Im Jahre 1777 ging sie an Johann David Harttung über, und dieser gründete die Firma Harttung & Söhne. Seit dem Jahre 1777 befindet sich das Unternehmen ununterbrochen im Besitze der Familie Harttung.

-m. Frederiksstad, Norwegen. A.-S. De-No-Fa (jetzt Tochterfirma von Lever Bros. Ltd.) stellte auf der diesjährigen Warenmesse Norwegens Sunlightseife und Rinso-Waschpulver aus, nachdem auf Veranlassung des norwegischen Industrieverbands ein Vertreter der Messeverwaltung die Fabrik besucht hatte, um festzustellen, ob diese Artikel im Inlande hergestellt werden.

Hannover. Pneudichtol Gesellschaft m. b. H. Liquidation beendet. Firma erloschen.

Kassel. Stahl & Nölke A.-G. für Zündwarenfabrikation. Die außerordentliche Generalversammlung vom 29. Juli 1924 hat die Herabsetzung des Grundkapitals um 23 500 000 M beschlossen, und zwar durch Zusammenlegung der 24 000 000 M Vorzugsaktien im Verhälnis von 48:1 unter gleichzeitiger Beseitgung der Sonderrechte dieser Aktien und Umwandlung derselben in Stammaktien. Das Grundkapital beträgt 26 500 000 M und ist zerlegt in 26 500 auf den Inhaber lautende Stammaktien von je 1000 M. Durch außerordentlichen Generalversammlungsbeschluß vom 29. Juli 1924 ist der Gesellschaftsvertrag geändert.

Kiel. Kieler Dampftalgschmelze und Speisefettfabrik Hölterling & Co., Kiel. Dem Kaufmann Carl Hölterling ist Prokura erteilt.

-m. Kopenhagen. De Forenede Säbefabriker, Seifenfabrik, welche Bleichsoda unter der Marke „San Marajo" verkauft hatte, worauf Louis Behrens Alleinrecht hat, schloß einen Vergleich mit 200 Kr. Schadenersatz und der Verpflichtung, die Marke nicht mehr anzuwenden. — m. Aus dem Vorstand der Schmierölgroßhandlung Edelstein, Olsen & Co. trat K. Bing aus, während A. Meilfang und V. M. Dessau eintraten.

Leipzig. Seifen- und Kerzen-Handelsgesellschaft Paditz & Schmidt. Johanna Lilly Ella vhl. Schmidt, geb. Quietzsch, und Martha Johanna vhl. Paditz, geb. Rödel, sind als Gesellschafter ausgeschieden. Der Kaufmann Erhard Felix Paditz in Böhlitz-Ehrenberg ist Inhaber. Prokura ist erteilt dem Postassistenten i. R. Richard Ernst Paditz. Die Handelsniederlassung ist nach Böhlitz-Ehrenberg verlegt worden. — Über das Vermögen der Firma Otto Müller & Co., G. m. b. H., Fabrik für Nährmittel und chem.-techn. Erzeugnisse in Leipzig-Eutritzsch, Görlitzer Straße 21, wurde am 17. September 1924 Nachmittags 4 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Rechtsanwalt Dr. List in Leipzig, Hainstr. 23. Wahltermin am 15. Oktober 1924, Vormittags 10 Uhr. Anmeldefrist bis zum 22. Oktober 1924. Prüfungstermin am 11. November 1924, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 4. Oktober 1924.

Leipzig. Die Firma Reinhold Wünschmann kann am 1. Oktober d. J. auf ein 60jähriges Bestehen zurückblicken.

Die Firma beschäftigt sich von der ersten Zeit an bis jetzt ausschließlich mit der Fabrikation von Kerzengießmaschinen für alle Arten Kerzen — glatt, gerippt und gedreht — und auch für alle Größen, angefangen von der kleinsten Christbaumkerze bis zur längsten Kirchenkerze. Die Erzeugnisse sind in mehr als 7600 Exemplaren in der ganzen Welt verbreitet und erfreuen sich überall des besten Rufes. Die ältesten vor nahezu 60 Jahren gelieferten Maschinen arbeiten nachweisbar noch in verschiedenen Kerzenfabriken, und die Konstruktion und Ausführung wurde bereits ausgezeichnet 1867 auf der Industrie-Ausstellung in Chemnitz mit einer Staatsmedaille, 1872 mit der großen silbernen Medaille in Moskau, 1873 mit der Verdienst-Medaille der Welt-Ausstellung, Wien, 1876 auf der Welt-Ausstellung zu Philadelphia mit einer Ehrenurkunde. An der Verbesserung und Vervollkommnung ihrer Erzeugnisse hat die Firma bis jetzt unausgesetzt fortgearbeitet.

Ludwigshafen a. Rh. Pfälzische Tinten-, Vaselin- und Lederfett-Fabrik Zickgraf & Rohrbacher in Waldsee. Der Kaufmann Willy Zickgraf in Waldsee ist am 1. September 1924 als persönlich haftender Gesellschafter in das Geschäft eingetreten. Dasselbe wird seit diesem Tage als offene Handelsgesellschaft unter der Firma M. Zickgraf & Sohn fortgeführt. Geschäftszweig ist Betrieb einer chemischen Fabrik für Tinte, Stempelfarben, Tuschen und Klebstoffe.

Marburg (Lahn). In dem erst vor kurzer Zeit neu eingerichteten und wieder in Betrieb genommenen Laboratorium des Herrn Ing.-Chemikers Dr. C. H. Keutgen brach vor einigen Tagen ein Feuer aus, welches zwar keinen großen Umfang annahm, sondern bald gelöscht werden konnte, aber dennoch die Erfolg versprechenden Ergebnisse mehrerer, zum Teil sehr interessanter Versuche vorläufig zunichte machte.

Münster i. W. Westfälische ätherische Öl- und Essenzen-Fabrik, G. m. b. H. Firma gelöscht.

Nürnberg. Ph. Benj. Ribot Aktiengesellschaft, bayerische Seifenfabrik in Schwabach. In der Generalversammlung vom 29. Juli 1924 wurde eine Änderung der §§ 6, 15 und 17 der Satzung nach Maßgabe des zu den Registerakten eingereichten Protokolls beschlossen. 800 Vorzugsaktien zu je 1000 M mit 30fachem Stimmrecht sind in Stammaktien umgewandelt und den bisherigen Stammaktien gleichgestellt. 200 Stück Vorzugsaktien zu je 1000 M wurde unter Belassung ihrer sonstigen Rechte ein 120faches Stimmrecht bei Besetzung des Aufsichtsrats, Änderung der Satzung und Auflösung der Gesellschaft eingeräumt. Das Grundkapital von 10 Millionen Mark ist nun eingeteilt in 9800 Stammaktien und 200 Vorzugsaktien von je 1000 Mark. — Bayerische Ölhandels-Aktiengesellschaft in Nürnberg. Hermann Schmidt ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Dem Kaufmann Hermann Böhm in Frankfurt a. M. ist Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitglied erteilt.

-m. Riga, Lettland. Die Chemisch-pharmazeutische Handels- und Industriegesellschaft „Saga" wurde mit 200 000 Lat Grundkapital errichtet.

-m. Sandefjord, Norwegen. A.-S. Mexico (La Compania Ballenera del Mexico) wurde nach Lizenzerwerbung für Walfang an Mexikos und der Nordostküste Südamerikas mit 800 000 Kr. Aktienkapital gegründet. Direktor wird Schiffsreeder Lars Thoresen. Eine schwimmende Kocherei für 10 000 Faß ist für 350 000 Kr. eingekauft.

-m. Stavanger, Norwegen. Über Omer Corneliussen, Parfumerie La Reine, wurde das Akkordverfahren eröffnet.

Zwickau i. Sa. Über das Vermögen der Firma Chemische Fabrik Louis Langer, G. m. b. H. in Liquidation, wurde am 17. September 1924, Nachmittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Haun in Zwickau. Anmeldefrist bis zum 17. November 1924. Wahltermin am 13. Oktober 1924, Vormittags 10½ Uhr. Prüfungstermin am 1. Dezember 1924, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 10. Oktober 1924.

Vom Weltmarkt.

-m. **Finnlands Einfuhr im 1. Halbjahr von 1924** betrug in Tons: Schmieröle 3735 (Januar-Juni 1923: 2778), Chlorkalk nur 1186 (2519), Glaubersalz nur 6254 (8681) t.

Italien. **Die sizilianische Ausfuhr von ätherischen Ölen.** Nach einer Statistik der „Associazone fra le Società Italiane per Azioni" in Rom belief sich die Gesamtausfuhr von ätherischen Ölen aus Sizilien im Jahr 1923 auf 10 468 dz im Wert von mehr als 46 Mill. Lire. — Vor kurzem hat die „Société des Huiles Essentielles d'agrumes in Acrireale mit Erfolg ein Verfahren zur Deterpenisierung dieser Öle eingeführt.

(Chem. Industrie.)

-m. **Österreichs Einfuhr aus Dänemark in 1923** betrug in dz: Oleomargarin 1098, Pflanzenfett 2590, Speiseöle 8430, Tran 928, festes Kokosöl 761, Fettsäuren 733, Leinöl 535 dz. Nach Dänemark ausgeführt wurden Talg 450, Chlorkalk 492 dz.

Amerika als Lieferant und Verbraucher von Erdöl. In dem am 30. Juni beendeten Rechnungsjahr hat die Petroleumausfuhr der Vereinigten Staaten zum erstenmal eine Milliarde Gallonen überschritten. Die Ausfuhr ist gegenüber dem Vorjahre von 679 134 055 Gallonen auf 1 035 207 178 Gallonen, also um 52% gestiegen. Von dieser Ausfuhr nahm Großbritannien 297 Millionen Gallonen — 74,4% mehr als im Vorjahre — und Frankreich 270 Millionen Gallonen auf. Die nächstbesten Abnehmer waren Kanada und Deutschland. Die starken Käufe Europas in Amerika sind eine Folge der verhältnismäßigen Billigkeit des amerikanischen Petroleums.

Für eine weitere Verbilligung des amerikanischen Petroleums scheinen die jetzt verfügbaren Halbjahresziffern zu sprechen. Während in der ersten Hälfte des laufenden Jahres gegenüber der entsprechenden Zeit des Vorjahrs die Produktion und die Einfuhr von Petroleum (zusammen 4 461 803 945 Gallonen) um 18% stieg, weist der Verbrauch und die Ausfuhr (zusammen 3 937 845 376 Gallonen) nur eine 15%ige Steigerung auf. Der heimische Verbrauch stieg weniger schnell als die Ausfuhr. Die Lagerbestände haben sich um 523 958 569 Gallonen erhöht.

Aus der internationalen Petroleumwirtschaft. Aus Amsterdam, 12. d. M., schreibt der W-Korrespondent der Frkf. Ztg.: „Den amerikanischen und englischen Ölgesellschaften, die bisher Norwegen allein mit Petroleum und Petroleumprodukten versorgten, wird, lt. „Comm.-Rep." in der Stinnesgruppe ein Wettbewerber erwachsen. Unter der Firma Vest- og Nord-Norges Oljekompagni hat die Gruppe eine neue Gesellschaft errichtet, die eine moderne schwimmende Tankanlage nach Bergen brachte, und auch an anderen wichtigeren Hafenplätzen Anlagen mit je 500 t Öllagerraum errichten soll, die von den eigenen Tankern der Gruppe gespeist werden, während außerdem Unterstationen in größerer Zahl, namentlich in den Zentren des Fischfanges, errichtet werden sollen. Die ganze Belieferung soll von einer Zentralstelle in Deutschland aus erfolgen.

Während vor dem Kriege der französische Petroleumimport, der in den Händen von zehn Raffinationsunternehmungen lag und sich auf rund 400 000 t jährlich stellte, nur mit verhältnismäßig kleinen Tankdampfern erfolgen konnte, da die Hafeneinrichtungen das Anlegen solcher von 10- bis 15 000 t nicht zuließen, ist seither eine völlige Umgestaltung der französischen Hafenanlagen in dieser Hinsicht erfolgt. Die 5 wichtigsten Häfen: Rouen (292 000 t Lagerraum, der sich auf 10 Gesellschaften verteilt); Le Havre (107 000 t — 3 Gesellschaften); Dunkirchen (97 000 t — 5 Gesellschaften); Paulliac bei Bordeaux (85 000 t — 1 Gesellschaft) und Marseille (77 000 t — 3 Gesellschaften) werden durch weitere 12 Häfen mit 1100 bis 59 000 t Lagerraum ergänzt; insbesondere soll aber noch Brest in dieser Hinsicht stark ausgestaltet werden, woselbst gegenwärtig als einzigem französischen Hafen Tanker von 20 000 t Ladefähigkeit anlegen können.

Der Kampf um die Ölvorkommen findet in zahlreichen Konzessionsansuchen in Spanien seinen Widerhall. Zu den 146 anfangs 1923 gewährten Erforschungskonzessionen treten weitere 60 im laufenden Jahre. Die bisherigen Bohrungen haben nur geringe Mengen Öl, dagegen sehr viel Erdgas ergeben. An diesen Erschließungsarbeiten ist vor allem die Gesellschaft Hispano-Britannica in Madrid beteiligt, die mit einem Kapital von Pes. 10 Mill. arbeitet und in den Provinzen Burgos, Navarra, Andalusien und in Marokko Felder besitzt. Diese Gesellschaft gilt als besonders stark und soll auch an einer neuen Unternehmung, der Petrolifera Nacional, beteiligt sein. Von letzterer wird behauptet, daß sie ein Monopol zur Belieferung der spanischen Marine und des Heeres erhalten hat. Sie wird von Madrid aus mit einem Kapital von 100 Mill. Pes. arbeiten und nach dem neuen Gesetz über den Schutz der nationalen Industrie wahrscheinlich eine Anleihe von Pes. 15 Mill., sowie eine 5proz. Dividendengarantie von der Regierung erhalten.

Die staatliche Petroleumbewirtschaftung Argentiniens erzielt, einem Bericht des argentinischen Petroleumdepartements zufolge, recht günstige Resultate. Bei Gestehungskosten von Pap.-Pes. 10,66 Mill. betrug der Erlös der verkauften Mengen Pap.-Pes. 16,66 Mill., sodaß sich ein Reingewinn von 6 Mill. Pesos ergab. Während bis 1916 jährlich im Budget für Erschließungskosten der Felder Kredite votiert wurden — insgesamt Pap.-Pes. 8,66 Mill. — ist dies seit jenem Jahre nicht mehr der Fall, und die weiteren Erschließungsarbeiten wurden aus den Verkäufen gedeckt. Die Installationen und Ölfelder haben lt. Bilanz einen Wert von Pap.-Pes. 76,56 Mill. Die Tätigkeit erstreckt sich auf das Comodoro-Rivadavia-Gebiet, 940 engl. Meilen südlich von Buenos Aires, wo aus 130 produzierenden Bohrungen 1923: 408 139 m³ Rohöl gewonnen wurden (1922: 89 Bohrungen mit 343 910 m³ Produktion) und auf das Feld Plaza Huincul, Provinz Neuquen, 800 Meilen südlich von Buenos Aires, das erst später in Angriff genommen, Ende 1923 aus 7 Quellen 7400 t produzierte, gegen etwa 2200 im Jahre vorher.

Einer Meldung des „M. G. C." zufolge, hat König Feissal, begleitet von einigen Würdenträgern und Vertretern der Turkish Petroleum Co. und der Anglo-Persian, die Quellen in der Nähe von Khanikin (bei der persischen Grenze) besichtigt; letztere soll eine neue Raffinerie auf dem Gebiete von Irak errichten, und das raffinierte Öl hauptsächlich auf diesem Markte verkaufen."

Industrie des Auslandes.

Ungarische Pflanzenölindustrie. Wegen der hohen Rapspreise ist zurzeit die Produktion von Rapsöl in Ungarn nicht rentabel, dabei sind auch die Vorräte an Sonnenblumenöl erschöpft und die inländischen Leinölmengen ganz unbedeutend, sodaß Ungarn gegenwärtig trotz seiner bedeutenden Produktionskapazität in Ölen auf das Ausland angewiesen ist. Man müßte daher den Export der Ölsaaten erschweren, während tatsächlich auf die Ausfuhr der Rohstoffe der Ölindustrie, der Ölsaaten Frachtbegünstigungen gewährt werden, was selbst den von seiten der Regierung bevorzugten Landwirten nicht zugute kommt, da mit den Ölsaaten auch die Ölkuchen ins Ausland wandern. Die Ölkuchenmehle, welche gewisse Frachtbegünstigungen genießen, lassen sich andererseits im Auslande nicht plazieren. Während Rumänien die Ausfuhr des fertigen Produktes, also der Öle fördert, verliert Ungarn die besten ausländischen Märkte seiner Pflanzenölindustrie. (Vegyi Ipar.)

Die Öl- und Fettindustrie in Palästina. Die junge palästinensische Industrie ist im sichtlichen Aufstreben begriffen und wenn sie auch derzeit noch große Schwierigkeiten zu überwinden hat, läßt sich ihr entschieden eine Zukunft prognostizieren. In Haifa besteht die „Shemen", die mit einem Stammkapital von 125 000 Pfund die Erzeugung von Ölen, Pflanzenfetten, Seifen und verwandten Produkten betreibt. Im Lande bestehen etliche kleine Seifenerzeugungen, die von den Arabern betrieben werden, jedoch fast keine Entwicklungsmöglichkeiten aufweisen. Die im Lande erzeugten Seifen, meistens solche aus Olivenöl, werden fast durchweg exportiert, während der heimische Konsum, besonders an Toiletteseifen, durch den französischen Import bestritten wird. Seit einigen Jahren existiert in Palästina auch eine Kerzenfabrik. (Die Seifenindustrie.)

Australiens Thymolproduktion. In Australien soll, wie „Chemical Trade Journal" (London) berichtet, die Produktion von Thymol aus Eucalyptusöl in größerem Maßstab bevorstehen. Das Verfahren wurde von zwei australischen Chemikern in Sidney ausgearbeitet, und das Produkt entspricht nach dem Urteil verschiedener Autoritäten allen Anforderungen der britischen Pharmakopöe. Es sind bereits Bestände vorhanden, die in kurzem auf den Markt kommen sollen. (Chem. Industrie.)

Handel und Verkehr.

Das Geschäft in Parfümerien und Seifen auf der Frankfurter Herbstmesse 1924.

(Nachdruck verboten.)

= Im großen und ganzen bewegte sich die Beteiligung der Parfümerie- und Seifenbranche an der Frankfurter Herbstmesse im Rahmen der bisherigen Beschickung. Etwas mehr als sonst trat, zum Teil durch dekorative Aufmachung, die Ausstellung von Eau de Cologne-Erzeugnissen in die Erscheinung. Die Tendenz, den Markt für gute Duftstoffe durch recht ansprechende Packungen zu beleben, ließ sich nicht verkennen.

Was das Geschäft anbelangt, so ist zu sagen, daß die nach der Annahme des Londoner Gutachtens durch den Reichstag zunächst gelinde einsetzende Belebung sich auf der Frankfurter Messe deutlicher feststellen ließ. Man konnte z. B. gerade in Parfümerien auf einigen Ständen schon an den ersten Tagen Einkäufer sehen, die recht erfreulich große Aufträge gaben. Die Räumung des neu besetzten Gebietes wirkt sich schon durch die bisher tatsächlich eingetretenen Fortnahmen von Besatzungstruppen und dann besonders durch den Fortfall der Zollgrenze und andere Erleichterungsmaßnahmen dahin aus, daß auf der Messe in Frankfurt die Neigung zu Geschäftsabschlüssen seitens der Einkäufer aus diesen Bezirken erheblich zugenommen hat. Unverkennbar war auch im allgemeinen die Aufnahmefähigkeit für Parfümerien in Weihnachtspackungen. Für den Export spielt ja glücklicherweise nach der Stabilisierung der Mark der ausländische Einkäufer nicht mehr die überragende Rolle, die er leider in der Inflationszeit hatte. Die deutschen Duftstoff-Firmen müssen sich in Anbetracht des schlechten Standes des Franc damit abfinden, daß jetzt die französische Parfüm-Industrie bis zu einem gewissen Grade die „Vorteile schlechter Währung" genießt, die wir ja aus unserer eigenen Inflationszeit genügend kennen. Immerhin wurden auch in das Ausland deutsche Parfümerien dann verkauft, wenn sie auf die Geschmacksrichtung der in Frage kommenden Exportländer entsprechend Rücksicht nahmen. Darüber hinaus erwies sich als Messe-Ergebnis das Ausfuhrgeschäft natürlich oft als eine Frage der Preiskalkulation. Hier werden die deutschen Parfümerie-Fabriken oft noch mehr als bisher vor die Frage gestellt werden, ob und in welchem Maße durch Vervollkommnung ihrer technischen Produktions-Einrichtungen Arbeitsvereinfachungen und damit Kostenersparnisse erzielt werden können, die sich durch Senkung der Preise segensreich sowohl für Exportartikel, wie auch für den Absatz von Parfümerien und Seifen auf dem innerdeutschen Markt bemerkbar machen können. Der in der Inflationszeit zugunsten des direkten Exports arg vernachlässigte deutsche Exportkaufmann scheint auch wieder mehr und mehr zu seinem Recht zu kommen und spielte auf dieser Messe schon in einzelnen Fällen eine wertvolle Rolle für Ausfuhrabschlüsse.

Was Hausseifen anbelangt, so ist erwähnenswert, daß durch wirkungsvolle Waschvorführungen mit Seifenspänen für dieses Erzeugnis (garantiert rein über 80%ig) recht wirkungsvolle Reklame gemacht wurde. Man muß immer bedenken, daß heutzutage die Musterschauen durchaus nicht nur Einkaufsgelegenheiten für die fachmännisch gebildeten Einkäufer sind, sondern Schaustellungs- und Demonstrationsmöglichkeiten bieten, um die erhebliche Zahl der sogenannten „Sehleute" zu interessieren, die ja durch ihre Rolle als Verbraucher in der Lage sind, den Konsum der Artikel als Abnehmer der Händlerschaft entsprechend zu beeinflussen.

Aus der chemisch-technischen Abteilung ist die wirkungsvolle Vorführung des Leims in Perlenform erwähnenswert, der in Säckchen-Packungen zu 100 oder 250 g jetzt ein Artikel wird, welcher in Drogerien, Seifengeschäften auch für den Verbrauch des Privatmanns in handlicher Form Umsatz findet. Schließlich sei noch die große Beschickung der Messe mit Präparaten für die Schuhpflege erwähnt, da man in dieser Branche dem großen Reklamevorbild der Parfümerie-Industrie stark nacheifert und bis zu einem gewissen Grade auch darauf Wert legt, daß sich die Schuhcremes usw. durch angenehmen Geruch auszeichnen. *P. Max Grempe*, Berlin-Friedenau.

Die deutschen Handelskammern im Ausland — Ausbreitung des Netzes. Wie der D e u t s c h e I n d u s t r i e- und H a n d e l s t a g mitteilt, hat der Aufbau der wirtschaftlichen Vertretungen Deutschlands im Ausland bereits große Fortschritte gemacht. Wir besitzen im Ausland folgende Handelskammern und wirtschaftliche Vereinigungen: 1. Deutsche Handelskammer in der Schweiz, Zürich, Löwenstr. 25; 2. Deutsche Handelskammer für Spanien, Barcelona, Ronda Universidad 10; 3. Deutsch-ungarische Handelskammer, Budapest IV, Szervitater 3; 4. Deutsch-italienische Handelskammer, Mailand, Via Goito 7; 5. Deutsche Wirtschaftskammer, Wien I, Elisabethstraße 9; 6. Deutsch-finnischer Handelskammerverein, Helsingfors; 7. Board of Trade for German-American Commerce, New-York, 60 Broadway, Suite 507; 8. Deutsche Handelskammer, Buenos Aires, Casilla Correo 516; 9. Deutsche Handelskammer, Valparaiso, Casilla 1411; 10. Deutsche Handelskammer in Uruguay, Montevideo, Casilla 132; 11. Verband Deutsch-brasilianischer Firmen, Rio de Janeiro, Caica Postal 111; 12. Verband der Deutschen Firmen in Peru, Lima, Casilla 388; 13. Handelsausschuß des Verbandes Deutscher Reichsangehöriger in Mexiko, Mexiko, D. F., Apartado Nr. 2594; 14. Deutsche Handelskammer für Kuba, Havanna, Apartado Nr. 1921; 15. Deutsche Handelskammer für Haiti, Port au Prince, Vertretung der Körperschaften unter Ziffer 8 bis 15 in Deutschland: Geschäftsstelle der deutschen Handelskammern in den latein-amerikanischen Ländern, Hamburg 11, Börse (Handelskammer, 3. Stock, Zimmer 221); 16. Deutsche Handelskammer in Tientsin (Anschrift: A. Münster-Schultz, i. Fa.: Carlowitz & Co.); 17. Deutsche Handelskammer für Schanghai, 18 Kiangse Road; 18. Deutsche Handelskammer in Kanton; 19. Deutsche Handelskammer in Hankau; 20. Deutsche Vereinigung in Tsinanfu; 21. Deutsche Vereinigung in Tientsin; 22. Deutsche Vereinigung in Tsingtau; 23. Deutsche Vereinigung in Harbin; 24. Deutsche Vereinigung in Tokio-Yokohama; 25. Deutscher Bund Batavia, Vertretung der Körperschaften unter Ziffer 16—25 in Deutschland: Ostasiatischer Verein Hamburg, Ferdinandstr. 56. (Berl. Tagebl.)

Unzulässige Klebezettel auf Paketen. Das R e i c h s p o s t m i n i s t e r i u m wendet sich gegen das Bekleben der A u f s c h r i f t s e i t e von Paketen mit Zetteln verschiedenen Inhalts durch folgende Veröffentlichung:

„Es ist zur Sprache gebracht worden, daß von den Absendern auf der A u f s c h r i f t s e i t e d e r P a k e t e neuerdings vielfach Zettel mit unzulässigen Vermerken in gleicher oder ähnlicher Größe und Farbe, wie die postdienlichen Klebezettel angebracht werden, die die Beamten irreführen und der ordnungsmäßigen Behandlung der Pakete, namentlich der dringenden abträglich sind. Bei P a k e t e n sind, abgesehen von den amtlich vorgeschriebenen Vermerken auf der A u f s c h r i f t s e i t e, nur solche Vermerke zugelassen, die a u f e i n e s c h o n e n d e B e h a n d l u n g h i n w e i s e n, wie „Vorsicht", „Glas" usw., ferner in bestimmten Fällen Inhaltsangaben und Verhaltungsmaßregeln über die Behandlung der Pakete. Dagegen dürfen a n d e r e V e r m e r k e, wie „Rechnung im Paket", „Sofort nach Empfang öffnen und Inhalt feststellen", auf der A u f s c h r i f t s e i t e n i c h t a n g e b r a c h t werden. Auf den S e i t e n f l ä c h e n der Pakete sind solche Vermerke nicht zu beanstanden, ebensowenig die bis auf weiteres bei Inlandspaketen zugelassenen bedruckten Verschlußstreifen mit Inhaltsangaben, Aufforderungen an den Empfänger, auf den Zustand des Verschlusses oder der Verpackung zu achten, und ähnlichen, die Sicherung des Paketinhalts bezweckenden Angaben.

Zölle und Steuern.

E s t l a n d. Zollfreie Einfuhr für Kerzenrohstoffe. Gemäß einer im estländischen „Amtsblatt" für den 6. Juni veröffentlichten und am 10. Juni 1924 in Kraft getretenen estländischen Regierungsverordnung dürfen die estländischen Kerzenfabrikanten Stearin, Ceresin und Paraffin innerhalb von sechs Monaten nach

dem Zeitpunkte, in welchem sie Stearinkerzen ausgeführt haben, im nacherwähnten Umfange zollfrei einführen: für jedes kg netto exportierter Stearinkerzen 0,4 kg netto Stearin, 0,2 kg Ceresin und 0,4 kg Paraffin.

Litauen. Änderung von Einfuhrzöllen. In dem Staatsanzeiger der Republik Litauen Nr. 170 vom 3. September d. J. werden Änderungen des Einfuhrzolltarifs bekanntgemacht. Für das Gebiet der chemischen Industrie geben wir nachfolgend die Änderungen in dem Wortlaut des „Amtsblatts des Memelgebiets" wieder:

II. Gruppe.

Fabrikate aus Viehprodukten.

§ 51.	Tierische Talge und Fette:	
	1. von Rindern und anderem Vieh (ausschl. der unter 3 aufgeführten) gereinigt oder ungereinigt; Stearin, Olein und Palmitin	0,20 Lit.
	2. a) ungereinigte Fette und Öle von Fischen und Seetieren	0,10 „
	b) dieselben Öle, gereinigt	0,15 „
	3. gereinigte und ungereinigte Schweine- und Geflügelfette	2,50 „
	4. Lanolin und Knochenfett	1,00 „

VI. Gruppe.

Chemische Produkte und deren unbearbeitetes Material.

§ 104.	1. Magnesia chlorata, magnesia usta, magnesia carbonica	0,15 Lit.
	2. Magnesia sulfurica	0,02 „
§ 105.	Natron- und Kalipräparate:	
	1. gereinigtes und ungereinigtes Kalium carbon., Natrium sulfuric., Natrium silic. (Wasserglas)	0,02 „
	2. Natrium carb., Natrium bicarb. und alle gereinigten wie auch ungereinigten Kali- und Natron-Schwefelverbindungen	0,05 „
	3. Natrium caustic., Kalium caustic.:	
	a) ungereinigt	0,02 „
	b) gereinigt	0,50 „
§ 109.	Schwefelsaure Eisen-, Kupfer- und Zinksalze:	
	1. Ferrum sulfur., crud. und purum	0,05 „
	2. Cuprum sulfur., zinc. sulfur. und zinc. chlorat., gereinigt oder ungereinigt	0,30 „
§ 112.	Chemische und pharmazeutische Produkte, die in anderen Paragraphen des Tarifs nicht aufgeführt sind (alle gereinigt):	
	1. Jod, Jodpräparate und seine organischen Verbindungen; Präparate aus Jodsäure, brutto je kg	5,00 „
	2. a) Brom-, Kupfer- und Bleiverbindungen; Chloräthylen, Nitrobenzol, Benzol, Nitronaphtalin, Naphthylamin, Naphthalin, Dimethylanilin, Diäthylanilin und deren Nitroverbindungen; Verbindungen der aromatischen Reihe, Benzidin, Tolidin, Paranitranilin und deren Salze; Kali chloricum, Holzspiritus, brutto je kg	0,80 „
	Calciumcarbid	0,05 „
	3. Sauerstoff, Kohlensäure und alle verdichteten Gase in Metallgefäßen (sowie andere Gase in flüssigem und anderem Zustande)	0,50 „
	Anmerkung: Der Zoll wird vom Bruttogesamtgewicht zu 20% für die Gase und zu 80% für das Metallgefäß unter Berücksichtigung der Art des Metalles erhoben.	
	4. Alkaloide und deren Salze:	
	a) Coffein und Chinin	3,00 „
	b) Strychnin, Opium-Alkaloide, Veratrin, Atropin, Cocain, Morphin, brutto je kg	10,00 „
	5. a) Wismut- und Quecksilberpräparate und deren Verbindungen, soweit sie nicht besonders benannt sind, brutto je kg	1,50 „
	b) Naphthole und Sulfonaphthole, brutto je kg	1,00 „
	c) Kinovar	0,50 „
	6. Antipyrin, Phenacetin, Salipyrin, Sulfonal, Trional, Salol, Guajacol, Pepsin, Pepton, Kreosot und Präparate daraus, brutto je kg	2,00 „
	7. Sulphinide und deren Verbindungen (Saccharin, Dulcin, Kristallose):	
	a) kristallisiert und pulverisiert	1,50 „
	b) dieselben in Tabletten	1,00 „
	8. Santonin, brutto je kg	6,00 „
	9. nicht besonders genannte chemische und pharmazeutische Produkte, brutto je kg	1,00 „
§ 115.	Gereinigter und ungereinigter Schwefeläther, Collodium, Chloralhydrat, Chloroform	1,50 „
§ 125.	Unter 2 die Worte „Kreide, gemahlen" streichen und unter 3 einfügen „Kreide, gemahlen"	0,02 „
§ 134.	Verschiedene organische Farbextrakte: Orseille, Sumach und dgl. (ausschl. Anilinfarben) ebenso Hämatein	0,50 „
§ 137.	1. Nicht besonders genannte Farben und Farbstoffe, trocken und flüssig, Wichse, flüssige und trockene Tinte und sämtliche Schuhcreme, Ölfarben und Lackfarben	2,00 Lit.
	2. schwarze Typographenfarbe, brutto je kg	0,50 „

Luxemburg. Die Steuergebühren auf Alkohol, welcher nach Denaturierung zur Herstellung von Parfümen verwandt wird. Die Regierung veröffentlicht im „Memorial" eine Verordnung, nach der unter Abänderung der Verordnung vom 26. April 1922 über die Abgaben von Alkohol der teilweise Nachlaß der Abgabe von Alkohol, welcher nach Denaturierung zur Herstellung von Parfümen verwandt wird, auf 250 frs. pro hl Alkohol zu 50% des Alkoholometers von Gay-Lussac bei einer Temperatur von 15° C festgesetzt wird. (Chem. Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Durchführungsbestimmungen über die Herabsetzung der Umsatzsteuer. *Vom 24. September 1924.*

Auf Grund des Artikel III der Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen vom 14. September 1924 (RGBl. I S. 707) wird folgendes bestimmt:

§ 1. Ist eine Umsatzsteuer für eine Lieferung oder sonstige Leistung zu entrichten, die nach den vor dem 1. Oktober 1924 geltenden Vorschriften einem Steuersatz von zweieinhalb vom Hundert unterlag, so richtet sich die Höhe des Steuersatzes dann nach den Vorschriften der Verordnung vom 14. September 1924, wenn bei der Versteuerung nach vereinnahmten Entgelten die Vereinnahmung, bei der Versteuerung nach Leistungen die Lieferung oder sonstige Leistung nach dem 30. September 1924 liegt. Maßgebend ist die Versteuerungsart, die für den Steuerpflichtigen am 15. September 1924 galt.

§ 2. Beträgt die Umsatzsteuer eines Unternehmers für Leistungen aus Verträgen, die vor dem 25. September 1924 abgeschlossen sind, nach § 1 nur zwei vom Hundert, so ist er mangels abweichender Vereinbarung verpflichtet, dem Empfänger der Leistung einen Nachlaß vom Entgelt zu gewähren, der der Minderung der auf die Leistung entfallenden Umsatzsteuer entspricht. Dieser Anspruch bildet keinen Grund zur Vertragsaufhebung.

§ 3. (1) Der Vergütungsanspruch des Ausfuhrhändlers nach § 4 des Umsatzsteuergesetzes beträgt für die Fälle der allgemeinen Umsatzsteuer zweieinhalb vom Hundert, wenn der Umsatz ins Ausland vor dem 1. Januar 1925 getätigt wird.

(2) Die Bestimmung des Absatz 1 gilt nicht für Vergütungsansprüche, die nach dem 31. Januar 1925 bei einer Steuerbehörde des Reiches geltend gemacht werden.

Berlin, den 24. September 1924.

Der Reichsminister der Finanzen.

Dr. Luther.

Verschiedenes.

Folgende Preisaufgaben stellt anläßlich des 12. Internationalen Olivenölkongresses in Sevilla das Organisationskomitee: 1. „Industrielles Verfahren, um die Bitterkeit gewisser Olivenöle zu beseitigen, ohne im übrigen ihre Zusammensetzung zu ändern." 2. „Industrielle Ausnutzung der Preßlinge und anderer Nebenprodukte der Olivenölherstellung für kleine Betriebe." 3. „Untersuchungsverfahren, um die Beimischung von desodorisierten Ölen zu feinem Olivenöl nachzuweisen." 4. „Industrielles Verfahren, um den Säurgehalt feiner Olivenöle zu beseitigen oder zu vermindern, ohne sie sonst zu verändern oder mit desodorisierten Ölen zu vermischen." Für jede Aufgabe ist ein Preis von 5000 Pesetas ausgesetzt. Bewerbungsschreiben in spanischer, italienischer oder französischer Sprache müssen bis zum 15. November an das Organisationskomitee in Madrid, Palacio del Senado, gerichtet werden, von dem das ausführliche Programm des Preisausschreibens bezogen werden kann. (Chem.-Ztg.)

Gebrauch von Fullers-Erde für kosmetische Zwecke in den Vereinigten Staaten. Durch den sehr erheblichen Gebrauch von Fullers-Erde (Walkerde) für Zwecke der Schönheitspflege entstand den Ölgesellschaften der Vereinigten Staaten eine Zeitlang eine neue Einnahmequelle. Für Gesichtspackungen (Face Packs) wurde unter dem Namen „Beauty Clay" eine weit ausgedehnte, kostspielige Reklame gemacht, unterstützt durch die zahlreichen, über das ganze Land verbreiteten Beauty Parlors. Der Hauptbestandteil solcher Präparate ist Walkerde, der dann noch Parfümerien und Essenzen beigefügt werden, um Geruch und Aussehen zu verbessern und es angenehmer für die Haut zu machen. Die größten, im Besitz von Ölgesellschaften befindlichen Niederlagen dieser Tonerde befinden sich in dem nahe der Grenze zwischen Georgia und Florida belegenen Quincy-Distrikt und sind als Floridin-Erde bekannt. Die Gesellschaften, welche Beauty Clay herstellen, wurden zum

Teil von ihren Lieferanten, den Ölgesellschaften, finanziert. Walkerde, bisher hauptsächlich für das Filtrieren von Ölen gebraucht, wurde wegen ihrer stark absorbierenden Eigenschaft als besonders geeignet für die Befreiung der Haut von Unreinlichkeiten bezeichnet. Der damit hergestellte Beauty Clay scheint sich indessen nicht dauernder Beliebtheit beim Publikum zu erfreuen, und der Bedarf an Walkerde für diesen Zweck hat in letzter Zeit bedeutend nachgelassen. Außer den genannten Zwecken dient Walkerde neuerdings als Grundlage für billigere Grade von Farben, besonders auch bei der Herstellung von Tapeten als Beimischung für billigere Sorten von Gesichtspuder, für Politurmittel und Laboratoriumszwecke. England, das vom Jahre 1880 an bis zum Jahre 1891, in welchem in Arkansas Fullers-Erde gefunden wurde, die einzige Bezugsquelle davon für Amerika war, liefert heute nur noch 20% dieses Materials, und zwar besonders für die Behandlung wollener Stoffe, die damit von Öl und Fett befreit werden. Für diesen Zweck wird das englische Produkt immer noch dem einheimischen vorgezogen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 6. O. 13 508. Dr. Georg Ornstein, Charlottenburg, Mommsenstr. 27. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Hypochloriten; Zus. z. Anm. O. 13 416. 1. 2. 23. — 32. G. 59 895. L. Gumz, Niederdollendorf a. Rh. Verfahren und Vorrichtung zur pyrogenen Zersetzung von leichten Kohlenwasserstoffen. 14. 9. 23. — **12l**, 8. C. 34 112. Chemische Fabrik Kalk, G. m. b. H., Köln-Kalk. Verfahren zur Darstellung von Ammoniaksoda. 22. 10. 23. — 12. D. 42 983. Dorr-Company, New York; Vertr.; Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W. 15. Verfahren zum Kaustizieren von Soda. 4. 1. 23. — **12q**, 20. B. 103 996. Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden. 15. 3. 22. — **12r**, 1. L. 57 627. Robert Joseph Lacau, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur Entwässerung von hochviskosen Emulsionen wie Steinkohlenteer. 29. 3. 23. — 1. Y. 469. Dr.-Ing. Bernhard Young, Frankfurt a. M., Bäckerweg 7. Verfahren zur Destillation von Teeren. 11. 12. 22.

22g, 1. Sch. 67 658. Karl Schindler, Berlin-Friedenau, Lefévrestr. 1. Verfahren zur Herstellung von trockener Eisengallustinte. 27. 4. 23. — 3. J. 23 280. Carl Jäger, G. m. b. H., Düsseldorf. Bindemittel zur Herstellung von Ölfarben. 20. 12. 22. — 4. C. 32 558. Dr. Fritz Croner, Charlottenburg, Hardenbergstr. 19. Druckfarbe und Verfahren zu ihrer Herstellung. 4. 9. 22. — 7. F. 54 755. Carl Fischer, Berlin, Brandenburgstr. 80. Verfahren zur Herstellung eines mit trockenem Zement und feinem Holzschleifmehl präparierten Rostschutzanstriches. 26. 9. 23. — 7. N. 19 703. Paul Nitsche, Dresden, Gutzkowstr. 4. Rostschutzanstrich. 1. 3. 21. — **22i**, 2. B. 111 923. Max C. Baumann, Coburg, Callenberger Str. 30. Aufbereitungs- und Streckmittel für Fugen- und Fournierleim. 3. 12. 23.

23f, 1. R. 60 717. C. E. Rost & Co., Dresden. Vorrichtung zum Trocknen von Seifenmassen. 22. 3. 24.

45l, 3. Sch. 70 130. Walter Schott, Berlin, Ansbacher Str. 50. Mückenschutzmittel. 1. 4. 24.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

433. Wollfett, Talg, venezianischen Terpentin, Paraffinpitsch 40/42⁰ und 40/46⁰. St. in G.

434. Dochtspulmaschine. St. in G.

435. Wer erzeugt flüssige Pflanzenöle wie Sojabohnen-, Sesam-, Sonnenblumen-, Erdnußöl u. dgl.? W. L. in J. (Böhmen.)

436. Schaummittel für Seifenpulver. Fl. in F.

437. Wer baut Siegellackpolieröfen oder liefert Einrichtungen zur vollständigen Siegellackfabrikation? G. W. in H.

438. Maschinen für Handbetrieb, evtl. elektrischen Antrieb verbunden mit Transportband zum Parfümieren von Karten. G. und S. in D.

439. Säurefeste Behälter (kein Holz), in denen Schwefelsäure zum Sieden gebracht werden soll, Größe ca. 1,5—2 m. A. G. in B.

440. Mustergläser für Schmierseife, niedere Form, rund ohne verengten Hals, ca. 50 mm Durchmesser und ca. 40 mm hoch, mit Blechdeckel. St. & M. in M.

441. Tubenfüllmischinen und Schließmaschinen. H. in P. (Tschechoslowakei.)

442. Zinntuben oder verzinnte Bleituben, lackiert und in Zweifarbendruck bedruckt. H. in P. (Tschechoslowakei.)

443. Natronlauge 38/40⁰ Bé in Glasballons zu ca. 25—30 H. in P. (Tschechoslowakei.)

444. Aufträger für Schucreme, ovale Form aus Filz und Pergamentpapier in der Art der „Immalin"-Aufträger. (G. in R. (Rußland).

445. Kalkhydrat, möglichst wasserfrei, reinweiß, ff. gemahlen. B. & R. in G.

Beantwortungen.

396. Saalstreupulver liefert Chemische Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau, Schließfach 47.

414. Zinkkübel für Schmierseife, ca. 30 kg Inhalt, liefert u. a. Attendorner Blechwarenfabrik und Verzinkerei, Franz Schürmann, Attendorn.

418. Plattenöl, wasserklar, geruch- und geschmacklos liefern Gebr. Hirsch, Ölgroßhandlung, Schweinfurt a. M.

419. Flachswerggarn zur Herstellung von Scheuertüchern liefert Spinnerei und Weberei Wetzlar, Komm.-Ges. Wetzlar; Mech. Leinenspinnerei u. Weberei, G. m. b. H., Memmingen.

421. Silberschmierseife und Leinölschmierseife 38/40 ungefüllt, frachtgünstig für Bayern liefern u. a. „Jocolin"-Gesellschaft, Seifenfabrik, Freiburg i. Br., Zähringerstr. 88; Ph. B. Ribot A.-G., Schwabach bei Nürnberg; Schmieder & Scheib, Nürnberg; Bechtold & Foerster, Seifenfabrik, G. m. b. H., Weinheim a. d. B.; Heinrich Hausbrendel, Seifenfabrik Nördlingen, Bayern; Saturnwerke G. m. b. H., Feuerbach.

422. Fünf- und Zehnpfund-Eimerverpackung weiße und gelbe Schmierseife liefern Chem.-techn. Werke, Hermann Fink, Eßlingen a. N.; L. Jennewein & Co., Ludwigshafen a. Rh., Oppersheimerstr. 47; Saturnwerke G. m. b. H., Feuerbach.

423. Eine billige Bandsägemaschine für Holzarbeit liefern Böttcher & Gessner, Altona a. E.; Frankfurter Sägen- und Werkzeugfabrik, Erwin Jäger, Frankfurt a. M.

424. Maschinen zur Herstellung von Dachpappe liefern Heinrich Hirzel, G. m. b. H., Leipzig; Calber Maschinenfabrik & Eisengießerei, Inh. Ewald Richter u. Paul Knorr, G. m. b. H., Calbe a. S.

425. Walrat liefern Amandus Possel & Co., Hamburg 1, Mönckebergstr. 9; Gustav Heess, G. m. b. H., Cannstatt; Gühlstorf & Co., Berlin-Grunewald, Hohenzollerndamm 125/126.

426. Kaliumfluorid und Kaliumsiliciumfluorid liefern E. de Haën, Chemische Fabrik „List", Seelze b. Hannover; Chem. Fabrik E. Merck, Darmstadt.

427. Zellstofflösung oder -abfälle liefern Drossart & Finke, Bonn, Drachenfelsstr. 3; Zellstoffabrik Waldhof, Waldhof b. Mannheim.

428. Flüssiges Chlor in Stahlflaschen liefern Chemische Fabrik Griesheim „Elektron", Griesheim a. M.; Koholyt A.-G., Werk Lülsdorf, Alleinverkauf Hugo Stinnes, G. m. b. H. Berlin W 57, Potsdamerstr. 75.

429. Musterdosen aus Glas für Schmierseife liefern C. Wilh. Demmler, Glaswarenfabrikation, Mellenbach i. Th.; Ernst Eichhorn, Glasbläserei, Schmiedefeld, Kreis Schleusingen.

430. Toiletteseifen, Parfümerien und Friseurartikel liefern „Badenia", Kerzen- und Wachswarenfabrik Konstanz, St. Gebhardstr. 7; Gustav Böhm, Feinseifen- und Parfümeriefabrik, Offenbach a. M.

431. Putzwasserflaschen, glasiert, aus Porzellan oder Steingut, 75 g Inhalt, liefern Regulus Komm.-Ges., Höndorf Berlin W 8; Wilhelm Jakubonski, Chemnitz, Weststr. 115.

432. Zuverlässige und leistungsfähige automatische Packungs-Einschlag-Maschinen liefern Jagenberg-Werke A.-G., Düsseldorf, Postfach 530; Karl Seemann, Masch.-Fabrik, Berlin N 54, Rosenthalerstr. 40/41; Fremadic-G. m. b. H. Abtg. Maschinenbau, Hamburg, Rathausstr. 9

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefs", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 9. Oktober 1924** **Nr. 41.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe München.

Zu früher Stunde bei reger Beteiligung fand am 28. September d. J. nach mehrmaliger Verzögerung der Gegenbesuch der Münchener Kollegen in Augsburg statt. Das Programm war von der Direktion der Seifensieder-Zeitung gut durchgedacht und bot den Münchener Kollegen Sehenswertes aus der alten Fuggerstadt von größtenteils altem historischem Wert. An Hauptmerkwürdigkeit der Stadt Augsburg ist zu erwähnen das in den Jahren 1615—20 in elegantestem Renaissancestil erbaute Rathaus mit der größten Zierde des ganzen Hauses, dem sogen. „goldenen Saal", mit reichlich vergoldeten Schnitzereien, anschießend an den Ecken desselben die vier sogen. Fürstenzimmer. Ferner das 1607 erbaute Zeughaus, das Maximiliansmuseum, das alte prächtige Fuggerhaus, deren Wandflächen mit einer Reihe Fresken aus der Augsburger Geschichte geschmückt sind. Nebst sehenswerten Denkmälern, Brunnen und vielen Türmen sei noch des Bäcker-, Weber- und Metzgerhauses gedacht. Als aufblühende Industriestadt mit ihren Erzeugnissen ist Augsburg weltbekannt.

Auch für Leibes-Erfrischung war genügend Sorge getragen, und wir konnten uns von der vorzüglichen Qualität der dortigen Biere überzeugen. Volle Anerkennung verdient das vortrefflich von Frau *Heider* (Brauerei zum Torbräu am Wertachbruckertor) selbst bereitete Mittagsmahl. Der Besuch der Ortsgruppe München wurde damit verbunden, Herrn Direktor *E. Marx* unseres Fachorgan's für die geleisteten Verdienste und das stets bereitwillige Entgegenkommen für die Vereinigung während der 25 Jahre seiner erfolgreichen Tätigkeit als Schriftleiter in gebührender Weise zu ehren, zu welchem Zwecke ihm vom alten Stamm der Münchener Mitglieder ein „Ehren-Diplom" überreicht wurde.

Da das Wetter wenig günstig für die geplante Fußtour nach Göggingen war, so sah man davon ab und ging nach einigen Ansprachen in den gemütlichen Teil über. Die anwesenden Augsburger Herren sorgten für humorvollen Verlauf der Zusammenkunft. Der löbl. Verlag sowie die Herren Mitarbeiter unter Leitung des Herrn Jubilars hatten ihr Möglichstes getan. Kollege *Fischöder*, Augsburg, dankte den Münchener Kollegen für ihr Erscheinen. Die frohen Stunden waren bald vorüber, die Zeit drängte zum Abmarsch, und man verabschiedete sich am Bahnhof auf ein Wiedersehen. Der Gruppenvorsteher:

Gg. Achleitner.

Hochgefüllte glatte Schmierseife.

(Eing. 12. IX. 1924.)

Seitdem das Verbot der Verwendung von Kartoffelmehl zu Schmierseifen aufgehoben wurde, ist es für den Seifensieder nicht schwierig, glatte Schmierseifen von billigerer Qualität herzustellen. Andererseits ist es sehr bedauerlich, daß aufs neue die Pantscherei, die vor dem Kriege in ungehemmtem Maße ausgeübt wurde, nun wieder beginnen soll, sodaß die armen Bevölkerungsklassen mit einem Pfund Schmierseife ein halbes Pfund Kartoffelmehl-Kleister kaufen, welcher unerwünschte, aber durch den billigeren Preis der Ware doch akzeptierte Zusatz gar keinen Waschwert besitzt, während andererseits auch große Quanten Kartoffelmehl für die Volkswirtschaft unnütz verloren gehen. Aber die Landwirtschaft muß unterstützt und es muß besonders dafür gesorgt werden, daß die Kartoffel-Barone ihre Produktion zu gutem Preis anbringen können und diese unentbehrliche Nährfrucht nicht zu billig in den Magen des Volkes gelangt, eine Tendenz, für die auch die Überproduktion an Kartoffelspiritus ein bezeichnendes Beispiel ist. Hoffentlich setzt aber gerade dieser höhere Preis des Kartoffelmehles der Verarbeitung zu Schmierseifen doch gewisse Schranken, sodaß die Verwendung in einigermaßen vernünftigen Grenzen bleibt und keinen zu großen Schaden verursacht.

Durch zu hohe Prozentsätze Kartoffelmehl leidet auch die Transparenz der damit vermehrten Schmierseifen zu sehr, weshalb ich nachstehend eine Anleitung für hochgefüllte glatte Schmierseifen gebe, welche diesem Umstand Rechnung trägt.

So wäre ein empfehlenswerter Ansatz für eine Schmierseife mit 400% Ausbeute ohne Harz mit einem mäßigen Zusatz von Kartoffelmehl folgender. In den Kessel kommen zunächst

940 kg Leinöl oder Sojabohnenöl und
60 kg rohes Palmöl oder Knochenfett.

Die Siedelauge wird hergestellt, indem man die nötige Menge Ätzkalilauge, d. s. 412 kg 50gräd. Lauge mit einer Lösung von 75 kg kalz. Pottasche in soviel Wasser mischt, daß ein 30gräd. Siedelauge erhalten wird, wovon man den dritten Teil zu dem Öl in den Kessel bringt, worauf man den Dampf anstellt. Gleichzeitig werden noch einige Eimer Wasser zugegeben, um die Verbindungslauge auf ca. 20° Bé zu bringen. Sobald die Mischung genügend warm ist, emulgiert sich das Öl mit der Lauge, bis sich Verband bildet. Man gibt nun portionsweise weitere 30gräd. Lauge zu und bringt die Masse zum Sieden, bis ein dicker klarer Seifenleim entsteht, der in üblicher Weise abgerichtet wird, sodaß eine auf Glas genommene Probe nach dem Erkalten fest und vollständig transparent erscheint und leicht gehäufelt aufliegt. Im Kessel darf sich kein Schaum mehr zeigen, ebensowenig darf die Seife auf der Glasprobe Schaumbläschen aufweisen. Die fertig gesottene Seife bleibt nun über Nacht stehen und wird am andern Morgen zunächst mit 20%, d. s. 200 kg 10gräd. Chlorkaliumlösung ausgeschliffen, sodaß sie eine Ausbeute von 20—245% besitzt, wonach man zur Füllung schreitet. Als solche dient nachstehende Komposition:

200 kg Wasserglas }
200 kg Wasser }
300 kg Kartoffelmehl }
560 kg 14gräd. Chlorkaliumlösung }
300 kg 28gräd. Kalilauge }

Zuerst gibt man die Mischung von Wasserglas und Wasser zu. Inzwischen hat man das Kartoffelmehl in die Chlorkaliumlösung eingerührt und darnach soviel heiße Seife aus dem Kessel dazugeschöpft, daß ein dicker fadenziehender Seifenleim entsteht, den man unter gutem Rühren am besten unter Zuhilfenahme eines Rührwerkes der Schmierseife einarbeitet. Die Kalilauge dient zur Abrichtung, und es wird davon soviel zugesetzt, daß die Seife wieder ziemlich kurz ist und auf der Glasprobe die bekannten Merkmale des Fertigseins zeigt.

Ein empfehlenswerter Ansatz für eine glatte Schmierseife mit Harz, die eine Ausbeute von 500% aufweist, wäre folgender.

650 kg Leinöl oder Sojabohnenöl
360 kg Tran oder Tranfettsäure
150 kg Harz
1000 kg 30gräd. Kalilauge
160 kg 38gräd. Natronlauge
400 kg Wasserglas
400 kg Wasser
200 kg Kartoffelmehl
780 kg 10gräd. Chlorkaliumlösung
1450 kg 15gräd. Pottaschelösung
200 kg 30gräd. Kalilauge.

R. W.

Transparente Toiletteseife für den Export.

(Eing. 18. IX. 1924.)

Bei der Erzeugung transparenter Toiletteseifen für Exportzwecke kommt es vor allem darauf an, haltbare Fabrikate zu erzielen, welche dem Transport durch die Tropen standhalten, nicht ranzig werden, sich nicht verfärben und sowohl ihr transparentes Aussehen, als auch ihren Geruch bewahren. Andernfalls erlebt man damit keine Freude, und Reklamationen und sonstige Scherereien sind der klägliche Abschluß des vielversprechenden Geschäftes. Es genügt hier nicht allein eine gute Vorschrift, sondern die Hauptsache ist eine sorgfältige, peinlich genaue Arbeit. Auch in der Parfümierung muß man vorsichtig sein, da manche ätherische Öle und künstliche Riechstoffe eine Veränderung der Farbe bewirken können. Die hohen Temperaturen, denen oft die Seife beim Transport auf dem Dampfer tage- und wochenlang ausgesetzt ist, sind manchmal von außerordentlicher Wirkung auf die Haltbarkeit, und der Hersteller steht vor einem Rätsel, da dieselbe Seife auf dem Fabriklager sich monatelang gut gehalten hat.

Bei der Auswahl des Fettansatzes ist zu berücksichtigen, daß nur reinste frischeste Öle und Fette Verwendung finden. Ich habe festgestellt, daß sogar ein erstklassiger Rindertalg, der selbst aus frischem Rohfett ausgeschmolzen war, zu einem Mißerfolg führte, wogegen guter Preßtalg aus der Speisefettfabrikation neben Cochinkokosöl und Rizinusöl erster Pressung ein vollauf befriedigendes Resultat ergab. Es scheint demnach, als ob der flüssige Anteil des Talges, der aus Ölsäureglyzerid besteht, bezw. ungesättigte Fettsäuren enthält, hieran die Schuld trägt und dadurch die ganze sorgfältigst hergestellte Seife verdirbt. Auch bei Rasierseifen, welche allerdings infolge der hohen Anforderungen, die man an das Schaumvermögen stellt, stets eine überfettete Seife darstellen, konnte ich die schädliche Einwirkung des flüssigen Anteils des verarbeiteten Talges feststellen, indem solche Seifen oft schnell ranzig werden und zwar auch unter günstigen Lagerverhältnissen, ohne Einwirkung hoher Temperaturen, wogegen Rasierseifen mit Speisepreßtalg viele Monate lang ihren frischen Geruch bewahrten. Stehen keine ganz einwandfreien frischen Fette und Öle zur Verfügung, so empfiehlt es sich, eine vorherige Läuterung mit starker Ätznatronlauge in der allgemein bekannten Weise vorzunehmen. Bei der Berechnung der nötigen Laugenmenge darf nicht nach dem bekannten Schema verfahren werden, wie dies allgemein bei kaltgerührten Toiletteseifen üblich ist, daß auf zwei Teile Öl einfach ein Teil 38gräd. Ätznatronlauge berechnet wird. Hier muß eine vollständige Verseifung angestrebt werden, um eine haltbare Seife zu erhalten, denn eine Gefahr, daß die Seife bezüglich Geschmeidigkeit zu wünschen übrig lassen könnte, besteht nicht, da die Seife durch die Vermehrung mit Glyzerin und Zuckerlösung genügend zart und geschmeidig wird. Nachstehend folgt ein erprobter Ansatz.

90 kg Cochinkokosöl
70 kg Speise-Preßtalg
40 kg Rizinusöl I. Pressung
107 kg 38gräd. Ätznatronlauge
12 kg Glyzerin, 24° Bé
90 kg Zucker }
75 kg Wasser }
40 kg 96%iger Sprit.

Als Farbe dient Zitronengelb (Hessel) und zur Parfümierung eine Komposition aus

1200 g Geraniumöl, afrikan.
500 g Palmarosaöl
300 g Sandelholzöl
30 g Patschuliöl
300 g Orgéol
100 g Irolène, seifenecht
200 g Bois de Roses
1000 g Benzoe-Infusion.

Man schmilzt den Fettansatz, siebt ihn durch ein Gazetuch oder feines Sieb in den Doppelkessel und rührt bei 70° die Ätznatronlauge ein. Gleichzeitig mit der Lauge wird die Hälfte des Sprites zugegeben, da dadurch das Eintreten der Verseifung beschleunigt wird. Sobald Verband entstanden ist, wird der Kessel solange bedeckt, bis ein klarer dicker Leim entstanden ist, was man durch leichtes Anwärmen unterstützt. Inzwischen hat man den Zucker in dem kochend heißen Wasser gelöst, wonach man die Lösung unter flottem Rühren durch ein Sieb zusetzt und gleichzeitig das Glyzerin und die in heißem Wasser gelöste Farbe einarbeitet. Man arbeitet tüchtig durch und überläßt die Seife einer zweistündigen Klärung. Bei dieser Gelegenheit können auch die Abfälle der letzten Operation zugegeben werden, wobei man vorteilhaft etwas Wasser und Sprit zusetzt.

Hat sich die Seife in der angegebenen Zeit nicht vollständig geklärt, so öffnet man das Dampfventil und wärmt die Seife etwas an, aber nicht höher als auf 75° C, da andernfalls die Gefahr besteht, daß sie beim Erstarren Sternchen bekommt. Bei der Klärung muß die Seife allen Schaum nach oben abscheiden, ein dicker pelziger Schaum auf der Oberfläche ist ein Zeichen unvollständiger Verseifung, oder die Seife ist wasserarm. Die Seife muß kristallklar im Kessel sein und darf sich auch auf einer entnommenen Glasprobe nach dem Erkalten keinesfalls trüben. Auch eine sehr feste Seife ist ein Zeichen von Wassermangel.

Man läßt nun die fertige Seife noch ca. 1 Stunde im Kessel stehen, setzt dann den Rest des Sprites und das Parfüm hinzu und bringt die Seife in die Formen. *L. M.*

Die moderne Ölraffination und deren Anlagen.

Von *H. Herman Lesch*, Hamburg.

(Eing. 20. IX. 1924.)

Zur Einführung gestatte ich mir den Hinweis, daß ich es nicht als meine Aufgabe betrachte, ein Kapitel aus dem *Hefter* und anderen Werken zum besten zu geben oder Auszüge aus der im Laufe der letzten Jahre erschienenen Literatur zusammenzustellen. Auch will ich an dieser Stelle keine kritische Betrachtung der neueren Arbeitsweisen geben, sondern lediglich sachlich berichten, wie die modernen Verfahren entstanden sind und aus welchen Anstößen und Beweggründen heraus. Aus dem Aufsatz wird des weiteren hervorgehen, daß man in manchen Fällen auf Grund wissenschaftlicher Durcharbeitung auf ältere, damals rein empirisch entstandene Arbeitshandlungen zurückgegriffen hat, in anderen Fällen aber auch grundsätzlich neue Gedanken aufnahm. Eigentümlich ist, daß die Neuerungen auf diesem Gebiet größtenteils physikalischer Natur sind, also ihren Ursprung in der besseren Anlehnung der Raffinationsmethoden an die ganz besonderen physikalischen Eigenschaften der zu behandelnden Stoffe haben, während der chemische Prozeß jeweils derselbe blieb. An dieser Stelle kann nur darauf hingewiesen werden, daß viele Erscheinungen angeführter Natur in das Grenzgebiet zwischen Chemie und Physik fallen. Wo diese Erscheinungen offensichtlich zutage treten, ist eine weitere Erklärung überflüssig, während dort, wo das Erkennen sich schwieriger gestaltet, eine solche Erklärung von berufener Seite geführt werden müßte.

In Literaturangaben und wo solche angeführt werden, wird heute immer noch von verhältnismäßig beträchtlichen Raffinationsverlusten gesprochen. Gegenwärtig ist ein Gesamtverlust von ca. 0,3%, bezogen auf die verarbeitete Menge Rohöl im Verhältnis zu dem auskommenden Reinöl und den anfallenden Nebenprodukten, als normal zu bezeichnen. Der genannte Verlustsatz von ca. 0,3% ist bedingt durch die bei der Raffination bewirkte Ausscheidung von Nichtfetten, wie Schleimstoffen usw. Jedoch ist der eventuelle Wassergehalt der Rohöle, der in immerhin weiteren Grenzen differieren kann, nicht in Erwähnung gezogen, weil die Aufstellung eines bestimmten Prozentsatzes nicht möglich ist, ohne den rein berichtenden Charakter dieser Abhandlung umzustoßen.

Durchweg ist in Großbetrieben die R a f f i n a t i o n mit Ätzalkalien üblich. Daneben wird teilweise mit kohlensauren Alkalien gearbeitet, während die Behandlung der Öle mit Säure in keinem mir bekannten Großbetrieb durchgeführt ist. Als Raffinationsverlust pflegt man auch den scheinbaren Verlust zu bezeichnen, der durch die Abwanderung eines Teiles Neutralöl in die Fettsäuren entsteht. Wenn dieser Verlust auch keine Substanzverringerung bedeutet, so ist er doch in hohem Grade unerwünscht und hat auch hauptsächlich mit den Anstoß gegeben zu einer gründlichen Durcharbeitung der Materie.

Wie schon weiter oben gesagt, ist die Behandlung der Öle in chemischer Beziehung ziemlich dieselbe geblieben. Abgesehen von einigen besonderen Fällen kommen die Einzelhandlungen der Entsäurung, Bleichung und Desodorisation nacheinander zur Durchführung.

Bei der Entsäuerung der Öle nach den älteren Verfahren wurde vorwiegend eine ziemlich starke Lauge, ca. 10—40° Bé zur Einwirkung gebracht und war die Behandlung der Öle je nach Art und Farbe des Rohöles verschieden. Die Verfahren waren meistens rein empirisch entstanden und hielten z. T. einer wissenschaftlichen Prüfung nicht stand. Durchweg aber

kann man von der Vorkriegszeit behaupten, daß sie der Entwicklung besserer Betriebsverfahren im allgemeinen nicht günstig war. Ich spreche hier von meinem Standpunkt als Betriebsleiter. Die verhältnismäßig sehr guten Rohstoffe, die vorwiegend günstige Konjunktur und andere Faktoren ließen bessere Verfahren beinahe als unnötig erscheinen. Wenn im Folgenden die Begründung der einzelnen Verbesserungen als zu einfach und logisch erscheinen sollte, so muß in Betracht gezogen werden, daß die durch den Krieg gänzlich veränderten Verhältnisse vieles früher als unnötig Erachtete in den Vordergrund geschoben haben. Ein großer Übelstand der älteren Entsäurungsverfahren war der, daß sich in den einzelnen Betrieben eine heillose Rezeptwirtschaft eingebürgert hatte. Die Beseitigung dieser Unmenge von Einzelmethoden und deren Ersetzung durch ein allgemein anzuwendendes Verfahren wurde daher als richtig erkannt, mit allen Mitteln angestrebt und zur Durchführung gebracht. Wenn man sich überlegt, daß ein Betrieb in erster Linie produktiv wirken soll und daß nach vorangegangenen Laboratoriumsversuchen erst die Reihen-Großversuche im praktischen Betriebe richtige Aufschlüsse über den Wert eines Verfahrens ergeben, so wird es verständlich, daß der Entschluß zur Vornahme solcher Änderungen der Leitung eines großen Werkes nicht gerade leicht fällt, umsomehr, als meistens die Eigenart der Betriebsbuchführung das Gesamtergebnis erst nach etwa Monatsfrist zusammenzustellen gestattet. Wenn es sich nicht um Neugründungen, sondern um den Ausbau eines bestehenden Werkes handelt, so stellt das in der Apparatur investierte Kapital einen solchen Machtfaktor dar, daß eine Generalumstellung in den allerwenigsten Fällen in Frage kommt. Aus diesem Grunde ist es weiter nicht verwunderlich, daß die Weiterentwicklung der Raffinationsmethoden zwangsweise bestimmten Bahnen folgte. Letzteres geht am allerbesten daraus hervor, daß sowohl in Deutschland, wie auch in England und Nordamerika unabhängig voneinander dieselben Wege eingeschlagen und auch annähernd dieselben Ziele erreicht wurden.

Die Neugestaltung der Neutralisationsmethoden erfolgte in erster Linie in der Richtung hin, die Löslichkeits-, Oberflächenspannungs- und andere Werte mit denen des Öles in ein solches Verhältnis zu bringen, daß eine scharfe und möglichst schnelle Trennung in nur zwei Schichten erzielt wurde. Eine Laugenstärke von 3,5 bis 4,5° Bé ergab bei einer Neutralisationstemperatur von 100—104° C die besten Resultate und wurde nachher auch beibehalten. Die Neutralisation selbst findet ohne Anwendung eines Rührwerkes in der Ruhe statt. Die entstehende und sehr dünne transparente Seife setzt schnell ab und hat ein etwas größeres Bestreben, sich z. T. im Öl zu lösen, als es bei den älteren Verfahren, bei denen die Seife meist flockig entfiel, der Fall war. Aus diesem Grunde erfolgt sofort nach Zugabe der Lauge eine Heißwasserdusche, um etwa gelöste Seife sofort auszuwaschen, bezw. noch nicht niedergegangene Seife von vornherein an der Lösung zu hindern. Die früher immer beobachtete sehr störende Mittelschicht, die eine Emulsion von etwa gleichen Teilen Wasser und Seife darstellte, verschwindet fast ganz oder ist doch bei einzelnen Ölen nur in geringem Umfange vorhanden.

In den meisten Fällen kann die Seife nach Verlauf von einer Stunde abgelassen werden. Hierauf folgen noch einige Heißwasserwaschungen, die kurz hintereinander gegeben und abgelassen werden können, worauf das Trocknen, am besten im Vakuum, vorgenommen werden kann. Die aus der Seife abgespaltene Fettsäure schließt ca. 5—10% Neutralöl ein, falls ein Rohöl mit einem normalen Fettsäuregehalt von ca. 4 bis 6% zur Verarbeitung gelangt. Bei höheren Fettsäuregehalten erhöht sich auch der Gehalt an Neutralöl in der Spaltfettsäure. So wies die Spaltfettsäure einer Palmölseife 18% Neutralöl auf. Das neutralisierte Palmöl hatte einen Gehalt an freier Fettsäure von 28% und wurde dreimal neutralisiert, wobei zweimal die entsprechende theoretische Menge von je 10% und beim letzten Mal, entsprechend einem Restgehalt von 4% freier Fettsäure, die erforderliche Laugenmenge zugegeben wurde. Ich will hier nicht unerwähnt lassen, daß aus der Anführung von Einzelbeispielen nicht der Schluß gezogen werden soll, es handelte sich nur um die Anwendung des besprochenen Verfahrens in diesem besonderen Falle. Die nach dieser Weise arbeitenden Werke können Öle mit wesentlich höherem Gehalte an freien Fettsäuren, bis zu ca. 40%, noch rentabel raffinieren, während man früher infolge der großen Schwierigkeiten die Raffination solcher Rohstoffe, wie z. B. Palm- und Sulfuröl, vielfach unterließ.

Bekanntlich findet bei der Neutralisation eine sogenannte Vorbrechung der Farbe statt, die man früher dadurch zu erhöhen suchte, daß mit einem Laugenüberschuß gearbeitet wurde. Zahlreiche Versuche haben ergeben, daß die Brechung der Farbe am kräftigsten mit Beendigung der Neutralisation eintritt. Es werden also nur Öle, deren Entsäurung bis zuende, also bis zu einem Endgehalte von ca. 0,02% freie Fettsäure, durchgeführt ist, gut vorgebleicht.

Das Verfahren bedingt eine durchaus sachgemäße Apparatur. Die Neutralisationsgefäße sollen eine Höhe aufweisen, die etwa dem dreifachen Durchmesser entspricht. Der konische Boden darf, um Ablagerungen zu vermeiden, nicht zu stumpf gebaut werden. Ebenfalls aus diesem Grunde ist die Mantelbeheizung den eingebauten Schlangen vorzuziehen. Sehr wichtig ist, daß die Heiztemperaturen sich gut regeln lassen.

Die Bleichung wird nach erfolgter Trocknung im selben Behälter vorgenommen unter Anwendung eines gut konstruierten Rührwerkes. Abgesehen von Leinöl und Ölen mit noch höherer Jodzahl, kann mit gutem Erfolge ein Luftrührwerk zur Anwendung gelangen. Selbst bei Sojaöl konnte nicht der geringste Unterschied in der Qualität festgestellt werden. Da die verhältnismäßig sehr kurze Einwirkung der Luft die Öle nicht beeinträchtigt, gehen die Werke immer mehr dazu über, die Ölbeförderung mittels Pumpen durch die viel elegantere und sauberere mittels Preßluft zu ersetzen.

Über die Bleichung selbst, die nur als Adsorptionsbleichung mittels Erden usw. in Frage kommt, kann ich mich kurz fassen. Wesentliche Richtlinien sind schon von anderer Seite gegeben worden, sodaß eine Beschreibung an dieser Stelle nur einer Wiederholung gleich käme. (Siehe Seifens.-Ztg. 1923, Seite 540, 551 und 563, Über das Bleichen von Speiseölen mit Erden, von Dr. *E. Bergner*.)

Die Desodorisierung der neutralisierten und gebleichten Öle mittels strömenden Wasserdampfes ist ein Gebiet, welches ebenfalls eine gründliche Durcharbeitung erfuhr. Ein Öl, welches zur Desodorisation gelangt, muß vollkommen neutral und seifenfrei sein. Hier sei eingeschaltet, daß es nicht angängig ist, den Vorteil der Anwendung schwacher Laugen mit der sogenannten trockenen Nachbehandlung zu verbinden. Die Trockenbehandlung der Öle kann in diesem Falle keine seifenfreien Öle ergeben. Öle mit einem höheren Gehalte als 0,02% an freier Säure sind einer Nachneutralisierung zu unterziehen. In einigen Betrieben werden an und für sich sehr helle Öle unmittelbar nach der Neutralisation unter Verzicht auf jede weitere Bleichung zur Desodorisation gebracht. Solche Öle sollten immerhin erst mit einer billigen Erde, von der man keine Bleichkraft verlangt, die aber ein möglichst kleines Aufsaugevermögen aufweisen soll, gefiltert werden. Schleim- und Eiweißstoffe werden zum größten Teile bei der Entsäurung niedergeschlagen und koaguliert, deren Reste aber bei der nachfolgenden Filtrierung zurückgehalten. Wird diesem Umstand nicht genügend Beachtung geschenkt, so können sich diese Fremdstoffe während der Desodorisation unangenehm bemerkbar machen. Bei kontinuierlichem Betrieb wird das Öl mit einer Anfangstemperatur von ca. 50—60° C zur Kolonne gelangen. Hier wird es unter konstantem Vakuum, welches nicht unter 40 mm abs. betragen soll, auf 150—170° erwärmt. Die Vorwärmung geschieht mittels Sattdampf-Mantelbeheizung. Nachdem eine Temperatur von ca. 100° erreicht ist, wird schon etwas strömender Heißdampf durchgelassen, um das Öl in Bewegung zu halten und ein örtliches Festbrennen zu verhindern. Bei einer Temperatur von 150—170° wird nun so intensiv als möglich geblasen. Ein mechanisches Mitreißen der Geruchsträger, die im wesentlichen aus Aldehyden und Ketonen bestehen, findet, wie vielfach angenommen wird, nicht statt. Der Vorgang in der Kolonne ist der physikalische Vorgang der Addition der Partialdrücke. In diesem Falle addieren sich also die Einzeldrücke der Aldehyde, Ketone und wahrscheinlich noch anderer, bisher nicht genau festgestellter Stoffe mit dem des Wasserdampfes. Versuche, die Beendigung der Desodorisierung durch chemische Reagentien festzustellen, haben bisher zu keinem befriedigenden Erfolg geführt. Die menschliche Zunge als Prüforgan ist nicht auszuschalten. In der Regel ist die Desodorisierung im Verlaufe von 3—4 Stunden beendet. Das Öl wird nun, ebenfalls im Vakuum, schnell heruntergekühlt.

Die Verbesserungen, die auf diesem Gebiete getroffen wurden, sind ausschließlich auf Grund konstruktiver Veränderungen der Kolonnenapparate erfolgt. Ein Übelstand der älteren Kolonnen war der, daß das Öl zeitweise in beträchtlichen Mengen überzog. Es war dieses Überziehen, d. h., das Mitreißen von Ölteilchen in den Kondensator, ein reiner Vernebelungsprozeß. Zur Verhütung desselben führte eine ein-

fache Überlegung zum Ziel. Der Motorenkonstrukteur sucht seinem Vergaser zur Erzielung einer möglichst intensiven Vernebelung des Brennstoffes die möglichst geringste Oberfläche zu geben. Es lag nun auf der Hand, die Oberfläche des über der Ölsäule befindlichen Kolonnenteils durch Einbau von Widerständen künstlich zu vergrößern. Auf der anderen Seite wurde dem bisher ungeregelt durchströmenden Heißdampfe ein bestimmter Weg gewiesen und damit die Zirkulation innerhalb der Kolonne zwangsläufig geregelt. Durch geeignete Abmessung der nach dem Kondensator führenden Brüdenleitung muß für eine niedrige Dampfgeschwindigkeit im oberen Kolonnenteile gesorgt werden. Man hat früher versucht, etwa überziehende Ölmengen in den Vorlagen abzufangen. Ein Erfolg war diesen Anordnungen aber nur dann beschieden, wenn diese Vorlagen gleichzeitig gekühlt wurden, wobei auch bedeutende Wassermengen mit niedergeschlagen wurden und so eine Separierung der mitgerissenen Ölteilchen illusorisch gemacht wurde. Die Separierung, die trotz des an und für sich schon präventiven Arbeitsverfahrens immerhin vorgesehen werden muß, läßt sich durch zweckentsprechende Bauart des Kondensators leicht erreichen. Oberflächenkondensatoren sind nicht zu empfehlen; zur Verwendung gelangen nur barometrische Einspritzkondensatoren. Als Vakuumpumpen sind zweistufige mit selbsttätiger Entwässerung zu empfehlen. Die Entwässerungsbehälter sind zu kühlen, um die Tension in diesen klein zu halten. Das Zusammenschalten von mehreren Kolonnen mit einem und demselben Kondensator hat nach ganz besonderen Gesichtspunkten hin zu erfolgen. Gerade bei diesen Anordnungen findet man manchmal in Ölfabriken die gröbsten Verstöße gegen die einfachsten Gasgesetze. Die Absperrungsmöglichkeit der einzelnen Kolonnen gegen den Kondensator mittels der Schieber allein genügt nicht. Wenn man überlegt, daß alle Stoffe für ihre natürlichen Bestandteile, von denen sie befreit sind, im allgemeinen äußerst aufnahmefähig sind, so wird zu verstehen sein, daß das fertig desodorisierte Öl nach Abstellung des Heißdampfes keine Gelegenheit mehr finden darf, durch Druckausgleich über den Kondensator wieder Geruchsstoffe aufzunehmen. Es wird viel zu wenig berücksichtigt, daß sich auf diesem besonderen Vermögen aller Öle und Fette eine ganze Industrie aufgebaut hat, und daß die feinsten Parfüme heute noch auf diesem Wege gewonnen werden. Die Kolonne muß vor Abstellen des Heißdampfes entweder durch einen Hilfskondensator oder mittels eines vor dem Schieber aus einer Düse tretenden Hilfsdampfstromes gegen den Kondensator abgesperrt werden. Um die erforderliche Dichtheit der Apparatur zu erreichen, verlegt man den Kondensator und die Hauptschieber nach Möglichkeit in den Kondensator-Einsaugebehälter. Das Kühlen des Öles findet am besten in der Kolonne selbst statt. Die indirekte Kühlung mittels besonderer Kühlschlange ist weniger zu empfehlen, da zu Anfang des Kühlens ein Teil Kühlwasser in den Kühlrohren verdampft und zu hohen Überdrücken, Stößen und Undichtigkeiten führt. Besser und mit sehr gutem Erfolge anzuwenden ist die Einführung von reinem Kühlwasser direkt in das Öl. Auf diese Weise wird eine äußerst schnelle Kühlung erreicht, die bis zu 60° C getrieben werden kann. Will man weiter abkühlen, so wird der erreichte Vorteil z. T. wieder aufgehoben, da die Nachtrocknung des Öles dann längere Zeit bedingt.

Obenstehend ist, wenn auch stark zusammengedrängt, der augenblickliche Stand der Ölraffination in technischer Hinsicht dargestellt. Beim Lesen der Abhandlung könnte diese oder jene Frage auftauchen, die ihre Beantwortung eigentlich schon in der weiteren ausführlichen Beschreibung finden müßte. So wird man gewiß dem Einwand begegnen, daß die erforderlichen bedeutenden Wassermengen einesteils einen beträchtlichen Wärmeaufwand erfordern, anderenteils die Gesamtkapazität des Werkes herabsetzen müssen. Tatsächlich wurden auch schon vor Einführung der Verfahren diese Bedenken laut, die sich jedoch als unbegründet erwiesen. Die Leistung des Werkes wurde gelegentlich einer Hochkonjunktur über die bisherige Leistung von 300 Tons Rohöl pro Tag hinaus auf zeitweise 360 Tons gebracht, während bei der bis dahin gerade ausreichenden Kesselanlage ein großer Kessel wegen unvorhergesehener Reparatur ausfiel.

Unter den Patentschriften der letzten Jahre befanden sich außer reinen Papierpatenten einige recht beachtenswerte, doch ist mir nichts darüber bekannt, ob solche zur Ausführung gelangt sind. Ich möchte es von vornherein bezweifeln, einmal aus dem Grunde, weil es bekanntermaßen sehr schwer ist, für größere Objekte Kapital zu interessieren, ein andermal darum, weil Maschinen- und Apparatebauanstalten erfahrungsgemäß lieber veraltete Anlagen anpreisen, als für Neuerungen eine rech fragliche Garantie übernehmen.

Aus diesem Grunde werden wir wohl auch fernerhin nu von solchen Neuerungen hören, die im Betriebe selbst gebore und durchgeführt wurden, oder vielmehr, man wird vielleich aus diesem Grunde nichts davon hören.

Im Rahmen dieser Abhandlung konnte auch nur in gar großen Zügen die Materie gestreift werden, während sehr vi wertvolle Kleinarbeit vernachlässigt werden mußte. Es wurde früher einmal an dieser Stelle die Werke Hefter's usw. a veraltet bezeichnet. Dieses Urteil ist auch tatsächlich nich ganz von der Hand zu weisen, wenn auch diesen Werke heute noch ein ganz beträchtlicher Wert beigelegt werde darf. Doch ist ein solcher Entwicklungsgang, zumal in dies Zeit, und wo uns die wissenschaftliche Forschung immer a weitere Möglichkeiten verweist, zu logisch, als daß man nich die Konsequenzen daraus ziehen sollte.

Man kann behaupten, daß bis heute die Forschung a der Praxis geschöpft hat und daß sie jetzt in der Lage is die führende Rolle bei der weiteren Ausgestaltung der Ö raffinationsmethoden zu übernehmen. In größtem Ausmaße fä neben dem Chemiker dem Ingenieur die Aufgabe zu, den kor struktiven Ausbau der Apparatur ganz und gar den beso deren physikalischen Eigenschaften der Öle und Fette entspre chend zu gestalten. Wenn Zivilingenieur *Borrmann* in Ess in einer Schrift über die Kubierschky-Kolonne von einer vie fach in Großbetrieben anzutreffenden reinen Übertragung d Laboratoriumshantierungen ins Große spricht und auf das grun sätzlich Falsche eines solchen Vorgehens hinweist, so kann ma diese Erkenntnis nicht stark genug unterstreichen.

Daß trotz der weiter oben angeführten zwangsläufigen En wicklung der Methoden die Ölindustrie auch Anregungen a ganz anderen Gebieten heraus aufzunehmen imstande ist, da rüber hoffe ich nach Abschluß der Versuche in Kürze be richten zu können.

---

60 Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Elementaranalysen ermöglichen eine weitere Beurteilung d Linoxyns, wenn man solche des Leinöls damit vergleicht.

Nr.	Bezeichnung	% C	% H	% O	Literatur
1	Tücherlinoxyn	66,68	9,41	23,91	F. Fritz, Chem. Rev. XVIII, 265 (19
2	"	66,39	9,38	24,23	" " " "
3	"	66,39	9,41	24,20	" " " "
4	"	66,64	9,39	23,97	P. Becker, Seifens.-Ztg. XLIII, 363 (19
5	"	66,56	9,40	24,04	" " "
6	"	66,36	9,31	24,03	" " "
7	"	66,66	9,18	24,46	" " "
8	Linoleumlinoxyin	74,32	10,04	15,64	R. Williams, Analyst XXIII, 253 (18
9	"	69,74	9,57	20,69	" " "
10	"	69,52	9,49	20,99	" " "
11	"	64,74	9,01	26,25	" " "
12	"	65,40	9,00	26,60	" " "
13	"	68,64	9,24	22,12	" " "
14	"	64,38	9,01	26,61	" " "
15	Uviollinoxyn	69,58	9,64	20,78	F. Fritz, Chem. Rev. XVIII, 266 (19
16	"	69,66	9,80	20,54	" " "
17	Schwarzöl	73,63	10,32	16,05	" " "
18	"	73,49	10,32	16,19	" " "
19	Leinöl	75,46	10,92	13,62	H. C. Sherman u. M. Falk, Seifens.-Z XXXI, 20 (19
20	"	75,17	11,16	13,67	Lefort, Gmelin, org. Chem. IV, 1238.
21	"	75,03	10,78	14,19	R. Williams, Analyst XXIII, 253 (189
22	"	75,40	10,64	13,96	" " "
23	"	75,68	11,11	13,21	F. Fritz, Chem. Rev. XVIII, 265 (19
24	"	75,68	10,74	13,58	" " "
25	"	76,9	11,1	12,0	G. J. Mulder, Chemie der austrocknend Öle 1867 S.
26	"	76,8	11,2	12,0	" " "
27	"	76,68	10,7	12,62	A. Bareuther, die Tapete XXII, Nr. 9 S (192
28	"	77,1	10,95	11,95	" " "
29	"	77,3	10,9	11,8	" " "
30	"	74,40	10,64	14,96	A. de Waele, Journ. Ind. Engin. Che IX, 6—18 (191

Linoxyn ist nur schwierig, falls es nicht einen ganz besonde niedrigen Oxydationsgrad aufweist, in den gebräuchlichen o ganischen Lösungsmitteln Äther, Alkohol, Amylalkohol, Aceto Chloroform, Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen, Tetrali Amylacetat usf. in Lösung zu bringen, da es meistens darin nu stark aufquillt und etliche Bestandteile daran abgibt. Jede falls darf man bei derartigen Versuchen ein nachhaltiges Durc

rühren zwecks Zerschlagung und gründlicher Zerteilung des Linoxyns nicht unterlassen. *Mulder*[38]) versuchte es mit einer Mischung von Chloroform und Alkohol, *Walton* (E. P. Nr. 209/1860) bezeichnet Holzgeist und Alkohol für geeignet, *F. Ulzer* und *E. Baderle* (Benedikt-Ulzer, Analyse der Fette und Wachsarten 1908, S. 541) nahmen Benzol unter Druck, *Fritz*[39]) rühmt Benzol, vermengt mit Chloroform, *J. Berlaimont* (D. R. P. Nr. 233 335) wendet Amylalkohol bei langer Einwirkungsdauer an, die Tetralingesellschaft (D. R. P. Nr. 320 152) nennt ein Gemenge gleicher Teile Tetralin und Amylalkohol, während *C. Tiedemann* und *H. Deckert* (D. R. P. Nr. 335 905) mit warmem Tetralin allein auskommen. Zyklohexanole, Zyklohexanon usw. lösen nach *P. Friesenhahn* (D. R. P. Nr. 366 355) Linoxyn. Zur Bestimmung von Jodzahlen kann siedender Eisessig als Lösungsmittel dienen. Technisch gedachte *K. L. F. Friedemann* (D. R. P. Nr. 258 853 und 257 236) die Auflösungskraft des Eisessigs zur Herstellung von Imprägnierungs- und Überzugsmitteln zu verwenden.

Linoxyn verwandelt sich beim Lagern schließlich in eine dicke, stark saure Flüssigkeit, wie *W. F. Reid*[40]) zuerst bekannt machte. Diese Tatsache fand *F. Fritz*[41]) vollständigt bestätigt, doch nimmt er keine Überoxydation als vorliegend an, sondern sieht in einer Selbstzersetzung, also in einem Zerfall der Molekeln ähnlich wie *H. Ingle* und *A. Woodmansey*[42]) die Ursache der Erscheinung. *M. Wegener*[43]) deutet den Vorgang durch Übergehen des Gels in den Solzustand, während *W. Herbig*[44]) Vorliegen von Synärese vermutet. Ebenso lehnt *A. Eibner*[45]) eine Selbstzersetzung ab, ohne zu erklären, wie das durch Synärese wieder ausgestoßene L e i n ö l alkohol- und teilweise sogar wasserlöslich wird. Das zerflossene Linoxyn reagiert überdies stark sauer, was nicht unbeachtet bleiben darf. Übrigens wird durch *Eibner's* Erklärung, daß beim Trockenprozeß eine „stufenweise beschränkte Verseifung der Glyzeride durch Luftwasserdampf unter Freiwerden eines Teiles der Fettsäuren und Bildung von Di- und Monoglyzeriden" platzgreife, doch schon in diesem Stadium eine gewisse geringe Selbstzersetzung zugestanden. Man wird daher wohl nicht fehlgehen, wenn man die Ursache für das Zerlaufen und Wiederflüssigwerden von Linoxynplatten oder -stücken darin sieht, daß der Gelzustand durch Alterungserscheinungen geändert oder aufgehoben und daß dies durch die nebenhergehenden inneren chemischen Veränderungen im Linoxyn begünstigt und mit herbeigeführt wird.

Über die einzelnen technischen Linoxynsorten wäre zu sagen, daß T ü c h e r l i n o x y n (englisch: srim oil) einen dunkelbernsteingelben Körper von schwach säuerlichem Geruch darstellt, der sich in einem Mörser oder besser auf einem Walzwerke zu einer wollartig zusammenhängenden hellgelben Masse zerreiben läßt und nicht schmilzt, sondern beim Erhitzen schließlich verbrennt[45a]). Häufig ist eine dunkelgrüne Fluoreszenz zu bemerken. Hochoxydiertes Plattenöl ist daran kenntlich, daß die Linoxynrollen beim Lagern Sprünge und Risse bekommen. Die Zugfestigkeit des Tücherlinoxyns ist nämlich überhaupt sehr gering. *H. Fischer* bestimmte sie zu 0,00558 kg/qmm. In größeren Mengen geschmolzenen Kolophoniums löst sich das Plattenöl auf, befindet es sich aber selbst in vielfachem Überschuß, dann erweicht es häufig nur, falls es besonders stark oxydiert ist, und wird nicht mehr dünnflüssig. Merkwürdigerweise löst es sich in rohem Leinöl auch in der Wärme nicht, sondern bläht sich nur darin auf. Dies ist deshalb erwähnenswert, weil z. B. die beim Stehen von Firnis an der Oberfläche gebildeten Häute beim Erhitzen des Firnisses wieder in Lösung gehen. Wahrscheinlich enthalten sie neben niedrig oxydiertem Öl noch viel unveränderten Firnis.

Das T r o m m e l l i n o x y n ist ziemlich zähe und klebrig, hat eine gelbe Farbe, riecht sauer und schmilzt mit Harz sehr leicht zu einer dünnen Flüssigkeit zusammen.

S c h w a r z ö l hat einen stark brenzlichen Geruch, sieht in großen Mengen ziemlich dunkel mit grünlichem Reflex aus, ist übermäßig klebrig, zeigt ein spez. Gewicht dicht an 1 und ist so außerordentlich elastisch, daß es sich wie Kautschuk in die Länge ziehen läßt.

L i n o l e u m z e m e n t - B e r e i t u n g.

Als *Walton* die Herstellung des Linoxyns in technisch einwandfreier Weise gelungen war, sah er sich doch nicht am Ziel seiner Wünsche, denn das von ihm an Tüchern gewonnene oxydierte Leinöl war, wenn man es an die Stelle setzte, welche der Kautschuk im Kamptulicon einnahm, seiner Trockenheit und geringen Reißfestigkeit wegen kein brauchbares Bindemittel, weshalb es die trockenen Kork- und Farbenpulver nicht zu einer plastischen Masse verkleben konnte. Es gelang ihm aber, die entgegenstehenden Schwierigkeiten dadurch zu überwinden, indem er sein Linoxyn mit den billigsten Harzen, welche der Markt darbot, mit Kolophonium und Kaurikopal verschmolz. Die dabei entstehende dunkle Masse, Linoleumzement genannt, bewährte sich dagegen zur Herstellung von Linoleum. Das oxydierte Leinöl verleiht dem Linoleumzement die Elastizität, das amerikanische Harz gibt die nötige Klebkraft her, ebenso wie der Kaurikopal, welchem aber zugleich die wichtige Eigenschaft einer gewissen Härtung und Erhöhung der Widerstandskraft der fertigen Ware gegen Abnutzung zugeschrieben wird. Die ersten Angaben über die Zementbereitung stammen von *Walton* selbst und sind in seinen englischen Patentschriften Nr. 3210/1863 und Nr. 2217/1879 niedergelegt. An der ersteren Stelle empfiehlt er für das einfarbige Linoleum, da damals keine andere Ware in Frage kam, eine aus 800 Teilen Linoxyn, 300 Teilen Kolophonium und 100 Teilen Kaurikopal bestehende Mischung. Das Verhältnis der Harzbestandteile zu dem des oxydierten Öles ist aber viel zu groß. Vielleicht läßt sich *Walton's* erste Mitteilung so erklären, daß er die erhaltene Ware gleich nach dem Verlassen des Kalanders auf dem Fußboden verlegte und anfangs eine weitere Behandlung im Trockenhause für entbehrlich hielt. Unangenehme Erfahrungen durch Hartwerden dürften dann zu einer beträchtlichen Verminderung des Harzzusatzes veranlaßt haben. Die zweite Vorschrift, welche für Granitlinoleumfabrikation berechnet war, lautet demgemäß auf ein Verschmelzen von 864 kg Linoxyn, 214 kg dickgekochtem Leinöl, 273 kg Kolophonium und 88 kg Kaurikopal oder auch von 864 kg Linoxyn, 38 kg dickem Terpentin, 178 kg Kolophonium und 88 kg Kaurikopal. Noch heutzutage werden die gleichen Stoffe zur Zementbereitung benutzt, was nicht wundernehmen kann, da diese Arbeitsweise durch Leute, welche sie in England in der ersten Linoleumfabrik praktisch erlernt hatten, nach den verschiedensten Ländern, darunter nach Deutschland verpflanzt wurde. Die Ansichten, welche Materialien zu wählen seien, waren also vollständig geklärt, dafür gingen aber die Meinungen, in welchen Mengen sie zusammenschmelzen seien, ziemlich auseinander. Es würde nicht die geringsten Schwierigkeiten machen, eine passende Vorschrift zu finden, wenn man nur nötig hätte, einen tadellosen Linoleumzement zu erzeugen. Weil aber die Gestehungskosten, welche von den fortwährend schwankenden Preisen der Rohmaterialien abhängig sind, die allergrößte Rolle spielen, sind die Fabriken gezwungen, sich mit ihren Rezepten danach zu richten. Gerade heutzutage ist dies für Deutschland bei der ungünstigen Lage, in welcher es sich gegenwärtig befindet, eine Bedingung, der weitgehend Rechnung zu tragen ist. Die Änderungen bewegen sich natürlich in engen Grenzen um eine als richtig erkannte Zusammensetzung. Es heißt also mit den billigsten Rohstoffen die beste Ware zu schaffen, ein Problem, welches allein durch sorgfältig angestellte und richtig beurteilte Versuche zu lösen ist. (Fortsetzung folgt.)

[38]) Chemie der austrocknenden Öle, S. 38 (1867).
[39]) Chem. Rev. XVII, 27 (1910).
[40]) Journ. Soc. Chem. Ind. XIII, 1021 (1894).
[41]) Chem. Umschau XXVII, 173 (1920) u. XXVIII, 29 (1921).
[42]) Journ. Soc. Chem. Ind. XXXVIII, 101 (1919).
[43]) Chem. Umschau XXVII, 228 (1920).
[44]) Zeitschr. Deutsch. Öl- u. Fett-Ind. XLII, 250 (1922).
[45]) Über fette Öle, Leinölersatzmittel und Ölfarben, S. 66, 16 u. 149 (1922) u. Die Ölfarbe in Kunst und Handwerk, S. 45 u. 46 (1920).
[45a]) *Leuchs* sagt (L. Gmelin, Handbuch d. organ. Chemie, IV. Bd. 2 Abt., 1866, S. 1231): In dünnen Lagen an der Luft eingetrocknetes Leinöl schmilzt beim Erhitzen nicht, sondern verkohlt und verbrennt. *A. Eibner* (Farbenztg. XXVI, 2397—2403 [1921] weist auf diesen Umstand gleichfalls hin und benutzt die Tatsache, daß Kolophonium enthaltende Leinölhäute schmelzen, zur Entdeckung des Verschnitts mit Harz.

Literaturbericht

Neue technische Bücher. Monatsbericht über die technischen Literaturgebiete. Herausgeber und Verlag: Boysen & Maasch, Hamburg 36. Einzelpreis 10 Pfennig, Jahresabonnement im Inlande 1 M, nach dem Auslande M 1,25 posttrei.

Vor uns liegt eine Nummer dieser im 1. Jahrgang erscheinenden Zeitschrift. Das Blatt bringt in kurzer, knapper Zusammenstellung eine Übersicht über die Neuerscheinungen der technischen und naturwissenschaftlichen Literatur, zum Teil mit einem kurzen Auszug aus den Besprechungen derselben. Für denjenigen, der sich rasch über diese Neuerscheinungen orientieren will bezw. hinsichtlich solcher auf dem laufenden bleiben will, dürfte die Lektüre des Blattes von Nutzen sein.

W. Münder.

Chemische Mitteilungen

Anweisung für die chemischen Untersuchungsanstalten bei den Auslandsfleischbeschaustellen sowie für die öffentlichen Nahrungsmitteluntersuchungsstellen zur Bestimmung der Jodzahl nach L. W. Winkler.*)

(Vgl. Zeitschrift für Untersuchung der Nahrungs- und Genußmittel 1923, 43, 201, ausgearbeitet im Reichsgesundheitsamt.)

Erforderliche Lösungen und Reagenzien:

1. $^1/_{10}$ normale Kaliumbromatlösung (2,7837 g in 1 Liter),
2. etwa $^1/_2$ normale Natriumarsenitlösung: 5,0 g Arsenige Säure und 2,5 g Natriumhydroxyd werden unter Erwärmen in etwa 50 cm³ Wasser gelöst; sodann wird die Lösung durch Watte filtriert, die Watte mit Wasser nachgewaschen und die Lösung unter Verwendung des Spülwassers auf 200 cm³ verdünnt,
3. grobgepulvertes Kaliumbromid,
4. reiner Tetrachlorkohlenstoff,
5. Indigokarminlösung (0,2 g in 100 cm³ Wasser, gegebenenfalls unter Zusatz von etwas Alkali).

Ausführung der Bestimmung.

Man bringt von Fetten oder Ölen mit vermutlichen Jodzahlen von 200—150: 0,15—0,2 g, von 150—100: 0,2—0,3 g, von 100—50: 0,3—0,6 g, von 50—20: 0,6—1,0 g, mit kleineren Jodzahlen: 1—2 g in eine Flasche von etwa 200 cm³ Inhalt, mit eingeschliffenem gut schließenden Glasstopfen, der durch Bestreichen mit reiner konzentrierter Phosphorsäure abgedichtet wird, und löst das Fett oder Öl in 10 cm³ Tetrachlorkohlenstoff, nötigenfalls unter vorsichtigem Erwärmen auf. Dann läßt man bei Zimmertemperatur aus einer genauen Pipette 50 cm³ der $^1/_{10}$ normalen Kaliumbromatlösung zufließen und fügt 1 g grobgepulvertes Kaliumbromid und 10 cm³ einer 10%igen Salzsäure hinzu, schließt schnell und fest den Stöpsel, schüttelt kräftig durch, wobei das Kaliumbromid vollständig in Lösung gehen muß, und läßt das Gemisch zwei Stunden im Dunkeln stehen; in der ersten Stunde ist unter tunlichster Vermeidung der Lichteinwirkung mehrmals umzuschütteln. Nach dieser Zeit ist die Reaktion im allgemeinen beendet, bei trocknenden Ölen oder Tranen ist eine zwanzigstündige Einwirkungsdauer erforderlich. Man fügt dann unter vorsichtigem Lüften des Glasstopfens genau 10,0 cm³ der etwa $^1/_2$ normalen Natriumarsenitlösung hinzu, schüttelt um, bis Entfärbung eintritt, setzt 20 cm³ Salzsäure vom spezifischen Gewicht 1,19 hinzu und titriert unter Umschwenken mit $^1/_{10}$ normaler Kaliumbromatlösung bis zum Auftreten einer eben sichtbaren schwach blaßgelben Färbung. Die Titration muß bei auffallendem guten Tageslicht vor einem unmittelbar hinter den Glaskolben oder die Flasche gehaltenen weißen Papierblatt ausgeführt werden.

Wird die Titration bei ungünstigem Tageslicht oder bei Lampenlicht ausgeführt, so setzt man der entfärbten sauren Lösung 2 Tropfen der Indigokarminlösung hinzu und titriert unter lebhaftem Umschwenken mit $^1/_{10}$ normaler Kaliumbromatlösung bis zur Entfärbung unter Verwendung einer weißen Unterlage. Sofern die Lösung während der Titration allmählich blasser wird, so setzt man noch 1 Tropfen des Indikators hinzu; ferner ist zu beachten, daß das Reaktionsgemisch gegen Ende der Titration vor jedem weiteren tropfenweisen Zusatz der Bromatlösung einige Male umzuschütteln ist.

Zur Prüfung der Reinheit der Reagenzien und zur Feststellung des Gehaltes der Arsenitlösung ist ein blinder Versuch, d. h. ein solcher ohne Fett, auszuführen, indem man 10 cm³ Tetrachlorkohlenstoff, 25 cm³ $^1/_{10}$ normaler Kaliumbromatlösung, [illegible] cm³ Wasser, 1 g grobgepulvertes Kaliumbromid und 10 cm³ 10%ige Salzsäure in der oben angegebenen Weise und unter den gleichen Zeitverhältnissen im Dunkeln aufeinander einwirken läßt, dann gibt man aus einer genauen Pipette 10,0 cm³ der Arsenitlösung und 20 cm³ Salzsäure vom spezifischen Gewicht 1,19 hinzu und titriert mit der $^1/_{10}$ normalen Kaliumbromatlösung.

Die Berechnung der Jodzahl (Jodbromzahl) erfolgt nach dem Ausdruck $\frac{(a-b) \cdot 1,27}{f}$; hierin bedeuten:

a die bei der Bestimmung der Jodzahl im Fett oder Öl verbrauchte (von vornherein [50 cm³] + bei der Titration zugesetzte) Anzahl Kubikzentimeter der $^1/_{10}$ normalen Kaliumbromatlösung.

b die beim blinden Versuch verbrauchte (von vornherein [25 cm³] + bei der Titration zugesetzte) Anzahl Kubikzentimeter der $^1/_{10}$ normalen Kaliumbromatlösung,

f die angewandte Fett- oder Ölmenge in Gramm.

Die so gefundene Zahl gibt an, wieviel Gramm Jod der von 100 g Fett oder Öl gebundenen Brommenge äquivalent sind, d. h. die Jodzahl des Fettes oder Öles.

Es ist darauf zu achten, daß die durch das Fett gebundene und die nicht gebundene Brommenge annähernd gleich groß sind, d. h. (a—b) soll annähernd 25 betragen; andernfalls ist zum mindesten bei höheren Jodbromzahlen die Bestimmung unter Verwendung entsprechend größerer oder kleinerer Fett- oder Ölmengen zu wiederholen.

Da bei diesen Bestimmungen die geringsten Versuchsfehler auf das Ergebnis von merklichem Einfluß sind, so ist peinlich genaues Arbeiten und die Anstellung von Doppelversuchen erforderlich.

*) Der preußische Minister für Landwirtschaft hat unter dem 20. Juni 1924 obenstehende Verfügung, betreffend Anweisung für die chemische Untersuchung von ausländischem Fleisch und Fetten erlassen, nach der in Zukunft die chemischen Untersuchungsanstalten bei den Auslandsfleischbeschaustellen sowie die öffentlichen Nahrungsmittel-Untersuchungsstellen künftig an Stelle der in den Ausführungsbestimmungen D zum Fleischbeschaugesetz, Anl. d zweiter Abschnitt unter IIIb, angegebenen Vorschrift zur Bestimmung der Jodzahl nach *von Hübl* das im Reichsgesundheitsamt ausgearbeitete Verfahren nach *L. W. Winkler* anzuwenden haben. Zur Begründung der Einführung dieser Änderung wird folgendes gesagt:

„Das Reichsgesundheitsamt hat in dem Bestreben, die in den Ausführungsbestimmungen D, Anlage d zum Fleischbeschaugesetz angegebenen amtlichen Vorschriften für die chemische Untersuchung von Fleisch und Fetten zu vereinfachen und zu verbilligen, ohne die Zuverlässigkeit der Untersuchung zu gefährden, neuerdings die Verfahren zur Bestimmung der Jodzahl in Fetten nach *L. W. Winkler* (vgl. Zeitschrift für Untersuchung der Nahrungs- und Genußmittel 1923, 43, 201), sowie nach *K. W. Rosenmund* und *W. Kuhnhenn* (vgl. ebenda 1923, 46, 154) einer Nachprüfung unterzogen.

Nach den hierbei gemachten Erfahrungen, die auch von anderer Seite in Mitteilungen an das Reichsgesundheitsamt bestätigt wurden, vermag das Winkler'sche Verfahren das Verfahren zur „Bestimmung der Jodzahl nach von Hübl" in Anlage d, zweiter Abschnitt, III unter b) a. a. O. praktisch zu ersetzen, sofern die Vorsichtsmaßregeln, die in der anliegenden im Reichsgesundheitsamt ausgearbeiteten „Anweisung" angegeben sind, sorgfältig innegehalten werden.

Das Rosenmund-Kuhnhenn'sche Verfahren zeigt gegenüber dem Winkler'schen Verfahren für den vorliegenden Zweck keinen wesentlichen Vorzug und ist teurer als dasjenige von Winkler. Nach den derzeitigen Preisen der Chemikalien (1. Mai 1924) kosten die Jodzahlbestimmungen einer Fettprobe (wobei Doppelbestimmung und doppelter blinder Versuch mitberechnet sind) nach *von Hübl* 1,30 GM, nach *Winkler* 0,14 GM, nach *Rosenmund* und *Kuhnhenn* 0,60 GM; d. h. die Bestimmung nach *Winkler* würde nur etwa den zehnten Teil der Hübl'schen Bestimmung und nur etwa den vierten bis fünften Teil der Bestimmung nach *Rosenmund-Kuhnhenn* kosten, was darauf zurückzuführen ist, daß bei dem Winkler'schen Verfahren die teueren Chemikalien, wie z. B. Jod, Jodkalium, Alkohol, Chloroform, nicht benötigt werden."

Kleine Zeitung

Aktivin als Grundlage für die Herstellung von bleichenden Waschmitteln. Einem so überschriebenen Aufsatz von Dr. *Richard Feibelmann* in Nr. 116 der Chem.-Ztg. entnehmen wir die folgenden Schlußbetrachtungen:

Das Aktivin ist ein Bleichmittel, das einer neuen Klasse angehört. Obwohl seine Wirkung auf dem aktiven Chlor beruht, ist es nicht mit den bekannten Chlorbleichmitteln, sowohl was Bleichgeschwindigkeit als auch Gefährlichkeit betrifft, zu vergleichen, wenn auch sein Geruch an „Chlor" erinnert. Der Grundunterschied von den Hypochloriten ist die Beständigkeit und die darin begründete Faserschonung und geringere Bleichenergie. Von Perborat unterscheidet es sich durch Ausschluß der Katalysegefahr. Aktivin erscheint daher als ein bedeutungsvolles Bleichmittel für die Waschmittelindustrie, die durch die verschiedensten Kombinationen mit anderen reinigenden Stoffen, wie Soda, Wasserglas, Borax usw., wertvolle Spezialpräparate herstellen kann. Es sind bereits einige Präparate auf dieser Grundlage auf dem Markt, so z. B. „Zauberin" von der *Chemischen Fabrik Pyrgos G. m. b. H.* in Radebeul-Dresden, „Mannolit" von der *Waschmittelfabrik Hermann Vollweiler* in München, „Gansil" von der *Stärke- und Seifenindustrie Oscar Gans G. m. b. H.* in Dresden, „Glekosa" von der *Chemischen Fabrik Walter Berg & Dr. Alfred Pinagel G. m. b. H.* in Aachen, „Purus" einer anonymen Firma und „Washington Bleach" der *Patent Phosphate & Merchandise, Ltd.*, in Manchester.

Für eine rasche Verbreitung derartiger Präparate ist allerdings das tief eingehämmerte Vorurteil gegen den „Bleichgeruch" erschwerend, das aus der Zeit stammt, wo die Hausfrau und Wäscherin manchen Schaden mit Chlorkalk angerichtet hatte, und die Aufklärung ist schwierig. Aber im Interesse des Fortschrittes in der Wäschebehandlung sollte keine Mühe gescheut werden, Aufklärung über diese neuartige Bleiche, die sich speziell zur Behandlung des Waschgutes eignet, zu verbreiten.

*

Strangpresse für Seife. (D. R. P. 398 726 v. 3. II. 1924. *C. E. Rost & Co.* in Dresden.) Die Erfindung bezweckt, eine besondere, starke Verdichtung und eine ganz saubere und blasenfreie Oberfläche des Seifenstranges zu erzielen. Sie kennzeichnet sich durch eine Erweiterung am Austrittsende des Preßzylinders, an welche sich das hohlkegelförmige Kopfstück der Presse anschließt. Zwischen der Erweiterung und dem Kopfstück kann die übliche Siebscheibe oder eine Siebscheibe von besonderer Gestalt angebracht sein. In Abb. 1 ist der Preßzylinder mit der Preßschnecke mit *a*, die Erweiterung am Austrittsende, die mit dem Zylinder zusammen auch aus einem Stück hergestellt sein kann, mit *b*, das Kopfstück mit *c* und die übliche Siebscheibe mit *d* bezeichnet.

Erfahrungsgemäß ist die Verdichtung des Seifenstranges um so besser, je größer bei gegebenem Seifenstrange der Preßzylinder mit Preßschnecke ist. Daraus ergibt sich, daß, um einwandfreie starke Seifenstränge zu erzeugen, eine große Strangpresse angewandt werden muß. Auch kleine Betriebe müssen, wenn sie große Seifenstücke herstellen wollen, eine große Strangpresse haben, obgleich dieselbe in bezug auf Menge viel mehr leistet, als der Betrieb benötigt, sodaß dieselbe nicht voll ausgenutzt werden kann und somit unwirtschaftlich ist.

Abb. 1.

Abb. 2.

Abb. 3.

Dieser Nachteil wird durch die Erfindung vermieden, indem durch sie auch mit kleinen Pressen einwandfrei verdichtete starke Seifenstränge hergestellt werden. In der Erweiterung *b* breitet sich die Seife aus, und es wirkt somit auf die ganze Fläche der großen Siebscheibe *d* etwa der gleiche hydraulische Druck, der im Preßzylinder erzeugt wird, und die Wirkung ist in bezug auf Preßdruck dieselbe, als wenn die Preßschnecke denselben Durchmesser hätte wie die Siebscheibe *d*.

Um zu verhindern, daß die Seife in der Mitte der Siebscheibe schneller durch deren Öffnung hindurchgeht als am Rande, können die mittleren Sieböffnungen enger gebohrt sein als die weiter nach außen hin liegenden.

Die aus der Siebscheibe austretenden Seifennudeln werden nun in dem großen Kopfstück *c* genau so wirksam verdichtet, als wenn die Preßschnecke den Durchmesser der großen Siebscheibe *d* besäße, und die besonders starke Verdichtung eines starken Seifenstranges trotz kleiner Preßschnecke ist somit erreicht. Noch nicht erreicht ist aber die Erzielung einer ganz einwandfreien Oberfläche des Seifenstranges ohne Blasen und Schuppen.

Besonders wenn die Preßschnecke sich durch den Gebrauch etwas abgenutzt hat, sodaß ihr Durchmesser etwas kleiner ist als die lichte Weite des Preßzylinders, oder bei Verarbeitung von weniger guten oder gefüllten Seifen bilden sich im Preßzylinder einer jeden Strangpresse am Umfange der Preßschnecke schaumige blasige Krusten oder Schuppen oder Krümel, die den Seifenstrang mit einer schuppigen oder blasigen Haut überziehen und ihm ein unschönes Aussehen geben.

Ein weiterer Teil der Erfindung ist es nun, in den erweiterten Pressenkopf eine Siebscheibe einzusetzen, die die blasigen Krusten von der Oberfläche entfernt und nach der Mitte des Seifenstranges ableitet, wo sie also nicht von außen sichtbar sind, während die Seifenmasse aus der Mitte nach dem Umfang zu geleitet wird.

Diese Siebscheibe ist in Abb. 2 mit dem Buchstaben *e* bezeichnet und zeigt Kanäle, die die vorerwähnte Wirkung herbeiführen.

Die Zeichnungen sind schematisch gehalten und sollen nur das Wesen der Erfindung kennzeichnen, während die Ausführung entsprechend abweichen kann. Nach Abb. 3 kann außer der Siebscheibe *e* auch noch eine Siebscheibe *d* angewandt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Strangpresse für Seife, gekennzeichnet durch eine Erweiterung am Austrittsende des Preßzylinders, an welche sich ein Kopfstück von entsprechender Weite anschließt. 2. Strangpresse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Kanäle der sogenannten Siebscheibe *(e)* die Seifenmasse vom Umfang aus nach der Mitte zu leiten, während die mittleren Schichten der Seifenmasse an den Umfang gelangen.

*

Erzeugung von Nahrungsfetten nach Art der natürlichen Nahrungsfette. (Österr. Pat. 96 522 v. 21. III. 1921. *Georg Schicht A.-G.*, und Dr. *Adolf Grün*, Aussig.) Natürliche oder künstliche Neutralfette werden, gegebenenfalls bei Gegenwart freier Fettsäuren, mit Glyzerin erhitzt, um die Triglyzeride in Mono- oder Diglyzeride zu verwandeln, und es werden die Erzeugnisse durch Erhitzen mit freien Fettsäuren, zweckmäßig Gemischen mehrerer Säuren, auch Gemischen von flüchtigen und nicht flüchtigen Fettsäuren, in mehrsäurige Triglyzeride verwandelt, welche in ihrer Zusammensetzung den natürlichen Speisefetten, Butter, Schweineschmalz u. dgl. ähneln. Die Umsetzungen können durch Katalysatoren, wie Säuren, saure Salze oder Basen, besonders aber Metalle, wie Zink oder Zinn, beschleunigt werden. Zwecks weiterer Annäherung an die Eigenschaften der natürlichen Speisefette können den Erzeugnissen Cholesterin, Lecithin o. dergl. zugesetzt werden.

(Chem.-Ztg.)

*

Versuche zur Herstellung von Persilikaten führte *A. H. Erdenbrecher* aus. Er ließ hochprozentiges Wasserstoffsuperoxyd auf entwässertes Na_2SiO_3 einwirken und erhielt, nachdem er die Reaktionswärme durch Äther, Alkohol usw. unschädlich gemacht hatte, je nach der Menge und nach der Konzentration des verwendeten Wasserstoffsuperoxyds, feste Substanzen mit einem Sauerstoffgehalt, der bis zu 15,5% betrug. Auch kristallinische Produkte konnten isoliert werden. Später gelang es nicht nur, mit wasserfreiem Na_2SiO_3 und 82proz. H_2O_2 zu festen Reaktionsprodukten zu gelangen, sondern auch mit den Hydraten Na_2SiO_3 4 H_2O, Na_2SiO_3 6 H_2O, Na_2SiO_3 9 H_2O. 1,0 g Na_2SiO_3 6 H_2O lieferte mit 0,3 cm^3 82proz. H_2O_2 eine schaumige Masse, die auf Zusatz von Alkohol unter Reiben fest und spröde wurde und die theoretischen Werte der Formeln I. Na_2SiO_4, 3 H_2O_2, H_2O_2 und II. Na_2SiO_3, 3 H_2O, 2 H_2O_2 ergab. Ob es sich hier um echte Persilikate handelt, konnte noch nicht ermittelt werden. Beim Zusammenbringen der Substanzen mit Wasser wird Kieselsäure abgeschieden, die sich beim Erwärmen wieder löst. Die Substanzen sind nicht luftbeständig, sie ziehen vielmehr aus der Luft unter Verlust von Sauerstoff Wasser und Kohlensäure an. (Chem.-Ztg. 1924, Nr. 58 d. Pharm. Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

935. Hartgummi soll auf Messing befestigt werden. Was für einen Kitt oder Klebemittel nimmt man dazu? O. B. in S.

936. Wie werden die auf den Kokosölgroßfässern verzeichneten englischen Gewichte, wie nachstehend angegeben, gelesen und errechnet: 17 — 1 — 7
2 — 3 — 9? A. E. S. in I.

937. Verwendungmöglichkeit ohne besondere Apparatur für Säureharz-Mineralöldestillation und Sulfitablauge erbeten.
B. in B. (Tschechoslow.)

938. In welcher Ausführung und Größe werden Wannen für Kristallsoda am besten gewählt? F. U. in B.

939. Zu welchen Spezialölen und in welchen Industrien werden hauptsächlich Haitran und Spermacettran verwandt?
R. O in K. (Dänemark).

940. Wie verwendet man zweckmäßig Säureteer aus der Mineralölraffination? Geofag.

941. Wie wird ein erstklassiges und bewährtes Lederriemen-Konservierungs-Adhäsionsöl à la „Sigrin" und ein Lederöl à la „Sozon- oder Marsöl" hergestellt. A. P. in S.

942. Aus $^2/_3$ weißem Talg und $^1/_3$ Fettsäure siede ich eine weiße, abgesetzte Kernseife, die beim Trocknen springt, ranzig riecht und sich auch nicht pressen läßt und später einen ranzigen Geruch bekommt. Wie erhalte ich eine gute, preßfähige und geruchlose Kernseife? Liegt der Fehler am Ausschleifen? J. Kl. R.

943. Wie läßt sich qualitativ in einem Emulsionsgemisch, das viel Tetralin enthält, Hexalin oder Methylhexalin und Trichloräthylen nachweisen? O. B. in S.

944. Wenn man Extraktionsknochenfett durch Kaliumbichromat, Salzsäure und Lufteinblasung raffiniert, kommt es öfter vor, daß ein Fett mit rötlicher oder grüner Färbung erhalten wird. Woran liegt das, und wie ist dem abzuhelfen? S. in E.

945. Ein ausländischer Freund richtet an uns die Bitte, ihm bei der Lösung eines Problems in seinem Betriebe behilflich zu sein. Er schreibt uns, daß in dem Raume, in dem die Seifenspäne hergestellt werden, auch eine Seifenpulvermühle aufgestellt worden ist. Letztere ist von den Lieferanten als absolut staubfrei garantiert worden, d. h. es soll sich bei der Inbetriebnahme kein Seifenstaub außerhalb der Mühle bemerkbar machen. Diese Sachlage ist aber nicht eingetreten, da aus der unterhalb der Mühle befindlichen Kammer, in der sich das Mahlgut aufspeichert, ziemlich viel Seifenstaub entweicht trotz aller zur Abhilfe getroffenen Maßnahmen. Nun besteht im Zusammenhang mit der Seifenspänetrockenanlage bereits eine gut wirkende Entlüftungsanlage, die allen auf dem Transportwege sich entwickelnden Staub bisher ziemlich gut beseitigt hat. Die Entlüftungsanlage besteht in einer Luftsaugevorrichtung in einem benachbarten Raume, an die auch die unter der Seifenpulvermühle befindliche Kammer angeschlossen worden ist. Seitdem der neue Anschluß gemacht worden ist, hat der Staub nicht mehr genügenden Abzug, was sich dadurch bemerkbar macht, daß der Seifenstaub aus allen Ritzen und Fugen der erwähnten Kammer entweicht und so die in der Nähe befindlichen Arbeiter stark belästigt. Es wurde gefunden, daß die Staubentwicklung dadurch verhindert werden kann, indem die am Ende der Luftsaugevorrichtung befindliche Luftschraube einer größeren Umdrehungsgeschwindigkeit unterworfen wird. Die Erhöhung der Umdrehungszahl hat nun aber zur Folge, daß ein in dem Staubfänger befindlicher Sack, der sich genau so wie ein an einem gewöhnlichen Teppich-Vakuum-Reiniger befindlicher Sack aufbläht, den Druck so erhöht, daß erstens einmal wieder Gegendruck nach rückwärts entsteht, und zweitens so keinerlei Saugwirkung mehr vorhanden ist. Die anfänglich konstatierte günstige Wirkung war vorhanden, weil die in dem erwähnten Sack befindliche Druckluft, erzeugt von der erwähnten Luftschraube, zeitweise entweichen konnte. Allmählich haben sich aber die Maschen des Sackes derart mit Staub verstopft, daß keine Luft weiterhin mehr entweichen kann, wodurch also der bereits konstatierte Gegendruck erzeugt wird. Es wäre demnach auszufinden, ob mit Hilfe eines mit einem anderen geeigneten Stoffmaterial hergestellten Sackes dieser Übelstand behoben werden kann. Bekanntlich zeigt sich solcher nicht bei den allenthalben in Gebrauch befindlichen Vakuumreinigern. Bei ihnen wird der Staub vielmehr in richtiger Weise gesammelt, und die hinter dem Motor entstehende Druckluft entweicht durch das Gewebe des Luftsackes. Kann jemand über die Art des zu solchen Apparaten verwendeten Stoffmaterials geeignete Angaben machen, und ist es richtig, daß solche Stoffe in irgendeiner Weise chemisch behandelt werden müssen, um ihnen die erwünschten Eigenschaften zu verleihen? Im Anschluß an diese Frage wäre es noch angezeigt auszufinden, ob man nicht besser die gesamte Entstaubungsanlage einer radikalen Änderung unterwürfe. Bestehen dafür Spezialfirmen, die mit Vorschlägen dienen können? S. M. in F.

946. In welchen Ländern, außer Österreich, Deutschland und der Schweiz, besteht noch die Sitte, die Eier zum Osterteste zu färben? A. P. in Th.

947. Eignet sich entkampfertes amerikanisches Terpentinöl zur Herstellung von Schuhcreme? K. & K. in L.

948. Welche Fachzeitschrift wird in den Emaillier-Werken gelesen? J. S. in B.

949. Meine Mischcreme aus Japanwachs, Montanwachs, Paraffin, Terpentinölersatz, Fettschwarz, Pottasche, Nigrosin, wasserl., und Metanilgelb hat mitunter eine bläuliche oder graue Farbentönung, und der Spiegel ist unschön; entweder reißt die Creme auf der Oberfläche der größeren Dosen, trotzdem sie ganz frisch ist, oder es sind Blasen darauf, sodaß der Spiegel niemals gut ist. An Farbe verwende ich zu 100 kg fertiger Creme 2 Teile Fettschwarz und 0,7 Teile wasserl. Nigrosin von Jäger. Wie sind diese Übelstände zu beseitigen? Die Creme gibt sonst einen sehr guten tiefschwarzen Glanz und ist von langer Haltbarkeit. R. D.

950. Gibt es ein Nachkriegsbuch über Schuhcreme? R. D.

951. Wie legt man am besten einen Fettfänger (aus Beton) an, durch den sämtliche Fabrikabwässer, Unterlaugen usw. laufen sollen. Wie groß muß derselbe ungefähr sein, und welche Konstruktion? R. Th. in F.

952. Auf welche Weise wird ein helles Schmalzöl, ohne Mineralöl, weißlöslich, gut auswaschbar, hergestellt? W. in G.

Antworten.

868. Es ist wohl möglich, nach besonderem Verfahren eine Kristallsoda ohne Anfall von Mutterlauge herzustellen, bei welcher Fabrikation also jede Bildung von in den Betrieb rückzuführender Mutterlauge in Fortfall kommt. Die zur Kristallisation angesetzte Sodalösung wird vielmehr restlos in Fertigfabrikat umgewandelt. Der Weg ist dabei ein wesentlich anderer, als er mit angezweifeltem Erfolge in der ersten Fragekastenbeantwortung angedeutet ist. Es ist nicht möglich, übersättigte Sodalösungen nahezu vollständig zu Kristallsoda normaler Zusammensetzung erstarren zu lassen, denn aus derartigen Lösungen kristallisiert eine Soda mit zunächst 2 Mol. Wasser, dann eine solche mit 7 Mol. Wasser, und erst nach dieser Absättigung entsteht ein Soda-Kristall mit 10 Mol. Wasser. Möglich dagegen wird eine Sodafabrikation ohne Anfall von Mutterlauge, wenn man dafür sorgt, daß die zunächst nach dem Kristallisationsgesetz entstehende Mutterlauge in solch feiner Verteilung zwischen den Sodakristallen sich abscheidet, daß ein Abbinden durch kalz. Soda berechneter Menge möglich wird. Nach diesem Verfahren wird so eine Kristallsoda in kleinen Stücken schaumiger Beschaffenheit erzeugt, welche die Zusammensetzung der normalen Kristallsoda hat, d. h. eine Soda mit 10 Mol. Kristallwasser. Als besondere Anlage gegenüber der Stückensodafabrikation ist, wie bei der Feinsodafabrikation, ein geeignetes Rührgefäß erforderlich. In Fortfall kommen die Kristallisierwannen und die Zentrifuge. Gerade eine solche Fabrikation erscheint geeignet besonders für kleine und mittlere Betriebe als Nebenbetrieb, da der Umfang beliebig groß gestaltet werden kann, je nach Erfordernis, und kein Rücklauf übrig bleibt, welcher bei Unterbrechung der Fabrikation hinderlich im Wege steht. Die Zeitdauer für die Herstellung wird zudem wesentlich abgekürzt, da diese Soda bei mittlerer Jahrestemperatur in zwei Tagen zum Versand fertig herstellbar ist, sodaß die Notwendigkeit einer Lagerhaltung in Fortfall kommen kann. Weiteres an Interessenten durch das *Chem. Laboratorium Dr. C. Stiepel*, Berlin W 50, Bambergerstraße 50.

— Ich bin gerne bereit, über ein von mir ausgearbeitetes Verfahren Auskunft zu geben, mittelst dessen man Kristallsoda herstellen kann, ohne daß Mutterlauge dabei abfällt. Die ganze gelöste kalz. Soda wird sofort in Kristallsoda übergeführt. Ausbeute 270%. Dr. *C. K. Keutgen*, Marburg (Lahn).

887. „Auswaschbares Webstuhlöl" soll neben einer guten Emulgierbarkeit mit Wasser wenig Mineralstoffe enthalten, frei von harzartigen Stoffen sein, keine freien Fettsäuren enthalten und eine entsprechende Viskosität besitzen. Nur wenige Handelsprodukte, die ich zu untersuchen Gelegenheit hatte, haben diesen Anforderungen entsprochen. Frühere auf Basis der Bohröle hergestellte auswaschbare Webstuhlöle haben sich im Gebrauche wenig bewährt. Bessere Webstuhlöle erhält man bei Verwendung von Mineralölen, welche durch Cyclohexanole und Seifen emulgiert werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

895. Das von dem Herrn Fragesteller erwähnte ungünstige Verhalten des aus Restbeständen von Oliven gewonnenen Sulfuröles ist durch einen größeren Gehalt desselben an Oxyfettsäuren bedingt. Ich habe bereits im Jahre 1914 („Der Seifenfabrikant" 23, 615) darauf hingewiesen, daß im Gegensatz zu der Behauptung meines inzwischen verstorbenen Wiener Kollegen Doz. Dr. Richard Schwarz bei der Lagerung von Olivenölpreßrückständen keine Harze, sondern Oxyfettsäuren gebildet werden. Die häufigere Anwesenheit größerer Mengen von Harz in Sulfurolivenölen habe ich dann alsbald dahin aufgeklärt, daß Sulfurolivenöle manchmal mit billigeren Harzölen verschnitten werden. Durch die Mitteilung in der Anfrage, daß das Sulfurolivenöl aus Restbeständen der letzten Olivenölernte stamme, finde ich meine Behauptung, daß die Oxyfettsäuren bei der Lagerung des Rohmateriales gebildet werden, wieder bestätigt. Aus dem Verhalten des vorliegenden Sulfurolivenöles bei der Verseifung ist es sehr wahrscheinlich, daß dasselbe ganz beträchtliche Mengen Oxysäuren enthalten muß. Das eigentümliche Verhalten dieses Sulfurolivenöles bei der Verseifung ist daher nicht auf die Anwesenheit von unverseiftem Öl zurückzuführen und ebenso wenig durch den Harzzusatz bedingt. Die Entstehung der Oxyfettsäuren in lange gelagerten Oliven und in Olivenpreßrückständen aus Neutralfett und Fettsäuren dürfte durch Fermente bedingt sein. Ich gestatte mir noch, an den Herrn Fragesteller die Bitte zu stellen, mir etwa 1 kg dieses Sulfuröles und 1 kg der aus dem Sulfuröl angefertigten Seife gegen Bezahlung zukommen zu lassen. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

897. Ein Faßtürchenfett stellen Sie wie folgt her: 12 T. Rindertalg, 6 T. Kolophonium und 3 T. Tafelparaffin werden zusammengeschmolzen. Nachdem die Schmelze sich auf ca. 70° C abgekühlt hat, rührt man noch 6 T. Talkum in das Fettgemisch. Ist die Masse erkaltet, so kann man sie mittels eines

dünnen Drahtes (wie beim Seifeschneiden) in beliebige Stücke schneiden. *Carl Becher jun.*, Erfurt.

900. Wir können zeitweise Kirschharz (Kirschgummi) liefern und bitten, sich mit uns in Verbindung zu setzen.
Emil Sichel, G. m. b. H., Hannover.

902. Für Siedezwecke sind derartige Dampfkessel nicht zu empfehlen, da ein zu großer Wasserverbrauch stattfindet; ein eingemauerter Flammrohrkessel mit ca. 10 m² Heizfläche ist ebenfalls nicht teurer und geeigneter, und Sie ersparen dadurch Zeit und Geld. Falls Ihre Räumlichkeiten es nicht zulassen, einen konzessionspflichtigen Kessel aufzustellen, so empfiehlt es sich, diese kleine Menge mit Unterfeuerung zu sieden; ich erteile Ihnen gerne Ratschläge. Adresse durch die Redaktion (Porto beifügen!). *Cera.*

908. Wir verweisen Sie auf die Antwort 786 im Fragekasten der Nr. 36 dieser Zeitschrift. Sie finden darin die gewünschte Auskunft. Immer muß zur Erzeugung von Seifenschnitzeln zuerst Kernseife hergestellt werden, die geformt, in Riegeln und Spänen genügend getrocknet werden muß, um dann auf der Piliermaschine verarbeitet zu werden. Im direkten Arbeitsgang ließen sich Schnitzel nur in der Weise herstellen, daß die flüssige Kernseife über Trockenwalzen sofort in einen Trockenapparat geht, aus dem die Späne in die Piliermaschine zur weiteren Verarbeitung, wie schon angegeben, kommen. Zu dieser Arbeitsweise benötigen Sie außer den in Antwort 786 angegebenen Maschinen noch einen sogenannten Cressonières-Apparat. *M. B.*

909. Schmelzen Sie die Abfälle der Eschwegerseife auf einer genügenden Menge 24grädigen Salzwassers, lassen gut durchkochen und dann absetzen. Die Seife wird durch das Salzwasser getrennt, und die Farbe geht in die Unterlauge. Den nun erhaltenen farbfreien Seifenkern können Sie dann zu einer Kernseife mit verarbeiten, oder wenn Sie daraus durchaus eine Leimseife machen wollen, so lösen Sie ihn wieder mit 20grädiger Pottaschelösung zu einer glatten Leimseife auf und härten diese dann nach Bedarf mit 20grädigem Salzwasser. *Bergo.*

910. Um Schellack in Schuppen der Schuhcreme zur Erzielung eines höheren Glanzes zuzusetzen schmelzen Sie ihn mit den anderen Wachsen zusammen. In dieser Zusammensetzung löst er sich auch in Terpentinöl auf. *M.*

911. Französische Feinseifen und Parfümerien stehen unter Einfuhrverbot. *Wirtschaftsbund der Seifenindustrie.*

912. Die Ursache des Hautziehens bei Ihrem Spezialpolierlack scheint darin zu liegen, daß sich das Olivenöl mit dem Schellack verbindet. Probieren Sie, dieses Öl teilweise oder völlig durch dickflüssiges Mineralöl oder sehr weiches Vaselin zu ersetzen. *O. P.*

913. Zur Herstellung von durchsichtigem Papier, wie es zur Herstellung von Fensterkuverts Verwendung findet, bestreicht oder imprägniert man Papier mit Lösungen von Harz in Terpentinöl oder Leinölfirnis. *L. E. Andés* gibt in seinem Buch Papierspezialitäten (Hartlebens Verlag in Leipzig) folgende Lösung an: „37 g gepulvertes Dammarharz werden in 200 g Terpentinöl durch Umschütteln gelöst und die durch Absitzen oder Filtrieren geklärte Lösung mit 130 g Mohnöl verdünnt." Eine Lösung von 10 T gebleichtem Bienenwachs in 30 T. stärkstem Alkohol und 5 T. Äther soll besonders klar durchsichtiges, nicht brüchiges, rasch trocknendes Papier liefern. *D. J.*

— Um Papiere ähnlich den Fenstern beim Fensterkuvert durchscheinend zu machen, verwendet man nach *Eßlinger* eine Lösung von 15 T. gebl. Schellack und 5 T. Mastix in stärkstem Alkohol oder eine Lösung von 10 T. gebleichtem Bienenwachs in 30 T. stärkstem Alkohol und 5 T. Äther. Besonders das letztere Gemenge hat den Vorteil, klar durchsichtige, nicht brüchige Fenster zu liefern und rasch zu trocknen. *H. M.*

914. Um Holz mit Zementplatten zu verbinden, nehmen Sie folgenden Kitt: Gips 4 T., Gummi arabicum 1 T. werden mit einer kaltgesättigten Boraxlösung zu einem dicken Brei angerührt. Dieser Kitt wird sehr hart, erhärtet aber erst nach 24 Stunden. *M.*

915. Das in der Technik hauptsächlich verwendete Cyclohexanol ist nicht das Hexalin, sondern das Methylhexalin, ein Gemenge der drei isomeren hydrierten Kresole. Es kommt also auch für Ihre Zwecke wohl nur letzteres in Betracht. Zweifellos erhalten Sie durch Zusatz von solchem zu Seifenpulver ein höherwertiges Produkt. Am besten setzen Sie dasselbe schon dem Fett bei der Herstellung des Seifenleimes zu, wodurch nicht nur der Verseifungsprozeß rascher verläuft, sondern auch die vollkommene Verseifung der im Ansatz verwendeten Fette gewährleistet wird. Dadurch werden alle die aus unvollständig durchgeführter Verseifung nachträglich beim Seifenpulver zum Vorschein kommenden Fehler ausgeschaltet. Diese Art der Arbeit ergibt auch die innigste Verteilung des Methylhexalins im Seifenpulver. Als wirksamer Bestandteil sollen mindestens ca. 10% Methylhexalin, auf die Seife gerechnet, vorhanden sein. Liegt ein Seifenpulver mit 30% Fettsäure, also mit rund 45—50% Seife vor und setzt man 10% Methylhexalin zu, so wären im Pulver davon 5% vorhanden. Ich mache darauf aufmerksam, daß die Verwendung der Cyclohexanole unter Patentschutz steht. Sie haben sich deswegen an die Tetralin-Vertriebs-G. m. b. H., Berlin-Grunewald, Hubertus-Allee 41, zu wenden. Die Erlaubnis zur Verwendung von Methylhexalin erhalten Sie dort gegen die Verpflichtung, dasselbe nur von der Vertriebsorganisation der J. D. Riedel A.-G., Berlin, zu beziehen. *M. B.*

916. Einen guten Gasretortenkitt stellen Sie wie folgt her: 20 T. Asbestpulver, 10 T. Bariumsulfat und 20 T. Wasserglas 50° Bé. *F. W. G.*

917. Unter der Bömer'schen Differenzzahl wird eine von Prof. Dr. Bömer, Münster i. W., seit neuester Zeit in die Fettchemie eingeführte Konstante verstanden, welche hauptsächlich bei der Untersuchung von Schweinefetten zum Nachweis von Rindsfett benützt wird. Die Bezeichnung „Differenzzahl" wurde wohl deswegen gewählt, weil die Differenz der Schmelzpunkte der aus dem zur Untersuchung gelangenden Fette nach bestimmten Vorschriften auskristallisierten Glyzeride einerseits, und der aus diesen Glyzeriden hergestellten Fettsäuren andererseits angegeben wird. *Jungkunz.*

918. Zur Erzeugung von Ätzkali 80/90%ig und Ätznatron 125°ig wird Kalilauge in blanken Gußeisenkesseln eingedampft; soll es eisenfrei sein, so muß schon vom spez. Gew. 1,16 an die Kalilauge in Gefäßen aus Reinsilber weiter konzentriert werden. Beim Eindampfen scheidet sich unzersetztes K_2CO_3 und aus der Pottasche stammendes Kaliumsulfat aus, die entfernt werden. Die Unterlauge wird bis 40° Bé und höher eingedampft. Die weitere Konzentration erfolgt in direkt geheizten terassenförmig übereinander angeordneten gußeisernen Kesseln, sodaß die Lauge durch natürlichen Fall von einem Kessel in den anderen gelangt. Aus 1000 kg 50grädiger Kalilauge können ca. 500—600 kg festes 80/90%iges Ätzkali und aus 1000 kg 40grädiger Natronlauge etwa 368 kg festes Ätznatron von 125° oder reines von 94/95% erhalten werden. *M. B.*

919. Flüssige Harzseife können Sie durch Lösen von Harzseife in dünner, ca. 5grädiger Pottasche- oder Chlorkaliumlösung herstellen. Alle Natriumseifenlösungen zeigen aber das Bestreben, sich zu verdicken, darum stellt man für solche Lösungen meist Kaliseifen her. *D. J.*

920. Ein Bürstenbinder'sches Verfahren zur Herstellung von Kristallsoda ist mir nicht bekannt, wohl aber war vor mehreren Jahren viel von einem von *H. Bürstenbinder* stammenden Verfahren zur Erzeugung von Soda aus Glaubersalz die Rede. Das Verfahren ist nicht bekannt geworden. *M. B.*

921. Ihre auf kaltem Wege hergestellte Rasierseife kann wohl schnell und leicht schäumen, da genügend Kalilauge zur Verseifung verwendet wurde. Der hohe Kokosölgehalt im Fettansatz begünstigt das noch, aber auf Kosten der Dichte und Haltbarkeit des Schaumes. Sie müssen Ihren Fettansatz ändern und nicht mehr als 20—25% Kokosöl verwenden. Durch Mitverwenden von Schmalz wird die Seife noch geschmeidiger. *A. Z.*

922. Das durch Extraktion gewonnene Wollfett ist ohne weiteres für die Seifenfabrikation kaum zu verwenden. Dazu müßte erst eine gute Trennung der unverseifbaren Bestandteile von vorhandenen freien ungesättigten Fettsäuren und der an Cholesterin und Isocholesterin gebundenen übrigen Fettsäuren (Palmitin- Cerotin- und Stearinsäure) möglich sein. Eine Trennung ist zwar durchzuführen, aber wirtschaftlich ist, soviel bekannt, der Erfolg ausgeblieben. Für dunkle Textilseifen lassen sich allenfalls bis 30% Wollfett im Fettansatz verwenden. *F. L.*

923. Die beste Schaumwirkung im Seifenpulver erreichen Sie, wenn Sie vor allem genügend Seife im Pulver haben und diese in überwiegender Menge Leimfette (Kokos- oder Palmkernöl) im Ansatz enthält. Auch Harz im Fettansatz würde die Schaumwirkung erhöhen, doch verschmieren solche Seifenpulver beim Mahlen gern die Mühle. *M. B.*

924. Eine Spiritus-Momentschwärze stellen Sie her durch Auflösen von spritlöslichem Nigrosin in Spiritus und zwar im Verhältnis von 4 T. Nigrosin auf 100 T. Spiritus. *M.*

925. Einen Tauchkapsellack, der jedenfalls Ihren Anforderungen entsprechen wird, erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 100 T. Ätheralkohol, 3 T. Schießbaumwolle, 0,2 T. Borsäure, 5 T. Harz. *M.*

926. Die Röstung des Kaffees ist stets mit einem Gewichtsverlust, der durch Feuchtigkeitsabgabe, Verflüchtigung von Aromastoffen etc. hervorgerufen wird, verbunden. Als die unterste Verlustgrenze können 15% gelten; der Gewichtsverlust kann aber auch bis 30% und mehr steigen, sodaß das bei ihnen auftretende Manko mit 20% als ein relativ geringes betrachtet werden muß. Wenn sie absichtlich die Röstung nur soweit treiben, daß das Gewichtsmanko unter dem normalen bleibt, laufen Sie Gefahr, daß der Geschmack des gebrannten Kaffees Schaden leidet. Im nachfolgenden finden Sie einige der gewünschten Zeitschriften: „Der Lebensmittelhändler", Aschersleben; „Allgemeiner Nahrungs- und Genußmittel-Anzeiger für das ganze deutsche Reich", Berlin; „Deutscher Lebensmittel-Großhandel", Berlin; „Schokoladen- und Zuckerwaren-Industrie", Berlin; „Allgemeine Deutsche Konditor-Zeitung", München. *M. B.*

927. Ein gutes Tintenpulver stellen Sie in folgender Weise her: Nigrosin, wasserlöslich 20 g, Zucker 20 g, Kaliumbisulfat 1 g. Diese Menge genügt zur Herstellung von 1 l Tinte. Die Adresse der Lieferanten für vorstehende Materialien ersehen Sie aus dem Anzeigenteil unserer Zeitung. *M.*

— In Nr. 49 des „Drogenhändler", Berlin SW 11, Hafenplatz 1 vom 19. 6. 24 hat *Heinrich Norrenberg* einen vorzüglichen Artikel „Die Tintenfabrikation" veröffentlicht. Darin schreibt er über Anilintinten: „Der Vollständigkeit halber sei hier auch eine Vorschrift für schwarze Anilintinte gegeben. Selbstverständlich darf man, was Haltbarkeit betrifft, an eine solche Tinte keine allzuhohen Erwartungen knüpfen. Als schwarze Farbstoffe kommen hier in Betracht: Juteschwarz 09624 N oder 3975 oder Naphtholschwarz L 115 oder Naphtholblauschwarz von Leopold Casella G. m. b. H., Frankfurt/Main. Man löst je nach der gewünschten Farbstärke 5—20 g des Farbstoffes und 4—5 g Gummi arabicum in Körnern in 1 Liter heißem Wasser auf und fügt dann unter lebhaftem Rühren ½ g Salicylsäure, in 5 cm³ Weingeist gelöst, hinzu. Soll die Tinte kopierfähig sein, so verdoppelt man die Gummiarabicum-Menge und fügt außerdem noch 40 g Glyzerin hinzu.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

928. Eine weiße Schmierseife, die sich auch in Beutelpackung zum Verkauf bringen läßt, stellt man sich z. B. aus Talg und Palmkernöl her. Der Ansatz besteht meist aus 90 T. Talg und 10 T. Palmkernöl. Zur Verseifung darf nur Kalilauge verwendet werden, die mit mindestens 30% Pottasche 96/98%ig, auf 100 kg 50grädige Lauge gerechnet, reduziert wird. Die Seife wird bis zum Rosenbrechen schaumfrei eingedampft und auf Blume abgerichtet. *A. Z.*

929. Zur Herstellung heller, durchscheinender Schmierseife aus Leinöl, Maisöl und Sojabohnenölfettsäure ist Voraussetzung, daß die Fettsäuren klar und von heller Farbe sind; ebenso soll die verwendete Siedelauge klar sein und keinerlei Trübungen aufweisen. Entsprechen die Fettsäuren in der Farbe nicht, so können sie nach einem der bekannten Verfahren gebleicht werden. Beim Verseifungsprozeß müssen Kali- und Natronlauge im richtigen Verhältnis stehen; auf 100 kg Ansatz aus den angegebenen Fettsäuren kommen 100 kg Kalilauge von 25° Bé und 25 kg Natronlauge von 25° Bé. Erstere wird mit 15% Pottasche in der Kaustizität verringert, auf 100 kg 50grädiger Kalilauge gerechnet. Der Ölansatz wird mit etwa 15% Wasser und Kalilauge in den Kessel gebracht und erwärmt, bis sich eine Emulsion gebildet hat, worauf man sukzessive die übrige Lauge partienweise folgen läßt, so zwar, daß man mit dem Zusatz der neuen Laugenmenge wartet, bis die vorher zugegebene sich mit dem Fett verbunden hat. Ist alle Lauge im Kessel, so muß ein klarer Seifenleim vorliegen, der solange erhitzt wird, bis er schaumfrei siedet; ist dann genügend eingedampft, wird auf Abrichtung geprüft, und wenn diese richtig befunden ist, abkühlen gelassen und bei ca. 70° C noch mit 20—30% einer 10grädigen Pottaschelösung versetzt. In einer Probe ist die Menge Lösung festzustellen, die die Grundseife aufzunehmen vermag. Die Schmierseife kann dann noch, wenn nötig, mit 2—3% einer klaren Bleichlauge (1 T. Chlorkalk, 1 T. Pottasche und 8 T. Wasser) gebleicht werden. *E. B.*

930. Wenn Sie den Siedemeister zur vorübergehenden Aushilfe von auswärts kommen ließen, hat er vor allem Anspruch auf Ersatz der Hin- und Rückreisekosten sowie des durch die besonderen Verhältnisse bedingten höheren Aufwands an Kosten für Lebenshaltung (Wohnung und Essen im Hotel oder Gasthof, Kleider und Wäsche). Für seine eigentliche Tätigkeit bei voller Verpflegung dürfte eine wöchentliche Entschädigung von 50 GM und ohne Verpflegung eine solche von 75—80 GM angemessen sein. *M. B.*

931. Um Klebstoffe für allgemeine Zwecke verwendbar zu machen, gibt es keine allgemeine Vorschrift, besonders wenn es sich um Klebstoffe aus aufgeschlossener Stärke handelt. Diese Klebstoffe müssen stets nach besonderer Vorschrift hergestellt werden, die Ihnen das Laboratorium der Seifensieder-Zeitung jedenfalls zur Verfügung stellen kann. Irgendwelche besondere Einrichtungen sind dazu nicht erforderlich. Zur Haltbarmachung, ohne den Kleister dunkel zu machen, verwendet man salizyl- oder benzoesaures Natron in Mengen von 0,1—0,2%. *F. W. G.*

932. Wenn schon gewöhnliche Kopfwaschwässer luxussteuerfrei sind, so muß ein Spezialhaarwasser, das gegen krankhafte Erscheinungen der Kopfhaare und der Kopfhaut, als welche sich Haarausfall und Schuppenbildung zweifellos charakterisieren, gebraucht wird, erst recht von der Luxussteuer befreit sein. *D. J.*

933. Es ist anzunehmen, daß nicht eine vollkommen transparente Seife wie Glyzerinseife, sondern eine klare kantendurchscheinende Seife gemeint ist. Eine derartige Seife erhielte man natürlich am besten als abgesetzte Kernseife, denn die auf kaltem oder halbwarmem Wege hergestellten Seifen enthalten doch trotz aller angewandten Vorsicht Trübungsstoffe, die die Transparenz beeinträchtigen. Die Transparenz wird durch Mitverwendung von Öl neben viel Kokos- oder Palmkernöl im Fettansatz erhöht. Ersetzt man beim Verseifen ein paar Prozente der Natronlauge durch Kalilauge, wenn Alkohol, Glyzerin, Zuckerlösung ausgeschaltet sein sollen, so können Sie etwa für gelbe Seife folgenden Ansatz wählen: 32 kg Ceylon-Kokosöl, oder Palmkernöl, 8 kg rohes Palmöl, 10 kg Sesamöl, Bohnenöl etc., 15 kg helles Harz, 30 kg Natronlauge 38° Bé, 4 kg Kalilauge 50° Bé und ein paar kg Wasser. Für eine braune Seife brauchen Sie an die Farbe des Fettansatzes keine so großen Ansprüche zu stellen. *E. L.*

— Eine schöne transparente Seife ohne Sprit wird nach folgender Vorschrift hergestellt. 50 kg Kokosöl, 30 kg Talg und 30 kg Rizinusöl werden zerlassen, dann 12 kg Glyzerin zugegeben und, wenn das Gemisch 60° C heiß ist, werden 55 kg einer Ätznatronlauge von 38° Bé dazugerührt. Das Anrühren erfolgt in einem Doppelkessel und wenn die Masse aufliegt, überläßt man sie der Ruhe und wartet die Selbsterhitzung ab. Nachdem diese eingetreten ist, rührt man 12 kg Zuckerlösung, hergestellt durch Lösen von 6 kg Zucker in 6 kg heißem Wasser, dazu und dann noch 30 kg Lösung, welche aus 7° Bé starkem Salzwasser, das mit Pottasche auf 12° Bé gebracht ist, besteht. Wenn Abschnitte vorhanden sind, so werden diese in der heißen Seife gelöst. Sind die Abschnitte sehr ausgetrocknet, so muß dementsprechend Wasser zugesetzt werden. Durch einfaches Anrühren auf kaltem Wege läßt sich keine transparente Seife herstellen. Was Sie darunter verstehen, da sich die Seife wie Kernseife verhalten soll, ist mir unverständlich. *Bergo.*

934. Ihre Gummiabfälle verwerten Sie am besten dadurch, daß sie dieselben in Benzol oder einem anderen organischen Lösungsmittel auflösen und die Lösung dann als Rostschutzmittel verkaufen. Evtl. können Sie diese Lösung auch an Fabrikanten verkaufen, die Dampfhahnenfett u. dgl. herstellen. *M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen.

Zu der in Nr. 30, S. 523 veröffentlichten Erwiderung des Herrn *Jungkunz:*

1. Bezüglich der *Goldschmidt*'schen Methode hielt ich mich an die Vorschrift, welche in dem von *Goldschmidt* selbst redigierten III. Teile des *Ubbelohde-Goldschmidt'schen* „Handbuch der Öle und Fette" (1910) angegeben ist. Dort steht es wörtlich (S. 1007):

„Zunächst wird dazu das Molekulargewicht, bezw. die Säurezahl der Fettsäuren der betreffenden Seife festgestellt. Zu diesem Behufe wird ein größeres Stück Seife gelöst und mit verdünnter Schwefelsäure zersetzt, die Fettsäure mit Äther ausgeschüttelt, und die ätherische Lösung bis zum Verschwinden der sauren Reaktion ausgewaschen."

2. Was die von *Jungkunz* bemängelte Beweisführung bei dem von mir ausgeführten experimentellen Vergleich meiner Modifikation mit der *Goldschmidt*'schen Originalmethode betrifft, so habe ich dabei hauptsächlich denjenigen Fehler zu bestimmen gesucht, der durch den Wassergehalt der Fettsäuren verursacht ist, da ich den Verlust an wasserlöslichen Säuren für geringfügig hielt. Aber auch in dieser Hinsicht entbehrt mein Versuch keineswegs „jeder Beweiskraft": Die Fettsäuren stammten aus einer Haushalt-Kernseife und enthielten beträchtliche Mengen Kokosfettsäuren; daß trotzdem die Säurezahl bloß 204 ausmachte, erklärt sich einfach dadurch, daß auch viel Harz zugegen war, welches bekanntlich eine SZ. von ungefähr 160 besitzt. Der von mir benutzte Ausdruck „zum Teil experimentell nachgewiesen" erscheint also berechtigt.

3. Daß die Methode von *Lunge* so ungenau ist, wie es sich aus den Nachprüfungen von *Jungkunz* vermuten ließe, davon konnten seine Versuche mich ebensowenig überzeugen, wie ihn selbst. Ich hielt es bloß für nicht angebracht, daß der Autor auf Grund dieser seiner Versuche die Methode für besonders präzise Bestimmungen empfiehlt. *M. Jakes.*

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 7:4).

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *A. L. G. Dehne*, Halle a. S., über Filtertücher-Waschmaschinen beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

446. Palmkernöl direkt von England. R. S. in L.
447. Amerikanisches Kottonöl, Marke „Moon." K. in B.
448. Ultramarin-Waschblau in Fässern. G. in St.
449. Natron zum Strecken von Ultramarinblau. G. in St.
450. Gummistopfen. O. in Ch.
451. Holzstäbchen und Nagelpapier zur Manicure. O. in Ch.
452. Wannen zur Kristallisation von Soda. U. in B.
453. Seifenstanzen für folgende Formen: Seifenkugeln, Seifeneier, Badepuppe, Birne, Neger, auf Nachtgeschirr sitzend usw. Z. in B.
454. Kerzenformmaschinen für ununterbrochenen Betrieb. P. in H.

Beantwortungen.

396. Saalstreupulver liefern u. a. Breustedt & Nitz, Chem.-techn. Fabrik, Altenbeken i. Westf.

404. Abfallharze, Abfallfette, Celluloidabfälle liefern u. a. Emil Sichel, G. m. b. H., Hannover, Podbielskistr. 25; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

425. Walrat liefert Carl Heinr. Stöber K.-G. a. A., Hamburg 11.

433. Wollfett, Talg, venezianischen Terpentin, Paraffinpitsch 40/42° und 40/46° liefern Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

435. Flüssige Pflanzenöle wie Sojabohnen-, Sesam-, Sonnenblumen-, Erdnußöl u. dgl. fabrizieren F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg a. Elbe; Noblee & Thörl Nachtlg., Harburg a. E.

436. Schaummittel für Seifenpulver liefern Hygiena, Chem. Fabrik, Frankfurt a. M.; Fabrik chemischer Präparate von Dr. Rich. Sthamer, Hamburg I.

437. Siegellackpolieröfen und Einrichtungen zur vollständigen Siegellackfabrikation liefern Spezialitäten-Fabrik, G. m. b. H., Dresden-A.; Max Knorreck, Berlin N 113, Schonensche Str. 6.

440. Mustergläser für Schmierseife, niedere Form, rund, ohne verengten Hals, ca. 50 mm Durchmesser und ca. 40 mm hoch, mit Blechdeckel liefern Emil Lamprecht, Leipzig, Floßplatz 29; Siegel & Schönefeld, Thüringer Glaswarenfabrik, Sonneberg i. Th.

441. Tubenfüllmaschinen und Schließmaschinen liefern Friedrich Kling, Nordhausen (Harz), Helmestr. 21—22; Bayerische Tubenfabrik G. A. Klein, München.

442. Zinntuben oder verzinnte Bleituben, lackiert und in Zweifarbendruck bedruckt liefern Fix & Gutge, Bremen 12; Josef Teifel, Köln a. Rh., Volksgartenstr. 28.

443. Natronlauge 38/40° Bé in Glasballons zu 25—30 l liefern Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11; Rudolf Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.; Neußer Handelsgesellschaft, Neuß a. Rh.

445. Kalkhydrat, möglichst wasserfrei, reinweiß, ff. gemahlen, liefern Otto Cramer, Charlottenburg 4; Kreidewerke, Völkingen-Saar.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 9. Oktober 1924. Nr. 41

Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten, E. V.

Einladung
zur
ordentlichen Generalversammlung
Rohr's Theatergarten, Walkmühlstr. 13,
am Sonnabend, den 25. Oktober 1924, vormittags 10 Uhr in Erfurt.

Tagesordnung:

1. Geschäftliches.
2. Bericht über das Geschäftsjahr 1923.
3. Bericht und Entlastung des Kassenführers (Herr Dr. *Isaac*).
4. Neuwahl des Vorstandes.
5. Vortrag des Herrn Dr. *Ramhorst* über die allgemeine Wirtschaftslage mit besonderer Berücksichtigung der Absatzverhältnisse in unserer Branche sowie über die eventl. Einführung einer schwarzen Liste.
6. Sollen die Richtpreise weiter veröffentlicht werden und wie ist gegebenenfalls die Veröffentlichung der Richtpreise auszubauen? Berichterstatter: Ein Mitglied der Richtpreiskommission.
7. Ausgestaltung der „Mitteilungen" des Verbandes. Berichterstatter: Herr Dr. *Ramhorst*.
8. Das Auskunftswesen. Berichterstatter: Herr *Schweitzer*.
9. Was ist unter Terpentinware zu verstehen? Berichtestatter: Herr Dr. *Lüdecke*.
10. Verschiedenes.

Chemisch-technische Kleinfabrikation.

Von W. *Münder*.

(Fortsetzung.)

5. Technische Fette und Öle. Dieses Gebiet ist sehr umfassend. Es gehören hierher u. a.: Aufzugschmiere, Bohröle, Dampfhahnenfett, Drahtseilschmiere, Drahtziehfett, Graphitschmiere, Härteöle, Huffett, Hufsalbe, Kalypsolfett, Kammradschmiere, konsistentes Fett, Kugellagerfett, Lederfett, Lötfett, Pissoiröle, Ringfett, Rostschutzmittel, Seilschmieren, Schwärzefette, Spundfett, Stanzöl Staufferfette, Türkischrotöle, künstliches Vaselin, Vaselinbriketts, Wagenfette, wasserlösliche Öle, Zahnradfett, Ziehöle und noch manche andere.

Abgesehen von der Herstellung der Bohröle, wasserlöslicher und mit Wasser sich emulgierender Öle sowie der Türkischrotöle, deren Herstellung, verglichen mit denjenigen der anderen Produkte, etwas schwieriger, aber auch lukrativer ist und die zur Herstellung eine etwas besser ausgerüstete Einrichtung erfordern, bezüglich deren wir auf den entsprechenden Artikel im Beiblatt unserer Zeitschrift Nr. 52 und 53 d. J. verweisen, erfordern alle anderen Artikel meist nur direkt oder indirekt geheizte Kessel. Für konsistente Fette, Maschinenfette, Kalypsolfette und Spritzfette verwendet man mit mechanischem Rührwerk versehene Kessel, doch kann man, wenn man nicht zu große Chargen in Arbeit nimmt, auch mit Handarbeit auskommen.

Aufzugschmiere, Drahtseilfett, Graphitfett, Kammradschmiere, Seilfett und Zahnradfett zeigen schon in ihrem Namen den Verwendungszweck. Sie werden teils mit, teils ohne Graphitzusatz durch Verseifen auf warmem oder kaltem Wege hergestellt, mitunter auch nur durch Verschmelzen einzelner Rohmaterialien miteinander. Als solche kommen in Frage: Harze, Harzöle, Abfallfette, Talg, Fettöle, Rohkautschuk, Mineralöle, Abfallöle, Teere, Teeröle sowie Füll- und Beschwerungsmittel.

Bohröle, mit Wasser sich emulgierende Öle und klar wasserlösliche Öle dienen zur Metallbearbeitung zum Bohren, Fräsen, Schneiden und Drehen, auch als Drahtziehöle und vereinzelt als Spinnöle. Sie sind als Lösungen von Kali- und Natronseifen, auch Ammoniakseifen in Spindelölen zu betrachten, wobei zur Seifenherstellung Harz, Harzöle, Fettsäuren, Olein oder Naphtensäuren zur Anwendung kommen. Türkischrotöle sind sulfurierte, nachträglich neutralisierte Rizinusöle.

Dampfhahnenfette dienen zum Einfetten der Dampfhähne und Wasserstandsanzeiger sowie der Manometer an Dampfkesseln und müssen dementsprechend höheren Temperaturen widerstehen. Zu ihrer Herstellung benutzt man u. a. Wollfett, Stearinpech, Kottonstearin, hochentflammende Zylinderöle, Ceresin, Kautschuk und Graphit; teils sind es verseifte, teils unverseifte Präparate.

Drahtziehfett findet Verwendung in der Drahtzieherei und wird als Grobzugfett und Feinzugfett angewandt. Es sind warm verseifte Produkte, zu deren Herstellung Wollfett, Talg, Kottonstearin, Spindelöl, Natronlauge und Schwefelsäure gebraucht werden. Das Grobzugfett soll alkalisch, das Feinzugfett sauer reagieren.

Härteöle dienen zum Härten und Abschrecken von Stahl und Eisen. Als solche dienen in der Hauptsache Rüböl und hochentflammende Spindelöle.

Hufsalbe, Huffett, Lederfett und Lederöle sind warm verseifte oder unverseifte, durch Zusammenschmelzen der einzelnen Bestandteile hergestellte, salbenförmige Fette, die zum Geschmeidigmachen der Hufe und Ledersachen sowie zu deren Konservierung dienen. Die Huffette und Hufsalben erhalten meist noch einen antiseptisch wirkenden Zusatz von Holzteer, Kreosot, Lysol oder ähnlich wirkenden Körpern. Zur Herstellung benutzt man Ceresin, Paraffin, Talg, Wollfett, Vaselin, Mineralöle, Tran und Leinöl.

Konsistente Fette, Kalypsolfett, Staufferfett, Spritzfett, Dauerfett, Hard-tallow-grease sind kolloidale Lösungen von Natron-, Kali- oder Kalkseifen in Mineralölen, hergestellt aus Harz, Harzöl, Fett, Fettsäure, Fettöl, Olein, Naphtensäure usw., wobei die Seife nicht für sich allein, sondern direkt in der Mischung mit dem Mineralöl oder einem Teil desselben erzeugt wird. Je nach der Konsistenz und den Anforderungen, die an die Fette gestellt werden, schwankt deren Tropfpunkt zwischen 60 und 180° C. Zur Herstellung benutzt man Rüböl, Olivenöl, Kottonöl, Senföl, Talg, Harz, Kottonstearin, Stearin, Tran, Abfallfette, Olein, Mineralöl, Natronlauge, Kalilauge und Kalkmilch. Die Fette werden nach der Fertigstellung meist mit Anilinfarbe gefärbt, mitunter erhalten Sie für Spezialzwecke einen Zusatz von Graphit. Zu ihrer Herstellung im Großen sind erforderlich Verseifungskessel mit Rührwerk, ein weiteres Rührwerk zum Kaltrühren und zum nachträglichen Zusatz von Mineralöl, Egalisiermaschine und eine Tellerwalze. Bei kleinen Chargen kann man auch von Hand arbeiten anstatt mit mechanischen Rührwerken. Die vorgenannten Fette werden fast ausschließlich durch warme Verseifung hergestellt, nur in Ausnahmefällen kommt kalte Verseifung in Frage. Anwendung finden die vorbeschriebenen Fette als Maschinenfette, Heißlagerfette, Kugellagerfette sowie für verschiedene nebensächliche Zwecke.

Lötfette finden Anwendung zum Löten und werden hergestellt aus Kolophonium, Talg, Baumöl, Ceresin, Mineralöl und Salmiakpulver.

Pissoiröle bestehen meist aus Anthrazenöl, das mitunter einen Zusatz von Rohkresol oder Rohphenol erhält, um seine Wirkung als Desinfektionsmittel zu erhöhen, auch Mischungen von Holzteer und Mineralöl finden Verwendung. Hauptbedingung ist, daß diese Produkte sich nicht entmischen, ein geringeres spezifisches Gewicht als Wasser haben und wasserabstoßend wirken.

Ringfette finden Verwendung in der Textilindustrie und sind teils verseifte, teils unverseifte Produkte. Zu ihrer Herstellung dienen u. a. Talg, Ceresin und Weißöle. An diese Fette werden mitunter scharfe Anforderungen gestellt hinsichtlich ihrer Auswaschbarkeit aus Geweben, soweit sie mit solchen in Berührung gekommen sind; sie dürfen auf diesen keinerlei Flecke hinterlassen.

Rostschutzmittel dienen vorwiegend zum Schutz neuer Maschinen und Maschinenteile gegen Rost und sind meist Lösungen von Rohkautschuk, Harz, Cumaronharz etc. in organischen Lösungsmitteln, die zur besseren Sichtbarkeit rot, blau oder grün gefärbt werden. Einerseits sollen sie den damit bestrichenen Gegenstand vollkommen gegen Rost schützen und möglichst schnell trocknen, andererseits sollen sie sich wieder leicht abwaschen lassen, bevor der damit bestrichene Gegenstand in Gebrauch genommen wird.

Schwärzefette dienen zum dauernden Schwärzen der Haken und Ösen an den Schuhen und der Schuhbänder und bestehen aus Ceresin, Teer, Spindelöl, Tran und Farbstoff. Sie sollen rasch trocknen, einen dauerhaften, schwarzen Überzug geben und nach dem Trocknen nicht abfärben.

Spundfette sollen undurchlässig für Flüssigkeiten sein und dienen zum Einschmieren der als Unterlage für Holz- und Korkstopfen dienenden Spundlappen. Zur Herstellung dienen Ceresin, Talg, Stearin, Paraffin, Mineralöl und Fettöl.

Stanzöle und Formenöle. Die Herstellungsweise dieser Öle zeigt viele Variationen, je nach dem Verwendungszweck und der Branche, in welcher sie zur Anwendung kommen. Die meist durch einfaches Mischen oder durch Lösen in der Wärme zur Herstellung benötigten Rohmaterialien sind Leinöl, Olivenöl, Spindelöl, Zylinderöl, Zellstofflauge, Harz, Stearin, Rizinusöl, Olein, Wollfett, Petroleum u. a.

Künstliches Vaselin erhält man aus Ceresin, Paraffin, Spindelöl, Weißöl durch Zusammenschmelzen, wobei man zwischen Sommer- und Winterware zu unterscheiden hat.

Vaselinbriketts dienen zur Schmierung der Kalander an den Papiermaschinen. Es sind verseifte Produkte, hergestellt unter Benutzung von Wollfettsäure, Harz, Spindel- und Maschinenöl sowie Natronlauge, die in Blöcke ausgegossen und nach dem Erkalten in Riegel geschnitten werden.

Wagenfett, Förderwagenfett, Spritzwagenfett werden in einfachsten Apparaten, meist von Hand, durch Verseifen auf warmem, meist aber auf kaltem Wege hergestellt. Sie ähneln in ihrer Zusammensetzung den schon beschriebenen konsistenten Fetten und sind kolloidale Lösungen von Kalk- oder Natronseifen in Mineral- oder Teerölen. Als Rohmaterialien benutzt man zu ihrer Herstellung Harzöle, Stocköl, Harz, Montanwachs, Abfallfette und Abfallöle, Mineralöl, Teer oder Teeröl, Natronlauge und gelöschten Kalk. Man unterscheidet zwischen Schwimmfett und beschwertem Fett. Mitunter werden sie mit Mineral- und Erdfarben gefärbt. Der Tropfpunkt liegt zwischen 70 und 80° C. Als Beschwerungs- oder Füllmittel dienen Schwerspat, Leichtspat, Talkum usw., wobei mitunter die Beschwerung soweit geht, daß sie schon an Betrug grenzt.

(Schluß folgt.)

Die Chemie der Holzkonservierung.

Von *Th. Wolff*-Friedenau.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Wenn die Technik der Holzimprägnierung zwar auch erst in den letzten Jahrzehnten zu ihrer eigentlichen Entwickelung und Anwendung gelangt ist, so gehen doch die Versuche, den Hölzern durch Tränkung mit geeigneten Substanzen eine größere Dauerhaftigkeit und vor allem größere Widerstandsfähigkeit gegen Fäulnis zu verleihen, um mehrere Jahrhunderte zurück, und schon dem Mittelalter, ja selbst dem Altertum waren Verfahren dieser Art nicht ganz unbekannt. Von einer zielbewußten wissenschaftlichen Arbeit auf diesem Gebiete kann allerdings erst seit etwa 200 Jahren gesprochen werden. Um die Wende des 17. Jahrhunderts finden wir zum ersten Male die Verwendung solcher wie der oben genannten Substanzen, Metallsalze, späterhin auch öliger Substanzen vor; finden wir wissenschaftliche Versuche, auf diesem Wege zu einem wirksameren Holzschutz zu gelangen, als ihn die alten, ebenso zahlreichen wie fragwürdigen Rezepte und Geheimverfahren gewährten. Als erstes und ältestes Mittel dieser Art wird in der Patentliteratur die Imprägnierung mit Quecksilberchlorid nach dem Verfahren von Homberg aus dem Jahre [illegible] erwähnt, bei welchem die Tränkung durch Eintauchen der Hölzer in die wässerige Lösung des Salzes erfolgte. Bei dieser Anwendungsweise, dem bloßen Eintauchen, drang das Tränkungsmittel jedoch nur in die obersten Schichten des Holzkörpers ein, daher konnte diese erstmalige Anwendung des Quecksilberchlorids, das späterhin und unter Anwendung anderer und verbesserter Verfahren ein überaus wertvolles und vielgebrauchtes Mittel der Holzkonservierung werden sollte, noch keinen Erfolg erzielen. Dann werden Arsenpräparate, Alaun und Eisenvitriol, Kalk, Lösungen von Seesalz, ferner auch Holzessig und Holzteer als Konservierungs- bzw. Imprägnierungsmittel genannt. An fäulnisverhütenden Stoffen fehlte es also nicht, wohl aber an einem geeigneten Verfahren, diese tiefer in das Innere des Holzes hineinzubefördern, wovon Wert und Wirkung jeder Holzimprägnierung abhängig ist. Nach dieser Hinsicht war man, wie bei dem Hombergschen Verfahren, auf das Eintauchen der Hölzer in die Imprägnierflüssigkeit oder auf Bestreichen mit der Flüssigkeit angewiesen, womit ein wirksamer und dauernder Schutz nicht erreicht werden konnte. Um ein tieferes Eindringen der Flüssigkeit in das Holz und so einen besseren Schutz desselben zu erzielen, ging man später dazu über, die Hölzer mit zahlreichen tiefen Bohrlöchern zu versehen, durch welche die Flüssigkeit bis in das Innere des Stammes befördert werden sollte. Aber auch dieses Verfahren führte nicht zu einer auch nur einigermaßen vollständigen Durchtränkung des Holzes und schädigte dieses überdies durch die mechanische Zerstörung, die das Bohren naturgemäß mit sich brachte. Teeröl, heute das wichtigste Massenkonservierungsmittel, wird zum ersten Male in einem Patent aus dem Jahre 1756 für die Zwecke der Holzimprägnierung angeführt. Der Erfinder des Verfahrens, Hales, gab für die Anwendung ebenfalls das Durchtränken vermittelst Bohrlöcher oder Eintauchen in die siedende Flüssigkeit an. Diese früheren Verfahren blieben trotz der erheblichen antiseptischen Kraft der verwendeten Stoffe infolge der Mangelhaftigkeit der Anwendungsweise bzw. mangels einer tieferen Durchtränkung des Holzes sämtlich erfolglos, und dieser unbefriedigende Zustand hielt bis in die ersten Jahrzehnte des vorigen Jahrhunderts an.

Das erste Holztränkungsverfahren, mit dem stärkere und dauerndere Schutzwirkungen erzielt wurden und das daher auch als erstes zu größerer und dauernderer Bedeutung gelangte, bestand in der Anwendung des Quecksilberchlorids, mit dem schon ein Jahrhundert vorher erfolglose Versuche für die Zwecke der Holzkonservierung angestellt worden waren, und zwar nach einem verbesserten Verfahren des Engländers J. Howard Kyan, das aus dem Jahre 1823 stammt. Das Kyanisieren, wie das Verfahren nach seinem Erfinder genannt wird, spielt auch in der heutigen Konservierungstechnik noch eine sehr erhebliche Rolle und findet hier noch ziemlich weitgehende Anwendung. Bei diesem Verfahren wird eine $^{2}/_{3}$-prozentige Lösung des Quecksilberchlorids (Sublimats) verwendet. Während bei der ursprünglichen Anwendungsweise dieses Mittels die Imprägnierung nur in ganz oberflächlicher Weise durch Eintauchen erfolgte, wobei das Holz nur für einige Minuten mit dem Bade in Berührung kam, werden nach dem verbesserten Verfahren die Stämme zunächst sorgfältig von Rinde und Bast befreit und ebenso sorgfältig ausgetrocknet. Nach der Trocknung werden dann die völlig zugeschnittenen Hölzer in Holz- oder Betonbottichen in die Tränkungsflüssigkeit eingelegt und in dieser längere Zeit, ein bis zwei Wochen lang, belassen. Durch dieses „Einsumpfen“ saugen sich zwar auch nur die äußeren Schichten des Holzes mit der Imprägnierungsflüssigkeit voll, jedoch immerhin erheblich tiefer und stärker als bei dem alten Eintauchverfahren, wodurch bei der starken antiseptischen Kraft des Quecksilberchlorids ein erheblicher Schutz des Holzes gegen Fäulnis bewirkt wird. Nadelholz bedarf zu seiner genügenden Imprägnierung 8—10, Eichenholz 12—14 Tage. Das Sublimat ist aus dem Holze nicht oder doch nur sehr schwer auslaugbar, was darauf zurückzuführen ist, daß das Quecksilberchlorid unter der Einwirkung des Lichtes zu Quecksilberchlorür reduziert wird, das unlöslich ist und mit dem Holze mechanisch fest verbunden bleibt. In dieser Eigenschaft besteht ein großer und äußerst wertvoller Vorzug des Sublimats gegenüber den meisten anderen für die Holzkonservierung verwendeten Metallsalzen, die durch Feuchtigkeit, Niederschläge usw. mehr oder weniger leicht und schnell ausgewaschen werden und dadurch ihren Wert als Konservierungsmittel immer über kurz oder lang einbüßen. Die Kosten der Kyanisierung betrugen im Frieden etwa 9 Mark für den Kubikmeter Holz.

Beim Kyanisieren dringt das Metallsalz etwa 1 Zentimeter tief in das Holz ein. Eine noch wesentlich größere und stärker konservierende Wirkung könnte erzielt werden, wenn es gelänge, das Mittel noch tiefer in das Holz einzubringen, etwa durch die Imprägnierung im geschlossenen Zylinder unter Druck, wie es bei der Imprägnierung mit anderen Metallsalzen geschieht. Dem steht jedoch der Umstand entgegen, daß das Quecksilberchlorid durch das Metall der bei einem solchen Verfahren notwendigen Kessel, Apparate usw. zersetzt wird, so daß also das Einlegen der Hölzer in die Imprägnierflüssigkeit heute noch wie schon bei der Erfindung des Verfahrens die einzig mögliche Art der Anwendung ist. Das Kyanisieren ist früher in erheblichem Umfange für die Tränkung von Telegraphenstangen und Eisenbahnschwellen sowie allgemein auch im Tief-, Wasser- und Wegebau angewandt worden und hat hier gute Erfolge erzielt. Ein großer Nachteil, durch welchen das Anwendungsgebiet des Verfahrens sehr eingeschränkt wird, ist die große Giftigkeit des Sublimats, aus welchem Grunde es für die Imprägnierung von Hölzern, die zum Bau von Wohnungen, Ställen und sonstigen Gebäuden verwendet werden sollen, völlig ausgeschlossen ist. Immerhin hat das Verfahren für solche wie oben genannte Zwecke bis auf den heutigen Tag seinen Platz behauptet. Neuerdings sind von Nowotny und ebenso auch von [illegible] [illegible] hervorragende [illegible]

scher und Praktiker auf dem Gebiete der Holzimprägnierung Versuche angestellt worden, die eine stärkere Aufnahme des Holzes an Sublimat und dadurch noch eine größere und längere Schutzwirkung desselben zum Ziele haben, wodurch das Verfahren auch gegenüber den neueren Imprägnierungsmitteln erheblich an Wert gewinnen würde. Ebenso ist man auf die Herstellung von Quecksilberverbindungen bedacht, die Metall nicht angreifen und sich daher zur Imprägnierung im geschlossenen Kessel eignen. Eine völlige Lösung des Problems würde bei der hervorragenden antiseptischen Wirkung vieler Quecksilberverbindungen von größtem Wert und weitgehendem Einfluß auf die weitere Entwickelung der Holzkonservierung sein. In organischen Quecksilberverbindungen hat man nun zwar Substanzen gefunden, die sich dem Metall gegenüber indifferent verhalten, jedoch ist die antiseptische Kraft und Wirkung dieser Verbindungen ganz wesentlich geringer als die des Quecksilberchlorids, so daß diese Stoffe bisher noch keinerlei erhebliche Bedeutung für die Technik der Holzkonservierung erlangen konnten. Dasselbe gilt auch von ähnlichen Verbindungen des Quecksilbers, die, wie beispielsweise das Quecksilberchloridphenol, durch geeignete Zusammensetzung ihrer Giftwirkung beraubt worden sind und daher für die Imprägnierung der Hölzer auch im Hochbau empfohlen werden. Auch die Verwendung dieser Substanzen konnte bisher infolge zu geringer antiseptischer Kraft einen nennenswerten Umfang nicht erzielen. Jedenfalls aber ist eine ganze Reihe von Patenten Beweis dafür, wie sehr man sich bemüht, die Verbindungen des Quecksilbers in größerem Maße als bisher für die Holzimprägnierung nutzbar zu machen, und es ist anzunehmen, daß diesen Bemühungen schließlich auch ein Erfolg zuteil werden wird.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Schutzanstrich für Schiffsböden. (D. R. P. 401 009 vom 26. VIII. 1923. *Max Weinberg* und *Karl Kroell* in Frankfurt a. M.) Bei der Herstellung von Schiffsbödenschutzfarben verwendet man bekanntlich Quecksilberoxyd (HgO) als wirksamen Stoff gegen die zerstörende Einwirkung von Seetieren und -pflanzen.

Es wurde nunmehr gefunden, daß das Quecksilberoxydul (Hg_2O) bei gleicher Anwendung sehr viel energischer wirkt, sodaß man mit bedeutend geringeren Mengen gleiche Wirkung wie mit Quecksilberoxyd erzielt bzw. bei gleicher Menge sehr viel energischere Wirkung. Die Anmachung der Anstrichmasse ist somit die gleiche wie die bei Verwendung von Quecksilberoxyd.

Patent-Anspruch: Schutzanstrich für Schiffsböden, bestehend aus einer Anmachung von Quecksilberoxydul.

Reinigung von Benzin- und Benzol-Transportwagen. Es ist nach gemachten Erfahrungen mit großen Schwierigkeiten verbunden, aus Tanks, Zisternen und Kesselwagen Reste von Benzin und Benzol so gründlich zu entfernen, daß man darin Speiseöl ohne Geschmacksverschlechterung oder Beeinträchtigung des Geruches aufbewahren bezw. verladen kann. Ja, wenn es sich um allerreinste Benzine bezw. Petroläther handelt, dann könnte man eine restlose Verflüchtigung gewährleisten, aber nicht bei den gewöhnlichen Benzin- und Benzolsorten. Die übliche — und hier allein in Betracht kommende — Reinigungsmethode durch Einleiten von strömendem Dampf mittels eines langen Rohres in den Kesselwagen wird kaum zum Ziele führen. Immerhin sollte man sie versuchen, muß aber zum mindesten damit rechnen, daß erst eine vielmalige Wiederholung den Erfolge entgegenführt. (Chem.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 4. Oktober 1924.

— Die Marktlage blieb im wesentlichen unverändert, und in Saponifikat kam eine leichte Befestigung zum Ausdruck. Es wurden auf dem Weltmarkt notiert:

Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%, Frs. 425,
Saponifikat, 88%, Frs. 500,
Dynamitglyzerin Frs 650,
Pharmakopöeware Frs. 700.

Im Export war die Nachfrage nach Dynamitglyzerin per Oktober/Dezember rege, jedoch zu Preisen, welche unter den Angeboten der Fabriken lagen.

Als Inlandsware wurde Saponifikat zu GM 110 bis 112, Basis 88%, bei glattem Geschäft gehandelt.

Forderungen von GM 110, Basis 80%, für Unterlaugen-Rohglyzerin waren naturgemäß zu hoch.

Käufer sowie Verkäufer bleiben in Erwartung der weiteren Entwicklung des Weltmarktes, bezw. ob Amerika wieder als Käufer auftreten wird oder nicht. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Die Spekulation am Ölsaat- und Ölmarkt scheint sich allmählich zu rächen. Gegen Ende der Berichtswoche konnten z. B. an der Amsterdamer Börse maßgebende Notierungen nicht festgestellt werden, weil eine bekannte Firma nicht in der Lage war, ihren Verpflichtungen nachzukommen. Der Name dieser Firma war bei Abschluß dieses Berichtes zuverlässig aber noch nicht zu erfahren. Die Haltung des einheimischen Marktes war im Laufe der Berichtswoche sehr fest, die Preise zogen weiter an. Abgeber forderten am Schluß für rohes Leinöl Fl 55 bis 55½, für doppelt gekochtes Leinöl Fl 56½ bis 57, Leinölfettsäure Fl 58 bis 59 pro 100 kg, Rizinusöl erster Pressung £ 73.10 bis 74, zweiter Pressung £ 71 bis 71,10, rohes Palmöl, Lagos, £ 42 bis 42.10, helles Baumwollsaatöl £ 49 bis 49.10, rohes Sojabohnenöl £ 47.10 bis 47.15 pro 1000 kg, alles mit Faß ab Lager.

Wesentlich Neues ist vom Schauplatz argentinischer Leinsaat nicht zu berichten. Die Witterung war in der letzten Woche außergewöhnlich kühl. Obwohl Nordamerika von den vom La Plata in dieser Woche verschifften 13 000 t Leinsaat nichts erhielt, zogen die Preise für Leinsaat auf Termine sowohl in Kanada wie in Nordamerika und Argentinien erneut an, während prompte Verschiffung zunächst etwas billiger angeboten war. Leinsaat prompter Verschiffung wurde auf 22,25 Pesos Papier für 100 kg fob Buenos Aires ermäßigt. Lieferung Oktober schloß in Buenos Aires mit 22,25, November mit 22,60 und Februar mit 20,80 Pesos die 100 kg. Eine ansehnliche Ermäßigung erfuhren die Leinölpreise in Nordamerika, nämlich in Chicago Platzware von 102 auf 96 und Lieferungsware von 100 auf 92 Cents pro Gallone. Dieser Preisrückgang verdient mehr als gewöhnliche Beachtung. Maisöl wurde am New Yorker Markt im Laufe der Berichtswoche von 13,75 auf 11,75 Doll. pro 100 lbs. ermäßigt. Am Vortage der Unmöglichkeit der Festsetzung von Preisen an der Amsterdamer Börse notierte dort greifbares Rüböl Fl 56½, greifbares Leinöl Fl 52½, Lieferung Oktober Fl 49¾ und Januar-April Fl 46 pro 100 kg.

Der englische Markt bewahrte sich bis zum Schluß feste Haltung, die Nachfrage nach Leinsaat ging indessen in den letzten Tagen zurück. London notierte für Leinsaat, Plata, £ 21.12/6, neue Ernte £ 20, Calcutta £ 23, Bombay £ 23.15, Rübsaat, Toria, £ 23.10, Kottonsaat, Bombay, £ 11.7/6, schwarze ägyptische £ 13.13/9, Sojabohnen £ 13.16/3, Hull für Leinöl £ 42.12/6, Rüböl, extrahiert, £ 48.10, Sojaöl, extrahiert, £ 45, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 51, alles pro t.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 2. Oktober 1924.

Die Auslandsmärkte zeigten das gleiche Bild der Vorwoche. Die Notierungen sind zum Teil heraufgesetzt worden. Am hiesigen Markt war das Geschäft im Platz- und Inlandsverkehr nach wie vor befriedigend. Im Vordergrund des Interesses stand wiederum

Rindertalg, vor allem Loko- oder bald eintreffende Ware. Die wenigen angebotenen Partien wurden zu vollen Preisen aufgenommen. Untergebote fanden keine Annahme. Am La Plata wurden die Forderungen weiter erhöht. Infolge des Streiks der Fluß-Schiffer am La Plata dürfte in den letzten zwei Wochen kaum etwas abgeladen sein. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1065 Faß 880 zu unveränderten bis zu 10 sh höheren Preisen verkauft.

Leinöl: Die Preise zogen in den letzten Tagen wieder an. Prompte Ware bleibt weiter gut im Preise. Sojabohnenöl: Bei anhaltender fester Tendenz blieb das Geschäft ruhig. Kokosöl: Die Umsätze bewegten sich in engen Grenzen. Die Preise hielten sich auf vorwöchiger Basis. Palmkernöl: Die Marktlage zeigt gegenüber der Vorwoche keine Änderung. Kottonöl wurde nur in ganz geringen Mengen gehandelt. Die Notierungen blieben auf vorwöchiger Höhe. Rizinusöl: Die Tendenz blieb fest bei geringer Nachfrage. Fettsäuren: Das Geschäft war etwas ruhiger, Preise unverändert. Abfallende Fette: Das Geschäft war ziemlich lebhaft und zwar infolge der augenblicklichen hohen Preise für reguläre Ware. Das Angebot war nur mäßig.

Hamburg 11, den 3. Oktober 1924.

Leinöl, loko Hfl. 56,50, Leinölfirnis Hfl. 57, Leinölfettsäure Hfl. 59, Kokosöl, roh £ 50,10, Kokosölfettsäure £ 43.10, Sojabohnenölfettsäure £ 40, Lagos-Palmöl, roh £ 42, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 39.10, Palmkernöl in großen Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 43.10, Baumwollsaatöl, hell £ 49.10, Rizinusöl I. Pressung £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Soja-

...hnenöl, roh, £ 48, Rindertalg, techn. £ 49.10, Abdeckereifett, ...tfarbig GM 77, Dorschtran, hellblank £ 37.10, Dorschtran, ...blank £ 36.10, Dorschtran, braunblank £ 34.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,60, Terpentinöl, ...erik. $ 35.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, ...onen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,25, Schellack lemon GM 8,20 ... kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 81, Lederleim GM 98, Flok...nlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Ver...ckung b/n.

Der Markt war fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 4. Oktober 1924.

Die abgelaufene Woche brachte keine Änderung am Öl... Fettmarkt. Die Weltmarktpreise sind unverändert fest, ob...ar Verkäufe nur in bescheidenem Umfange stattgefunden ha...; der Konsum deckt jetzt zumeist nur seinen nächsten ...darf. Die Marktlage wird günstig beurteilt. Hier ist eben...ls von einem Geschäft in mäßigem Umfange zu berichten, ... die Preise zeigen den vorwöchentlichen Stand. Im Groß...ndel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende ...eise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 000 aufwärts, ...nzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 700, desgl. roh K 12 700, ...inöl, holländ. K 17 800, Kokosölfettsäure K 18 800, Rizinusöl, ... Pressung K 26 000, Rizinusöl, II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ...lonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 19 800, Rüböl, dopp. ...f. K 17 500, Elain, sap. K 19 100, Elain, dest. K 18 900, ...jafettsäure K 14 400. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 4. Oktober 1924.

Die überseeischen Leinsaatmärkte verliefen auch in ver...ngener Woche in durchaus fester Haltung. Anbetrachts der ...ringen Vorräte der rheinischen Ölmühlen wurden diverse Ab...lüsse getätigt in argentinischer Leinsaat und zwar speziell ... schwimmender Ware zu täglich steigenden Preisen; es gibt ... allgemeinen in Europa fast keine Vorräte an Saat, schwim...ende, unverkaufte Vorräte sind sehr knapp, und es ist wohl ...ht daran zu denken, daß wir für die nächsten Monate billi...re Preise sehen.

Hierzu kommt noch die große Ölpleite in Amsterdam einer ...aklerfirma, die nicht allein für die nächste Zeit, sondern ...ch für Januar-April große Posten gefixt hat zu ganz billi...n Preisen, und es ist nicht zu bezweifeln, daß dieses Er...gnis die Preise für Saat und Öl noch weiter in die Höhe ...iben kann. Die in Betracht kommenden Käufer sind zum ...il genötigt, die Ware anderweitig zu decken, und bei den ...ringen Vorräten wird dies naturgemäß Schwierigkeiten ver...sachen.

Auch in Deutschland werden die Vorräte in Leinöl immer ...apper und wenn auch die Firnisfabriken anbetrachts der vor...schrittenen Jahreszeit allmählich nachlassen, so dürfen wir ...ch nicht außer acht lassen, daß die Seifenfabriken sich in ...zter Zeit wieder dem Artikel Leinöl zuwenden.

Holzöl.

Hamburg 1, den 2. Oktober 1924.

Bei flottem Abgang sind die Preise wieder in die Höhe ...gangen. Ich notiere für Loko-Ware £ 87 und für schwim...ende Ware £ 85 p. engl. ton. E. N. Becker.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 4. Oktober 1924.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 37, S. 661) sind auf ...lfuröl vom Ausland neue Ordres eingelaufen, auch kauft die ...lienische Industrie, indes nach den Vereinigten Staaten war ...ther nichts zu machen, weil sie durch die früher erwähn...n Käufe von Griechenland augenblicklich noch versorgt sind ...d, wie verlautet, eine New Yorker Spekulanten-Clique à la ...isse arbeitet, in der Hoffnung, die diesseitigen Inhaber zu ...müden. Dies erscheint allerdings als ein sonderbares Unter...ngen, denn die Vorräte von gutem grünen Sulfuröl sind ...ring und können nicht ergänzt werden, bevor die Verladun...n aus der nächsten Ernte ordentlich in Gang kommen, was ...st im Januar der Fall sein wird.

Die Preise für diesjährige Lieferung, je nach Qualität und ...eterzeit, bei 10-t-Ladungen, haben sich auf der Parität von ... 450 bis 460 die 100 kg netto inkl. Barrels, frachtfrei italieni...her Grenzstation behauptet.

Über die kommende Ernte in Italien ist zu berichten, daß ... großen und ganzen die Erwartungen gut sind, wennschon ...rmindert durch Insektenstich und Früchteabfall infolge des ...ißen und trockenen Nachsommers. Die Sulfurölproduzenten ...ollen sich soweit nicht auf Verkäufe auf Lieferung 1925 ein...ssen, und allem Anschein nach werden die Preise nicht be...nders billig werden durch die gegenseitige scharfe Konkur...nz, die man sich beim Einkauf des Rohmaterials zu machen ...fürchtet.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 2. Oktober 1924.

Erfreulicherweise ist in allen Artikeln eine weitere Zunahme des Geschäftsganges zu konstatieren.

Paraffin: Der Markt hat sich weiter befestigt, und ich notiere für Ia. weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,40 bis 14,65 die 100 kg. Ia. weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,65 bis 13,90 für 100 kg und für Ia. weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° $ 13,25 für 100 kg franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 21 für 100 kg, 58/60° $ 21,50 für 100 kg, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 33,50 für 100 kg, Ceresin weiß 54/56° $ 22 für 100 kg, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Bedarf hat eingesetzt und da Ankünfte knapp sind, liegt der Markt sehr fest. Ich notiere noch unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 135 bis 150 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs liegt unverändert ruhig. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Tendenz ist sehr steigend, da laut Nachrichten aus den Erzeugungsländern keinerlei Bestände vorhanden sein sollen. Ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 113 bis 115 p. cwt. und für courantgrau sh 111 bis 113 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 115 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46 für 100 kg. — Harz: Der Markt liegt wiederum stramm nach oben. Ich notiere für Abladungsware $ 6,35 für 100 kg und für Loko-Ware $ 6,50 für 100 kg.

Die Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif. Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Stuttgart und Magdeburg.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 2. Oktober 1924.

Die Belebung des Marktes hielt in der vergangenen Woche an, und der Markt ist bei höher bezahlten Preisen sehr fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp. Wir notieren deutsches zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 135 bis 150 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist scharf steigend. Courantgraue Ware 110 bis 112 sh, fettgraue 114 bis 115 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist preishaltend. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken 80—81 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs. GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto, verzollt. — Paraffin ist fest. $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt. Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit. Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 3. Oktober 1924.

Die Lage des gesamten Wachs- und Paraffinmarktes ist unverändert fest. Die Nachfrage ist weiter lebhaft bei anziehenden Preisen. Wir notieren heute unverbindlich: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 145—150, fettgraues Karnaubawachs sh 117—119, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54—56° GM 94, Ceresin Ia. weiß 54—56° GM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 4. Oktober 1924.

○ Der Harzabzug lag in der letzten Woche an unserem Markte etwas schwächer; die allgemeine Tendenz ist dadurch aber nicht verändert, da sich die Abladungspreise in allen Produktionsgebieten steif auf der bisherigen Höhe behaupteten und speziell in Amerika eher noch etwas gewannen.

Die letzten Notierungen stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 6,60, HJK 6,65, M 6,70, N 6,90, WW 8,65 $ die 100 kg neues Gewicht ab Lager, Tara 14%; schwimmende Partie G/H, in ca. 8 Tagen fällig, wurde cif Hamburg, mit 14% Tara und Neugewicht auf $ 6,40 gehalten. Amerikanisches Harz, Abladung innerhalb 14 Tagen: B 3,15, D 3,17½, E 3,20, F 3,27½, G 3,27½, H 3,27½, J 3,30, K 3,30, M 3,35, N 3,45, WG 3,80, WW 4,20 $ die 112 lbs., cif Hamburg Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, loko: VIII 6,50, IV 7,90, Ic 8,75, Excelsior 9,60 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht mit 6% Tara. do., Abladung von Spanien: XII 6,20, XI 6,25, X 6,25, IX 6,30, VIII 6,40, VII 6,45, VI 6,45, V 7, IV 7,55, III 7,90, II 8,25, Ic 8,35, Is 8,40, Ie 8,50, Excelsior 9,40 $ per 100 kg cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Französisches Harz, loko: WW 165, AA 190, AAAA 205, extra extra 225 Ffrs. die 100 kg Tara 6% Neugewicht ab Quai oder Lager. do., Abladung von Bordeaux oder Bayonne: AAAAA 178, AAAA 176, AAA 174, AA 169, BE 162, EXT 155, R 152, U 149, WW 148, WG 143, N 138, M 134, K 132, I 131, H 130, G 129, F/E 126, BN 116 Ffrs. alles per 100 kg Abladungsgewicht. Tara 7%, cif hier.

Vom Londoner Markt wird besserer Abzug in spot-Ware gemeldet; ebenso ist über eine größere Tätigkeit der englischen Importeure an den amerikanischen Abladungsmärkten zu berichten. Für spot wurden in London notiert: F/G 15/-, M 15/6, WG 20/3, WW 21/9 sh per cwt. amerikanische Ware; F/G 14/9, K 15/-, M 15/3, WG 19/6 sh per cwt., französische Ware.

Griechenland offerierte hierher weiter Abladung hell mit sh 13/-, mittel mit sh 11/9, dunkel mit sh 10/6 die 50 kg brutto/netto, cif mit Abladungsgewicht; teilweise wird auch hiesiges neues Gewicht zugestanden.

Portugiesisches Harz findet eben in nur beschränktem Umfange Beachtung; für ungegradete Ware, die sich zwischen F/K bewegt, fordert man jetzt für Abladung $ 5,90 bis 6,00 per 100 kg mit 7% Tara cif.

Das abgeflaute Geschäft nach dem deutschen Inlande ist wohl in der Hauptsache auf gewisse Unklarheiten der allgemeinen Lage zurückzuführen; dazu gehören u. a. die Bemühungen der französischen Regierung, die Erhebung der 26%igen Reparationsabgabe durchzusetzen, sowie überhaupt die Unsicherheit bezüglich der begonnenen Verhandlungen über die Handelsverträge mit Frankreich und mit England. Einen merkwürdigen Eindruck muß es machen, daß in diesem Augenblick auch verschiedene Vasallenstaaten Frankreichs sich auf die Einführung dieser 26%igen Abgabe besinnen wollen! Die Sache läßt sich denn doch zu plump an, um nicht alsbald als eine Repressalie zur Erlangung gewisser Vorteile bei den zu erwartenden Vertragsabschlüssen erkannt zu werden!

Das deutsche Wirtschaftsleben muß, nach den ausreichenden Schröpfungen, denen es in den ganzen Jahren auf alle erdenkliche Art und Weise ausgesetzt war, von seinen Unterhändlern erwarten, daß sie einem derartigen Verfahren gegenüber das erforderliche Rückgrat besitzen, umsomehr, als wir bei diesen Verhandlungen die stärkeren Trümpfe in Händen haben und nicht, wie auf politischem Gebiete, Diktate entgegen zu nehmen gezwungen werden können. Der beste Weg dürfte der sein, die Angelegenheit der 26% bei der Behandlung der Verträge überhaupt auszuschließen und sie — wie dies auch schon angebahnt zu sein scheint — zum Gegenstand der Erörterungen über die Ausführbarkeit des Dawes-Planes zu machen! Gerade dadurch, daß jetzt von einer Anzahl Seiten die Erhebung dieser 26% in Aussicht gestellt wird, gewinnt das deutsche Argument, daß die Ausführung des Dawes-Planes dadurch gefährdet werden kann, einen stärkeren Rückhalt. Im übrigen werden unsere Unterhändler unbedingt darauf achten müssen, daß nicht in der westlichen Zollgrenze sich ein chronisches neues Loch über das Elsaß bildet; hier müssen alle Rücksichten wegfallen, wollen wir nicht zum Vorteil Frankreichs unsere Wirtschaft einer dauernden unberechenbaren Schädigung aussetzen. Denn, gewähren wir den elsässischen Produkten und Waren zollfreie Einfuhr, so wissen wir aus Erfahrung, daß die Ursprungskontrolle praktisch unmöglich wird; es darf deshalb in diesem Punkte selbst gegen die größten Gegenopfer der anderen Seiten keine Ausnahme gemacht werden, da letzten Endes für uns nichts anderes als ein Kuhhandel herauskommt, bei dem wir die Zipfelhaube über die Ohren gezogen bekämen! Im übrigen kann das Verhalten gewisser elsässischer Franzosen am allerwenigsten dazu beitragen, in dieser Frage Nachgiebigkeit zu zeigen; diese Leute mögen ihr Heil ruhig in Frankreich suchen und uns ungeschoren lassen.

So stehen wir noch überall großen Schwierigkeiten gegenüber, deren Überwindung den Rest dieses Jahres wohl noch in Anspruch nehmen wird. Die Hoffnung, ein größeres Herbstgeschäft nach langem Stillstand entwickeln zu können, wird sich wohl kaum erfüllen.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

, (1. Oktober 1924.) Die Marktlage in den letzten vier Wochen hat sich zwar etwas befestigt, indessen scheiterte wesentliche Belebung des Absatzes an dem chronischen Geldmangel. Mit den Erleichterungen am Geldmarkt ist die Geld- und Kreditnot keineswegs beseitigt. Für Kredite werden im allgemeinen noch immer derart hohe Zinsen verlangt, daß solche vom soliden Warenhandel einfach nicht aufgebracht werden können. Wenn der Preisabbau wirklich energisch betrieben werden soll, so muß der Abbau der wahnsinnigen Geldteuerung eben vorangehen. Hiervon ist aber wirklich wenig zu merken, die geringe Ermäßigung der Bank- und Sparkassenzinsen spielt keine Rolle. In den Preisen für Teer und Nebenprodukte zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet besteht auch nach der Aufhebung der Zollschranken noch wenig Einheitlichkeit. Die Forderungen für Steinkohlenrohteer bewegten sich im freien Markt in der letzten Zeit zwischen M 4,25 bis 4,50 die 100 kg ab Erzeugungsstelle, während Abfalldickteer sich auf M 1,60 bis 1,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab Station stellte. Braunkohlenteer interessierte Käufer zwar mehr, indessen stellten sich dem Geschäft die bekannten Schwierigkeiten entgegen. Braunkohlenteer je nach Beschaffenheit kostete M 3 bis 5 pro 100 kg netto ohne Verpackung ab mitteldeutschen Stationen. Unter den heutigen allgemeinen geschäftlichen Verhältnissen ist es nicht schwer, Untergebote anzubringen. Teerabfälle werden mit etwa M 0,75 bis M 1 pro 100 kg bewertet. In England gingen die Benzinpreise zurück. Für destillierten Steinkohlenteer waren in letzter Zeit Preise von M 6 bis 6,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Destillation zu hören. Für Steinkohlenteerheiz- und -treiböl lagen Preise von M 9 bis 10,50 pro 100 kg ab Erzeugungsstelle vor. Die Forderungen für Gasöl waren je nach Beschaffenheit der Ware sehr verschieden. Hellgelbes Gasöl notierte M 16 bis 16,50 und technisch wasserfreies Heizöl, reine ungestreckte Ware, M 10 bis 10,50 pro 100 kg netto in Kesselwagen ab Mitteldeutschland bei einer Leihgebühr der Kesselwagen von M 1 pro Tag. Braunkohlenteerhartpech, 60/75, reine Destillationsware, stellte sich auf M 4,50 bis 4,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab Sachsen. Buchenholzteer in Fässern war im Laufe des Berichtsmonats zu M 5 bis 5,50 pro 100 kg netto in Fässern angeboten, welche zum Tagespreise berechnet werden. Buchenholzpech in Fässern kostete M 9 bis 9,50 pro 100 kg ohne Verpackung ab Station. Skandinavien und Polen bemühten sich in der letzten Zeit energisch um Geschäfte auf Lieferung von Teer nach Deutschland. Polnischer Kienteer notierte M 20 pro 100 kg netto mit Faß ab Hamburg, 15% Taravergütung.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 3. Oktober 1924.

Der Mineralölmarkt liegt gut behauptet. Die Notierungen für pennsylvanisches Rohöl sind unverändert auf $ 2,75 stehen geblieben. In Verbraucherkreisen besteht im allgemeinen gute Nachfrage, und wir glauben, in nächster Zeit infolge der Besserung des Weltfrachtenmarktes mit leichten Preiserhöhungen für Fertigfabrikate rechnen zu müssen. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	GM 36,50 bis 56,75
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	GM 35 bis 36,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	GM 38,25 bis 61,75
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	GM 33,50
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	GM 32,50 bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	GM 30 bis 32,50
Vaselinöl, weißlich bis reinweiß	GM 54,75 bis 63
Gasöl lose unverzollt	GM 10,75
Bohröl, wasserlöslich	GM 39,50
Maschinenfett	GM 40,50
Wagenfett	GM 24
Karbolineum	GM 16

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Der Chemikalienmarkt war in der vergangenen Woche durchweg etwas fester gestimmt. Vom Ausland kamen genügend Anfragen herein, welche ein besseres Geschäft versprechen. Verschiedene größere Abschlüsse wurden bereits getätigt. Das Inlandsgeschäft war ruhig.

Ätzkali. Der Markt lag äußerst fest. Prompte Ware wurde aus der Zwischenhand noch mit GM 55,50 angeboten, während die Werke GM 56,50 forderten. Für Export waren nur Händlerofferten im Markt. Bei den geforderten Preisen, welche um $ 12,60 basierten, waren keine großen Umsätze zu erreichen.

Ätznatron. Das Geschäft war ruhig. Kleinere Mengen gingen mit GM 32 ab.

Oxalsäure. Größere Aufträge kamen aus dem Auslande. Das Angebot überwog trotzdem die Nachfrage. Die Forderungen lauteten auf £ 23.10 bezw. GM 50.

Pottasche. Von den Werken wurden festere Notierungen gemeldet. Lokoware erzielte GM 43, während fob Hamburg £ 20.10 gefordert wurden.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 5. Oktober 1924.

Die Lage auf dem Chemikalienmarkt hat in der vergangenen Woche keine Änderung erfahren. Die Nachfragen nach den verschiedensten Chemikalien waren sehr lebhaft, jedoch kam es in den wenigsten Fällen zu nennenswerten Abschlüssen, ausgenommen Ätznatron und Soda, kalz., 96/98%, wovon größere Mengen unter leichter Befestigung der Preise verkauft wurden. Man gewann den Eindruck, als ob es sich bei den diversen Anfragen nur um Preisorientierungen gehandelt habe. Die derzeitige Zurückhaltung der Verbraucher wird vielfach auch damit begründet, daß man mit Preisermäßigungen rechnet, be-

sonders für diejenigen Produkte, in denen ein großer Prozentsatz Kohle und Fracht enthalten ist. Da aber bisher von Fabrikantenseite darauf hingewiesen wurde, daß bei den bisherigen Notierungen die Gestehungskosten nicht gedeckt werden konnten, wird man damit zu rechnen haben, daß bedeutende Preisreduzierungen nicht zu erwarten sind. Nachstehend berichten wir im einzelnen wie folgt:

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, wurde nur wenig gefragt und zu M 55 angeboten. Was sich von

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, auf dem Markte befand, wurde, soweit greifbare Partien vorhanden waren, schlank zu M 34,50 bis 35,50 aufgenommen. Von

Ameisensäure, techn. rein, gingen einzelne Ballons zu M 100 in Käufers Hand über. Was sich von

Antichlor Ia, gew. krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 14.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., notierte M 85. Im Gegensatz zur Vorwoche wurde

Blutalbumin Ia, hell, kaum gefragt; man verlangte bei Originalsack M 375.

Blutalbumin, schwarz, bot man zu M 135 an. Der Umsatz in

Blutlaugensalz, gelb, krist., (Gelbkali) war minimal; man verlangte bei Faßbezug M 130. Die letzten Forderungen für

Bittersalz, weiß, krist., bewegten sich um M 4,65 lose verladen. Ohne Belang war das Geschäft in

Borax, raff., krist. Loko-Ware kostete M 49.

Brechweinstein, techn., pulv., 43/44%, notierte M 220 frachtfrei. Nach

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, stellte sich etwas Nachfrage ein; man bot diesen Artikel zu M 22 an. Was von

Chlorcalcium, 70/75%, offeriert wurde, bewertete man mit M 7,50.

Chlormagnesium, geschmolzen, notierte M 4,75.

Chlorzink, pulv., 98/99%, wurde sehr vernachlässigt; man bot kleinere Mengen zu M 48 an. Geringes Kaufinteresse lag für

Chromalaun, ca. 15%, krist., vor; bei Stückgutbezug wurden etwa M 37,50 verlangt.

Formaldehyd lag leblos. Man verlangte für 30%ige Ware M 72 und 40%ige M 106. Geringe Kaufneigung bestand für

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, welches zu M 2,75 erhältlich war. Bei den letzten Übergängen in

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, 28° Bé, erzielte man M 155 frachtfrei. Geringe Beachtung fand

Hirschhornsalz, pulv., welches zu M 63 frachtfrei zu haben war.

Durch die Unruhen in China hat sich die Lage auf dem Eiproduktenmarkt weiterhin verschärft. Wie wir in unseren früheren Berichten hinwiesen, waren die Verschiffungen durch die kürzlichen Überschwemmungen sehr gering. Da in der nächsten Zeit nur kleine Ankünfte zu erwarten sind, muß damit gerechnet werden, daß sich die zurzeit bestehende Knappheit verschärfen und zu weiter höheren Preisen führen wird. Was von

Hühnereiweiß an disponiblen Beständen auf dem Markte war, kostete M 1250.

Hühnereigelb, leicht dick, salzfrei, wurde zu M 96 angeboten.

Hühnereigelb für Gerbereizwecke notierte unverändert M 63. Befriedigende Nachfrage lag nach

Kalialaun-Kristallmehl, techn. eisenfrei, vor; man verlangte bei kleinerem Mengenbezug M 16. Der Umsatz in

Kaliumbichromat, krist., war eng begrenzt. Einzelne Fässer gingen zu M 85 in Verbrauchers Hände über. Für

Kaliumpermanganat, klein krist., verlangte man M 90. Was sich von

Kleesalz, pulv., auf dem Markte befand, bot man zu M 98 frachtfrei an. Für

Milchsäure, techn. rein, frei von Eisen und Mineralsäuren, 43½ Gew.-%, forderte man M 46 frachtfrei. Die Notierungen für

Naphtalin, weiß, in Schuppen stellten sich auf M 26. Eng begrenzt war das Geschäft in

Natriumbichromat, welches zu M 78 erhältlich war. Nach

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken wurde wenig Umschau gehalten. Lose verladene Ware stellte sich auf M 3,30. Für

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv. war einiges Interesse vorhanden. Bei Stückgutbezug wurden etwa M 36 erzielt.

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, notierte M 37,50.

Natriumsulfit, krist., bot man zu M 18 an. Ununterbrochene Umsätze fanden in

Pottasche, 96/98%, kalz., gemahlen, statt. Bei Faßbezug erzielte man M 41. Gering war das Interesse für

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, wofür man M 13,50 verlangte. Die bisherige gute Nachfrage nach

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, hielt an. Bei Ladungsbezug forderte man M 22 ab mitteld. Lager. Außerordentlich ruhig war das Geschäft in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, wovon nur kleine Mengen zu M 12,50 von dem Konsum übernommen wurden. Rege Nachfrage lag nach

Soda, kalz., 96/98%, vor; bei Ladungsbezug erzielte man M 15. Einiges Interesse lag auch für

Soda, krist., vor; der Preis stellte sich bei Waggonbezug auf M 7,60.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., notierte M 210 frachtfrei. Das Geschäft in

Zitronensäure, bleifrei, bewegte sich in ruhigen Bahnen; es wurden nur geringe Mengen zu M 350 von Verbraucherseite übernommen.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 3. Oktober 1924.

Ameisensäure 85% 80 (36.10), Ätznatron 125/8° 32 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56,50 (27.7), *Antichlor, krist. 14,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 18,75 (9.15), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte rein 94,50 (43.10), Bleimennige, rein 91 (41.10), Bleiweiß, pulv. 96 (42.10), Bleiweiß in Öl 100,50, Borax, krist. 48,50 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.2), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 42,50 (20.5), *Chromalaun 38,50 (21), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.15), Essigsäure 80% 150 (39.15), Formaldehyd 30 Gew.-% 83 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.7), Kalialaunkristallmehl 13,50 (6.15), *Kalialaun in Stücken 15 (7.2/6), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 29,50, *Kupfervitriol 98/99% 37 (20.8), Kaliumbichromat 85 (43.10), Lithopone RS 34 (17), Naphtalin in Schuppen 32 (14.15), *Natrium bic. DAB 5 18,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 16,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14,50, Oxalsäure 98/100% 50 (23.15), Pottasche 96/8% 43,50 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 45 (22), *Schwefelnatrium 60/2% 23 (10.18/6), *Schwefelnatrium 30/2% 14,50 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,25 (4.5), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7.10), Soda, krist. 8,90 (4.5), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.15), Zinkweiß Rotsiegel 68,50 (35.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Das Exportgeschäft war etwas lebhafter.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 30. September 1924.

Ätzkali, 88/92 K 11 500, Ätznatron, 128/130° K 7400, Alaun in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 3900, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken $ 1,60, Bleiglätte, B. B. U. K 12 100, Bleiweiß, chem. rein K 13 200, Borax, krist. K 9200, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2600, Chlorsaures Kali K 7200, Chromalaun K 7000, Chromkali, kristall., fein K 17 500, Chromnatron K 15 500, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, f. Genußzwecke K 23 500, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 000, Gummi cord. K 18 800, Harz, franz. WW K 7300, Harz. inländ., G H K 5200, Kali, gelbblausaures K 25 000, Kremserweiß K 17 500, Kupfervitriol K 7500, Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 12 500, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5700, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, p. 100 kg $ 13, Pottasche, 96/98% K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9400, Schellack T. N. orange K 112 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5800, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda-, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda bic. B. K 3900, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 000, Terpentinöl, inländ. K 23 000, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 200, Wachs, Bienen- K 46 500, Wachs, China- K 31 000, Wachs, Karnauba- K 41 500, Wachs, Japan- K 32 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 7500, Wachs, Montan-, Bituma K 7000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 36 000, Zinkstaub K 13 600.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 200, Leinöl, holländ., Ia K 17 600, Rüböl, dopp. raff. K 17 300, Elain, sap., 97/98 K 19 100, Preßtalg K 18 600, Knochenfett, Benzin- K 13 600, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000, Waltranfettsäure K 14 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Oxydo Gesellschaft für chemische Produkte m. b. H., Sitz: Berlin, wohin der Sitz von Coswig (Anhalt) verlegt ist. Die bisherige Hauptniederlassung Coswig ist Zweigniederlassung geworden. Herstellung und Vertrieb sauerstoffhaltiger und anderer chemischer Produkte. Vornahme verwandter Geschäfte und Beteiligung an Unternehmungen anderer Art. Stammkapital 2 Millionen Mark. Geschäftsführer: Chemiker Dr. phil. Thilo Kroeber, Berlin-Westend, Syndikus Dr. Johannes van Loon, Deventer (Niederlande), Kaufleute Johann van der Dussen, Berlin, Alfred Türk, Berlin (stellvertretender Geschäftsführer).

† Berlin. B. Triebler & Co. G. m. b. H. Firma geändert in Parfümerie- und Seifenfabrik B. Triebler & Co. G. m. b. H. Dem Kaufmann Herbert Drakefort ist Prokura erteilt.

† Freiburg i. B. Benz & Cie., Deutsche Automobil-Öl-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb des Spezial-Auto-Öles und -Fettes, das unter der Bezeichnung Benz-Automobil-Öl auf den Markt kommt. Kauf und Beteiligung an industriellen Unternehmungen, Fabrikation technischer Öle und Fette. Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer Albert Benz und Friedrich Benz, Kaufleute in Freiburg.

† Hildesheim. Hermann Koch & Co., Ölraffinerie Hildesheim. Firma geändert in Hermann Koch junior & Co., Ölraffinerie.

† Magdeburg. Magol-Werke G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Magol-Schuhputz sowie von anderen Putz- und Reinigungsmitteln. Stammkapital 75 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Gebhard Ziesecke, Albert Müller und Karl Friedrich Schultze. In Anrechnung auf die von ihm übernommene Stammeinlage hat der Gesellschafter Kaufmann Albert Müller in Magdeburg das unter der Firma Magol-Werke Albert Müller betriebene Geschäft gemäß der zu den Akten eingereichten Bilanz unter Ausschluß der Passiven und Außenstände in die Gesellschaft eingebracht. Der Wert der Einlage ist auf 17 500 Goldmark festgesetzt.

† Stuttgart. Stuttgarter Seifenzentrale G. m. b. H., Langestr. 11. Vertrieb von Wasch-, Putz- und Toilette-Artikeln aller Art. Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer Karl Demmerer, Kaufmann.

Augsburg. (Dank.) Anläßlich meines 25jährigen Berufsjubiläums, welches der Verlag d. Bl. durch eine Notiz in Nr. 39 bekannt gab, sind mir von Mitarbeitern und Lesern der Seifensieder-Zeitung im In- und Auslande viele liebenswürdige Glückwünsche zugegangen. Ich gestatte mir, allen Herren Gratulanten auf diesem Wege meinen herzlichsten Dank zu sagen.

E. Marx,
Schriftleiter der Seifens.-Ztg.

Berlin. Die dem Reiche nahestehenden Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken in Berlin-Spandau berichten über das am 31. März 1924 abgeschlossene Geschäftsjahr, daß während der Inflation in Anbetracht der geringen Zurverfügungstellung von Devisen man der Nachfrage nur in beschränktem Maße habe nachkommen können, daß sich späterhin bei der Stabilisierung die Nachfrage stark verminderte, weil große Mengen der von den Händlern zurückgehaltenen Ware auf den Markt kämen. Die hierdurch entstandene Krise sei dadurch verstärkt worden, daß aus dem Auslande große Mengen Margarine zur Einfuhr gelangten. An diesen Verhältnissen gemessen, seien die Werke der Gesellschaft zufriedenstellend beschäftigt gewesen. Der Ausbau des Werkes Haselhorst wurde weiter geführt. Die Raffinerie ist errichtet und in Betrieb genommen. Auch die Seifenfabrik habe die Fabrikation aufgenommen. Eine Beteiligung wurde genommen an der A.-G. für Margarinefabrikation in Danzig. Dort sei die Fabrikation bei guter Beschäftigung aufgenommen. Das Kapital wurde bekanntlich um M 80 auf 240 Mill. erhöht. Anscheinend aus dieser Emission wurden die Reserven von BM 705 871 gestärkt. Die Gesellschaft arbeitet mit BM 1,66 Mill. Kreditoren und BM 2,94 Bankschulden, wogegen Roh- und Betriebsmaterial 1,81 Mill., Warenbestände 0,92, Debitoren 1,53, Bankguthaben 0,74 Mill. BM betragen. In der PM-Bilanz stehen außerdem Immobilien mit BM 83 600 zu Buch, das Inventar mit 22 646 und der Fuhrpark mit 124 284 Bill. Abschreibungen sind nicht ersichtlich. Es verbleiben BM 9105 zur Übernahme auf Goldbilanz. Die Goldbilanz selbst liegt noch nicht vor. Auch werden keine Andeutungen über die Umstellung gemacht. — Hermes, Gesellschaft für Parfümvertrieb m. b. H. Durch Beschluß vom 4. August 1924 ist der Gesellschaftsvertrag hinsichtlich des § 3 (Stammkapital) abgeändert. Das Stammkapital ist auf 6000 Goldmark umgestellt. — Frieba-Tinten Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind Direktor Kurt Sahlmann, Kaufmann Friedrich Bardeleben. Die Liquidatoren Sahlmann und Bardeleben haben nur gemeinschaftliche Vertretungsbefugnis.

Berlin. Die „Parus" Seifen und Parfümerien Gesellschaft m. b. H., W 30, Martin-Luther-Str. 94, ist durch Gesellschafterversammlungsbeschluß vom 16. September 1924 aufgelöst worden. Die Gläubiger werden aufgefordert, ihre Forderungen bei der Gesellschaft anzumelden.

Dresden. Herr Prof. Dr. E. Graefe wurde von der Bergakademie Freiberg zum Dr.-Ing. E. h. ernannt. — Klebstoff-Lund Degras-Fabrik „Saxonia" Altnickel, Neth & Co. Die Firma lautet künftig Klebstoff-Fabrik Saxonia Altnickel & Co.

Fulda. Fuldaer An- und Verkaufszentrale für Rohprodukte Genossenschaft m. b. H. Die Firma ist in Chemische Produkten-Gesellschaft m. b. H. geändert. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr An- und Verkauf chemischer Produkte jeder Art sowie technischer Öle und Fette. Das Stammkapital ist auf 2000 Goldmark umgestellt. Der bisherige Geschäftsführer Emil Jost ist abberufen. Zu Geschäftsführern sind neu bestellt die Kaufleute: 1. Hermann Tautz, 2. Heinrich Nikolaus Müller.

Hanau. Am 1. Oktober ist vor dem Amtsgericht Hanau in dem Konkurs über das Vermögen der Hanauer Seifenfabrik J. Gioth die erste Gläubigerversammlung abgehalten worden, in der vom Konkursverwalter Rechtsanwalt Dr. Klemm ein Bericht über die Ursachen des Zusammenbruchs und über die seit Eröffnung des Konkurses ergriffenen Verwaltungsmaßnahmen erstattet wurde. Der seitherige Konkursverwalter Dr. Klemm wurde bestätigt bezw. wiedergewählt. Ferner wurde ein Gläubigerausschuß gewählt, in dem die großen Warengläubiger wie auch die kleineren Gläubiger und die Banken vertreten sind. Es wurde weiter beschlossen, die Geschäfte der Fabrik in dem seitherigen Rahmen vorläufig weiterzuführen, jedoch soll ein endgültiger Beschluß über die Fortführung oder Stillegung vorbehalten bleiben. Wie der Konkursverwalter weiter mitteilte, liegen etwa 10 bis 12% in der Masse, bestimmte Angaben hierüber ließen sich jedoch nicht machen. Das Ergebnis hänge vielmehr davon ab, ob die Masse als Ganzes oder in Teilen zur Verwertung kommen kann. (Frkf. Ztg.)

-m. Helsingborg, Schweden. Der Fabrik von Ausputzmitteln für die Schuhindustrie Boston Blacking Co. A.-B. wurde Zollrückvergütung bewilligt auf gemahlenen Kork und Aceton bei Ausfuhr von Zelluloidlösung, Spritfirnis und Korkabfällen, da diese Rohwaren in Schweden nicht hergestellt werden.

-m. Helsinge bei Helsingfors, Finnland. Die Margarinefabrik Margariinitehdas Fennia O.-Y. wurde in Konkurs erklärt.

-m. Karlshamn, Schweden. Die Chemikalienhandlung Karlshamns Färg- och Kemikalieaffär ging von F. Ohlsson an V. Odelsjö und John W. Andersson über.

-m. Kopenhagen. Dir. G. A. Horneman (von A.-S. Otto Mönstedt, Margarinefabrik), Vorsteher des dänischen Margarinefabrikantenvereins, wurde zum Vorstandsmitglied des dänischen Industrierats gewählt. — m. Aus der Cosmetic Company N. V. d. H. J. Bryde trat H. J. Bryde aus. — m. Die neue Firma Carl H. Jensen, Nörrevold 90, übernahm den Alleinverkauf in Dänemark für Schmieröle der Fabrik W. B. Dick & Co. Ltd. (London). — m. Ein Kühl- und Gefrierpulver „Icis", für den Haushalt, das ein im Auslande wohnhafter dänischer Arzt erfand, kam durch Axel P. Hansen & Co. A.-S., Kopenhagen, Vestergade 9, auf den Markt. Es löst sich binnen 1 Minute in Wasser und setzt dessen Temperatur stark herab; es kann u. a. auch zur Herstellung von Eis in besonderen Apparaten dienen. Nach Benutzung des Kühlwassers läßt sich das Pulver durch Eindampfen wiedergewinnen.

-m. London. Union Candle Co., Ltd., Kerzenfabrik, bildete sich mit 25 000 £ Aktienkapital in EC 3, Great St. Helens 22.

-m. Malmö, Schweden. Aktiebolaget Svensk Tarmindustri, Fabrik für Därmereinigung mit 150 000 Kr. Aktienkapital, schon in Liquidation, wurde in Konkurs erklärt.

-m. Stockholm. Die Waschmittelfabrik A.-B. Svensk Tvättmedelsindustri (vorm. Lundstedt) änderte die Firma durch den Zusatz Fastighetsaktiebolag. Von 245 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital sind 175 000 Kr. Vorzugsaktien. — m. Wahlunds Mineralolje A.-B., Schmieröl-Einfuhr, wurde nach Näckströmsgatan 2 verlegt.

Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G., Lüneburg. Die Gesellschaft weist in ihrem Geschäftsbericht für das Jahr 1923 auf die schwierigen Verhältnisse hin, unter denen das Werk zu arbeiten hatte, und die die großen Totalverluste besonders fühlbar machten, die die Gesellschaft an russischen Außenständen und durch die Beschlagnahme der englischen Filiale, der Beeswax Company Ltd. London, erlitt. Der in Papiermark aufgestellte Rechnungsabschluß per 31. 12. 23 ergibt einen nominellen Überschuß von 68 714 Bill. Mark, der vorgetragen wird. Die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. 1. 24 sieht ein Aktienkapital von 420 000 Goldmark (früher 7 Mill. M) vor. Debitoren erscheinen mit 39 818 Goldmark, Kreditoren mit 17 087 Goldmark. Die gleichzeitig aufgestellte Goldmarkbilanz

per 30. 6. 24 weist einen Gewinn von 35 983 Goldmark auf, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Über den künftigen Gang des Geschäftes können Voraussagen nicht gemacht werden.

Auflösung der Glaubersalz-Konvention. Die Glaubersalz-Konvention ist gekündigt und aufgelöst worden. Die bisherigen Verkaufspreise der Konvention betrugen 7,25 bis 7,50 M pro Doppelzentner franko Verbrauchsstation. Die Gewerkschaft Kaiserode hatte eine Preisherabsetzung auf 6 bis 6,25 M beantragt. Gegen diesen Antrag stimmten sämtliche Beteiligte, so daß von seiten der dem Wintershall-Konzern angehörenden Gewerkschaft Kaiserode daraufhin die Kündigung erfolgte.

Verbände und Vereine.

-m. **Ein Landesverein der Damenfriseure in Dänemark** wurde auf einer Versammlung in Kopenhagen gebildet mit L. Brandt-Möller, Vimmelskaftet 41, als Vorsteher. Die Tagung war mit einer öffentlichen Ausstellung von Haararbeiten, Frisierwettbewerb (mit silbernen Ehrengaben als Prämien), Vorführung von Henna-Haarfärben und von Pagenhaarschneiden sowie Frisieren und Schminken historischer Figuren (König Christian IV., König Lear, Shylock, Rokokofiguren der Pompadourperiode) verbunden.

Vom Weltmarkt.

-m. **Dänemarks Seifen- und Sodaproduktion in 1923.** 34 (in 1922: 31) Seifenfabriken mit durchschnittlich 690 (624) Arbeitern erzeugten in Tons: Schmierseife 15613 (12489), feste Seifte: in Handstücken, parfümiert 2492 (2247), nicht parfümiert 4,5 (4,4); zu Haushaltzwecken 3495 (3148), zu technischem Gebrauch 880 (244); Waschpulver u. dgl. 1470 (1576), Glyzerin 127 (98) t. Die 5 (4) Sodafabriken mit 43 (34) Arbeitern stellten 18 263 (15 873) t Kristallsoda her. Zu dieser Produktion wurden verbraucht, in Tons: Leinöl und -fettsäure 980 (1643), Sojabohnenöl und -fettsäure 4772 (2995), Kokosöl und -fettsäure 1312 (1032), Sonnenblumenöl 209, Waltran 14, andere Öle und Fettsäuren 487, Fett und Talg 2438 (2136), Harz 211 (151), Wasserglas 547 (401), Salz 637 (646), Ätzkali und Kalilauge 1754 (1428), Ätznatron und Natronlauge 1141 (828), kalz. Soda 1590 (6678), Pottasche 499 (403), Kartoffelmehl und Maismehl 56 (62) und Chlorkalium 124 (114) t.

Rückgang der rumänischen Petroleumausfuhr im Juli 1924. Im Juli laufenden Jahres sind aus Rumänien insgesamt 31 167 t Petroleumerzeugnisse im Werte von 236 068 000 Lei ausgeführt worden. Im Mai belief sich die Ausfuhr auf 37 864 t im Werte von 299 213 000 Lei und im Juni 1923 auf 37 771 t im Werte von 296 966 000 Lei. Der Berichtsmonat weist somit einen Rückgang auf, der um so auffälliger ist, als in diesem Jahre die Erdölgewinnung Rumäniens täglich um rund 100 Waggons größer ist als im Vorjahre. Der Rückgang ist auf die übermäßig hohen Ausfuhrgebühren zurückzuführen, die bei der heutigen Marktlage das rumänische Petroleum um seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber dem ausländischen bringen. Von der im Juni ausgeführten Menge hat Deutschland 1243 t bezogen, und zwar 396 t raffiniertes Petroleum und 847 t Benzin. Österreichs Anteil an der Ausfuhr betrug 556 t hauptsächlich raffiniertes Petroleum. Die größten Abnehmer waren: Frankreich mit 9421 t, darunter 531 t Residuen, 2018 t Petroleum, 6922 t Benzin; Südslawien mit 6507 t, davon 950 t Residuen, 2402 t Petroleum, 1585 t Benzin und 1170 t Öle; Ungarn mit 5441 t, davon 746 t Residuen, 3733 t Petroleum, 718 t Benzin und 244 t Öle; Bulgarien mit 2364 t Residuen, Ölen und Petroleum und Griechenland mit 2274 t Petroleum und Benzin. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Handel und Verkehr.

Tarifierung von Margarine im Winterhalbjahr. Mehrfache Anfragen aus Industrie-Kreisen lassen erkennen, daß über die Tarifierung von Margarine im kommenden Winterhalbjahr noch Zweifel bestehen. Die Halbmonatsschrift für Margarine-Industrie weist deshalb darauf hin, daß nach dem am 15. 4. d. J. in Kraft getretenen Gütertarif B Margarine nach den ermäßigten Eilgutsätzen während des ganzen Jahres befördert wird. Die Beschränkung auf die Sommermonate ist somit weggefallen. Der Margarine in der Tarifierung gleichgestellt sind Kokosbutter (gereinigtes Kokosnußfett) und Palmbutter (gereinigtes Palmkernfett).

Errichtung von Eisenbahngerichten.

Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck* in Stuttgart.

= Die Einführung der Finanzgerichte und des Reichsfinanzhofs, von denen erstere über die Rechtsmittel der Berufung, letzterer als oberste Spruchbehörde in Steuersachen zu entscheiden haben, werden sowohl in Steuerkreisen wie auch in denjenigen der Steuerzahler als zweckmäßige Einrichtung empfunden.

Bei Verkehrsstreitigkeiten sind seither die ordentlichen Gerichte zuständig. Die Rechtsprechung auf dem Gebiete des Frachtrechts ist sowohl für den Verkehrstreibenden als auch für die Eisenbahnbehörden selbst nicht immer befriedigend ausgefallen. Der Schlüssel für diese Tatsache liegt darin, daß viele Richter und Prozeßvertreter nicht immer über die vielfältigen Einzelkenntnisse verfügen, die zur Entscheidung beförderungsrechtlicher und tarifarischer Fragen nötig sind, was wohl bedauerlich, aber durchaus erklärlich ist. Ist doch selbst der Verkehrsfachmann nur bei voller Anstrengung seiner Zeit und Arbeitskraft imstande, den riesigen Stoff, wie er hauptsächlich in den letzten Jahren angefallen ist, bei den ständigen Abänderungen zu beherrschen. Ein unparteiischer Fachmann dürfte daher berufener sein, ein Urteil in solchen Fragen zu fällen, als der diesem Gebiete fernerstehende Allgemeinjurist (Richter und Anwalt), der von der Fülle des auf ihn einstürmenden allgemeinen Rechtsstoffes nahezu erdrückt wird und sich daher nur in sein streng juristisches Wissensgebiet, nicht aber in eine spezialwissenschaftliche Materie vertiefen kann.

Es ist daher in einer Sitzung der Wiener Kammer für Handel, Gewerbe und Industrie vor einiger Zeit ein Bericht erstattet worden, der in folgenden Anträgen gipfelte:

1. Die Kammer erachtet die Schaffung von Sondergerichten für Streitigkeiten aus Eisenbahnbeförderungsverträgen (Eisenbahngerichte) für zweckmäßig und dringlich.

2. Der vom Transportausschuß des kommerziellen Verbandes der österreichischen Eisenbahnen ausgearbeitete Gesetzentwurf über die Errichtung von Eisenbahngerichten bildet eine geeignete Grundlage zur Schaffung dieser Gerichte.

3. Das Präsidium wird ermächtigt, eine gemeinsame Beratung des Bundesministeriums für Handel und Verkehr, der Generaldirektion der Bundesbahnen und des Transportausschusses des kommerziellen Verbandes der österreichischen Eisenbahnen herbeizuführen. Abänderungen des Entwurfs werden von der Kammer u. a. in der Richtung vorgeschlagen, daß nicht in Wien, sondern in jeder Hauptstadt eines Bundeslandes ein Eisenbahngericht zu errichten, ferner als 2. Instanz für das ganze Bundesgebiet ein Eisenbahnobergericht zu schaffen sei.

Eine derartige Anregung wäre auch in Deutschland sehr zu begrüßen.

Was die Organisation der Eisenbahngerichte anbetrifft, so möchte ich folgendes hervorheben:

Das Eisenbahngericht wäre zu bilden aus einem Berufsrichter als Vorsitzenden, der bei seiner ausschließlichen Verwendung als Eisenbahnrichter Gelegenheit nehmen müßte, in das Sondergebiet einzudringen, und dem die Aufgabe zufallen würde, seine allgemeinen Kenntnisse des materiellen und formellen Rechts vereint mit dem Fachwissen der Beisitzer in den Dienst der Sache zu stellen. Durch die Mitwirkung von fachwissenschaftlichen Beisitzern könnten die vielen Sachverständigen erspart werden, was zu einer Verbilligung und Beschleunigung des Prozeßverfahrens führen dürfte.

Auch würde durch die Einführung der Eisenbahngerichte die Einheitlichkeit der Rechtsprechung auf dem Gebiete des Verkehrsrechts wesentlich gefördert.

Als Berufungsinstanz müßte ein Eisenbahnobergericht gebildet werden, was ebenfalls eine raschere Durchführung des Prozesses zur Folge haben würde.

Den Fachorganisationen der Verkehrstreibenden würde durch die Schaffung solcher Gerichte ein neues Betätigungsfeld zuwachsen, indem sie besonders kundige Fachleute heranziehen, einmal, um im Gerichtssenat selbst als Beisitzer zu wirken, andererseits auch zur Vertretung der Prozeßparteien selbst.

Zölle und Steuern.

Estland. Zollfreie Einfuhr von Stearin, Ceresin und Paraffin. Der estnische Staatsanzeiger Nr. 72/73 veröffentlicht folgende Verordnung über zollfreie Einfuhr von Rohstoffen, die zur Herstellung von ins Ausland auszuführenden Kerzen verwendet werden:

Auf Grund des § 235 des Zollgesetzes tritt vom 10. Juni d. J. ab folgende Verordnung über zollfreie Einfuhr von Stearin, Ceresin und Paraffin zur Herstellung von Stearinkerzen in den einheimischen Fabriken in Kraft:

§ 1. Eine estnische Fabrik kann Stearin, Ceresin und Paraffin zollfrei einführen, wenn sie eine entsprechende Menge von Stearinkerzen ins Ausland ausgeführt hat.

§ 2. Eine estnische Fabrik, die die erwähnte Vergünstigung in Anspruch zu nehmen wünscht, muß ihre Stearinkerzen bei der Versendung gemäß dem allgemeinen Zollgesetz dem durchlassenden Zollamt zur Revision übergeben und hierbei in der Eingabe den Wunsch äußern, daß das Zollamt ihr eine Bescheinigung zwecks zollfreier Einfuhr der in § 3 fe[illegible] gesetzten Menge der erwähnten Rohstoffe aushändige.

§ 3. Für jedes Kilogramm (Netto) Stearinkerzen, da[illegible] Estland hergestellt und das aus Estland ausgeführt w[illegible] ist, kann im Laufe von 6 Monaten, gerechnet vom Ta[illegible] Ausfuhr, zollfrei eingeführt werden:

a) Stearin — gemäß Abt. A § 51 Punkt 4 des Ein[illegible] — 0,4 kg (Netto).

b) Ceresin — gemäß § 52 Punkt 2 desselben Tarifs — 0,2 kg (Netto).

c) Paraffin — gemäß § 52 Punkt 3 desselben Tarifs — 0,4 kg (Netto).

§ 4. Das Zollamt revidiert die auszuführenden Stearinkerzensendungen in der vorgeschriebenen Weise und erteilt der Kerzenfabrik über die erfolgte Absendung der Ware ins Ausland eine Bescheinigung, in der es vermerkt: die Gattung und Menge (in Buchstaben) der ausgeführten Stearinkerzen, die Gattung und Menge (in Buchstaben) der zur Einfuhr genehmigten Rohstoffe und die Gültigkeitsdauer des Zeugnisses.

§ 5. Innerhalb der in § 3 vorgesehenen Frist können der Kerzenfabrik nach Vorlegung der ausgestellten Bescheinigung die in der Bescheinigung angegebenen Rohstoffe zollfrei durchgelassen werden, wobei das durchlassende Zollamt die Bescheinigung zurücknimmt und sie mit einer entsprechenden Aufschrift versehen seiner Warenrevisionsverhandlung beifügt.

Anmerkung: Werden die zur zollfreien Einfuhr genehmigten Rohstoffe in Partien eingeführt, so hat die Kerzenfabrik bei späteren Fällen der Einfuhr in der entsprechenden Eingabe anzugeben, wann sie das Zeugnis dem Zollamt zurückgegeben hat; doch kann ihr auch ein neues Zeugnis zur Einfuhr der übrigbleibenden Rohstoffe innerhalb der angetangenen Frist ausgestellt werden. (Chem. Ind.)

Einkommensteuerpflicht der Tantiemen eines persönlich haftenden Gesellschafters einer Kommanditgesellschaft auf Aktien. — Abzug notwendiger Ausgaben für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte. Streitig sind zwei Punkte: 1. Der Steuerpflichtige ist persönlich haftender Gesellschafter einer Kommanditgesellschaft auf Aktien. Er gab in seiner Steuererklärung zur Einkommensteuer 1921 die Tantieme an, die ihm durch Beschluß der Generalversammlung vom 18. Juli 1921 für das Geschäftsjahr 1920 zugebilligt worden ist, und wurde von dem Finanzgericht entsprechend veranlagt. Die von dem Finanzamt eingelegte Rechtsbeschwerde vertritt demgegenüber den Standpunkt, daß der Veranlagung die Tantieme zugrunde gelegt werden müsse, die der Steuerpflichtige auf Grund des Beschlusses der Generalversammlung vom 1. Juli 1922 für das Geschäftsjahr 1921 erhalten habe. Die Rechtsbeschwerde ist nicht begründet. Nach § 7 Nr. 2 des Einkommensteuergesetzes gehören zum Einkommen aus Gewerbebetrieb bei persönlich haftenden Gesellschaftern einer Kommanditgesellschaft auf Aktien die Tantiemen und Vergütungen sowie die Gewinnanteile dieser Gesellschafter, welche auf ihre nicht auf das Grundkapital gemachten Einlagen entfallen. Aus dieser Vorschrift leitet das Finanzamt die Auffassung her, daß der persönlich haftende Gesellschafter die Tantieme in dem Kalenderjahr zu versteuern habe, das mit dem Wirtschaftsjahre der Gesellschaft zusammenfalle, ohne Rücksicht darauf, wann die Tantieme von der Generalversammlung bewilligt worden sei. Dieser Auffassung kann jedoch nicht zugestimmt werden. Ihr liegt der Gedanke zugrunde, daß die Vorschrift des § 7 Nr. 2 des Einkommensteuergesetzes die Anwendung des § 33 a. a. O. mit der Wirkung nach sich ziehe, daß der persönlich haftende Gesellschafter wie ein Einzelkaufmann zu behandeln, die Tantieme als sein Geschäftsgewinn in Ansatz zu bringen, und der Geschäftsgewinn nach der Bilanz der Gesellschaft zu berechnen sei, ohne Rücksicht darauf, wann die Bilanz abgeschlossen und genehmigt sei. Eine so weitgehende Bedeutung kann dem § 7 Nr. 2 des Einkommensteuergesetzes indessen nicht beigelegt werden. Die Vorschrift verfolgt wohl in erster Linie den Zweck, die Streitfrage, ob solche Tantiemen gewerbliches oder Kapitaleinkommen darstellen, im Sinne der ersten Alternative zu entscheiden. Daß der Gesetzgeber beabsichtigt hat, einen solchen Steuerpflichtigen steuerlich in jeder Beziehung einem Einzelkaufmann gleichzustellen, geht aus dem Gesetz nicht hervor und kann nicht angenommen werden, weil sich nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuchs die Stellung eines persönlich haftenden Gesellschafters einer Kommanditgesellschaft a. A. wesentlich von der eines Einzelkaufmanns unterscheidet. Einem Einzelkaufmann fließen die Einnahmen aus dem Geschäftsbetrieb unmittelbar während des Wirtschaftsjahres zu. Die Bilanz hat für ihn nur die Bedeutung, daß das Geschäftsergebnis rechnerisch festgestellt wird. Bei einer Kommanditgesellschaft a. A. wird aber das Gewerbe nicht von den persönlich haftenden Gesellschaftern, sondern von der Gesellschaft betrieben. Diese ist in ihrer Eigenschaft als juristische Person Eigentümerin des Betriebsvermögens (§ 320 Abs. 3 des Handelsgesetzbuchs), und für sie werden auch die Geschäftsbücher geführt. Während der Einzelkaufmann seine Bilanz selbst anfertigt, ist das Verfahren bei der Kommanditgesellschaft a. A. derart geregelt, daß die Bilanz durch übereinstimmenden Beschluß der Geschäftsinhaber, des Aufsichtsrats und der Generalversammlung festgestellt wird. Nach § 329 des Handelsgesetzbuchs ist eine Gewinnentnahme durch den persönlich haftenden Gesellschafter von der Bedingung abhängig, daß keine Unterbilanz vorhanden ist. Ob eine solche vorliegt, wird durch Beschluß der Generalversammlung festgestellt. Aus alledem ergibt sich, daß dem persönlich haftenden Gesellschafter nur ein Anspruch auf Auszahlung der ihm zustehenden Vergütung gegen die Gesellschaft zusteht, woraus sich ohne weiteres ergibt, daß die Vorschrift des § 33 Abs. 2 des Einkommensteuergesetzes in dem oben erörterten Sinne auf ihn nicht anwendbar ist. Es kann sich nur um die Frage handeln, wann nach § 36 des Einkommensteuergesetzes die Tantieme als vereinnahmt gilt. Nach dieser Vorschrift gilt ein Einkommensbetrag, auch ohne daß er dem Steuerpflichtigen tatsächlich bereits zugeflossen ist, doch in dem Jahre als vereinnahmt, in dem er ihm erstmals geschuldet wird. Geschuldet im Sinne dieser Gesetzesbestimmung wird ein Betrag dann, wenn alle Voraussetzungen für die Fälligkeit des Anspruchs darauf und damit die Möglichkeit seiner Einziehung erstmals gegeben sind. Der hier fragliche Anspruch ist aber im Jahre 1921 nicht fällig geworden, wenn auch die Bilanz der Kommanditgesellschaft a. A. auf den 31. Dezember 1921 aufgestellt ist. Nach der maßgebenden Satzung beziehen die sogenannten Geschäftsinhaber vertragsmäßig eine Gewinnbeteiligung von insgesamt 20% der Summe des nach der Jahresbilanz sich ergebenden Reingewinns, nachdem von dieser Summe 4% des eingezahlten Kommanditkapitals als der Gewinnbeteiligung nicht unterliegend gekürzt worden sind. Ob und in welcher Höhe ein Gewinn erzielt worden ist, stellt die Generalversammlung fest, und erst auf Grund dieses Beschlusses können die persönlich haftenden Gesellschafter ihren Gewinnanspruch geltend machen. Da die Möglichkeit besteht, daß bei ungünstiger Gestaltung der Bilanz ihr Gewinnanspruch überhaupt ausfällt, handelt es sich um eine aufschiebende Bedingung im eigentlichen Sinne, nicht etwa um einen Anspruch, der nur der Höhe nach von dem Eintritt eines künftigen Ereignisses abhängig ist. Nach § 147 der Reichsabgabenordnung wird aber Vermögen, dessen Erwerb vom Eintritt einer aufschiebenden Bedingung abhängt, erst berücksichtigt, wenn die Bedingung eingetreten ist. Ob etwa, was aus den Akten nicht ersichtlich, der Anspruch dem Steuerpflichtigen von der Generalversammlung mit Rückwirkung auf den Tag des Bilanzabschlusses, d. h. mit Zinsen von diesem Tage ab, zugesprochen worden ist, ist nicht von Bedeutung, weil steuerrechtlich die Rückwirkung nachträglicher Einnahmen ausgeschlossen ist. Bei der Veranlagung des Steuerpflichtigen für das Einkommensteuerjahr 1921 kann somit nur die Tantieme in Ansatz gebracht werden, die er auf Grund des Beschlusses der Generalversammlung vom 18. Juli 1921 für das Geschäftsjahr 1920 erhalten hat.

2. Der Steuerpflichtige besitzt eine Villa im Vorort einer Stadt, die er den größten Teil des Jahres bewohnt. Außerdem hat er eine Wohnung in der Stadt, wo sich seine Arbeitsstätte befindet. Die Vorinstanz hat für die Fahrten, die der Steuerpflichtige im Laufe des Jahres vom Vorort nach seiner Arbeitsstätte in der Stadt gemacht hat, als Werbungskosten den Betrag von 20000 M in Abzug gebracht. Das Finanzamt hält den Abzug nicht für gerechtfertigt, weil der Steuerpflichtige die Villa im Vorort nur seiner Annehmlichkeit wegen bewohne, und nicht anerkannt werden könne, daß jemand, der aus persönlichen Rücksichten seinen Wohnsitz so weit entfernt von seiner Arbeitsstätte wähle, berechtigt sein solle, die ihm durch Fahrten von diesem Wohnsitz zur Arbeitsstätte erwachsenen Kosten von seinem Einkommen abzusetzen. Die Rechtsbeschwerde des Finanzamts kann nicht von Erfolg sein. Nach § 13, 1 d sind allerdings nur notwendige Ausgaben, die dem Steuerpflichtigen durch Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte erwachsen sind, abzugsfähig. Es kommt darauf an, ob der Steuerpflichtige die Aufwendungen bei verständiger Würdigung der Verhältnisse als zur Diensterledigung für erforderlich halten konnte. Insoweit steht der Steuerbehörde die Nachprüfung zu, ob die in Abzug gebrachten Ausgaben notwendig waren. Die Steuerbehörde muß sich hierbei jedoch auf den Standpunkt des Steuerpflichtigen stellen, seine persönlichen Verhältnisse als gegeben annehmen und von hier aus beurteilen, ob er die Ausgaben für notwendig halten konnte. Zu den gegebenen Tatsachen gehört aber der Wohnsitz des Steuerpflichtigen. In einer von Fuisting-Strutz gr. Komm. S. 225 angeführten Entscheidung des preuß. Oberverwaltungsgerichts ist gegenüber abweichenden Entscheidungen desselben Gerichtshofs (preuß. Oberverwaltungsgericht in Staatssteuersachen Bd. 2 S. 77; Bd. 6 S. 261; Bd. 9 S. 146; Bd. 14 S. 187) für das frühere preußische Recht ausgeführt, daß der Steuerpflichtige in der Wahl seines Wohnsitzes keinerlei Beschränkung unterliegt, und ihm steuerlich keine Nachteile daraus entstehen können, daß er nicht am Ort seiner Arbeitsstätte wohnt, ohne Rücksicht darauf, aus welchen Gründen er seinen Wohnsitz gewählt hat und ob dieser von der Arbeitsstätte mehr oder weniger weit entfernt liegt. Dieser Rechtsauffassung muß auch für das Reichseinkommensteuergesetz zugestimmt werden. Im vorliegenden Fall verschlägt es auch nichts, daß der Steuerpflichtige außer im Vorort noch eine Wohnung in der Stadt gehabt hat. Denn er hat unstreitig den größten Teil des Jahres im Vorort gewohnt und von dort aus die Fahrten zu seiner Arbeitsstätte unternommen. Daß die weite Entfernung die Fahrten notwendig machte und die Kosten tatsächlich entstanden sind, ergibt sich aus den in dieser Instanz nicht mehr angreifbaren Feststellungen der Vorinstanz. Die Rechtsbeschwerde wurde hiernach im vollen Umfang zurückgewiesen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 12. Dezember 1923 III A 362/23.)

Rechtsprechung.

rd. **Haben die Betriebsräte das Recht des Einspruchs gegen die Versetzung eines Betriebsratsmitglieds in eine andere Abteilung des Betriebes?** (Nachdr. verb.) Bekanntlich bedarf nach § 96, Abs. 1 des Betriebsräteges. der Arbeitgeber zur Versetzung eines Mitgliedes einer Betriebsvertretung in einen anderen Betrieb der Zustimmung der Betriebsvertretung.

In einem Betriebe war nun ein Betriebsratsmitglied von der Abteilung „Revision", in der er als Kontrolleur tätig gewesen war, in die Abteilung „Reparatur" versetzt worden, und zwar ohne daß sich der Prinzipal mit der Betriebsvertretung vorher ins Benehmen gesetzt hatte. Infolgedessen nahm der Betriebsrat Veranlassung, die Entscheidung der Bezirkswirtschaftsstelle wegen Nichtbeachtung der Zuständigkeit des Betriebsrates herbeizuführen.

Indessen erreichte der Betriebsrat mit seinem Vorgehen nichts. Der erwähnte § 96 des Betriebsrätegesetzes, so entschied die Amtshauptmannschaft Flöha, will die Arbeitnehmerschaft, soweit es sich um Versetzungen von Betriebsratsmitgliedern in einen anderen Betrieb handelt, davor schützen, daß die von den Arbeitnehmern gewählten Vertreter durch eine örtliche Verschiebung ihrem bisherigen Tätigkeitsfeld so entzogen werden, daß sie ihre Betriebsvertretungsaufgaben nicht mit der sich aus der Mitarbeit an Ort und Stelle ergebenden und mit der im Interesse der Arbeitnehmerschaft wünschenswerten Betriebssachkunde und Schnelligkeit erledigen können. Das Gesetz hat bei dieser Schutzbestimmung für den Begriff „Versetzung in andere Betriebe" an verschiedene örtlich voneinander getrennte Zweige desselben Betriebes gedacht, nicht aber an die verschiedenen Unterabteilungen eines Betriebes in demselben örtlichen Betriebsgebiet. Zu letzterem fehlt es an rechtlicher und praktischen Begründung, da jedes Betriebsratsmitglied in gleichem Umfange wie ein anderes die Interessenwahrung seiner gesamten Auftraggeberschaft durchzuführen hat und zur Durchführung seiner Aufgaben sinngemäß den vertretenen Arbeitnehmern so nahe sein muß, daß es jederzeit allen ihren Wünschen sofort nachgehen kann. Dem ist aber genügt, wenn das Betriebsratsmitglied sich in einem der zusammenliegenden Betriebsräume befindet. (Amtshauptmannschaft Flöha, 22. 6. 23.)

rd. **Was hat man bei einem Hypothekendarlehen unter der „Goldklausel" zu verstehen?** (Nachdr. verb.) Eine schweizerische Bank hatte einem deutschen Grundstückseigentümer ein Darlehen von M 25000.— gegen Einräumung einer Hypothek auf sein Grundstück bewilligt. In der zwischen Gläubigerin und und Schuldner getroffenen Vereinbarung war bestimmt, daß die Zahlungen kostenfrei „in deutscher Reichsmünze" in der Währung der Darleherin zu leisten seien. — Auf Grund der Bestimmungen des deutsch-schweizerischen Abkommens vom 6. Dezember 1920 beantragte die Bank im Jahre 1923 an Stelle der bisherigen Hypothek die Eintragung einer Grundschuld in Schweizer Franken im Betrage von Fr. 9876,—.

Das Grundbuchamt hatte den Antrag abgelehnt, da es sich hier um keine Goldhypothek handle, und das Landgericht Freiburg hat die hiergegen eingelegte Beschwerde der Gläubigerin verworfen. Nach dem erwähnten deutsch-schweizerischen Abkommen wird eine Goldhypothek folgendermaßen erläutert: die vor dem 31. Juli 1914 entstandenen, auf Mark lautenden und durch Hypothek an einem deutschen Grundstück gesicherten Geldforderungen, die nach dem Beleihungsvertrage durch Rückzahlung der Leihsumme oder dieser und der Zinsen „in Gold", „in deutschem Gold", „in deutschem Reichsgold", „in deutscher Reichsgoldmünze", „in deutschen Goldmünzen", „in deutscher Goldwährung", „in Reichsgoldwährung", „in klingender Münze", „in klingendem Gelde" zu erfüllen sind, oder für die eine ähnliche, die Erfüllung der Verpflichtung in Gold vorsehende Klausel (Goldklausel) vereinbart ist. — Im vorliegenden Falle deckt sich die Darlehenszusage mit keinem der obenerwähnten Beispiele einer Goldklausel. Es ist daher zu untersuchen, ob durch die in dem Darlehensvertrage gebrauchten Worte „deutsche Reichsmünze" die Erfüllung der Verpflichtung in Gold vorgesehen werden sollte.

Das Wort „Münze" bezog sich ursprünglich auf Kupfer- und Silberstücke. Mit der Zeit wurde es Namensbegriff und bedeutete schließlich das Geld des Landes überhaupt. Es kann sonach keine Rede davon sein, daß die Parteien unter „Reichsmünze — Goldmünze verstanden haben sollten.

Zu erwägen ist weiterhin, daß die Darlehenszusage zu einer Zeit gemacht worden ist, als Gold- und Papiermark einander gleich standen, also der Satz galt: Goldmark = Papiermark. Es besteht sonach keinerlei Veranlassung zu der Annahme, die Parteien hätten das Wort „Reichsmünze" mit der Absicht gewählt, um damit zum Ausdruck zu bringen, daß sie nur Rückzahlungen in klingender Münze, also in Gold, im Auge hätten. Weder der Wortlaut des Darlehensvertrages, noch der Parteiwille ergeben daher die Vereinbarung einer Goldklausel. Das Gesetz behandelt Geld, Münze und Währung als gleichartige Begriffe, gebraucht also das Wort „Münze" in seiner allgemeinsten Bedeutung als Geld überhaupt. Es begnügt sich daher in keinem der oben angeführten Beispiele von Goldklauseln mit dem Wort „Münze" schlechthin, sondern verlangt stets den Zusatz „Gold" oder „klingend" (Goldmünze, klingende Münze).

Nach alledem sind die Worte „deutsche Reichsmünze" nicht als Goldklausel anzusehen. (Landger. Freiburg, II. 50/23.)

rd. **Pflicht des Ladeninhabers, leere Schaupackungen mit Preisen zu versehen.** (Nachdr. verb.) Ein Ladeninhaber hatte leere Schachteln, die allerdings den Anschein erweckten, als wären sie gefüllt, in seinem Schaufenster ausgestellt, ohne daß Preise daran befestigt waren. Er war infolgedessen wegen Verstoßes gegen die Verordnung über Preisschilder unter Anklage gestellt worden. Die erste Instanz war zur Freisprechung des Angeklagten gelangt, da von einem „Anpreisen von Waren" im vorliegenden Falle doch keine Rede sein könne, weil leere Schachteln eben keine Waren seien.

Indessen hat das Oberlandesgericht Dresden die gegen dieses Erkenntnis eingelegte Revision für begründet erachtet. Unter „Anpreisung von Waren" im Sinne der in Frage kommenden Gesetzesbestimmung, so meinte der Gerichtshof, sei eine jede Ankündigung zu verstehen, daß Waren der fraglichen Art in dem betreffenden Geschäft zu verkaufen seien. Der dieser Vorschrift zugrunde liegende Gedanke ist offenbar der, daß jeder Kleinhändler, der Waren der fraglichen Art ankündigt, verpflichtet sein soll, den Preis der betreffenden Ware zu bezeichnen, damit das kaufende Publikum ersehen kann, zu welchen Preisen die Waren in den einzelnen Geschäften zu erwerben seien. Offensichtlich wird mit dieser Bestimmung der Zweck verfolgt, den Preis für die Gegenstände des täglichen Bedarfs zu senken, indem die Verkäufer solcher Waren durch die Vorschrift veranlaßt werden sollen, ihre Preise möglichst niedrig zu berechnen, um konkurrenzfähig zu bleiben.

Eine Ankündigung, daß die fraglichen Gegenstände des täglichen Bedarfs in jenem Geschäft verkäuflich seien, kann an sich sehr wohl auch in der Weise erfolgen, daß leere Packungen solcher Waren im Schaufenster ausgestellt werden; denn das Publikum kann naturgemäß das Auslegen solcher leeren Pakkungen nicht anders als dahin verstehen, daß Waren dieser Art in dem betreffenden Geschäft zu verkaufen seien.

Da sonach in dem Ausstellen leerer Packungen ein Ankündigen der Gelegenheit zum Erwerb bezw. ein Anpreisen von Waren sehr wohl denkbar ist, so hat der Geschäftsinhaber durch das Unterlassen der Preisbeschilderung der Packungen zweifellos gegen die in Frage kommenden gesetzlichen Bestimmungen verstoßen. (Oberlandesger. Dresden, III. 36/24.)

Verspätete, vom Spediteur ausgelegte Frachtnachforderungen.
Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck*, Stuttgart.

= Die Aptena A.-G. sandte im März 1921 einer Firma in Stettin einen Waggon Bitterwasser, dessen Beförderung teilweise auf der tschechoslowakischen Eisenbahn erfolgte und welche die Speditionsfirma Schenker in Wien besorgte. Die Weiterbeförderung auf der Deutschen Reichsbahn und Auslieferung besorgte die Filiale der Firma Schenker in Stettin. Nach Einlösung des Frachtbriefes erhielt die Firma Schenker eine Frachtnachforderung von 1054,60 tschech. Kronen. Das Wiener Haus bezahlte den Betrag, den es sich von der Stettiner Filiale erstatten ließ. Letztere erhob nach fruchtloser Mahnung Klage gegen die Stettiner Empfängerin. Das LG. Stettin wies die Klage ab. Die Berufung der Klägerin wurde vom OLG. zurückgewiesen. Auch die erhobene Revision führte zu keinem Erfolg. Das Reichsgericht vertrat den Standpunkt, daß die Vorschriften des § 436 HGB., wonach der Empfänger durch Annahme des Guts und des Frachtbriefes gegenüber dem Frachtführer zur Zahlungsleistung nach Maßgabe des Frachtbriefs verpflichtet sei, auf das Speditionsgeschäft nicht angewendet werden könnten. Die Stellung des Versendungsspediteurs sei gegenüber dem Empfänger eine wesentlich andere, als die des Frachtführers. Ihm liegt es nur ob, für Rechnung des Versenders im eigenen Namen die Ausführung der Beförderung zu unternehmen. Hierdurch werden im regelmäßigen Falle zwischen ihm und dem Empfänger nicht so enge tatsächliche Beziehungen hervorgerufen, wie zwischen dem Beförderer und dem Empfänger. Es besteht deshalb auch kein Anlaß, auf seine rechtliche Stellung zum Empfänger die vom Gesetz nur für das Frachtgeschäft getroffene Sonderbestimmung des § 436 HGB. zu übertragen. Auch die von der Revision geltend gemachte Einwendung, die Berechtigung des Klaganspruchs ergebe sich aus einem Handelsgebrauch, kraft dessen der Empfänger gegenüber dem Spediteur durch die Annahme des Frachtguts zum persönlichen Schuldner für alle dem Spediteur erwachsenen Kosten werde, auch für solche, die dem Spediteur nach vollzogener Auslieferung des Guts bekannt würden, wurde vom Reichsgericht nicht anerkannt, da das Berufungsgericht einen verpflichtenden Handelsgebrauch nicht festegestellt habe. (Urteil des RG. vom 26. IV. 1924 I 342/23.)

Literaturbericht.

Nordisk Familjebok. Encyklopedi och Konversationslexikon. 3. Upplagan. Band 1 und 2. A-Arcimboldus; Arckenholz-bergkalk, VIII, 1296 + 1360 Spalten. Stockholm 1924. A.-B. Familjeboken's Förlag. Gbd. je 20 schw. Kr.

Von der neuen 3. Ausgabe dieses größten schwedischen Konversationslexikons, die auf 20 Bände binnen 8 Jahren berechnet ist, liegen die ersten zwei Bände vor. Sie ist gegen die vorige, die von 1904—22 in 42 000 Auflage erschien, stark umgearbeitet und konzentriert und außerordentlich reich und durchweg neu illustriert. So enthält allein Band 2 zu 4353 Stichwörtern und Artikeln von 216 unterzeichneten Mitarbeitern 919 Textabbildungen, 20 Farbendruck-Karten und Tafeln, 96 Tafeln in schwarzem Druck und 13 Bildnisse in Kupfertiefdruck (eine hübsche illustrative Neuheit), z. B. von den Chemikern Svante Arrhenius und Emil v. Behring. Von größeren Aufsätzen seien hier genannt die über Alkohol (25 Spalten), Anilinfarben, Azofarbstoffe, aromatische Stoffe, Basen, Benzin, Benzol; ferner Badische Anilin- und Sodafabrik (1 Spalte), Bärnängen (die große alte chemisch-techn. Fabrik bei Stockholm); eine ausführliche Darstellung des Erwerbslebens von Amerikas Verein. Staaten mit Fabrikbildern, große Übersichten (mit vorangestellter Einteilung) über Asien, Australien, Belgien, baltische Staaten usw., Baden und Bayern sind auf 5 bzw. 9 Spalten (nebst 3 Bildertafeln), die belgisch-französische Front im Weltkrieg auf 50 Spalten mit Kartenskizzen, 8 Tafeln und vielen Textabbildungen geschildert. Auf sozialem Gebiet sind z. B. die Arbeiterfrage und Kinderfragen (barn-arbete, -hem, -vard, -försikring, -skydd, -sjukdomar etc.) eingehend behandelt. -m.

Verschiedenes.

Das Flicken von Platinschalen. Dr. *Th. v. Fellenberg* empfiehlt das Löten kleiner Schäden in Platingeräten mit Gold, um das kostspielige Auswechseln derselben gegen neue zu vermeiden. Das Löten geschieht wie folgt: Man schlägt ein Stückchen Feingold zu einem Blech von ungefähr 0,1 mm Dicke aus und schneidet sich davon einen Streifen von etwa 0,5 mm Breite und etwas mehr als der Länge des Risses ab. Man hält nun die Schale mit dem Boden nach oben, legt das Goldstückchen genau auf die Stelle des zu flickenden Loches oder Risses und erhitzt von unten mit dem Gebläse. Nach einigen Sekunden ist die nötige Hitze erreicht, das Gold schmilzt und füllt die Öffnung aus. In der Regel läßt sich die Reparatur in dieser einfachen Weise ausführen und erfordert für einen Riß von 1 mm Länge nur 3—4 mg Gold. Gelegentlich bietet die Sache aber doch mehr Schwierigkeiten. Bei einem etwas größeren Loch kann es vorkommen, daß das Gold beim Schmelzen seitwärts ausweicht und das Loch offen läßt. In einem solchen Falle muß man die Öffnung durch Hämmern zuklopfen, worauf sie sich anstandslos zulöten läßt. In einem anderen Falle war in der Schale ein kleiner grauer Fleck vorhanden, der vermutlich durch Eisen oder Kupfer hervorgerufen worden war. Quer durch den Fleck entstand ein Riß, der sich anfänglich nicht zulöten ließ. Auch nach dem Abreiben des Flecks mit Schmirgel nahm er das Gold nicht an. Man gelangte dann ans Ziel, indem man das Gold auf die reine Innenseite der Schale brachte und von außer her erhitzte. Die geflickten Schalen sind für die gewöhnlichen Zwecke hitzebeständig genug. Bei halbstündigem Erhitzen mit einem großen Teklubrenner blieb das Gewicht gleich, aber die Lötstellen waren heller geworden, ein Zeichen, daß die Legierung zwischen Gold und Platin weiter fortgeschritten war. Wie sich geflückte Platintiegel bei stärkstem Erhitzen vor dem Gebläse halten würden, darüber fehlt *v. Fellenberg* die Erfahrung. Muß eine geflickte Schale schließlich doch als altes Platin verkauft werden, so dürfte es sich empfehlen, die geflickten Stellen auszuschneiden und vorsichtig mit Königswasser zu behandeln. Längst bevor alles Platin in Lösung gegangen ist, dürfte sich das Gold gelöst haben. Aus der Lösung kann das Gold mit Oxalsäure und dann das Platin mit Ameisensäure abgeschieden werden. (Mitt. a. d. Gebiete d. Lebensmitteluntets. u. Hyg., Bern, 1923, Bd. XIV., Heft 6, S. 367 d. Pharm. Monatshefte.)

Spiritus- und Parfümschmuggel an der estnischen Küste. Infolge der enormen Zoll- und Steuerabgaben blüht in dem Freistaat Estland seit längerem der S p i r i t u s s c h m u g g e l in einem derartigen Umfang, daß Grenz- und Zollwachen zur Abfangung von Spiritusschmugglern besonders ausgebildet werden. Ein großer Teil der fast täglich stattfindenden Kämpfe der Zoll- und Grenzwächter mit den bewaffneten Schmugglern beweist wohl am besten die weite Verbreitung und Gefährlichkeit dieser Unternehmungen. Einzelne Häuser an der Küste und kleinere Ortschaften leben nachgewiesenermaßen nur noch vom Spiritusschmuggel, und es vergeht kaum eine Nacht, wo nicht der eine oder andere Hausbewohner auf dem Land- oder Seewege versucht, sich Spiritus zu verschaffen.

Der neueste Trick besteht darin, Blechgefäße mit Spiritus gefüllt in der Nähe der Küste in Säcken auf dem Meeresgrunde zu versenken, um diese bei Gelegenheit mit den Fischernetzen am hellichten Tage auffischen zu können und den im Lande wohnenden Abnehmern zuzuführen. So wurden in der Nacht vom Freitag, den 29. zum 30. August Blechgefäße mit insgesamt 430 Liter Spiritus von den Zollwächtern aus dem Meere mit Schleppnetzen aufgefischt.

Der P a r f ü m s c h m u g g e l blüht in gleicher Weise, worüber eine Meldung des „W. Maa" berichtet: „An einem regnerischen Abend in der vorigen Woche legte der Motorsegler „Sirius" im Hafen von Reval an. Die Schiffspapiere wurden auf das Zollamt gebracht, wobei der Überbringer bemerkte, es lohne sich nicht, daß der Zollbeamte im Regen auf das Schiff komme, da sich auf diesem keinerlei Waren befänden und es außerdem schon von einem Motorboot der Grenzwache untersucht worden sei. Auf den vorgelegten Schiffspapieren fand sich auch tatsächlich ein derartiger Vermerk, doch war die Schrift unleserlich und auch ein Stempel fehlte. Daraufhin ging der Zollbeamte Simonson mit einem Zollwächter doch aufs Schiff, wo ihnen gleich ein Imbiß angeboten wurde. Die Beamten ließen sich aber nicht darauf ein und schritten zur Durchsuchung des Fahrzeuges. Anfänglich fanden sie tatsächlich keinerlei Waren, bemerkten dann aber unter den Schlafplätzen eine kleine in den Bug des Schiffes führende Öffnung. Beim Hineinleuchten sahen sie ganz weit hinten irgendwelche Pakete liegen. Die Mannschaft erklärte, das sei seit Jahren dort liegender alter Plunder; doch als die Beamten mit großer Mühe der Pakete habhaft geworden waren, fanden sich in ihnen 54 Flaschen Parfüm. Jetzt lieferte der Kapitän Saltström noch freiwillig 3 Partien deutscher Spielkarten aus und gab an, daß all die Sachen von in den neutralen Gewässern zwischen Estland und Finnland stehenden Spiritusschmuggelschiffen gekauft worden seien, die auch noch allerhand andere Waren führen. Dieser Tage hat der Zollkonseil die Waren, insgesamt 14½ kg, für konfisziert erklärt und dem Schiff eine Zollstrafe in der Höhe von 663 590 Mark auferlegt. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

-m. **Ein Verbot der Anwendung von Bier- und Mineralwasser-Flaschen** zur Auslieferung und Aufbewahrung von Petroleum, Ölen, Terpentinöl etc. beantragte der Schwedische Brauerverein bei der Regierung, da dies immer wieder zu Unfällen durch Verwechslung Anlaß gibt und die Flaschen zugleich ihrem ursprünglichen Zweck entzogen werden.

Filmvorführung. Die Firmen Schimmel & Co., Fabrik ätherischer Öle in Leipzig-Miltitz, und Gehe & Co., A.-G., Chemische Fabriken in Dresden-N., führten vor Leipziger Drogisten vorzügliche Werkfilms vor, die ein anschauliches Bild von den beiden großartigen Betrieben gaben. Im ersten Film wurden u. a. die ungeheuren Massen der Rohmaterialien sowie besonders die Destillation von Kümmel- und Kampferöl gezeigt, während der andere Film einen Einblick in die Chemikalien-, Gifte- und Drogenabteilung sowie in die Fabrikationsbetriebe und Laboratorien des Riesenunternehmens gewährte. In diesen Films war auch die mustergültige Organisation beider Weltfirmen, die mit ihren zahlreichen Gebäuden ein beträchtliches Areal bedecken, zu bewundern.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. A. 40 521. Dr. Rudolf Adler, Karlsbad, Tschechoslowakei; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Herstellung a k t i v e r K o h l e. 16. 8. 23. Tschechoslowakei 19. 8. 22. — 39. C. 33 271. Chemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G., Grünau, Mark. Herstellung von b o r a t h a l t i g e n F o r m- oder P r e ß s t ü c k e n; Zus. z. Anm. C 33 166. 7. 3. 23.

22g, 4. St. 37 084. Peter Alfons Stangier, Betzdorf, Rhld. F l ü s s i g e f a r b i g e T u s c h e n und S t e m p e l f a r b e n. 28. 7. 23. — **22h**, 2. C. 33 305. Continentale Akt.-Ges. für Chemie, Berlin. Verfahren zum B l e i c h e n von H o l z ö l. 16. 3. 23. — 3. R. 60 858. Henry Rosenbaum, Mölln i. Lauenburg. Verfahren zur Herstellung von d ü n n b l ä t t r i g e m S c h e l l a c k. 9. 4. 24. — **22i**, 2. B. 109 286. Otto Bielmann, Magdeburg, Fürstenwallstr. 9. Verfahren zur Herstellung l e i m- und g a l l e r t a r t i g e r S t o f f e. 13. 4. 23. — 2. B. 112 227. Wilhelm Beilke, Berlin, Levetzowstr. 21. Verfahren zum P r ü f e n von K l e b s t o f f e n auf K l e b f ä h i g k e i t. 7. 1. 24. — 2. L. 57 760. Adolf Leszynski, Berlin-Wilmersdorf, Nassauische Straße 20. Verfahren zur Herstellung von K l e b s t o f f e n. 17. 4. 23. — 7. A. 38 561. Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Berlin, und Dr. Daniel Sakom und Dr. Paul Askenasy in Karlsruhe, Baden, Kaiserallee 44. Verfahren, L e i m g a l l e r t e n von anhaftender Flüssigkeit z u r e i n i g e n. 2. 10. 22.

23a, 3. B. 111 611. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Vorrichtung zum E n t f ä r b e n von F e t t e n und Ölen mittels B l e i c h e r d e. 2. 11. 23. — **23b**, 1. T. 27 931. Dr. Jenö Tausz, Karlsruhe i. B., Technische Hochschule. Verfahren zur R a f f i n a t i o n von Ö l e n. 16. 7. 23.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 743.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveh", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 16. Oktober 1924** **Nr. 42.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Berlin, den 9. Oktober 1924.

Herr Kollege *Klein* eröffnete die Sitzung, begrüßte die Anwesenden, insbesondere Herrn Dr. *Bergell* und Herrn Kollegen *Maus* nebst Gemahlin aus Braunschweig, herzlichst. Dann gab er Herrn Kollegen *Köppen* das Wort, welcher in einem kurzen Rückblick der vielfachen Zusammenarbeit der Seifensieder-Zeitung mit der Vereinigung gedachte und betonte, daß speziell unter der 25jährigen Leitung des Fachblattes mit Herrn Direktor *Marx* an der Spitze das Blatt einen Weltruf bekommen habe. Vor allen Dingen stehe es an der Spitze der Fachblätter und wird daher auch von den Ausländern ganz besonders gern gelesen, da die Zeitschrift ein reichhaltiges Material dem Leser bietet. Ferner hatte Kollege *Köppen* noch das Ableben eines früheren Mitgliedes der Vereinigung, Herrn *Pega*, mitzuteilen. Die Anwesenden ehrten das Andenken des Verstorbenen durch Erheben von den Sitzen.

Frau *Maus* erfreute uns, nachdem der geschäftliche Teil erledigt war, durch einen Vortrag „Der Seifensud zu Breslau", welcher viel Heiterkeit auslöste, und konnte auch mit einigen Damen der hiesigen Kollegen bekannt gemacht werden. Nach Mitternacht trennte man sich mit einem „Auf baldiges Wiedersehen!"

I. A.: *Carl Krah*, Schriftführer.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen Düsseldorf.

Zu der am 5. d. M. abgehaltenen Versammlung der Gruppe waren 22 Kollegen erschienen. Der angesagte Vortrag mußte leider verschoben werden und findet in nächster Monatsversammlung statt.

Über den Punkt Sterbekasse fand eine rege Aussprache statt, und es wurde der Beschluß gefaßt, den Hauptvorstand aufzufordern, baldigst eine Hauptversammlung oder eine Versammlung der Ortsgruppenvorsteher einzuberufen, um geordnetes Statut auszuarbeiten und einen geregelten Betrieb der Kasse herbeizuführen. Bei dieser Besprechung wurde dem Hauptvorstand eine etwas größere Rührigkeit gewünscht nicht allein betreffs der Sterbekasse, sondern auch z. B. betreffs der Stellungnahme zur Mehlpantscherei bezw. des aufgehobenen Verbotes der Verarbeitung von Kartoffelmehl zu Schmierseifen. Auch die Pfuscherei kam zur Sprache, und es wurde dabei auch der Mißbrauch des Fragekastens der Fachzeitung erwähnt; auch, daß sich Kollegen finden, die auf jede Frage Auskunft geben, wodurch die Pfuscherei unterstützt wird, deren Verschwinden aber alle angestellten Seifensieder auch in ihrem Interesse wünschen müßten.

Nach sehr anregender Aussprache über diese Punkte wurde beschlossen, die nächste Versammlung auf den 2. November festzusetzen.

E i n l a d u n g

zu der am 2. November, 3 Uhr nachmittags im „Deutschen Haus" in Düsseldorf, Bismarckstraße, stattfindenden

V e r s a m m l u n g.

Tagesordnung: Vortrag über moderne Bleichverfahren, von einem Spezialisten der Höchster Farbwerke.

Alle Kollegen, auch Nichtmitglieder sind willkommen.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rheinland und Westfalen Düsseldorf.
I. V.: *Morath*, Schriftführer,
Düsseldorf, Oberkassel, Lankerstraße 2.

Ortsgruppe München.

Unser sehr verehrter Ehrenvorsitzender übersandte der Ortsgruppe M 100, die ihm von einem Mitgliede unserer Vereinigung mit der Bitte überwiesen worden sind, den Betrag einem oder zwei bedürftigen Mitgliedern der Münchner Ortsgruppe der Vereinigung zu übergeben. Dem edlen Spender, der nicht genannt sein will, sprechen wir an dieser Stelle unseren besonderen kollegialen Dank aus.

Der Gruppenvorsteher: *Gg. Achleitner.*

Über die Alkaliverseifung der Fette.

Von *L. Lascaray* und Dr. *C. Bergell.*

Mitteilung aus der Seifenfabrik W i l m s und dem Laboratorium Dr. C. S t i e p e l, Berlin.

(Eing. am 15. IX. 1924.)

Theoretischer Teil.

Die direkte Verseifung der Neutralfette mittelst Ätzalkalien ist heute noch eine der wichtigsten Verseifungsmethoden, welche die Technik zur Herstellung von Seifen anwendet, und trotzdem sind die auf diesen Punkt sich beziehenden theoretischen Fragen noch nicht vollkommen aufgeklärt.

Während die Verseifung im homogenen System der niederen wasserlöslichen Glyzeride, wie des Mono-, Di- und Triacetins, der Gegenstand eingehender theoretischer und experimenteller Arbeiten gewesen ist[1]), ist dieses bezüglich der Alkaliverseifung der Fette im heterogenen System nicht der Fall, und man hat einfach geglaubt, die bei den ersteren Glyzeriden gewonnenen Einblicke auch ohne weiteres auf die Glyzeride mit längerer Kette übertragen zu können. So ist man zu der Auffassung gekommen, daß alle Fette eine gewisse, wenn auch sehr kleine Löslichkeit in Wasser besitzen und daß die Alkaliverseifung nur in dieser verdünnten Lösung stattfindet, also in einem homogenen System[2]).

Viele Bedenken kann man aber gegen eine solche Annahme geltend machen. Nicht nur, daß es vom theoretischen Standpunkt aus recht zweifelhaft erscheint, daß Fette sich in Wasser, wenn auch nur wenig, zu lösen vermögen, wenn man unter Löslichkeit die Zerteilung eines Stoffes b i s z u s e i n e n e i n z e l n e n M o l e k ü l e n versteht, sondern auch wenn man von dieser Spezialfrage absieht und tatsächlich für die Fette eine gewisse kleine Löslichkeit in Wasser annimmt, wird man bei näherer Betrachtung bald zu dem Ergebnis kommen, daß diese Löslichkeit nur e i n e n k l e i n e n B r u c h t e i l derjenigen Einflüsse ausmachen kann, welche für den Verseifungsprozeß ausschlaggebend sind.

Bekanntlich sind *W. D. Harkins* und *I. Langmuir*[3]) fast gleichzeitig und auf verschiedenen experimentellen Wegen zu dem Ergebnis gekommen, daß organische Substanzen wie Fette, Fettsäuren usw., welche in ihrem Molekül „aktive" oder „polare" Gruppen besitzen[4]), in Kontakt mit Wasser eine gerichtete Struktur an der Grenzfläche zeigen, indem die aktiven und polaren

---

[1]) Siehe hierüber die Zusammenstellung der Literatur in *F. Goldschmidt*, Handbuch der Öle und Fette, III. Band, S. 382.

[2]) *J. Meyer* in *F. Goldschmidt*, Loc. cit.

[3]) *W. D. Harkins* usw. Journ. Amer. Chem. Soc. **39**, 354 (1917); *I. Langmuir*, ebendort, **39**, 1848 (1917).

[4]) „Aktive" oder „polare" Gruppen sind nach Langmuir schwach abgesättigte Gruppen, die für Wasser eine ausgesprochene Affinität besitzen, z. B. COOH, CO, CN, OH, $CONH_2$, usw. Dagegen haben die stark abgesättigten CH_3-Gruppen für Wasser keine Affinität.

Gruppen nach der Seite des Wassers hin gerichtet werden, während die nicht aktiven Kohlenwasserstoffketten senkrecht zur Grenzfläche in die Fettschicht eindringen. Die Grenzfläche einer Öl-Wasser-Emulsion ist also von einer Schicht von Fettmolekülen bedeckt, deren aktive Gruppen ins Wasser „eintauchen". Es ist *Langmuir* gelungen, auf einfachem Wege die von einem Molekül bedeckte Fläche zu bestimmen, und die Ergebnisse haben in Übereinstimmung mit seiner Theorie gezeigt, daß diese Fläche von der Länge der Kohlenwasserstoffkette unabhängig ist und daß ferner ein Molekül neutrales Fett (Triglyzerid) eine dreimal so große Fläche bedeckt wie ein Fettsäuremolekül.

Auf unsere obigen Ausführungen zurückkommend, kann man rein kinetisch die Verseifungsreaktion[5]) als dadurch hervorgerufen ansehen, daß die Wassermoleküle oder diese in Verbindung mit der katalysierenden Substanz, auf die Estergruppen stoßend, die Verbindung zwischen diesen und dem Fettsäurerest zu lösen vermögen, wenn der Betrag der kinetischen Energie der stoßenden Moleküle eine gewisse Grenze übersteigt. Daß dabei auch andere Kräfte als die kinetischen — wie elektrische Anziehungskräfte usw. — eine Rolle spielen, braucht hier nicht in Betracht gezogen zu werden, denn diese Kräfte treten erst dann in Wirkung, wenn das verseifende Molekül sich dem Fettmolekül soweit genähert hat, daß es in die Wirkungssphäre seiner Anziehungskräfte gelangt ist, d. h. erst dann, wenn der Zusammenstoß stattfindet. Letzten Endes ist also der Stoß die motivierende Ursache der Verseifung.

Die Verseifungsreaktion erfolgt also da, wo Estergruppen im Kontakt mit Wasser sich befinden, wobei es ganz gleichgültig ist, ob das Fett in einzelne Moleküle gespalten, d. h. gelöst, oder in Molekülaggregaten gruppiert verblieben ist. In diesem letzten Falle beteiligen sich nur die an der Grenzfläche liegenden Moleküle an der Reaktion.

Daraus ist klar ersichtlich, daß diejenigen Einflüsse die Verseifungsreaktion außerordentlich befördern werden, welche die Fette in den Zustand feinster Zerteilung bringen können. Dieses ist erreichbar durch mechanische Mittel (Schütteln, Rühren usw.) oder durch physikalische Kräfte, die auf der noch ungeklärten Wirkung gewisser Substanzen beruhen, die man Emulgatoren nennt. Eine sehr wichtige Gruppe dieser Substanzen bilden die Seifen.

Es ist leicht, bei Vorhandensein von Seife haltbare Emulsionen von Fett und Alkalilösungen — den Typus „Wasser-in-Öl-Emulsionen" — herzustellen, welche gleiche Mengen von Fett und Wasser enthalten. Wenn man sich das Wasser im Fett in der Gestalt kleiner Kügelchen zerteilt denkt und wenn man für den Radius dieser Kugeln die Größe 1 μ ($^1/_{1000}$ mm) annimmt, so zeigt eine einfache Rechnung, daß durch ein Gramm Wasser eine gesamte Grenzfläche von 3 m² entwickelt wird[6]). *Langmuir* hat berechnet, daß ein Molekül Tristearin an der Grenzfläche Fett-Wasser eine Fläche von 66.10^{-16} cm² bedeckt. Pro Gramm Wasser werden also in unserer Emulsion:

$$\frac{3.10^4}{66.10^{-16}} = 4{,}5 \cdot 10^{19}$$

Moleküle Fett reaktionsfähig an der Grenzfläche Fett-Wasser angelagert sein. Man kann aus dieser Zahl berechnen, welche Konzentration das Fett haben müßte, wenn es wahr gelöst wäre, um den gleichen Verseifungseffekt zu erreichen. Man braucht nur diese Zahl durch die *Loschmidt*'sche Zahl[7]) zu dividieren und das Ergebnis auf 1000 g Emulsion zu beziehen, um die Gewichtsnormalität in der Emulsion zu erhalten. Also:

$$\frac{4{,}5 \cdot 10^{19} \cdot 10^3}{6.10^{23} \cdot 2} = 0{,}04 \text{ normal}$$

oder bei einem Molgewicht des Tristearins von 891 eine Konzentration von ca. 3,6%.

Es ist klar, daß die wahre Löslichkeit der Fette in Wasser, wenn sie überhaupt existiert, viele tausendmal kleiner ist als 3,6%, oder mit anderen Worten, daß die wahre Löslichkeit eines Fettes in Wasser die Verseifungsreaktion nur unmerklich beeinflussen kann, vielmehr die Emulgierbarkeit als das allein wirkende Moment im Verseifungsprozeß anzusehen ist.

Welche wichtige Rolle der Bildung von Emulsionen bei der Fettaufspaltung zukommt, zeigen schon die verschiedenen Spaltverfahren der Technik. Die Aufspaltung der Fette im Autoklaven bei 150° gelingt in technisch brauchbarem Maße nur unter Zusatz von Metalloxyden, welche, mit den freien Fettsäuren der Fette Seifen bildend, die Entstehung einer innigen Emulsion zwischen Fett und Wasser verursachen und so die Verseifung außerordentlich beschleunigen, worauf schon *C. Stiepel* aufmerksam gemacht hat[8]). Um mit Wasser allein ohne Zuhilfenahme eines Emulgators denselben Effekt zu erzielen, muß man bei bedeutend höheren Temperaturen arbeiten, bei welchen eine bessere Emulgierung der Fette in Wasser anzunehmen ist. In dem *Twitchell*-Verfahren wird als reaktionsfördernde Substanz eine Naphthalinstearinsulfosäure angewendet, welche wie jede Sulfosäure seifenähnliche Eigenschaften besitzt und innig emulgiert. Auch weiß der Seifentechniker, daß das Vorhandensein von schon gebildeter Seife in dem Kessel bei der Verseifung der Fette seine Arbeit außerordentlich begünstigt.

Soweit unsere theoretischen Betrachtungen über die Wichtigkeit der Emulsionsbildung für die Verseifung im heterogenen System, welche durch die Ergebnisse des nachfolgenden experimentellen Teils ihre Bestätigung finden.

Experimenteller Teil.

Es ist bekannt, daß die Fette mit alkoholischer Lauge sich schnell verseifen, wovon in der analytischen Praxis Gebrauch gemacht wird. Man erklärt dieses durch die wahre Löslichkeit der Fette in Alkohol.

Wird die Verseifung in Gemischen von Alkohol und Wasser vorgenommen, wodurch die Löslichkeit der Fette im nun verdünnten Alkohol herabgesetzt wird (s. Versuche unten), so ist zu erwarten, daß die Verseifungsgeschwindigkeit, mit der Abnahme des Alkoholgehaltes fortschreitend, abnimmt, wenn man die Verseifung nur auf die wahre Löslichkeit des Fettes zurückführt. Die experimentelle Prüfung zeigt aber, daß dieses nicht der Fall ist, wenn bei der Verseifung Seife zugegen ist. Wir haben eine Reihe von Verseifungsversuchen mit Laugen verschiedenen Alkoholgehaltes, aber gleicher Alkalikonzentration ausgeführt.

Verseift wurde mit ½n-Kalilauge in 96-, 90-, 80-, 60-, 40-, 20- und 0%igem Alkohol. Um schon von Anfang an bei der Verseifung einen Emulsionsbildner zu haben, wurde als Fett ein solches von 50 Teilen Neutralfett und 50 Teilen Fettsäure verwendet. Von diesem Fett wurde für alle Versuche die gleiche Menge abgewogen (3 g), diese mit 25 cm³ der verschiedenen Laugen versetzt und verschieden lange Zeit gekocht. Dann wurde der Überschuß an Kalilauge mit ½n-Schwefelsäure zurücktitriert und aus dem Ergebnis der Grad der Verseifung berechnet. Etwaige Fehlerquellen wurden durch die üblichen „blinden Versuche" ausgeschaltet.

Einige der Ergebnisse sind in Tabelle I zusammengestellt und in Fig. 1 graphisch dargestellt, indem als Ordinaten die Verseifungsgrade und als Abszissen die Alkoholgehalte der Kalilaugen eingetragen sind.

Tabelle I.
Verseifungsgrad von Talg mit alkoholwäßrigen Kalilaugen.

Zeit	Alkoholgehalt der Lauge.						
	96%	90%	80%	60%	40%	20%	0%
10 Minuten	95%	90%	22,5%	8,2%	6,1%	11,2%	25,5%
2 Stunden	100%	100%	98%	28,6%	17,4%	18,4%	41,8%

[5]) Die Verseifung mit wässerigem Alkali ist als eine Reaktion anzusehen, bei welcher zunächst das Wasser das Neutralfett-Molekül aufspaltet, worauf die gebildete Fettsäure sich mit dem Alkali zu Seife verbindet. Die eigentliche Verseifungsreaktion ist also die Fettspaltung, während die darauf folgende Seifenbildung bei Gegenwart von Alkali lediglich ein zeitloser Neutralisationsprozeß ist. Alle unsere Betrachtungen, welche über die Alkaliverseifung gemacht werden, beziehen sich daher nur auf die eigentliche Aufspaltungsreaktion.

[6]) Die Ausführung der Rechnung ist folgende: Eine Kugel, deren Radius r ist, hat einen Inhalt von $4/3\pi$ r³. Die Anzahl solcher Kugeln, welche von 1 g Wasser gebildet werden können, ist also:

$$\frac{1}{4/3\,\pi\, r^3} = \frac{3}{4\pi} r^{-3}$$

wenn r in cm gemessen wird. Anderseits ist die Fläche der Kugel gleich $4\pi r^2$. Die von 1 g Wasser gebildete Gesamtfläche ist also:

$$\frac{3}{4\pi} r^{-3} \cdot 4\,\pi\, r^2 = 3\, r^{-1} \text{ cm}^2$$

Ist r = 1/1000 mm = 10^{-4} cm, dann ist die Gesamtfläche = 3 . 10⁴ cm² = 3 m².

[7]) Die *Loschmidt*'sche Zahl ist bekanntlich die Zahl, welche angibt, wieviel Moleküle in einem Mol einer Substanz enthalten sind. Ihr Wert ist $6 \cdot 10^{23}$.

[8]) *C. Stiepel*, Seifenfabrikant 1902, S. 231.

Fig. 1.

Die Kurve zeigt keinen stetigen Abfall, wenn man sie von den höheren zu den niedrigeren Alkoholkonzentrationen verfolgt, vielmehr hat sie ein Minimum bei ca. 50% Alkoholgehalt und steigt wieder an, je mehr man sich der rein wässerigen Lauge nähert.

Der steile Abfall der Verseifungsgeschwindigkeit in den alkoholreichen Lösungen erklärt sich ohne weiteres durch die schnelle Verminderung der Löslichkeit von neutralem Fett in Alkohol, wenn man zu diesem Wasser zugibt. Wir haben diese Löslichkeit von Fett in Alkohol verschiedener Konzentrationen und bei Siedetemperatur bestimmt.

Zu dem Versuch wurde Talg genommen. Um die freien Fettsäuren aus diesem zu entfernen wurde das Fett mit 96%igem Alkohol ausgekocht, der Alkohol alsdann abgegossen und diese Manipulation 3—4 mal wiederholt, bis der abgegossene Alkohol keine Azidität mehr aufwies.

Der so gereinigte, vollkommen neutrale Talg wurde mit Alkohol verschiedener Konzentration je 15 Minuten gekocht.[9]). Nach dieser Zeit wurden 50 cm³ heiß abfiltriert und durch Verdampfen des Alkohols die gelöst gewesene Fettmenge bestimmt.

Die erhaltenen Resultate sind aus der Tabelle II und Fig. 2 ersichtlich.

Tabelle II.
Löslichkeit von Neutraltalg in Alkohol-Wasser-Gemischen bei Siedetemperatur.

100 cm³	96-	90-	85-	80-	60%iger Alkohol
lösen	4,4	1,23	0,52	0,16	0,00 g Fett.

Fig. 2.

9) Da es sich um zwei flüssige Substanzen handelt, geht das Einstellen des Gleichgewichts sehr schnell von statten.

Der Abfall der Löslichkeit mit der Abnahme des Alkoholgehaltes läuft dem Abfall der Verseifungsgeschwindigkeit parallel und ist deswegen dessen natürlichste Erklärung.

Anders liegen die Verhältnisse in den alkoholärmeren Lösungen, denn hier **steigt** die Verseifungsgeschwindigkeit mit Abnahme der Alkoholgehalte stetig an, sodaß nach 10 Minuten mit einer wässerigen Kalilauge annähernd derselbe Verseifungsgrad erreicht wird, wie mit einer Lauge in 80%igem Alkohol.

Diese Ergebnisse wären nicht zu erklären, wollte man als Verseifungsmoment die wahrgelösten Moleküle ansehen. Verständlich wird dieses Verhalten aber ohne weiteres, wenn man eine Verseifung der Fette im heterogenen System annimmt und die verschiedenen Emulgierungsvermögen der Lösungen in Betracht zieht. Aus den Arbeiten von *W. Spring*[10]) über die Waschkraft alkoholischer Seifenlösungen kann geschlossen werden, daß Seifenlösungen in Alkohol um so schlechter emulgieren, je konzentrierter der Alkohol ist. Zu erwarten ist also, daß in alkoholärmeren Lösungen und unter den oben angeführten Bedingungen die Verseifung umso schlechter erfolgen wird, je alkoholreicher die Seifenlösung ist, weil in diesen Lösungen das Fett nicht durch die Seife emulgiert wird und infolgedessen eine sehr kleine Oberfläche für die Reaktion bietet. Die experimentellen Ergebnisse bestätigen vollkommen diese Erwartungen.

Als weiterer Beweis für die Richtigkeit unserer Ausführungen sei hier ein Beispiel aus der Praxis der Spiritusseifen-Fabrikation angeführt, das nicht allgemein bekannt sein dürfte und durch unsere Versuche verständlich wird. Es hat sich gezeigt, daß ein Fett-Alkohol-Gemisch bei Zugabe der Lauge sich zuerst außerordentlich schnell verseift, daß aber derartige in der Siedehitze voll gelöste Seifen mit etwas Alkalität beim Lagern eine nicht unerhebliche Azidität bekommen können. Im Anfang, wo der Alkohol sehr hochprozentig ist und der Laugengehalt groß, setzt die Reaktion entsprechend unseren Versuchsergebnissen sehr schnell ein, wird aber zum Schluß, wo das ganze Wasser der Lauge mitwirken kann, erheblich langsamer, besonders wo hier der Überschuß der wirkenden Alkali-Ionen gering wird. Der Einfluß des Alkohols auf die Reaktionsgeschwindigkeit wird also selbst bei den Beispielen, wo durch die größere Seifenkonzentration günstigere Bedingungen vorliegen als bei unseren Versuchen, leicht überschätzt, und unsere Zahlenreihe gibt ein anschauliches Bild für die Ursachen derartiger technischer Fehler.

Kritische Bemerkungen zu vorstehender Betrachtung: Ein wichtiger Einwand kann gegen vorstehende Auffassung der Verseifung als Oberflächenreaktion erhoben werden. Während die theoretischen Überlegungen und die experimentelle Forschung in dem Falle der wasserlöslichen Glyzeride zu der Annahme führt, daß die Reaktion der Verseifung der Fette nicht eine tetramolekulare ist, also nicht nach dem Schema:

$$C_3H_5\begin{cases}R\\R\\R\end{cases} + 3\,HOH = 3\,RH + C_3H_5(OH)_3$$

verläuft, sondern in drei bimolekulare Reaktionen zerfällt, indem stufenweise Di-, Monoglyzerid und endlich Glyzerin gebildet werden, ist der Nachweis von Mono- oder Di-Glyzeriden in nur zum Teil gespaltenen Fetten bisher doch nicht einwandfrei erfolgt.

In dem Fall einer Verseifung im homogenen System erklärt sich dieses durch die einfache Annahme einer größeren Verseifungsgeschwindigkeit für Di- und Monoglyzeride. Verläuft dagegen die Verseifung im heterogenen System, dann kann erwartet werden, daß die gebildeten Mono- und Diglyzeride, sich im Fett teilweise lösend, der Verseifung entzogen werden und daher später in nur zum Teil gespaltenen Fetten nachweisbar seien. Da dieses aber, wie die experimentellen Untersuchungen zeigen, nicht der Fall ist, so scheint es, als ob die Annahme der Verseifung im heterogenen System in Widerspruch mit dieser Tatsache stände.

Dieser Widerspruch ist aber nur ein scheinbarer. Wir erklären die Tatsache, daß Mono- und Diglyzeride bei der Verseifung von Fetten nicht nachgewiesen worden sind, folgendermaßen:

10) *W. Spring*, Koll. Zeitschrift 4, 164 (1909).

11) Die alte analytische Erfahrung, daß Fett-Seifenemulsionen durch Alkoholzusatz aufgehoben werden, bestätigt dieses ebenfalls. Am deutlichsten tritt dieses bei der Bestimmung des Unverseifbaren zu Tage bei Verwendung von Petroläther. Wird die alkoholische Seife nur um die Hälfte mit Wasser verdünnt, so macht die Petrolätherausschüttelung keinerlei Schwierigkeiten, andernfalls aber ist sie infolge der hartnäckigen Emulsionen sehr schwierig und zeitraubend.

Die Verseifung erfolgt an der Grenzfläche Fett-Wasser an denjenigen Molekülen, welche nach *Langmuir's* Auffassung gerichtet sind und deren stark polare Estergruppen nach der Wasserseite sich wenden. Wir nehmen dabei an, daß die Verseifungsreaktion bimolekular verläuft, d. h. zwischen den einzelnen Estergruppen und den Wassermolekülen, ganz unabhängig von der sonstigen Gestalt der Fettmoleküle, etwa nach dem Schema:

$$R-CH_2 + HOH = RH + CH_2OH$$

oder

$$R-CH + HOH = RH + CHOH$$

Es bilden sich also Di- und Monoglyzeride im Verlauf der Reaktion. Diese Körper besitzen aber eine stärkere Polarität dem Wasser gegenüber als die Triglyzeride selbst, denn in den letzteren ist die Glyzeringruppe, welche die Neigung hat, sich in der Wasserphase aufzulösen, durch drei Fettsäureradikale an der Fettschicht festgehalten (Fig. 3a).

Fett
Grenzfläche
Wasser
a b c

Fig. 3.

Dagegen sind es in den Diglyzeriden nur zwei Fettsäureradikale, welche das Auflösen der Glyzeringruppe verhindern (Fig. 3b), und in den Monoglyzeriden nur eins (Fig. 3c). Es ist leicht verständlich, daß infolge dieser erhöhten Polarität für Wasser die Di- und Monoglyzeride, wenn gebildet, an der Grenzfläche festgehalten werden und eine Diffusion nach dem Innern der Fettschicht unmöglich gemacht wird. Die Di- und Monoglyzeride sind daher nur Zwischenprodukte der Reaktion, die ausschließlich an den Grenzflächen bestehen können, bis die Verseifungsreaktion ihrem Prozeß folgend, sie in Glyzerin und Fettsäure spaltet.

Zusammenfassung.

1. Die Verseifung der Fette im wässerigen System erfolgt nicht, wie bisher angenommen wurde, in homogener Lösung, sondern an der Grenzfläche von Fett und Wasser.

2. Alle diejenigen Umstände, welche die Entstehung einer großen Grenzfläche zwischen Fett und Wasser begünstigen, befördern auch die Verseifungsreaktion (mechanisches Rühren, Emulgatoren).

3. Die Kinetik der Verseifung läßt sich im Lichte der *Harkins-Langmuir*'schen Theorie der gerichteten Moleküle sehr anschaulich verstehen. Die Reaktion verläuft zwischen den einzelnen Estergruppen und den Wassermolekülen bezw. den Molekülen der katalysierenden Substanz (bimolekulare Reaktion).

4. Di- und Monoglyzeride können im Fett nicht in erheblichen Mengen nachgewiesen werden, weil sie wegen ihrer starken Polarität gegen Wasser an der Grenzfläche festgehalten werden und von den weniger polaren Triglyzeriden nicht verdrängt werden können, daher bald in Glyzerin und Fettsäure zerfallen.

5. Es ist durch experimentelle Untersuchung der Alkaliverseifung in Alkohol-Wasser-Gemischen der Beweis erbracht worden für die Richtigkeit der Auffassung der Verseifung als Reaktion im heterogenen System.

6. Die in 1—5 zusammengefaßten Ergebnisse sind nicht nur für die theoretische Wissenschaft und für die praktische Fettanalyse, sondern auch für die richtige Arbeitsweise in der Seifenindustrie von praktischem Wert, wie das Beispiel der Spiritusseifen zeigt. Das gleiche gilt für die Industrie der Fettspaltung im engeren Sinne.

Beiträge zur Untersuchung von kokos- oder palmkernölhaltigen Seifen.

Von *Rob. Jungkunz*, Basel.

(Eing. 24. IX. 1924.)

In Nr. 39 und Nr. 40 dieser Zeitschrift erschien unter obigem Titel von Ingenieur-Chemiker *Welwart* eine Arbeit, welche in ihren wesentlichen Punkten kurz gefaßt ungefähr folgendes ergibt:

1. Bei der Untersuchung einer Toiletteseife hatte genannter Verfasser gefunden, daß die chemischen Konstanten der isolierten Fettsäuren nicht mit den zu erwartenden, nämlich denjenigen des Kokosfettes übereinstimmten.

2. Als Grund dieser Unstimmigkeit wird die Anwesenheit von Neutralfett in den isolierten Fettsäuren festgestellt.

3. Um die erwähnten Differenzen auszugleichen resp. zu beheben, empfiehlt *Welwart*, die alkoholische Lösung der Seifenprobe mit alkoholischer Natronlauge 5 bis 10 Minuten in gelindem Sieden zu erhalten, um dadurch anwesendes Neutralfett zu verseifen.

Im Verlaufe seiner Ausführungen nimmt *Welwart* u. a. auch auf meine Veröffentlichung[1]): „Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen" Bezug mit der Bemerkung, daß ich in meiner eben zitierten Arbeit auf die Anwesenheit von Neutralfett keine Rücksicht genommen hätte. Weiter gibt er schließlich dem Wunsche Ausdruck, ich möchte seine Feststellungen einer Überprüfung unterziehen.

Das Folgende möge nun als Ergebnis der nach verschiedenen Gesichtspunkten hin erfolgten Überprüfung aufgefaßt werden.

In erster Linie möchte ich hier die Resultate, wie sie *Welwart* für die fragliche Toiletteseife feststellte, nochmals hervorheben, da mir dieses für meine weiteren Ausführungen wichtig erscheint.

Ausgehend von der indirekten Methode nach *Lunge* macht *Welwart* folgende Angaben:

a) Einwage an Seife 4,6253 g
b) Alkaliverbrauch für die daraus isolierten Fettsäuren 26,49 cm³ n/2 NaOH
c) zur Gewichtskonstanz getrocknete Seife 3,4912 g.

Die Ergebnisse der Untersuchung werden dann wörtlich wie folgt zusammengefaßt:

„Gewogen wurden nach erfolgter Trocknung zur Gewichtskonstanz 3,4912 g Seife, für welche für Na—H behufs Berechnung der Fettsäurehydrate 0,2913 g in Abzug zu bringen sind. Der Gehalt an Fettsäurehydraten beträgt somit 69,89 %. Die errechnete Säurezahl ist 230,1, daher das mittlere Molekulargewicht der Fettsäuren 224,3."

Da mir unter diesen berechneten Ergebnissen hauptsächlich das Mol.-Gewicht von 224,3 gegenüber der Säurezahl von 230,1 auffiel, habe ich mich entschlossen, die Berechnung aller in Frage kommenden Werte auch hier nochmals in allen Einzelheiten durchzuführen.

Es ergibt sich auf Grund der unter a) bis c) gemachten Angaben folgendes:

nach c) getrocknete Seife 3,4912 g
„ b) Alkaliverbrauch 26,49 cm³ n/2 NaOH; somit Na—H 0,2914 „
daher Fettsäuren 3,1998 g

Mit Berücksichtigung der unter a) angegebenen Einwage berechnet sich der Fettsäuregehalt zu 69,18%.

Unter Zugrundelegung des Mol.-Gew. für KOH = 56,11[2]) ergibt sich eine Säurezahl von 232,3 und das Mol.-Gew. der Fettsäuren zu 241,6.

Aus dieser Gegenüberstellung geht hervor, daß *Welwart* bei der Berechnung seiner Resultate Fehler unterlaufen sind, unter welchen speziell Fettsäurengehalt 69,89% statt 69,18% und Mol.-Gewicht der Fettsäuren 224,3 statt 241,6 frappieren; die Säurezahl von 230,1 statt 232,3 ist sehr wahrscheinlich nach einem älteren Mol.-Gew. für KOH berechnet worden und daher noch begreiflich.

Was nun die Schlußfolgerungen und weiteren Angaben *Welwart's* anbelangt, so scheinen mir auch diese einiger Korrekturen bedürftig.

Wie verhält es sich mit der ohne Beleg aufgestellten Behauptung *Welwart's*, bei der indirekten Fettsäuren-Bestimmung nach

[1]) Diese Zeitschrift 1924, Nr. 10—12.

[2]) F. W. Küster: Logarithmische Rechentafeln für Chemiker, bearbeitet von Prof. Dr. Thiel. Vereinigung wissenschaftlicher Verleger, Berlin und Leipzig.

Hefelmann und *Steiner* oder nach *Lunge* würde ein Neutralfettgehalt in Seifen nicht berücksichtigt?

Zur Klärung dieser Frage ist es zunächst notwendig zu untersuchen, wie sich ein eventl. Neutralfettgehalt in Seifen bei der Fettsäurenbestimmung geltend macht.

Sowohl bei der direkten, als auch indirekten Bestimmung werden, sofern ausgeäthert wurde, außer den Fettsäuren alle anderen Stoffe mitbestimmt, die eben in Äther löslich sind, also auch Neutralfett.

Wie *Welwart* selber richtig angibt, wird nun bei der indirekten Methode das Neutralfett neben der Reinseife mitgewogen. Da nun im Neutralfett ein Glyzerid vorliegt, muß in einem derartigen Falle das Endresultat etwas höher ausfallen, da das sonst zurückbleibende Glyzerin mitgewogen wird. Es ergibt sich hieraus die neue Frage, welchen Mehrgehalt erhält man durch anwesendes Neutralfett? Bevor zur Beantwortung dieser Frage geschritten wird, müssen wir uns klar werden über den eventuellen Gehalt an Neutralfett, ferner über die Möglichkeit eines ev. absichtlich stattgefundenen Zusatzes von Neutralfett (überfettete Seifen), wie dies ja speziell bei Toiletteseifen üblich ist.

Welwart spricht öfters von „einigen Prozenten" Neutralfett. Unter „einigen Prozenten" dürften wohl allgemein Mengen zwischen 1—3% verstanden werden. Welche Rolle spielt nun annahmsweise ein Gehalt von 3% Neutralfett, angewendet auf das von *Welwart* angegebene Beispiel bei der Fettsäurenbestimmung?

aus a) Einwage an Seife, die 3% Neutralfett enthalten soll	4,6253 g
„ b) Alkaliverbrauch für die darin enthaltenen Fettsäuren	26,49 cm³n/₂NaOH

Für diesen Alkaliverbrauch berechnen sich die Fettsäuren (Säurezahl 250,1) zu 2,9715 g.

Das zur Gewichtskonstanz getrocknete Gemisch setzt sich somit zusammen aus:

Fettsäuren	2,9715 g
Na—H	0,2914 g
3% Neutralfett	0,1388 g
somit Reinseife + Neutralfett	3,4017 g;
bringt man hier dann das gebundene Alkali als Na—H in Abzug	0,2914 g
so verbleiben Fettsäuren + Neutralfett:	3,1103 g.

Werden nun für dieses Beispiel die Fettsäuren ohne Berücksichtigung des Neutralfettes berechnet, so werden 67,24% erhalten. Um nun das Neutralfett (Kokosfett) auf Fettsäuren umzurechnen, geht man von der Überlegung aus, daß Kokosfett im Mittel 94,1% Fettsäuren ergibt, daher 0,1388 g Neutralfett = 0,1306 g Fettsäuren. Es muß somit vom Gemisch Fettsäuren + Neutralfett die Differenz 0,0082 g für Glyzerin in Abzug gebracht werden, sodaß sich nun 3,1021 g reine Fettsäuren ergeben. Berechnet man jetzt wieder, also unter Berücksichtigung des Neutralfettes, den Fettsäuregehalt, so werden 67,07% erhalten.

Die ermittelte Differenz zwischen berücksichtigtem und unberücksichtigtem Neutralfett beläuft sich auf 0,17%, einen Betrag, der doch wohl, da er auch vollständig innerhalb der in diesen Fällen sich ergebenden Fehlergrenzen liegt, vernachlässigt werden kann.

Liegen somit Seifen zur Untersuchung vor, die Neutralfett nicht in größeren Mengen als 3—4% enthalten (was bei kokosfetthaltigen Seifen vorkommen kann) und es interessieren weder die chemischen Konstanten der Fettsäuren, noch der tatsächliche Gehalt an Neutralfett, so kann m. E. unbeschadet die bisherige Arbeitsweise beibehalten werden.

Noch anders gestaltet sich die Frage, wenn höhere Mengen, hier kommen aber wohl nur absichtlich zugesetzte Neutralfettmengen bei überfetteten Seifen in Betracht, ermittelt oder berücksichtigt werden müssen.

Im Welwart'schen Beispiele berechnet sich das anwesende Neutralfett zu 4,94% und die Differenz bei der Fettsäurenbestimmung zwischen berücksichtigtem (68,89%) und unberücksichtigtem (69,18%) Neutralfett beträgt nur 0,29%. Sogar in diesem Falle könnte man wohl noch von einer minimalen Abweichung sprechen.

Kehren wir zu unserer Annahme zurück, es sei mehr als 3% absichtlich zugesetztes Neutralfett vorhanden, so würde in diesem Falle den Fabrikanten ohne Zweifel der Neutralfettgehalt weitaus mehr interessieren, als der an Gesamtfettsäuren, es müßte darum auch eine gesonderte direkte Neutralfettbestimmung ausgeführt werden.

Mit der von *Welwart* angegebenen Arbeitsweise, die in einer vorherigen Verseifung der neutralfetthaltigen Seife besteht, kommt man in diesem Falle nicht zum Ziele, da hierdurch nur Gesamtfettsäuren erhalten werden.

Meines Erachtens muß überhaupt in allen Fällen, wo Neutralfett als solches ermittelt werden soll, zu allernächst eine gesonderte Neutralfettbestimmung vorgenommen werden. Sind dann noch die Konstanten des Fettrohmaterials von Interesse, so müssen anschließend diese, je nach den jeweiligen Verhältnissen, entweder getrennt in den Fettsäuren und im Neutralfett, oder nach Vereinigung beider und nach erfolgter Überführung des Neutralfettes in Fettsäuren im vereinigten Material, festgestellt werden. In letzterem Falle wäre es dann auch ganz gleichgültig, ob die Verseifung des Neutralfettes vor oder nach Abscheidung des Ätherlöslichen stattgefunden hätte.

Zur direkten Bestimmung des Neutralfettes verfährt man vorteilhaft nach der Konventionsmethode, wie sie in den Einheitsmethoden S. 57 beschrieben ist.

Von den weiteren Ausführungen *Welwart's* ist noch folgendes von Interesse:

Bei der Wägung von Seife und Neutralfett, also bei der indirekten Bestimmung der Fettsäuren nach *Lunge*, soll sich Neutralfett bei einer Temperatur von ca. 105° C verflüchtigen.

Von den vielen Beispielen, die sich für die Nichtflüchtigkeit von Neutralfett anführen ließen, möchte ich nur eines erwähnen, das sich speziell auf Kokosfett bezieht, nämlich die Bestimmung der Polenske'schen Zahl. Hierzu wird das Fett über freier Flamme bis zur eingetretenen Verseifung auf die Siedetemperatur des Glyzerins erhitzt, ohne daß aber die so empfindliche Bestimmung dadurch beeinflußt wird.

Was *Welwart* schließlich noch zur direkten Bestimmung der Palmfett-Fettsäuren anführt, ergibt nichts wesentlich Neues. Die Verwendung von wasserfreiem Äther bei der Ausätherung der Fettsäuren erscheint mir mehr als überflüssig, denn infolge der bekannten Wasseraufnahmefähigkeit des Äthers muß sich solcher doch nur wieder beim Ausschütteln erneut mit Wasser sättigen. Die Wasseraufnahmefähigkeit des Äthers kann etwas vermindert werden, wenn die auszuäthernde Flüssigkeit mit Kochsalz gesättigt wird. Ferner möchte ich davon abraten, beim Trocknungsprozeß von Fettsäuren des Kokosfettes das „Rauchen" abzuwarten; gerade das Verpassen dieses wichtigen Momentes zieht dann die bekannten Verluste bei der Fettsäurenbestimmung in Palmfetten nach sich.

Auf Grund der sich aus vorstehender Mitteilung ergebenden Schlüsse wäre die Zusammenfassung folgendermaßen wiederzugeben:

1. Bei der indirekten sowohl, als auch direkten Fettsäurenbestimmung in Seifen wird anwesendes Neutralfett mitbestimmt; sofern dessen Menge 3% nicht wesentlich übersteigt, kann der entstehende Fehler, der das endgültige Resultat nur um einen ganz minimalen Mehrbetrag beeinflußt, vernachlässigt werden. Soll anwesendes Neutralfett, gleich welcher Menge, in der Analyse als solches erscheinen, so muß auf die verwiesene, gesonderte Bestimmung zurückgegriffen werden.

Eine Verflüchtigung von Neutralfett ist bei der üblichen Trockentemperatur nicht zu befürchten; um eine eventuelle Verflüchtigung freier Fettsäuren beim Lösen der Seife zu verhüten, können dem Wasser einige cm³ Normal-Lauge zugesetzt werden.

2. Sofern die aus neutralfetthaltigen Seifen isolierten Fettsäuren auf ihre chemischen Konstanten geprüft werden sollen, kann je nach den vorliegenden Verhältnissen die von *Welwart* angegebene Verseifung eventuell angewendet werden; dies wäre z. B. dann angebracht, wenn noch unverseiftes Fettrohmaterial vorhanden ist. Absichtlich zugesetztes Neutralfett ist gesondert zu ermitteln und weiter zu prüfen.

60 Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Die Nachteile und Übelstände, welche sich einstellen, wenn an der Zement-Zusammensetzung etwas versehen ist, sind deshalb so unangenehm und zu fürchten, weil die Schäden gewöhnlich erst nach langer Zeit, nach einem Jahre und vielleicht noch später, wenn die Ware gealtert ist, zu Tage treten. Inzwischen sind aber häufig bereits große Mengen an Linoleum angefertigt worden, welche dann unbrauchbar oder schwer und mit Verlust zu verkaufen sind. Um das Gesagte mit einem krassen Beispiel zu belegen, mag ein Geschehnis[45a]) angeführt

[45a]) Farben-Ztg. XXIX, 184 (1923) u. Gummi-Ztg. XXXVIII, 109 (1923).

sein, welches sich vor mehr als zwei Jahrzehnten in Deutschland ereignete und gleichzeitig mehrere Fabriken schwer betraf, die sich gegenseitig die sogenannten Geheimnisse abgelauscht hatten. Nachdem schon 1867 *F. L. de Gerbeth* (E. P. Nr. 3191/1867) mit Petroleum vermischtes und dann oxydiertes Harzöl zur Wachstuchfabrikation benutzt hatte, waren die bereits früher erwähnten *J. E.* und *C. Ch. Bedford* auf den Gedanken verfallen, Harzöl in Mischung mit Leinöl zu oxydieren (E. P. Nr. 29656, 1897) und das gewonnene Produkt an Stelle von Linoxyn zu setzen. Sie waren also die eigentlichen Urheber der empfindlichen Verluste, doch muß man sich wundern, daß die deutschen Fabrikanten, welche die Anregung sorglos aufnahmen, nicht durch zweckentsprechende einfache Versuche im Kleinen, z. B. durch Aufstreichen des dickflüssigen Harzöls auf eine Glasplatte und Eintrocknenlassen in der Wärme erkannten, daß aus Harzöl durch Verharzen und Festwerden an der Luft allein sprödes Harz entsteht. Man verkochte also 75% Leinöl mit 25% dickem Harzöl wie gewöhnlich zu Firnis und oxydierte diesen im Oxydationshause. Aus dem erhaltenen Harzöllinoxyngemisch kochte man nach den unten folgenden Ansätzen, die man im Laufe der Zeit wechselte, Zement und fertigte daraus Ware an, welche von bestechend schönem Aussehen war, aber später desto bedenklichere Eigenschaften enthüllte, indem sie schließlich so hart und brüchig wurde, daß sie sich nicht mehr aufrollen ließ und bei derartigen Versuchen in lauter einzelne Stücke zerbrach. Wie aus den drei mitgeteilten Rezepten für den Linoleumzement unzweifelhaft zu entnehmen ist, muß die mit Zement 1 und 2 erhaltene Ware anfangs derartig zufriedenstellend ausgefallen sein, daß man im Zement 3 die Harzmenge noch unverhältnismäßig erhöhen zu können glaubte.

	Linoleumzement:		
	1.	2.	3.
kg Harzlinoxyngemisch	800	600	600
kg Kolophonium	120	90	125
kg Kaurikopal	75	55	110

Dazu blätterte die Rückseitenfarbe, bei welcher ebenfalls ein großer Teil des Leinöls durch Harzöl ersetzt worden war, erheblich ab. Hier liegt somit sicher der Grund, weshalb die deutschen Linoleumfabriken Neuerungen so sehr widerstreben. Trotzdem ist es falsch, alles Neue in Bausch und Bogen abzulehnen; denn die schmerzlichen Erfahrungen mit dem Harzöl waren ja allein infolge einer vom chemischen Standpunkte ganz unsachgemäß erfolgten Beurteilung zustande gekommen. Wahrscheinlich hat man sich auch bei der Durchführung der betriebsmäßigen Versuche aus Hast, andern zuvorzukommen, übereilt. Die Fabriken bleiben daher im allgemeinen möglichst bei dem durch jahrelange Erfahrung als richtig erkannten Rezepte und nehmen höchst ungern und notgedrungen daran Änderungen vor. Wenn man durch die Verhältnisse gezwungen doch zu einem solchen Schritte genötigt sein sollte, ist es außerordentlich empfehlenswert, sich ein Verfahren zunutze zu machen, welches darauf hinausläuft, eine Versuchsprobe einer künstlichen Alterung zu unterwerfen. Man setzt dazu ein Stück Linoleum, welches mit dem in neuer Weise zusammengestellten Zemente erzeugt worden ist, ein bis zwei Wochen lang in einem Trockenschranke bei ungehindertem Luftzutritt einer Temperatur von 80—100° aus. Das Linoleum bringt man damit in wenigen Tagen in einen Zustand, den es bei gewöhnlicher Behandlung in sehr langer Zeit, vielleicht in vielen Jahren erreichen würde, und man kann, wenn der Versuch zugleich mit dem bisher benutzten voll bewährten Erzeugnis vorgenommen wird, was des besseren Vergleichs halber immer dringend anzuraten ist, an der Hand der Proben ohne Schwierigkeiten sehen, ob sich etwa unangenehme Eigenschaften, wie übergroße Härte, schädliche Sprödigkeit usw., zeigen. Demgemäß wird man dann weitere Maßnahmen treffen. Die folgende Blütenlese von Zementrezepten, welche in deutschen und ausländischen Werken tatsächlich im Gebrauche sind, mag ein Bild davon geben, welche Zusammensetzungen angewendet werden:

Ein Ansatz, welcher immer gute Ergebnisse zeitigt, besteht aus 800 kg Linoxyn, 150 kg Kolophonium und 50 kg Kaurikopal. *F. W. Reid*[46]) befürwortet ein Verhältnis von 850 kg Linoxyn zu je 100 kg Kolophonium und Kaurikopal, und *A. de Waele*[46]a) tritt für eine Mischung aus 800 kg Linoxyn und je 100 kg Kolophonium und Kaurikopal ein. Für deutsche Verhältnisse sind aber augenblicklich etwas andere Richtlinien maßgebend. Der Kaurikopal ist ziemlich teuer geworden, infolgedessen sucht man die Höhe des Zusatzes daran möglichst zu beschränken und gibt sich mit der Hälfte oder einem Drittel derjenigen Menge zufrieden, welche man in der Vorkriegszeit für angebracht erachtete. Erreichte damals der Prozentsatz an Kauriharz mit Linoleumzement sowieso keinen hohen Wert, so sank er durch diese Maßnahme jetzt auf eine unbedeutende Zahl herab. Da drängt sich die Frage auf, ob es denn überhaupt notwendig ist, das neuseeländische Harz hinzuzufügen, ob man es durch andere Stoffe ersetzen oder vielleicht ganz entbehren könne. Ein derartig niedriger Prozentsatz, wie er augenblicklich wohl mehr zur Beruhigung des Gewissens, damit man sagen könne, es sei nichts fortgelassen, üblich ist, kann unmöglich große Wirkungen entfalten. Um dies besser beurteilen zu können, muß man in Betracht ziehen, daß für Linoleumzwecke die schlechtesten, durch Oxydation und andere Einflüsse verrotteten und ihrer besten Eigenschaften beraubten Kaurisorten gewählt werden, an deren Verwendung zu anderen Zwecken sonst überhaupt nicht zu denken ist. Vielfach wird Kauristaub, der oft 40—60% fremde Bestandteile (Wurzelstückchen, Erde usw.) enthält und neuseeländische Erde mit richtigem Namen zu nennen ist, oder sonstiger Abfall, welcher durch Abschaben der Verwitterungskruste von guten Kopalstücken gewonnen wird, gekauft.

Falls andere Kopale billiger zu haben sind, muß man zu solchen greifen, da sie gleiche Dienste leisten. Nur darf man dabei nicht in den Fehler verfallen, welcher meistens begangen wird, indem man nämlich die Härte der vorliegenden Kopalsorte außer acht läßt. Fälschlicherweise wird von anderen Kopalen meistens die gleiche Menge genommen, die man bei dem zu ersetzenden Kauri gewöhnt war. Je härterer Kopale man sich bedient, desto geringer muß selbstverständlich das Mengenverhältnis sein, in dem sie in der Zementmischung vorhanden sein dürfen. Die zu ziehenden Grenzen müssen durch an zweckmäßigen Versuchen gewonnene Erfahrungen bestimmt werden. Setzt man diese wichtige Erkenntnis beiseite und verstößt somit gegen eine Grundregel, dann wird man brüchige Ware erhalten, um Mißerfolge reicher werden und glauben, Beweise gegen die Verwendbarkeit anderer Kopale geliefert zu haben. Die hier wiedergegebene Reihe gibt nach *J. Wiesner* die Härte der

Sansibar
Mosambik
Sierre Leone (Kieselkopal)
Gabon
Angola
Benguela
Kauri
Südamerikanischer
} Kopal

Kopale in solcher Anordnung wieder, daß sie von oben nach unten gelesen immer weicher werden. Später sind von anderen Autoren ähnliche mehr ins einzelne gehende Härteskalen aufgestellt worden. Man darf aber nicht übersehen, daß die Härte verschiedener Stücke ein und desselben Kopales stark schwanken kann, weshalb praktische Proben immer die besten Aufschlüsse geben. Befürchtungen bezüglich des Schmelzpunktes der Kopale, wie solche *A. de Waele* hegt, sind nicht stichhaltig, wären aber ebenfalls leicht zu beseitigen, indem man vor der Benutzung den Kopal mit überschüssigem Kolophonium gesondert zusammenschmilzt.

Kautschukharz (*F. Boehm, Ltd.* und *C. A. Reihe*, E. P. Nr. 10947/1912) und künstliche Harze hat man ebenfalls schon

[46]) Journ. Soc. Chem. Ind. XV, 76 (1896).
[46]a) Journ. Ind. Eng. Chem. IX, 6—18 (1917).

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Tücherlinoxyn	600	1000	650	650	730	960	600	760	600	750	600	760	400	490	440	—	200	—	—	600
Trommellinoxyn D. R. P. Nr. 83584	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	200	600	800	—
Trommellinoxyn E. P. Nr. 7742/1893	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	200	160	220	600	—	—	—	—
Kolophonium	95	100	90	120	200	250	85	110	100	140	120	80	100	120	140	90	40	120	116	120
Kaurikopal	55	30	80	100	60	100	49	50	50	45	70	80	50	100	110	90	25	35	42	36
Rizinusöl	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	10	4	—	—	6	—	—	—	—

als Kauri-Ersatz herangezogen. Bezüglich der letzteren wäre auf die Albertole der *Chemischen Fabrik Dr. Kurt Albert G. m. b. H.* in Amöneburg-Biebrich hinzuweisen, die, wie angestellte Versuche ergaben, ihrer Öllöslichkeit und sonstiger Eigenschaften wegen gut brauchbar sind. Für die meisten Zwecke ist sogar das Hartharz von größtem Nutzen, wobei man, wenn nicht gerade das empfehlenswerte, aber nicht ganz wohlfeile Glyzerinesterharz verwendet werden soll, den Vorgang der Hartharzerzeugung gleichzeitig mit der Zementbereitung im Kocher vollziehen kann. Man verschmilzt, um diese Art der Ausführung ebenfalls durch ein Beispiel zu erläutern, 600 kg Tücherlinoxyn und 150—160 kg Kolophonium unter Beigabe von etwa 4—5 kg feinstem frischen Marmorkalkhydratpulver. Die Möglichkeit der Benutzung von gehärtetem Manilakopal usw. ist natürlich ebenso gegeben. Nicht überflüssig dürfte es sein zu erfahren, daß der Grund für das Hartwerden und die deshalb mitunter auftretende Brüchigkeit der aus Trommellinoxyn (D. R. P. Nr. 83584) hergestellten Ware in einem ähnlich verlaufenden Prozeß, bei dem sich viel Kalkhartharz bildet, zu suchen ist. Bei der bereits geschilderten Gewinnung des Trommellinoxyns wird eine Unmenge saurer Dämpfe frei, welche sich mit der Kreide zu essigsaurem, ameisensaurem Kalk usw. neutralisieren. Die Kalksalze verbleiben im Linoxyn und bilden, wie gefunden wurde, bei der Zementschmelze mit dem anwesenden Kolophonium Hartharz, indem die Harzsäuren die leicht flüchtige Ameisen-, Essigsäure usw. austreiben, um selbst eine Verbindung mit dem Calcium einzugehen. Aus diesem Grunde muß man hier mit dem Kaurikopalzusatz ganz besonders vorsichtig verfahren. Gewöhnlich wird davon viel zu viel genommen, da man nicht bedenkt oder nicht weiß, daß das unbeabsichtigterweise vorhandene Hartharz ähnliche Wirkungen äußert wie der Kauri. Hat man also mit der Verhärtung des Linoleums zu kämpfen, so lasse man den Kaurikopal teilweise oder ganz fort. Die Wirkungen anderer Oxyde, z. B. jener des Magnesiums, Baryums, Zinks, Aluminiums usw., von denen besonders das Zink schwere Schädigungen mit sich bringen kann, werden später erwähnt werden. Beigabe eines schwer oder nicht trocknenden Öles, wie Rizinusöl, mildert den Übelstand des Hartwerdens wohl, wird ihn aber nicht gänzlich verhindern können. Zudem kann man kein größeres Quantum davon nehmen, da sonst der Zusammenhalt, die Zugfestigkeit usw. des Linoleums gefährdet und die Trockenzeit im Sinne einer Verlängerung beeinflußt würde, Nachteile, welche sich aber bis auf den letzteren im Laufe der Zeit verlieren. Sonst ist der Zusatz von Rizinusöl zu empfehlen, da es das nach Jahren bemerkbare scharfe Austrocknen der Ware mäßigt. Noch in neuerer Zeit hat es *H. Ingle* (E. P. Nr. 1021, 1911) vermocht, sich diese Jahrzehnte alte Erkenntnis der Aufhaltungsmöglichkeit des Erhärtungsprozesses des Linoleums durch Hinzufügen von Rizinusöl oder von schwerem Mineralöl schützen zu lassen. *F. Fritz* zieht an Stelle der nicht trocknenden Öle die Verwendung von starkem Standöl vor, weil mit dieser Maßnahme keine fremdartigen Öle in die Linoleummasse gelangen und das langsam trocknende, bei 300° eingedickte Leinöl allmählich auch bindend wirkt. Mit Leinölsäure verestertes Rizinusöl soll sich nach *Fritz*[46b]) gleichfalls bewähren.

Auf einen anderen Punkt möge noch hingewiesen werden. Da die Durchführung des Tücherverfahrens selten in chemisch geschulten Händen liegt, ereignet es sich mitunter, sei es, daß im Sommer durch Witterungsumschlag die Temperatur zu hoch ansteigt, sei es, daß andere Ursachen es bedingen, daß die Sauerstoffaufnahme zu heftig verläuft und daher das Linoxyn, wie man das treffend nennt, zu trocken wird. Bei der Verarbeitung derartig. hochoxydierten Leinöles treten oftmals große Schwierigkeiten auf, da es meistens schwer gelingen wird, zu einer gut durchgeschmolzenen Masse zu kommen. Man erzielt vielmehr einen trocknen, wenig zusammenhaltenden Zement, welcher sich beim Ausschütten von selbst entzünden kann. Zwar ist diese Tatsache in Bezug auf Feuersgefahr ohne Belang, da das Feuer sich ohne Mühe durch Aufstreuen von Kreide, Auflegen von feuchten Säcken oder sonstige Maßnahmen ersticken läßt, doch ist natürlich der Zement in gewissem Sinne verdorben und kann nur in kleinen Anteilen neben tadellosem verbraucht werden. Die mit der Zementbereitung betrauten Personen suchen sich aus dieser Lage sehr häufig durch Zusatz bedeutender Kolophoniummengen zu helfen, was bei dem Vorhandensein des schon stark durchoxydierten Öles für das daraus gefertigte Linoleum ernste Folgen haben kann. Derartige Selbsthilfe lasse man daher niemals zu, sondern gebe für vorkommende Fälle besondere Vorschriften unter Anwendung von Ablauföl als Erweichungsmittel heraus. Ein Beispiel wäre: 100 kg Ablauföl, 500 kg trockenes Linoxyn, 125 kg Kolophonium und 25 kg Kaurikopal.

(Fortsetzung folgt.)

[46b]) Die Tapete XXII, Nr 1, S. 4—5 (1924) u. Farben-Ztg. XXIX, 1210 (1924).

Kleine Zeitung

Aufhellen glyzerinhaltiger Flüssigkeiten. (D. R. P. 403 077 v. 6. VII. 1922. *Vereinigte Chemische Werke Akt.-Ges.*, Dr. *Johann Altenburg* und *Gertrud Menz* in Charlottenburg.) Bekanntlich wird bei der Glyzeringewinnung im allgemeinen so verfahren, daß man die glyzerin- und säurehaltigen Flüssigkeiten mit Soda oder Bariumkarbonat neutralisiert bzw. fällt. Bei diesen oder auch ähnlichen Verfahren ist bis jetzt keine Aufhellung von Glyzerin wahrgenommen worden. Diese mußte vielmehr meistens durch besonders schwierige und kostspielige Behandlung, z. B. mit Kohle usw., bewerkstelligt werden.

Das vorliegende Verfahren besteht nun darin, daß neutrale oder alkalisch gemachte glyzerinhaltige Flüssigkeiten mit Phosphorsäure (ortho-, meta-, pyro-Phosphorsäure) oder ihren sauren Salzen, z. B. primäres oder sekundäres Natriumphosphat, sekundäres Natriumpyrophosphat, erwärmt werden. Die Menge der zu verwendenden Phosphorsäure hängt von der Färbung des Glyzerins, der Menge der anorganischen Bestandteile bzw. der freien Basen ab. Man hat so viel Phosphorsäure zuzugeben, daß die Flüssigkeit sauer ist. Nach dem Erkalten wird das Glyzerin in üblicher Weise weiterbehandelt.

Es wurde nun die überraschende Beobachtung gemacht, daß, wenn man die obenerwähnten, neutralisierten bzw. alkalischen glyzerinhaltigen Flüssigkeiten oder saure Glyzerine, die beim Behandeln mit Basen keine Fällung mehr geben, mit Phosphorsäure (ortho-, meta-, pyro-Phosphorsäure) oder ihren sauren Salzen erwärmt, eine merkliche Aufhellung der tiefschwarzen Flüssigkeit eintritt. Es gelingt also auf diese äußerst einfache Weise, fast augenblicklich eine Aufhellung der glyzerinhaltigen Flüssigkeiten hervorzurufen.

Das Verfahren kann für sämtliche Glyzerine, selbst auch auf Rückstandsglyzerine, angewendet werden.

Beispiel I. 100 Kilo eines technischen Glyzerins werden mit 5 Kilo 89prozentiger Phosphorsäure erwärmt, nach dem Erkalten abgepreßt und in üblicher Weise weiterbehandelt.

Beispiel II. 100 Kilo eines technischen Glyzerins werden mit 5 Prozent sekundärem Natriumphosphat, in wäßriger Lösung, erwärmt, nach dem Erkalten abgepreßt und in üblicher Weise weiterbehandelt.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Aufhellen von glyzerinhaltigen Flüssigkeiten, dadurch gekennzeichnet, daß man sie mit Phosphorsäure (ortho-, meta-, pyro-Phosphorsäure) oder deren sauren Salzen behandelt.

*

Vorrichtung zum Formen und Kühlen von Seife. (D. R. P. 397 424 v. 21. I. 1922. *The American Cotton Oil Company* in New York.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 24. Februar 1921 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Formen und Kühlen von Seife, bei der die flüssige Seifenmasse in Formen eingeführt wird, die sich auf einer umlaufenden Trommel befinden und gegen die Innenseite der Trommel durch bewegliche Preßkolben abgeschlossen sind, wobei während der Drehung der Trommel eine Kühlung der Formen erfolgt. Bei den bekannten Vorrichtungen dieser Art werden Deckel benutzt, die die Formen außen abschließen. Dabei macht sich aber der Übelstand geltend, daß die Bewegung der Deckel der Bewegung der Trommel nicht schnell genug folgen kann. Sind aber die Seifenformen gefüllt, so muß ein schnelles Schließen der Deckel vor sich gehen, bevor das Zusammendrücken der Formen einsetzt. Umgekehrt muß beim Ausstoßen der Seifenstücke aus der Form die Bewegung der Deckel plötzlich nach der entgegengesetzten Seite gewendet werden, um die Form zu öffnen. Es ist klar, daß bei dieser Vorrichtung ein schnelles Arbeiten nicht vor sich gehen kann, da sonst die Hubflächen und Zapfen unter dem Druck der schnell arbeitenden Maschinenteile leicht in Unordnung kommen. Erfindungsgemäß werden diese Übelstände vermieden, indem die Formen durch Deckelplatten abgeschlossen werden, die an einem endlosen Band angeordnet sind und durch Führungen auf die Formen gedrückt und mit ihnen bewegt werden. Es ergibt sich hierbei der Vorteil, daß die beweglichen Teile der Vorrichtung ihre Bewegungen sehr schnell ausführen können, da ihre Bewegung und Gestaltung von großer Einfachheit ist. Auch ist infolge Gleichmäßigkeit in der Übertragung der Spannungen die Wirksamkeit der einzelnen Teile eine sehr zuverlässige und ihre Abnutzung gering.

In der beiliegenden Zeichnung ist eine Ausführungsform der Einrichtung dargestellt.

Für jede Form ist eine Deckplatte 4 vorgesehen, und da die Formen zu je sechs Stück in der Längsrichtung der Trommel angeordnet sind, sind die Deckplatten ebenso in Sätzen von

sechs Stück angeordnet. Das durch Glieder und Stifte gebildete endlose Band wird durch die Zahnräder 6, die auf Wellen 7 gelagert sind, getragen und in Berührung mit dem Umfange der Trommel bewegt. Die Räder 6 sind tief ausgeschnitten, um die Räder 5 aufzunehmen.

Das endlose Band umgibt teilweise die Führungstrommel der Form, und zwar von dem äußeren Ende des Abschnittes 2 bis nahe an die Gleitbahn 3. Die Zahnräder 6 an jedem Ende des endlosen Bandes sind so angeordnet, daß die Deckplatten in Zusammenhalt mit der Trommel sich bewegen und die äußeren Enden der Formen abschließen, sobald die Formen den Abschnitt 2 verlassen, und daß sie sich von der Trommel und von dem offenen Ende der Formen entfernen, sobald die Formen die Kühllösung in dem Behälter 1 verlassen. Der Umlauf des endlosen Bandes vollzieht sich mit der Trommel, und die Platten werden dicht gegen die Trommel mit Hilfe von bogenförmig geformten Abschnitten 8 gepreßt.

Auf diese Weise ist die Seife während der Bewegung der Formen durch den Behälter gegen die Berührung mit der Lauge geschützt, wobei die Deckplatten infolge ihrer geringen Wandstärke und guten Wärmeleitfähigkeit die Abkühlung der Seife nicht verzögern.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zum Formen und Kühlen von Seife, wobei in einem ununterbrochenen Arbeitsgange die Formen gefüllt und gekühlt werden, dadurch gekennzeichnet daß die Formen durch Deckplatten geschlossen werden, die auf einem endlosen, mit den Formen bewegten Bande angeordnet sind. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Deckplatten durch Führungen dicht auf die Formen gedrückt werden.

*

Gewinnung unveränderlicher Harzseife aus Rohkolophonium. (D. R. P. 401 327 v. 2. VIII. 1922. *Severin Morgenstern* in Leipzig.) Das bei der Harzverarbeitung nach vorangegangener Abdestillierung des Terpentins verbleibende klare Kolophonium muß für Papierfabriken, Seifensiedereien und andere dieses Material benutzende Industrien Eigenschaften aufweisen, welche eine absolute Reinheit der aus ihm hergestellten Harzseife gewährleistet.

Nur bei dieser Voraussetzung kann z. B. ein fleckenfreies Papier hergestellt werden und wird ein Nachdunkeln fertiger harzhaltiger Seifen dauernd verhindert. Dergleichen Erfordernisse liegen auch bei den sonstigen dieserhalb in Frage kommenden Industriezweigen vor.

Verschiedene Forscher, u. a. *Fahrion* und Professor *Aschan* haben gefunden, daß Rohkolophonium jeglicher Provenienz oxydierte und leicht oxydierbare Substanzen enthält, und es lag, nachdem die störenden Eigenschaften als Wirkungen dieser Stoffe erkannt waren, der Gedanke nahe, das Kolophonium von diesem oxydierten Anteil zu befreien und die leichte Oxydierbarkeit des Kolophoniums möglichst zu beseitigen.

Aschan hat in den Berichten der Deutschen Chemischen Gesellschaft vom Jahre 1921, Heft 5, Seite 867 bis 886 eine Arbeit „Über neue Kolophoniumbestandteile die Kolophensäuren und Analogen" veröffentlicht, worin er auf Seite 873 bis 875 die Versuche zur Abscheidung dieser Substanzen unter a, b und c ausführlich beschreibt. Aus diesen Versuchen geht hervor:

1. daß das Verfahren „a" den Rückstand des Kiefernöles behandelt, welches bei der Sulfatzellulosedarstellung anfällt und durch Destillation der sogenannten Schwarzlauge mit überhitztem Dampfe gewonnen wird;

2. daß das Verfahren „b" zwar Kolophonium behandelt, jedoch infolge seiner komplizierten Manipulationen für die Technik nicht in Frage kommt;

3. daß in dem Hauptverfahren „c" die Abscheidung der Kolophensäuren mittels Verseifung von 100 g Kolophoniumpulver und der äquivalenten Menge Na_2CO_3 in 1 bis 2 l Wasser nach Zugabe von 13 bis 180 g NaCl bewerkstelligt wird;

4. daß sich je nach Vergrößerung der Zusätze an H_2O und NaCl die Menge der abgeschiedenen Kolophensäuren wesentlich ändert;

5. daß alle drei Verfahren in offenen Behältern ausgeführt werden;

6. daß *Aschan* auf Seite 875 in den letzten vier Zeilen des Abschnittes 3 die beste Abscheidung dem Verfahren „c" zuspricht und auf derselben Seite im vierten Abschnitt die nachstehende Folgerung zieht:

„Die ganze Menge der Säure wird fast niemals in einer Operation aus dem Kolophonium abgegeben. Es lohnt sich daher fast immer, die durch Kochsalz abgeschiedenen, in Wasser schwer löslichen Natriumresinate von neuem aufzulösen und auszufällen sowie die Behandlung der Filtrate auf Kolophensäuren vorzunehmen. Noch bei einer dritten Behandlung fallen kleinere Mengen derselben Säuren heraus."

Im Gegensatz zu obigen Auseinandersetzungen hat der Erfinder gefunden, daß die Abscheidung dieser Substanzen wesentlich einfacher zu bewerkstelligen ist, wenn das Abscheidungsverfahren unter Druck in einem völlig geschlossenen Autoklaven ausgeführt wird, wobei eine Zugabe von 10 g Wasser und 3,3 g NaCl pro 100 g Kolophonium genügt. Das Kolophonium kann in Stücken verwendet werden, wodurch die Arbeit für die Großindustrie entschieden vereinfacht wird, zumal die Feuergefahr, welche bei der Pulverisierung des Kolophoniums infolge Selbsterhitzung entsteht, vollständig ausschaltet.

Der Erfinder hat ferner gefunden, daß die im Autoklaven gebildete Harzseife bei einem Gehalt von etwa 70% Kolophonium 30% Wasser bindet und bei diesem Wassergehalt jedwede weitere Oxydierbarkeit ausschließt, somit den eingangs erwähnten Bedingungen der Industrie vollkommen entspricht.

Für die Seifensiedereien, die das Kolophonium als Zusatz zu ihren Seifen mitverseifen mußten, erzielt das Verfahren den Vorteil, daß sie nunmehr eine vollständig raffinierte Harzseife an Stelle des Rohkolophoniums verwenden können.

Für die Ausführung des Verfahrens gilt folgendes Beispiel: 1000 kg klaren Kolophoniums in Stücken gelangen mit der äquivalenten Menge Na_2CO_3 in 1000 l Wasser gelöst nebst 330 g NaCl in einen völlig verschlossenen, mit Rührwerk versehenen Autoklaven, woselbst die Masse 1 bis 2 Stunden bei einer Temperatur von etwa 125° C erhitzt wird. Hierauf läßt man die Autoklavenmasse bis auf etwa 90° abkühlen und entfernt die entstandene Oberlauge. Nach Entfernung der Lauge wird die Harzseife im Autoklaven bis etwa 105° C erhitzt und der sich hierbei entwickelnde Dampf abgeblasen, wodurch eine Kondensation des überschüssigen Dampfes verhindert wird. Letztere Manipulation dauert etwa ½ Stunde, und es kann nunmehr die erforderlich etwa 70% Harzgehalt aufweisende Seife als klarer, unveränderlicher Seifenleim abgelassen werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung unveränderlicher Harzseife aus Rohkolophonium, dadurch gekennzeichnet, daß letzteres in einem völlig verschlossenen Autoklaven bei einer Temperatur von etwa 125° C mit der äquivalenten Menge Alkalilauge und unter Zugabe von Kochsalz verseift wird und dann nach Entfernung der Oberlauge die überschüssigen Dämpfe bei etwa 105° C aus dem Autoklaven abgeblasen werden.

*

Herstellung von geruchlosen Naphthensäureestern. (D. R. P. 402 992 v. 25. III. 1922. Zusatz zum Patent 373 849. *Erdöl- und Kohle-Verwertung A.-G.* in Berlin und Dr. *Franz Zernik* in Berlin-Wilmersdorf.) Nach dem Hauptpatent wird ein geruchloser Naphthensäureester der aromatischen Reihe hergestellt, nämlich der Benzylester, indem man Naphthensäure nach der für die Herstellung von Benzylester üblichen Weise verestert.

Es wurde nun weiter gefunden, daß auch die bisher unbekannten Monoglykolester (Oxyäthylester) der Naphthensäuren frei von jedem unangenehmen Geruch sind. Es muß das um so mehr auffallen, als die bekannten Ester der Naphthensäuren mit den niedrigen Alkoholen der Fettreihe, konzentriert wie verdünnt, einen außerordentlich starken, widrigen und lange anhaftenden Geruch besitzen, der ihre praktische Anwendung ausschließt. Demgegenüber muß der geringe Geruch, der den ebenfalls aliphatischen Monoglykolestern der Naphthensäure anhaftet, eher als angenehm fruchtartig bezeichnet werden.

Die Naphthensäureoxyäthylester werden in der für die Herstellung von Oxyäthylestern üblichen Weise gewonnen. Sie stellen ein gelbes dickes Öl dar, das bei 15 mm Druck zwischen 140 und 300° C übergeht (spez. Gew. bei 15° C 1,0101). Sie besitzen wie die Benzylester wertvolle antiparasitäre Eigenschaften und sollen gleichfalls therapeutisch verwendet werden.

Zur Herstellung wird beispielsweise Äthylenchlorhydrin mit der molekularen Menge naphthensaurem Natrium mehrere Stunden lang auf 150° C erhitzt. Zur Ermittlung der molekularen Menge wird mit Rücksicht darauf, daß die benutzte Naphthensäure aus einem Gemisch verschiedener Säuren besteht, also eine bestimmte Molekülgröße nicht besitzt, zweckmäßig eine Natriumbestimmung des naphthensauren Natriums vorgenommen. Aus

der gefundenen Menge Natrium läßt sich dann die äquimolekulare Menge Äthylenchlorhydrin berechnen. Das Rohprodukt wird in Wasser eingetragen, die Flüssigkeit mit Soda alkalisch gemacht und ausgeäthert. Nach dem Verjagen des Äthers hinterbleibt ein öliges Produkt, aus dem durch Destillation im luftverdünnten Raum der Naphthensäuremonoglykolester rein erhalten wird.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, Naphthensäure in stöchiometrischem Verhältnis mit einem Alkohol zu mischen und in bekannter Weise zu verestern. Dabei handelte es sich jedoch um die Herstellung von Naphthensäurediglykolester. Es ließ sich nicht voraussehen, daß der in analoger Weise hergestellte Naphthensäuremonoglykolester ein praktisch geruchloses, antiparasitär wirkendes Präparat ist.

Patent-Anspruch: Abänderung des durch Patent 373 849 geschützten Verfahrens zur Herstellung von geruchlosen Naphthensäureestern, dadurch gekennzeichnet, daß man Naphthensäuren nach der für die Herstellung von primären Glykolestern üblichen Weise in die Oxyäthylester überführt.

*

Destillation von Rohmontanwachs. (D. R. P. 401 354 v. 15. IX. 1922. *Eduard Jena* in München.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Destillation von Rohmontanwachs, das darin besteht, bei der üblichen Wasserdampfdestillation oxydierende Gase, z. B. Sauerstoff oder Luft zuzusetzen.

Man erhält auf diese Weise Produkte, die sich von den bisherigen Produkten durch hellere Farbe, bienenwachsähnliche Beschaffenheit und einen Geruch unterscheiden, der nicht wie bei den Produkten der gewöhnlichen Wasserdampfdestillation unangenehm widerlich, sondern süßlich aromatisch ist. Der Griff ist wachsartig und klebrig.

Zwecks Ausführung des neuen Verfahrens kann man Sauerstoff oder ein sauerstoffhaltiges Gasgemisch wie Luft vor, während oder nach der Destillation allein oder mit Wasserdampf gemischt in das Montanwachs selbst oder in den Destillatstrom einleiten. Man kann auch in Gegenwart von Katalysatoren bezw. im Vakuum arbeiten.

Man hat bereits Montanwachs in Gegenwart von Wasser und Kohlehydrat unter Druck im Autoklaven mit Sauerstoff behandelt zwecks Erzielung von Fettsäure. Demgegenüber bezweckt die vorliegende Erfindung, das Montanwachs im Destillationsstrom durch Sauerstoffgase so weit zu verändern, daß bienenwachsähnliche Körper entstehen und eine leichtere Abspaltung der gebundenen Schwefelgruppen vor sich geht. Während bei der Druckoxydation eine Überführung der Kohlenwasserstoffe in Fettsäuren zusammen mit einer oft sehr weitgehenden Abspaltung erfolgt, bewirkt das neue Verfahren, das ohne Druck arbeitet und bei dem die Einwirkung auf das Montanwachs zweckmäßig bei Siedetemperatur stattfindet, eine Zerstörung der Schwefelverbindungen, eine teilweise Überführung der Alkohole in Fettsäuren und eine teilweise leichte Angliederung von Sauerstoff an vorhandene Kohlenwasserstoffe ohne wesentliche Herabsetzung des Schmelzpunktes.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Destillation von Rohmontanwachs, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohmontanwachs vorher, während oder nach der Destillation mit oxydierenden Gasen, z. B. mit Sauerstoff oder Luft behandelt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei Luftverdünnung gearbeitet wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 bezw. 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß Katalysatoren verwendet werden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

953. Ich bitte um Mitteilung eines Mittels, womit ich schwache Ritzen eines Falzbootes wasserdicht machen kann.
M. B. in P.

954. Wir gießen auf unseren Maschinen Kerzen aus Paraffin 52/54° Schmelzpunkt mit Hertolan-Zusatz. Es zeigte sich, daß die Kerzen immer wieder an den Formen haften und sich nicht herausheben lassen. Wir führten den Fehler auf abgenützte Formen zurück. Nach Ausstatten einer Maschine mit neuen Formen war der Fehler nicht behoben. Stearinkerzen gehen ohne weiteres heraus. Die Paraffinkerzen zeigen, wenn sie einmal anstandslos herausgehen, Sprünge und Risse. Kühlwassertemperatur 20° C. Was kann hier die Ursache sein, und welche Abhilfen gibt es?
F. S. in B. (Polen).

955. Was ist flüssiges Harz und dessen Verwendung?
Esco in M.

956. Welche Stoffe kommen bei der Zelluloid- und Film-Herstellung als Kampfer-Ersatzmittel in Betracht? Ist der neuerdings in einer Patentanmeldung empfohlene Adipinsäure-Cyclohexanolester gut verwendbar, und besitzen andere höhere Ester der Adipinsäure nicht ähnliche Wirkungen?
Dr. L. in B.

957. Wir haben aus Kottonöl, Palmkernöl, Talg und Harz eine Kernseife hergestellt. Die Masse wurde in der Form kaltgerührt, zeigt aber nach einigen Tagen beim Schneiden noch Fluß. Wie ist diesem Übel abzuhelfen?
Sch. & D. in R.

958. Ich stelle ein Schnitzelpulver her aus 50 kg kalz. Soda, 50 kg Feinsoda, 16 kg Kernseifenabfällen. Vorstehendes wird gut durchgemischt und gleich in Tüten gefüllt. Ist die Qualität so gut wie die eines 10%igen Seifenpulvers, und darf man es als garantiert ungestreckt und unschädlich in den Handel bringen?
W. F. in B.

959. Kann mir jemand von den Lesern ein Mittel nennen, oder die Zusammensetzung desselben, um rot gewordener Haut auf den Händen die natürliche Farbe wieder zu geben?
D. in B.

960. Kann man Natur-Talgkornseife mit Chlor-Bleichlauge bleichen, oder stellen sich bei der Kornbildung irgendwelche Mängel heraus?
K. in St.

961. Wie stellt man ein gutes Bohröl her, dessen Herstellungskosten 25 M pro 100 kg nicht übersteigen? Gute Verfahren werden entsprechend honoriert.
Ch. D. M.

962. Ist die Verpackung von Schmierseife in Stanniol gesetzlich geschützt, oder darf jeder diese Packung benutzen? Handelt es sich bei dem Verpackungsmaterial um Bleistanniol oder Zinnstanniol, oder muß das Stanniol an der Stelle, wo es mit der Seife in Berührung kommt, verzinnt sein? Macht sich das Stanniol bei der Seife resp. bei der Wäsche unangenehm bemerkbar? Wie teuer stellt sich die Stanniolpackung pro Pfund?
Th. C. in C.

963. Wie ist die Herstellung eines guten Staufferfettes und Maschinenschmieröles?
W. D. in Dänemark.

964. Gibt es eine Möglichkeit, Schreibmaschinenschrift auf chemischem Wege ohne wesentliche Schädigung des Papiers zu entfernen?
O. M. in B.

965. Wie ist es möglich, eine ganz helle transparente Ölseife heute noch für einen Preis von 56—60 M für 100 kg inkl. franko zu liefern, wie Hamburger Fabriken es tun? Gibt es (außer Chlor) derartig wirksame Bleichmittel, daß man aus Abfallfettsäuren hellste Seifen erzielen kann?
L. P. in L.

966. Mein Betrieb hat bisher nur Seifenpulver hergestellt. Ich beabsichtige die Herstellung einer Spezial-Hart-Kernseife. Welches ist die zweckmäßigste Komposition und die billigste Herstellungsmethode? Wie ist die genaue spezifizierte Kalkulation bis zum Versand? Welche Spezialmaschinen sind hierzu unbedingt erforderlich, und wer ist Lieferant für diese?
Rheinland.

967. Wie wird ein Reinigungsmittel wie „Almepa" hergestellt?
R. in M.

968. Wir stellen aus 200 kg Palmkernöl, 100 kg Natronlauge 39° Bé, 40 kg Glyzerin und 100 kg Sprit eine transparente Waschseife her, die sich im warmen Zustand sehr schön transparent zeigt, beim Erkalten jedoch trüb und undurchsichtig wird. Wie könnten wir dem Übelstand abhelfen?
B. G.

969. Aus welchem Ansatz wird eine Talgkernseife, die in der Drahtindustrie Verwendung finden und harz- und säurefrei sein soll, hergestellt?
W. in N.

970. Welche chemisch-technischen Produkte werden zur Schuhcremefabrikation verwendet?
S. E.

971. Für welche Erzeugnisse wird Tripel, außer für Polierpasten, verwendet?
W. in G.

972. Mit welchen Bleichmitteln und nach welchen Verfahren läßt sich Kokosölfettsäure bleichen?
R. in K.

973. Ist die Laugenherstellung auf elektrolytischem Wege billiger als die durch Kaustizieren?
E. E. in K.

974. Wie hoch kann die Ausbeute bei einer Schmierseife aus Leinöl-, Sojabohnen- oder Maisölfettsäure getrieben werden?
L. P. in A. (Belgien).

975. Um Angabe der Zusammensetzung der Putzpomade „Globus" wird gebeten.
E. in K.

976. Gibt es außer Lanolin ein Mittel, um ungefüllte Kokosseifen im Gebrauch milder zu machen, ohne die Farbe zu beeinträchtigen, und wie erklärt sich das Laugenverhältnis von 24 Lauge 38° zu 45 Öl und Talg und je 2½ Ceresin und Japanwachs (Antwort Nr. 886 aus Nr. 40), eventuell wie rechnet man um auf größerem Ansatz?
K. in W.

977. Wir fabrizieren aus 60% hellem Talg, 26% Margarine, 9% Kokosöl eine Grundseife. Aus dieser Grundseife wird eine pilierte Seife hergestellt. Den Seifenschnitzeln setzen wir 5—10% Talkum hinzu. Wir bitten um Auskunft, ob diese Ware als gute Feinseife und handelsüblich zu bezeichnen ist. Die Ware bringen wir als 2. Qualität in den Handel.
S. A. G. in W.

978. Auf welche Weise wird Kristallsoda nach dem Verfahren von Paßburg-Berlin hergestellt?
Cimbria.

979. Ich habe noch einige Fässer Kal. bicarbon. stehen, wozu ist dasselbe zu verwenden?
F. B. in H.

Antworten.

925. Durch Eintauchen der verkorkten Flaschenhälse in Cellon-Lack lassen sich hermetisch schließende öl-, fett-, benzin- und alkoholfeste Flaschenverschlüsse herstellen, die auch den meisten anderen chemischen Agentien standhalten. Die verkorkten Flaschen werden, um Verschlüsse herzustellen, mit dem Stöpsel nach unten in Cellon-Lack getaucht, abtropfen und an der Luft trocknen gelassen. Die Verschlüsse lassen sich wie eine Stanniolkapsel nach Aufschlitzen entfernen. Cellon-Flaschenlacke sind in jeder gedeckten und transparenten Färbung erhältlich. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

922. Extraktionswollfett enthält 35 bis 37% unverseifbare Anteile. Besteht der Fettansatz zur Herstellung von Seifen aus 60% Extraktionswollfett, dann enthält die Seife bei einem Gehalt von 60% Gesamtfettstoffen ca. 20% unverseifbare Anteile. Eine derartige Seife wäre nur zum Waschen roher Wollen geeignet. Für die Veredlung von Wollgeweben ist wollfetthaltige Seife gänzlich unbrauchbar.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

934. Der kleine Posten von Gummiabfällen wäre einem Altgummihändler anzubieten oder einer Gummifabrik, welche in eigenem Betrieb „Regenerat" herstellt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

935. Um Hartgummi auf Messing zu befestigen, stellen Sie sich ein Klebmittel von folgender Zusammensetzung her. In 230 T. 96%igem Spiritus werden 10 T. Mastix und 10 T. Sandarak aufgelöst und dann 0,3 T. Terpentinöl zugefügt. Die Auflösung geschieht auf dem Wasserbad, und der noch warmen Lösung gibt man 250 T. einer Lösung zu, die aus gleichen Teilen Leim und Hausenblase hergestellt worden ist. Die Mischung wird gründlich durchgerührt und evtl. durch ein Leinentuch koliert. *M.*

— Zum Befestigen von Hartgummi auf Messing eignet sich am besten entweder ein aus 1,5 kg Harz, 1,5 kg Trinidad-Asphalt und 12 kg Rohkautschuk durch heißes Auflösen bereiteter warm anwendbarer Schmelzkitt oder ein aus 10 kg Schwefelkohlenstoff oder Benzol, 1 kg Harz, 1 kg Asphalt (Trinad) und ¼ kg Para-Gummi auf kaltem Wege hergestellter und anwendbarer Gummikitt. Da die Herstellung ziemlich umständlich ist, empfehle ich, die Gummikitte aus einer größeren Fahrradartikel-Handlung fertig zu beziehen. *K. P.*

937. Statt Säureharz aus der Mineralöldestillation soll es wohl Säureharz aus der Mineralölraffination heißen, denn bei der Destillation entsteht Pech und kein Säureharz. Harzrückstände aus der Raffination werden zu Klebemassen für Dachpappe und ev. auch zu Raupenleim billigerer Sorte verwendet. Sulfitablauge dient heute ebenfalls als billiger Leim für Pakete und billige Kartonnagen.

Dr. *Löffl*, Berlin O. 27, Holzmarktstr. 21.

938. Über Form und Größe der Wannen für Kristallsoda herrscht keine einheitliche Ansicht. Form und Größe richten sich besonders nach der Höhe der Produktion. Man nimmt was man zur Verfügung hat; so kann man kübelartige Gefäße, flache Wannen, große flache Eisenpfannen etc. finden, die 20—5000 kg Lösung fassen. Schreiber dieses hat beispielsweise bei der Einrichtung einer Kristallsoda-Anlage in einer aufgelassenen Brauerei die Kühlschiffe derselben zu Kristallisierwannen verwendet, die 1200—1400 kg Kristalle ergaben. Sehr häufig findet man in kleinen und mittleren Betrieben Eisenwannen mit 20—100 kg Inhalt. Die Wände sind konisch, sodaß der Kristallblock eine niedrige abgestumpfte Pyramide mit rechteckiger Grundfläche darstellt. Diese haben den Vorteil, daß die Kristalle beim Anwärmen mit warmem Wasser leicht aus den Kästen gehen. Zur leichteren Handhabung befinden sich an den Stirnwänden Griffe. Die Gefäße bestehen aus 1—3 mm starkem Eisenblech und sind häufig verzinkt. *M. B.*

939. Spermacettran, Walöl, Spermacetöl wird nach erfolgter Entwässerung einer Kaltpressung unterzogen. Die Preßrückstände bilden den rohen Walrat. Das abgepreßte Öl besteht nicht aus Triglyzeriden, sondern fast gänzlich aus Estern einatomiger Alkohole und findet als kältebeständiges Schmieröl Verwendung. Auch als Zusatz zu verseifbaren Tranen findet Spermacettran Verwendung. Diese verschnittenen Trane sind als minderwertige Rohmaterialien für die Seifenindustrie anzusehen. Haitran wird in der Zurichtung garen Leders und zur Imprägnierung von Segeltuch verwendet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX. Sensengasse 8.

940. Bei der Verwertung von Säureteer aus der Mineralölraffination kommt es vor allen Dingen auf die anfallenden Mengen an, d. h., ob eine besondere Aufbereitungsanlage wirtschaftlich arbeiten kann. Hierzu ist mindestens ein täglicher Anfall von 1000 kg Säureteer erforderlich. Die meist nach patentierten Verfahren arbeitenden Anlagen beruhen zum großen Teil auf demselben Prinzip, d. h., Durchkneten des Teeres in der Wärme mit Wasser, Abfallölen u. dgl. Dadurch trennt sich der Teer in drei Schichten; die oberste besteht aus nicht angegriffenem Mineralöl und Wasser, die mittlere aus Schwefelsäure, die entweder für sich wieder zur Aufarbeitung kommt oder als Abfallschwefelsäure an Düngerfabriken verkauft wird, und die unterste Schicht besteht aus verkokten und verbrannten Teilen, die nur Wert als Heizmaterial haben. Handelt es sich dagegen um kleinere Menge anfallenden Säureteers, so tut man am besten, diesen mit abgelöschtem Kalk zu neutralisieren. Die in kurzer Zeit fest gewordene, neutralisierte Masse wird unter den Kesseln mit Kohle zusammen verfeuert. *M.*

941. Das Lederriemen-Konservierungs-Adhäsionsöl Sigrin ist mir nicht bekannt. Sie erhalten jedenfalls ein tadelloses Öl nach folgender Vorschrift: 50 T. Robbentran, 20 T. Knochenöl, 25 T. Vaselinöl, 5 T. schwedischer Holzteer. Ein Lederöl, ähnlich dem „Marsöl" erhalten Sie aus 80 T. Robbentran und 20 T. Vaselinöl; die Mischung wird mit etwas Mirbanöl parfümiert. *F. W. G.*

942. Da Sie bei Angabe des Ansatzes Ihrer weißen abgesetzten Kernseife von ⅔ weißem Talg und ⅓ Fettsäure schlechthin sprechen, ist anzunehmen, daß Sie mit Fettsäure Talgfettsäure meinen. In diesem Falle besteht der Ansatz aus zu harten Fetten, die eine spröde, schlecht preßfähige Seife ergeben. Da sich Talg bekanntlich nicht leicht verseift und Ihre Seife nach einiger Zeit ranzig wird, werden Sie noch unverseiftes Fett darin nachweisen können. Verwenden Sie zu Ihrer Seife 20—30% weicheres Fett und Öl, Schweinefett, Sudoder Kammfett, Sesam- oder Erdnußöl etc. und verseifen sorgfältig, überzeugen Sie sich, ob bei längerem Sieden die Abrichtung erhalten bleibt, so werden die Fehler ohne weiteres verschwinden. *A. L.*

943. Eine exakte Methode zur Bestimmung der Cyclohexanole neben Tetralin existiert nicht. Trichloräthylen, dessen Siedepunkt von 88° C wesentlich niedriger als der von Tetralin mit 205°, von Hexalin mit 160—170° C und von Methylhexalin mit 165—185° C liegt, wird deshalb durch fraktionierte Destillation bestimmt werden können. Wir verweisen auf die Antwort 189 in Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 11, S. 172. *M. B.*

— Auf Hexalin und Methylhexalin gibt es keine einfachen Reaktionen. Der Nachweis in seifenhaltigen Präparaten vollzieht sich am besten dadurch, daß man sämtliche Lösungsmittel mit Wasserdampf aus dem mit Bariumchlorid versetzten Präparat abdestilliert. In dem abdestillierten Lösungsmittelgemisch lassen sich Hexalin und Methylhexalin durch Feststellung einer Acetylzahl nachweisen. Allerdings gibt Amylalkohol, Benzylalkohol usw. ebenfalls eine Acetylzahl, sodaß die Anwesenheit solcher alkoholartiger Produkte zuvor auszuschließen ist. Der Nachweis von Trichloräthylen vollzieht sich am einfachsten durch den Nachweis von Chlor in dem abdestillierten Lösungsmittelgemisch. Unter Umständen gibt außerdem die Siedeanalyse der Lösungsmittel eindeutige Anhaltspunkte. Der einwandfreie Nachweis solcher Körper gelingt zumeist nur dem Fachchemiker. Es wird Ihnen daher anheimgestellt, sich mit einem öffentlichen Laboratorium in Verbindung zu setzen. Dr. *H.*

944. Nicht nur Extraktionsknochenfett, sondern alle Fette und Öle, die mit Kaliumbichromat (besser nimmt man das billigere und ebenso wirkungsvolle Natriumbichromat, wobei noch etwas weniger nötig ist) und Salzsäure oder Schwefelsäure gebleicht werden, nehmen vorübergehend eine rötliche, bald in Grünlichgelb und später in Grün übergehende Färbung an. Es ist dies eine Eigentümlichkeit der Chromatbleiche; sie beruht auf der Bildung gefärbter Salzlösungen. Der Verlauf der Reaktion während des Bleichens vollzieht sich folgendermaßen:

$$K_2Cr_2O_7 + 8\,HCl = 2\,KCl + 2\,CrCl_3 + 4\,H_2O + 3\,O.$$

Nebenbei kann auch Chlor auftreten, wenn starke Salzsäure verwendet und die Temperatur zu hoch gewählt wurde; es wirkt dann der frei werdende Sauerstoff oxydierend auf die Salzsäure

$$2\,HCl + O = H_2O + Cl_2.$$

Nach Beendigung der Bleichung läßt man die Chromlauge absetzen, zieht sie ab und wäscht mit heißem Wasser Chromsalze und Säure aus. Damit verschwindet auch die aufgetretene Färbung aus dem Fett. *D. J.*

945. Entstaubungsanlage. Trotz der langatmigen Beschreibung sind die Angaben, die als Unterlagen für die Beantwortung dienen sollen, etwas unklar und ungenügend. Sie haben also einen Seifenspänetrockenapparat und die Kammer der Seifenpulvermühle an eine gemeinsame Saugleitung angeschlossen, die zu einer Luftsaugevorrichtung führt, hinter der sich offenbar in der Druckrichtung (ähnlich wie bei den Sackfilteranlagen der Metallhüttenwerke) ein Filter in Form eines Sackes befindet. In den Sack drücken Sie nun sowohl die abgesaugte Feuchtigkeit der Spänetrocknung wie die beim Mahlen der Seife entstandene Feuchtigkeit und Seifenstaub. Beim Mahlen der Seife finden bekanntlich eine Erwärmung und ein Ansaugen der Luft statt, die einen kleinen Druck in der Seifenpulverkammer erzeugen, woher auch das Durchdringen des Seifenstaubes durch die Ritzen und Fugen des Holzkastens kommt. Durch das Ansaugen nehmen Sie nun den Druck allerdings weg, aber Seifenstaub und Feuchtigkeit verstopfen bald die Poren des Sackfilters, sodaß ein Druck in der Saugerichtung erfolgen muß, der sich natürlich auch in der Seifenpulverkammer in der von Ihnen geschilderten Weise äußert. Ein anderes Stoffmaterial nützt in diesem Falle gar nichts. Wenn der Staub vollkommen trocken wäre, so würde der Übelstand des Verschmierens des Sackfilters nicht auftreten; es wäre dann nur nötig, das Filter von Zeit zu Zeit von außen mit einem Stock abzuklop-

fen, wodurch der Staub herunterfällt. Versuchen Sie einmal, in die Saugleitung, vor der Absaugevorrichtung einen Abscheidekasten einzubauen, in dem durch Vergrößerung des Querschnittes und eingebaute Prellflächen eine Verlangsamung und Abscheidung der abgesaugten Dämpfe und des Staubes eintritt. (Eine Skizze dieser Anordnung ist durch Schreiber dieser Zeilen gegen mäßiges Honorar erhältlich.) Wenden Sie sich in dieser Frage an die Firmen Weber & Seeländer, Helmstedt; Aug. Krull, Helmstedt i. Braunschweig; C. E. Rost & Co., Dresden-A. Wie schon angedeutet, entsteht durch die Rotation der Mühle, die Luft mit einsaugt, und durch die Erwärmung im Mühlenkasten ein Überdruck, der durch die Fugen mit dem Seifenstaub ausgestoßen wird, welcher die Atmungsorgane der dort beschäftigten Arbeiter reizt. Gleicht man nun diesen Überdruck aus, indem man die Seifenkammer mit einem größeren in geeigneter Weise mit der Atmosphäre kommunizierenden Raum verbindet, innerhalb dessen sich die Luft abkühlen und von Seifenstaub trennen kann, so gäbe diese Anordnung eine grundsätzliche Änderung der Anlage ohne Absaugungs-Vorrichtung. Dieser Druckausgleichsraum kann gemauert, aus Holz oder einem anderen Material hergestellt sein. *D. J.*

— Wenn Sie schon eine radikale Änderung vornehmen wollen, so empfehle ich Ihnen eine Seifenpulvermühle „Hai" aufzustellen. Die Firma Boehringer-Knaeble, Seifenfabrik, Konstanz am Bodensee gibt folgendes Urteil: Mit der Leistung der mir von der Maschinenfabrik Soltau, Altona, Elbe, gelieferten Seifenpulvermühle „Hai" bin ich voll und ganz zufrieden. Das staubfreie Arbeiten, der ruhige Lauf sind nicht zu unterschätzende Vorteile. Mein Pulver mahlt sich sehr rasch und zerfällt fast ohne Kraftverbrauch. Tourenzahl der Mühle 150 in der Minute. Ing. *A. Soltau.*

946. Gefärbte Ostereier trifft man noch in Ungarn, in der Tschechoslowakei, in den neuen Teilen Jugoslawiens, in Siebenbürgen und Rumänien und wahrscheinlich auch in den nordischen Staaten. *L.*

947. Entkampfertes amerikanisches Terpentinöl können Sie ohne Bedenken zur Herstellung von Schuhcreme verwenden; es eignet sich jedenfalls besser als manches der unter Phantasienamen angepriesenen Terpentinölersatzmittel. *M.*

948. Eine besondere Zeitschrift über Emaillier-Technik oder Emaillier-Industrie ist uns nicht bekannt. Man findet in Emaillierwerken die Cöthener Chemiker-Zeitung; Zeitschrift für angewandte Chemie, Leipzig; Chemische Apparatur, Verlag O. Spamer in Leipzig; Zeitschrift des Vereins deutscher Ingenieure. *D. J.*

949. Ohne die prozentuale Zusammensetzung Ihrer Wachsmasse zu kennen, kann man nicht sagen, woher die Risse und Blasen auf der Schuhcreme kommen. Selbst wenn die Zusammensetzung richtig ist, können Risse und Blasen herrühren von zu heißem Ausfüllen der Creme oder von zu plötzlichem Abkühlen nach dem Ausfüllen. Dasselbe gilt von dem bläulichen bis grauen Farbton Ihrer Creme. Eine hauptsächlich aus dunklen Wachsen hergestellte Creme erfordert zur Erzeugung eines tiefschwarzen Farbtones ein blaustichiges Nigrosin. Wenden Sie sich vertrauensvoll unter genauer Angabe der prozentualen Zusammensetzung Ihrer Creme an das Laboratorium der Seifensieder-Zeitung. *H.*

950. Ein Nachkriegsbuch über Schuhcreme existiert nicht. *L.*

951. In die Fettfänger fließen alle in einer Hauptleitung gesammelten Abwässer, ob fett- oder nicht fetthaltig, verlangsamen dort durch die starke Vergrößerung des Querschnittes die Geschwindigkeit und haben somit Zeit, das spezifisch leichtere Fett und Öl an der Oberfläche abzuscheiden. Darauf beruht die Konstruktion der Fettfänger als siphonartige Gefäße und Behälter mit unterem Ablauf des Wassers. (Eine Zeichnung dieser Anordnung ist durch Schreiber dieser Zeilen gegen billige Berechnung zu beziehen.) Die Fettfänger sollen eine solche Größe haben, daß sie die in 10—12 Stunden anfallenden Abwässer aufnehmen können. Sie würden daher in manchen Unternehmen zu groß ausfallen; man zerlegt sie deshalb, indem man mehrere derartige Behälter einzeln oder paarweise hintereinander schaltet, sodaß die Abwässer sämtliche nacheinander durchfließen, wodurch man eine weitgehende Fettabscheidung erreicht. Zwischen dem Zufluß der Hauptleitung und dem Abfluß der Siphons muß eine kleine Höhendifferenz bestehen, damit keine Rückstauung in der Hauptleitung erfolgt. Das untere Ende des Siphonrohres liegt zweckmäßig etwa 30 cm über der Sohle, damit sich absetzende mechanische Verunreinigungen das Ablaufrohr nicht verstopfen. Wenn das Abwasser nicht zu sauer ist, etwa 0,2—0,3% auf Schwefelsäure berechnet, kann man mit Zement (am besten Portlandzement) verputzten Beton wohl verwenden. Das Siphonrohr wird in diesem Falle betoniert. Durch Abzweigleitungen, die durch Schieber aus- und eingeschlossen werden können, lassen sich von mehreren Fettfängern je nach Bedarf zur Reinigung einzelne ausschalten. Den letzten Fettfänger oder Separator verlassen die Abwässer durch eine genügend weite Leitung und münden entweder direkt in den Kanal oder ein öffentliches Gewässer, wobei die Leitung weit in dieses hineinragen soll, um sie sofort zu entfernen, oder man läßt sie erst einen befahrbaren Revisionsschacht durchstreichen. *D. J.*

952. Ein helles Schmälzöl, ohne Mineralöl, weißlöslich und gut auswaschbar, erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 120 kg Wasser und 0,5 kg Soda werden in Lösung gebracht. In dieser Lösung läßt man 0,5 kg Karragheenmoos einweichen, kocht dann 15—20 Minuten und seiht durch. Man mischt sodann 5 kg Baumöl und 5 kg Olein, läßt zu dieser Mischung 1,5 kg Ammoniak 0,910 zulaufen, bis unter Umrühren eine breiige Masse entsteht. In diese breiige Masse läßt man die zuerst genannte Karragheenlösung einlaufen und zwar in ganz kleinen Mengen unter Umrühren, bei zu großer Zugabe erfolgt Knollenbildung. Das so hergestellte Schmälzöl löst sich rein weiß. *M.*

— Helle, aber nicht klare Schmälzöle können nach einer Reihe verschiedener Verfahren hergestellt werden. Man mischt in einem Rührwerk entsprechende Mengen von hellem Saponifikatolein, hellem fetten Öl, z. B. Arachisöl, technisches Olivenöl, oder Gemenge fetter Öle, wie 1 bis 2 T. Kottonöl mit 1 bis 2 T. Arachisöl oder Rüböl, ferner Wasser, worauf unter Rühren soviel Sodalösung, Natronlauge oder Ammoniak eingetragen wird, daß die Mischung kein freies Alkali enthält. Ein geringer Zusatz von Spiritus, etwa 0,4 bis 0,5%, erleichtert die Emulsion des Schmälzöles mit Wasser. Nach einem zweiten Verfahren verseift man ein nicht trocknendes fettes Öl, z. B. Olivenöl, in Kochhitze mit der Menge 20- bis 30grädiger Natronlauge, die zur vollständigen Verseifung ausreicht. Durch Einverleibung von Wasser stellt man ein schmierseifenartiges Präparat her. Entsprechende Mengen des Seifenpräparates werden in einem Rührwerk mit Wasser und einem fetten Öl, mit oder ohne Zusatz von etwas hellem Olein, innig gemengt. Erhält man je nach dem Wassergehalt zu dünne Schmälzöle, so verdickt man diese durch Beimengung von Olein und der zur teilweisen oder vollständigen Verseifung erforderlichen Menge von Sodalösung oder Natronlauge. In einem dritten Verfahren wird ein fettes Öl in gleicher Art wie Rizinusöl sulfuriert, alsdann mit einer 3%igen Kochsalzlösung oder einer 5- bis 6%igen Glaubersalzlösung von 40 bis 50° C einmal gewaschen. Das von der Hauptmenge des Waschwassers befreite Produkt enthält neben freier Schwefelsäure und erheblichen Mengen von Wasser 50 bis 55% Fettstoffe. Man mischt z. B. 1 T. der abgesetzten Fettmasse, 1 T. Saponifikatolein, 2 T. fettes Öl und 4 bis 5 T. Wasser in einem Rührwerk unter Zusatz von soviel Natronlauge oder Sodalösung, daß man ein neutrales Fettpräparat erhält.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX. Sensengasse 8.

936. Die englischen Gewichte auf den Kokosölfässern werden folgendermaßen gelesen:

Bruttogewicht: 17 cwt. 1 Qrs. 7 lbs. = 879,516 Kilo
Tara: 2 cwt. 3 Qrs. 9 lbs. = 143,789 Kilo

Die englischen Gewichts-Einheiten sind:

1 cwt. = 4 Qrs. oder 112 lbs.
1 Qrs. = 28 lbs.

Carl Heinrich Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Erklärung.*)

An die
Redaktion der Seifensieder-Zeitung,
Augsburg.

Ihr verantwortlicher Redakteur, Herr Direktor *E. Marx*, hat mir in seinem Schreiben vom 23. September ehrenwörtlich versichert, daß er das von mir in Erwiderung auf den Artikel des Herrn Dr. *Böhm* in Nr. 12 der Seifensieder-Zeitung zur Veröffentlichung eingereichte Material ungelesen zu den Akten gelegt hat, weil er dessen Veröffentlichung infolge Schließung der Polemik für nicht mehr angängig hielt.

Auf Grund dieser Versicherung Ihres Herrn Chef-Redakteurs habe ich mich davon überzeugt, daß für die Ablehnung der Aufnahme meines Eingesandts in Sachen „Handelsüblicher Waltran" lediglich die Tatsache der Schließung der Polemik maßgeblich gewesen ist, nicht aber die von mir gemutmaßten Motive.

Hamburg, den 25. September 1924.

(gez.) *Hermann Hahn.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

*) Vgl. hierzu den „Offenen Brief" in Nr. 34 d. J. im Sprechsaal.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 16. Oktober 1924. Nr. 42

Chemisch-technische Kleinfabrikation.

Von *W. Münder.*

(Schluß.)

6. Feueranzünder werden hergestellt aus Stroh, Sägespähnen, Hobelspähnen, Torf, Kohlenstaub, Kehrichtabfällen und dergleichen durch Tränken derselben mit Harz, Harzabfällen, Pech, Mineralölrückständen, Teerölrückständen und Naphtalin.

7. Flaschen- und Siegellacke werden in der Hauptsache hergestellt aus verschiedenen Harzen, dickem Terpentin, Ceresin, Wachs, Pech, Schellack und mit Erd- und Mineralfarben gefärbt. Die in neuerer Zeit vielfach im Handel sich findenden flüssigen oder „Schnellflaschenlacke" haben zur Grundlage Kollodiumwolle oder Celluloid, die in organischen Lösungsmitteln gelöst und mit Anilinfarben gefärbt werden.

8. Glanzstärke, Plättmittel, Plättöl dienen zur erhöhten Glanzgabe für Stärkewäsche und sind Mischungen von Stärke mit Wachs, Stearin, Borax und Kochsalz oder Mischungen von Stärkelösung und Boraxlösung, weiterhin kommen zur Herstellung der einzelnen Präparate zur Anwendung Walrat, arabischer Gummi, Alaun, Glyzerin, Karnaubawachs, Paraffin und Talkum.

9. Hartspiritus und Hartpetroleum sind besonders für Touristen beliebte Artikel und bestehen aus Spiritus bezw. Petroleum, die durch Harz, Stearin, Seife u. dgl. in den festen Zustand übergeführt worden sind.

10. Imprägniermittel dienen teils zum Wasserdichtmachen von Kleidungsstücken und Geweben, teils um die Feuerfestigkeit von Holz und anderen, leicht brennbaren Gegenständen zu erhöhen. Zu letzterem Zweck dienen phosphorsaure und wolframsaure Salze, ferner Fluorsalze und andere Metallsalze. Als Imprägnierungsmittel zur Erhaltung des Holzes benutzt man Sublimat und andere Quecksilbersalze, Teeröle, Kupfersalze, Zinksalze und Zuckerlösung. Zum Imprägnieren von Kleidungsstücken und Geweben, um diese wasserundurchlässig zu machen, dienen essigsaure Tonerde, Öle, Fette, Harz, Paraffin, Wachs und Gummilösungen.

11. Insektenvertilgungsmittel, Mottenschutzmittel, Raupenleim. Zur Herstellung von letzteren benutzt man Harze, Harzöle, dicken Terpentin, Schmierseife, Kienteer und Wachs in wechselnder Zusammensetzung und verschmilzt die einzelnen Produkte miteinander. Als Schwabenvertilgungsmittel dienen Mischungen von Mehl, Zucker, Borax usw. Wanzentinktur besteht aus Campher, Insektenpulver und Pfeffer in spirituösen Auszügen oder Lösungen. Ameisenvertreibungsmittel bestehen aus Naphtalin oder aus Mischungen von Kalmuswurzel und kohlensaurem Ammon. Gegen Ratten und Mäuse verwendet man arsensäurehaltige Mischungen aus Mehl, Zucker und Talg, ferner Phosphorpaste und Meerzwiebelpräparate. Mittel gegen Kopfläuse bestehen aus Salben mit Zinkoxyd oder Wismutnitrat oder aus Resorcin enthaltenden, parfümierten alkoholischen Lösungen. Gegen Stubenfliegen und Schnacken leisten gute Dienste aus Tragantschleim mit Insektenpulver und Salpeter hergestellte Räucherkerzen, als Vorbeugungsmittel gegen die Stiche dieser Quälgeister dienen Magnesiumsulfat enthaltende parfümierte und gefärbte Lösungen. Fliegenleim, Fliegenpapier und Fliegentüten enthalten als Grundsubstanz Kolophonium mit verschiedenen Zusätzen von Glyzerin und Gummilösung mit einem Lockmittel zum Anlocken der Fliegen. Als Mottenvertilgungsmittel benutzt man Schwefelkohlenstoff, ferner Lösungen von Karbolsäure und Nelkenöl in Spiritus.

12. Kitte und Füllmassen für Fahrradschläuche. Die Zahl der Kitte ist außerordentlich groß, ihre Herstellung ist einfach, eventuell ist eine Misch- und Knetmaschine erforderlich, ihre Zusammensetzung richtet sich nach dem gewünschten besonderen Zweck. Die Kitte zerfallen in die Hauptgruppen: Ölkitte (Glaser-, Mennig-, Bildhauer-, Aquarienkitte und Ölkitte für Marmor), Harzkitte (für Glas, Porzellan, Holzfugen, Messerhefte, Horn und Schildpatt), Kautschukkitte (für Glas, Gummischuhe, Säuregefäße, Lederriemen, Pferdehufe), Kaseinkitte (für Steine, Alabaster, Marmor, Meerschaum), ferner Blutkitte, Wasserglaskitte, Glyzerinkitte und noch verschiedene andere.

Dichtungsmittel für Fahrradschläuche werden hergestellt aus Glyzerin, Leim, Dextrin, Gummi arabicum und Kautschuck in verschiedenen Lösungsmitteln.

Füllmittel für Fahrradschläuche stellt man her aus Harz, Fettöl und Chlorschwefel oder anderen Zusätzen, ferner aus Glyzerin, Gelatine und verschiedenen Zusätzen oder aus Glyzerin, Leim, dickem Terpentin und Korkpulver.

13. Lacke und Deckfarben für Leder. Diese sind meist Erzeugnisse einer hochentwickelten Spezialindustrie, doch lassen sich verschiedene Spezialprodukte auch im chem.-techn. Kleinbetrieb herstellen. Hierher gehören Decklacke zum Ausbessern von Koffern, Gamaschen und Ledersachen aller At, ferner Etikettenlacke, Flaschenkapsellacke, Möbelpolitur und anderes mehr. Die einzelnen Produkte gliedern sich in Öllacke, Terpentinöllacke, Spirituslacke, Benzinlacke, Kautschuklacke, Seifen- und wässerige Lacke. Ihre vorwiegenden Bestandteile sind stets Harze, Kautschuck, Terpentin, Terpentinöl, Leinöl, Spiritus, Benzin.

14. Leime und Klebmittel. Auch hier ist entsprechend dem Verwendungszweck die Zahl der verschiedenen Produkte sehr groß, ihre Herstellung aber ohne große oder besondere maschinelle Einrichtungen möglich. Es gibt Leime und Klebmittel aus Gummi arabicum, Dextrin, Leim, Kasein, Wasserglas etc. zum Befestigen von Papier und Etiketten auf Metall, Glas oder Porzellan, ferner sogenanntes Syndetikon oder Fischleim, wasserbeständige Leime, Büroleime, die meist alle zur Haltbarmachung mit Konservierungsmitteln verschiedener Art versetzt werden.

15. Modell- und Schusterwachs sind zusammengeschmolzene Produkte aus Wachsen und Wachsarten mit Zusätzen von Bolus, Bleiglätte und dergleichen, ferner aus Paraffin, chinesischem Wachs, Schellack, dickem Terpentin und Ruß, Kreide und anderen Füllstoffen, die zum Teil auch gefärbt und eventuell parfümiert werden.

16. Putzmittel, Putzpasten, Putzseife und Putztücher. Als Putzpulver für die verschiedenen Metalle benutzt man je nach dem Verwendungszweck Mischungen von Kreide, gefälltem kohlensaurem Kalk, gebrannter Magnesia, Eisenoxyd, Kieselguhr, Neuburger Kreide u. a. Putzpasta oder Putzseife wird hergestellt aus Seife mit Kreide, Magnesia oder Weinstein oder aus Ceresin, Olein und Neuburger Kreide oder aus Kokosseifen mit verschiedenen Zusätzen. Alle diese Seifen und Pasten sollen alkalisch reagieren, andernfalls erhalten die damit geputzten Metallgegenstände Flecken von Grünspan. Imprägnierte Putzlappen erhält man durch Tränken der Putzlappen durch Doppelumsetzung löslicher Salze, wobei sich auf dem Tuch ein unlösliches Salz niederschlägt. Zu den Fleckenwassern gehört auch das unter dem Namen Eau de Javelle bekannte und in der Hauptsache Chlorkalk und Soda enthaltende Reinigungsmittel, welches aber nur noch wenig angewandt wird, da es ebenso wie Wasserglas schädlich auf die Wäsche wirkt, wenn nicht tadellos nachgewaschen wird. Allgemein wirkende Fleckenwasser erhält man aus Glyzerin, Salmiakgeist, Äther und Wasser oder aus Ammoniak, Terpentinöl und Äther.

17. Riemenwachs, Riemenfett und Riemenöl sind bedeutende Konsumartikel und bestehen in der Hauptsache aus zusammengeschmolzenen Mischungen von Kolophonium, Wollfett, Mineralöl, Tran und Leinöl. Riemenöle werden aus den gleichen Rohmaterialien hergestellt mit Zusätzen von Glyzerin und Fettölen. Diese Präparate sollen nicht nur das Gleiten der Riemen verhüten, sondern auch zu deren Konservierung dienen.

18. Skiglätte und Skiwachs. Zu ihrer, durch Verschmelzen der einzelnen Materialien erfolgenden Herstellung dienen Talg, venezianischer Terpentin, Wachs, Paraffin, Ceresin, Palmöl, Wollfett, Karnaubawachs, Ozokerit, Harz, Stärkemehl, Talkum etc.

19. Tinten und Stempelfarben sind nicht nur Erzeugnisse einer Spezialindustrie, sondern auch in lohnender Weise der chemisch-technischen Industrie. Unter Tinten versteht man alle diejenigen Flüssigkeiten, die zum Schreiben dienen, sie sollen eine möglichst tiefe Farbe geben, gut haltbar sein und nicht schimmeln oder absetzen, sie sollen gut aus der Feder fließen und eine dauerhafte Schrift geben. Man unterscheidet zwischen Gallus- und Gerbsäuretinten, Blauholztinten mit Eisen, Kopiertinten, farbigen-, Dokumenten- oder Sicherheitstinten, Hektographen-, Lithographen- und sympatethischen Tinten. Ferner gehören in dies Gebiet die Tintenextrakte, Tintenpulver und Tintenstifte, Wäschezeichentinte und Signierfarbe für Fässer, Kisten und Säcke. Die Auswahl ist eine zu große, die verschie-

denen Anforderungen, die gestellt werden, sind zu mannigfaltig, als daß man hier eine allgemeine Anleitung geben könnte. Bei den Stempelfarben unterscheidet man zwischen den gewöhnlichen und waschechten Stempelfarben. Erstere bestehen vielfach nur aus mit Anilinfarben gefärbtem Glyzerin, während die Herstellung guter waschechter Stempelfarben schon komplizierter, aber auch lohnender ist. Zu erwähnen wären hier noch die Tinten zum Schreiben auf Glas und Metall, zu letzteren gehören solche Flüssigkeiten, die auf dem Metall infolge chemischer Reaktion dunkle Farben in die Oberfläche des Metalls einätzen, während die Glasätztinten meist Fluorpräparate sind.

Sollte der vorstehende Aufsatz dem einen oder anderen Fabrikanten einen oder mehrere Winke geben, nach welcher Richtung und auf welchem Gebiet er seinen Umsatz erweitern kann, so hat er seinen Zweck erfüllt.

Die Chemie der Holzkonservierung.

Von *Th. Wolff*-Friedenau.

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Aus dem Jahre 1841 stammt dann ein Verfahren des Engländers *Payne* (hiernach Paynisieren benannt), das längere Zeit hindurch große Hoffnungen rege machte und darin besteht, daß zum Imprägnieren zwei verschiedene Salze verwendet werden, die sich bei ihrem Zusammentreffen im Holz unlöslich miteinander verbinden sollen. Hierdurch wird das Auswaschen des eingedrungenen Imprägnierungsmittels verhindert und zugleich auch Farbe, Schwere, Härte und Polierfähigkeit des Holzes günstig beeinflußt. Paynisiertes Holz kann durch Polieren einen fast metallischen Glanz annehmen. Die bei diesem Verfahren verwandten Salze waren Eisenvitriol in Verbindung mit Kalklösung oder Schwefelbaryum. Das Verfahren erwies sich jedoch nur bei kleineren Hölzern als anwendbar; bei größeren ist es nicht möglich, die Flüssigkeit genügend tief in das Holz einzubringen, weil sich der Niederschlag, der sich bei der Verwendung der beiden Salze bildet, schon dicht unter der Oberfläche des Holzes absetzt und das weitere Eindringen der Flüssigkeit verhindert. Hierdurch verlor das Verfahren ganz erheblich an praktischem Wert und hat weitere Anwendung überhaupt nicht erlangen können.

Von ungleich größerem Wert erwies sich dann das ebenfalls aus dem Jahre 1841 stammende, von dem französischen Arzt *Boucherie* erfundene Verfahren der Anwendung von Kupfervitriol. Das Boucherisieren erfolgt nach dem sogenannten Saftverdrängungsverfahren. Die frisch gefällten und an der Rinde möglichst unbeschädigten Stämme werden an der Hirnfläche durch Auflegen eines Kautschukringes und ein auf diesem fest anliegendes Brett mit einer luftdichten Kammer versehen. An diese Kammer ist eine Rohrleitung angeschlossen, welche zu dem etwa 10 Meter über dem Erdboden gelegenen Bottich führt, der die Tränkungsflüssigkeit enthält. Durch diese Leitung dringt die Flüssigkeit in die Kammer und gegen das Hirnende des Stammes mit einem erheblichen Druck ein, wobei sie nur in die Poren des Holzes eintreten, nicht aber seitlich aus dem Stamme austreten kann, da das durch die Rinde verhindert wird. Hierdurch verdrängt die Lösung den Zellsaft des Holzes und dringt durch die Bahnen desselben allmählich durch den ganzen Stamm, während der Zellsaft am anderen Ende abfließt. Erscheint hier die blaue Imprägnierungsflüssigkeit, so ist die Tränkung vollendet. Bei sehr langen Stämmen muß ein Einschnitt in die Mitte gemacht werden, von dem aus die Imprägnierung dann ebenfalls angreift Dieses Verfahren ermöglicht es, erhebliche Mengen der Imprägnierungsflüssigkeit in das Holz eindringen zu lassen und so eine viel gründlichere Tränkung zu erzielen, als es nach den bis dahin angewandten anderen Verfahren möglich war, und war daher ein bedeutender Fortschritt der Imprägnierungstechnik. Fast der gesamte Splint wird hierbei von der Flüssigkeit durchtränkt; das Kernholz freilich bleibt ohne Tränkung, was zur Folge hat, daß das Imprägnierungsmittel im Laufe der Zeit wieder ausgelaugt wird. Trotzdem wurden mit diesem Mittel Jahrzehnte hindurch sehr gute Erfolge erzielt, vor allem bei Telegraphenstangen, die, auf diese Weise imprägniert, eine Halltbarkeit von durchschnittlich 13 Jahren erreichten. Bis zum Jahre 1905 wurden seitens der deutschen Telegraphenverwaltung nahezu 90% aller Telegraphenstangen mit Kupfervitriol getränkt; seitdem ist das Boucherisieren durch das Bethellisieren, die Imprägnierung mit Teeröl, die erhebliche Vorteile jenem gegenüber besitzt, zum großen Teil verdrängt worden.

Von grundlegender Bedeutung für die gesamte weitere Entwickelung der Imprägnierungstechnik wurde das von dem Franzosen *Bréant* angegebene, aus dem Jahre 1831 stammende Verfahren, die Imprägnierungsflüssigkeit mit hohem Druck in das Holz einzubringen. Nach diesem Verfahren werden die Hölzer in einem luftleeren Raum, dem eisernen Imprägnierungszylinder, behandelt. Die vollständig zugerichteten Hölzer werden auf einen Wagen gepackt, der genau in den mächtigen Imprägnierungszylinder hineinpaßt (Abb. 1) und in diesem auf Schienen läuft. Nach dem Hineinbringen des Holzes wird zunächst Wasserdampf in den Zylinder geleitet und das Holz etwa drei Stunden lang unter einem Druck von 1½ Atmosphären gedämpft. Nach dem Dämpfen treten starke Luftpumpen in Tätigkeit, durch welche die im Zylinder und zum großen Teil auch im Innern des Holzes befindliche Luft ausgepumpt wird, was mehrere Stunden beansprucht. Ist der erforderliche Grad der Luftleere

Abb. 1. Durchschnitt durch einen Imprägnierzylinder.

erreicht, so wird die Imprägnierungsflüssigkeit in den Zylinder geleitet, die dann unter einem Druck von 8—10 Atmosphären in das Holz eingepreßt wird, was wiederum längere Zeit beansprucht. Nachdem dann die überschüssige Flüssigkeit entfernt ist, wird das Holz wieder aus dem Zylinder herausgefahren. Hierbei nehmen die verschiedenen Holzarten je nach dem Grade ihrer Porosität sehr verschiedene Mengen der Flüssigkeit auf, das poröse Buchen- oder Kiefernholz beispielsweise erheblich mehr als das dichte Eichenholz. Der größte Wert des Verfahrens besteht darin, daß es hierbei möglich ist, alle überhaupt durchtränkbaren Teile des Holzes mit der Imprägnierungsflüssigkeit zu durchtränken, was hier in weit vollständigerer Weise als bei allen anderen Verfahren, auch mehr als beim Boucherisieren, möglich ist. *Bréant* selbst verwandte das von ihm erfundene Verfahren, um Holz mit Eisenvitriol zu tränken. So ausgezeichnet das von ihm erfundene Verfahren war, um die Imprägnierungsflüssigkeit in das Holz hineinzubringen, so wenig wirksam und vorteilhaft erwiesen sich die von ihm verwendeten Metallsalze für einen ausreichenden Holzschutz, so daß er dauernde Erfolge selbst nicht zu erzielen vermochte. Das von ihm erfundene Druckverfahren zur Hineinbringung der Imprägnierungsflüssigkeit in das Holz aber erhielt sich und wurde seitdem die Grundlage der gesamten Imprägnierungstechnik.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Über eine Zentrifugenanlage für schwer zu reinigende Flüssigkeiten, besonders für Lacke berichtet *A. Schmücking*, Essen, in der Chem.-Ztg. 1924, 411, Nr. 74 d. Chem. Umschau. Bei den üblichen Zentrifugen sammelt sich der Satz an und kann bei hinreichendem Anwachsen aufgewirbelt werden, sodaß die geklärte Lösung wieder getrübt wird. Bei einem neuen Modell der Firma *Krupp* werden die unteren Schichten fortströmen gelassen.

Zur Lackklärung wird eine Anlage empfohlen, die die heißen Lacke zunächst in eine Vorreiniger-Zentrifuge gelangen läßt, aus dieser in einen Schaumdämpfer, worauf Überführung in die Klärzentrifuge erfolgt.

Kraftbedarf für die gesamte Anlage 2,2 PS, für eine Zentrifuge allein 1,5 PS. Die Stundenleistung ist nach Temperatur und Art der Flüssigkeit zwischen 400 und 1000 kg.

Tinte für Füllfederhalter. Als solche eignet sich am besten die von *Lehner* empfohlene „Germaniatinte“, welche tiefdunkel schwarze Schriftzüge liefert und dabei doch dünnflüssig ist

und keinen Bodensatz abscheidet. Zu ihrer Herstellung werden 100 T. gepulverte Galläpfel mit 100 T. Wasser übergossen und 14 Tage sich selbst überlassen. Gleichzeitig werden in einem anderen Gefäße 15 T. Blauholzextrakt in 100 T. Wasser gelöst und in einem dritten Gefäße in 100 T. Wasser 30 T. Eisenvitriol sowie 2 T. Alaun in Lösung gebracht. Der von den Galläpfeln getrennte Auszug wird mit 5 T. Essig und 1 T. Karbolsäure versetzt, dann fügt man demselben die Blauholzextraktlösung und schließlich die Eisenvitriol-Alaunlösung zu. (Pharm. Monatshefte).

Buchbinderkleister. 453 g weißer Leim, 225 g weißer Zucker, 115 g Maisstärke, 320 g Glyzerin, 28 g Karbolsäure, Wasser 4 Liter. Man übergießt den Leim mit einem Teil Wasser, läßt über Nacht stehen, löst die Stärke in kaltem Wasser, erhitzt bis fast zum Kochen, gießt Leim, Stärke und Glyzerin zusammen, kocht 3 bis 5 Minuten und setzt die Karbolsäure kurz vor dem Erkalten zu. (Drog.-Ztg.).

Zum Lackieren von Ziergegenständen werden meist Zaponlacke verwendet. Die Konsistenz bezw. die Zusammensetzung des zur Verwendung kommenden Lackes hängt ganz davon ab, wie er gebraucht wird. Am besten hat sich das Tauch- oder Spritzverfahren bewährt. Wenn man Spirituslack verwenden will, dann kommt nur ein transparenter Metallack in Betracht. Am vorteilhaftesten nimmt man Schellacklösung, denn diese ist am haltbarsten und gibt, je nachdem gewünscht, einen intensiven Glanz. Bei hellem Spritlack muß man sich gebleichten Schellacks bedienen, zu dunklen Lacken ist Granat-, Körner- oder Rubinlack angebracht. Bei der Zubereitung des Lackes ist zu bedenken, daß der Lackierprozeß mehrmals wiederholt werden und der Lack deshalb entsprechend dünn sein muß. Als Lösungsmittel wird meist mit Terpentinöl oder Holzgeist denaturierter 96 v. H. starker Spiritus verwendet. Zur Erhöhung der Elastizität dienen geringe Zusätze von Weichharzen, z. B. Sandarak, Elemi, venetianischer Terpentin usw. Nachstehend einige Vorschriften für Spirituslack: 35 T. gebleichter Schellack, 3,5 T. venet. Terpentin, 110 T. Spiritus, oder etwas dünnflüssiger, 18 T. Sandarak, 4 T. Mastix, 2 T. Elemi und 76 T. Spiritus. (Drog.-Ztg.)

Blaue, unauslöschliche Tinte, die gegen Wasser, Öl usw., Alkohol, Oxalsäure, Alkalien und Chloride widerstandsfähig ist. Man löst 4 T. Schellack und 2 T. Borax in 36 T. Wasser in der Hitze, anderseits 2 T. Gummi arabicum in 4 T. Wasser, mischt beide Lösungen und kocht 5 Minuten, filtriert, läßt abkühlen und gibt Indigo bis zur genügenden Farbenstärke zu. Dann läßt man mehrere Tage absetzen und gießt ab. (Spatula.)

Nagel-Email. a 100 g Zinnoxyd, 30 g Talkum, 1 g Karmin, Parfüm nach Belieben. b 100 g Zinnoxyd, 30 g Talkum, 10 g Veilchenwurzelpulver, 10 g Reisstärke, 0,8 bis 1 g Karmin.

Transparenter Kitt. 75 T. Kautschuk, 60 T. Chloroform, nach erfolgter Lösung setzt man 15 T. Mastix zu, läßt 1 Woche stehen und gießt ab.

Die sogenannten Kaltsiegelkapseln bestehen im wesentlichen aus gefärbten Zelluloseestern. Man versetze einen dikken Zaponlack mit 1 v. H. Rizinusöl und dem gewünschten Anilinfarbstoff, das Resultat ist ein sehr brauchbarer Flaschenkapsellack.

Handschuh-Reinigungsmasse. Starke Ammoniakflüssigkeit 15 g, Glyzerin 60 g, Äther 60 g, Kastilian. Seife 60 g, Wasser 1,9 kg. Die Seife wird im Wasser gelöst und die anderen Bestandteile zugegeben. (Pharm. Zentralhalle.)

Politurpulver. 30 g Infusorienerde, 30 g Eisensubkarbonat (Crocus martis oder Caput mortuum), 15 g Calciumkarbonat, 15 g Zitronensäure, 15 g Alaun, 8 g Talkum. Das Pulver entfernt auch Eisenrost. (Spatula 1923, 272 d. Pharm. Zentralh.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 10. Oktober 1924.

Paris notierte bei fester Marktstimmung

Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%	Frs. 425,
Saponifikat, 88%	Frs. 500,
Dynamitglyzerin	Frs. 650,
Pharmakopöeware	Frs. 700,

wobei allerdings dem Frankenfall Rechnung getragen werden muß.

Unterlaugen-Rohglyzerin, 40%, wurde greifbar zu Frs. 215, Basis 40%, einschließlich Fässer fob Marseille, Saponifikat zur Lieferung auf ganz 1925 zu Frs. 500, Basis 88%, BSS-Bedingungen, exklusive Fässer, fob Marseille und zu Frs. 540, einschließlich Fässer, cif deutschen Häfen angeboten.

Inlandspreise unverändert.

Vom Auslande lag rege Nachfrage nach Angeboten in Rohglyzerin und Dynamitglyzerin auf ganz 1925 vor.

Horst Großmann.

Hamburg 27, den 11. Oktober 1924.

Die starke Nachfrage nach Rohglyzerin, die wir in den letzten Berichten erwähnten, hat zu einer Überspannung der Forderungen geführt, die ihr Ende erreichen mußte, als Amerika sich aus dem Markt zurückzog. Während man vor etwa 14 Tagen noch von Unterlaugen-Rohglyzerinpreisen hörte, die bei £ 54 und darüber für die engl. Tonne nackt lagen, wird die gleiche Ware heute mit £ 52 angeboten. Das entspricht einem Preis von etwa GM 97 für 100 kg netto. Französisches Unterlaugen-Rohglyzerin wird mit 420—425 Franken notiert, ist also mit GM 93,50 noch wesentlich billiger.

Das Kilo D. A. B. V. kostet heute je nach Menge GM 1,43 bis 1,55. Wir bemerken bei dieser Gelegenheit, daß sich die französischen Reinglyzerinnotierungen stets auf 30grädige Ware beziehen. Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauss.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (9. Oktober 1924.) Wenn die Notierungen des einheimischen Marktes solchen der ausländischen Märkte gefolgt wären, so müßten sie weit höher sein, namentlich wenn man den holländischen und englischen Markt in Betracht zieht. Rohes Leinöl notierte am Inlandsmarkt zum Schluß Fl 57½ bis Fl 58, Leinölfettsäure Fl 60 bis 60½ die 100 kg, Palmkernöl £ 46.10 bis 47, Palmöl, Lagos, £ 42 bis 42.5 die 1000 kg, alles mit Faß ab Lager. Mit Rücksicht auf die steigende Bewegung am Weltmarkt im allgemeinen wurde hier und da zu größeren Einkäufen zur Deckung des Bedarfes für die nächste Zeit geschritten.

Am Weltmarkt im allgemeinen war spekulatives Interesse sowohl für Ölsaaten wie Pflanzenöle vorherrschend. Es wird seitens der Hochspekulanten natürlich alles herangezogen, was zugunsten der Hochbewegung spricht, das Gegenteil aber übersehen. Auf Europa schwimmen gegenwärtig 94 900 t argentinische und 38 000 t indische Leinsaat, 18 700 t indische Rübsaat und 35 300 t indische und ägyptische Baumwollsaat, im Vorjahr waren es 28 100 bezw. 35 500 t Leinsaat, 21 500 t Rübsaat und 21 900 t Baumwollsaat. Mit Ausnahme weniger 2800 t Rübsaat sind die nach Europa schwimmenden Vorräte gegen das Vorjahr also wesentlich größer. Argentinien verschiffte in dieser Woche 26 600 t Leinsaat, in der Vorwoche 13 000 t, ausschließlich nach Europa, in den vergleichenden Vorjahrswochen 4500 und 12 600 t, Indien 7575 bezw. 10 000 t Leinsaat, 3950 bezw. 3200 t Rübsaat und 2000 bezw. —— t Baumwollsaat. Buenos Aires notierte für Leinsaat, Oktober, 22,85, November 22,90 und Februar 21,85 Pesos Papier für 100 kg. Duluth erhöhte Leinsaat Dezember im Laufe der Woche von 2,30 auf 2,38½ und Mai von 2,36 auf 2,45 Doll. je Bushel. England war für Leinsaat wie Leinöl sehr stramm, am Schlußtage indessen etwas abgeschwächt. London notierte für Leinsaat, Calcutta, £ 24, Bombay £ 24.10, Plata, £ 22.5, neue Ernte £ 21 bis 21.2/6, Leinöl £ 45.5, Rübsaat, Toria £ 24.10, Rüböl, roh, £ 50, technisch raffiniert, £ 53, Kottonsaat, Bombay, £ 11.17/6, schwarze ägyptische £ 13.17/6, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, £ 49, Bombay, roh, £ 41, ägyptisches, roh, £ 43, Sojabohnen £ 14.7/6, Sojaöl, extrahiert, £ 46.10, geruchfrei £ 52.10 pro t. Leinöl sofortiger Lieferung verbesserte sich an der Amsterdamer Börse um 3 Gulden auf Fl 57½, Lieferung im November notierte Fl 51¼, Dezember Fl 50¼, Januar-April Fl 49 und Mai-August Fl 46¾; Antwerpen am 6. Oktober für Leinöl Frs. 393,50, Rüböl Frs. 460 ohne Faß, Kottonöl, englisches, doppelt raffiniert, Frs. 465, Sojaöl, gepreßt, in Barrels, Frs. 465 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 9. Oktober 1924.

Die Märkte melden alle feste Tendenz und weiter steigende Preise. Das Geschäft nach dem Inlande hat infolge der enorm hohen Preise etwas nachgelassen. Andererseits war das Angebot nicht groß, sodaß die von den Verkäufern geforderten Preise schlank bewilligt wurden.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden die aufgestellten 818 Faß restlos aufgenommen zu 1 £ höheren Preisen. In südamerikanischem Talg blieb Lokoware immer noch äußerst knapp. England meldet weiterhin feste Tendenz bei geringen Ankünften.

Leinöl: Der Markt war äußerst fest bei knappem Angebot in prompter Ware. Spätere Termine blieben fast unbeachtet.

Sojabohnenöl: In schwedischem Öl wurden verschiedentlich größere Umsätze getätigt, während mandschurische Ware infolge des hohen Preises weniger Interesse zeigte.

Kokosöl war gut gefragt bei leicht anziehenden Preisen.

Palmkernöl: Auch dieser Artikel notierte höher. Die Umsätze waren zufriedenstellend.

Kottonöl zeigte etwas mehr Kauflust. Die Forderungen wurden gegenüber der Vorwoche 1 £ erhöht.

Rizinusöl: Bei unveränderten Preisen ruhiges Geschäft.

Fettsäuren: Der Markt war fest bei geringer Nachfrage.

Abfallende Fette: Besonders helle und mittlere Farben wurden flott gekauft. Es wurden teilweise gute Preise hierfür erzielt.

Infolge der seit einigen Wochen anhaltenden starken Steigerung der Weltmarktpreise in Ölen und Fetten geben wir im allgemeinen Interesse nachstehend eine Gegenüberstellung der Notierungen für:

	Anfang Okt. 1923	Anfang Okt. 1924
Rizinusöl I. Pressung	£ 50	£ 74
Kokosöl	£ 46 bis 47	£ 49
Leinöl	£ 41 bis 42	£ 48.15
Sojaöl	£ 38.5 bis 40	£ 47.15
Kottonöl	£ 38	£ 49.15
Palmkernöl	£ 39 bis 39.10	£ 46
Palmöl	£ 36.5 bis 36.15	£ 44
La Plata I Talg	£ 40	£ 49.10 bis 50

Hamburg 11, den 10. Oktober 1924.

Leinöl, loko Hfl. 60, Leinölfirnis Hfl. 60, Leinölfettsäure Hfl. 62, Kokosöl, roh £ 50.10, Kokosölfettsäure £ 44.10, Sojabohnenölfettsäure £ 41, Lagos-Palmöl, roh £ 44, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 40, Palmkernöl in großen Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 44.10, Baumwollsaatöl, hell £ 50, Rizinusöl I. Pressung £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 47.15, Sulfuröl ital. Lire 500, Rindertalg A techn. £ 49.10 bis 50, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 79, Dorschtran, hellblank £ 37.10, Dorschtran, gelbblank £ 36.10, Dorschtran, braunblank £ 34.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,60, Terpentinöl, amerik. $ 35.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,25, Schellack lemon GM 8,20 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 81, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien I, den 11. Oktober 1924.

Die Tendenz für Öle und Fette auf den Auslandsmärkten ist die gleiche wie in der Vorwoche geblieben. Käufe finden wieder nur für nächsten Bedarf statt; die überseeischen Verlader halten ihre Preisforderungen und sind für Untergebote nicht zu haben. Auf dem hiesigen Platze bewegt sich der Umsatz in engen Grenzen, und die allgemeine Geldknappheit wirkt würgend auf das Geschäft. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 000 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 13 700, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 12 700, Leinöl, holländ. K 18 200, Kokosölfettsäure K 19 200, Rizinusöl I. Pressung K 26 000, Rizinusöl II. Pressung K 25 000, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 19 800, Rüböl, dopp. raff. K 17 500, Elain, sap. K 19 100, Elain, dest. K 18 900, Sojafettsäure K 14 400. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 11. Oktober 1924.

Im allgemeinen waren die ausländischen Saatenmärkte wiederum wesentlich fester. Kleine Abschwächungen wurden sofort wieder durch Steigerung überholt, und die Börsen in Buenos-Aires und Rosario zeigten speziell für die neue Ernte verhältnismäßig starke Steigerungen.

Man hört im allgemeinen über die Aussichten der neuen Ernte recht wenig, und die wenigen Berichte sind unzuverlässig.

Anbetrachts der täglichen Steigerungen muß man ja annehmen, daß die Ernte nicht besonders gut ausfallen und jedenfalls kleiner als im vergangenen Jahr sein wird, womit man allerdings schon ziemlich allgemein rechnet.

Von Indien hört man wieder gar nichts, und wir glauben annehmen zu können, daß die großen Zufuhren von Indien, die wir früher hatten, nicht mehr wiederkehren werden, weil eben wie schon früher berichtet, in Asien selbst im Kriege und nach dem Kriege und zum Teil wohl hervorgerufen durch den Krieg viele Ölfabriken neu entstanden sind.

Die Vorräte an Leinöl am Rhein sind nach wie vor knapp, jedoch ist zu berücksichtigen, daß die meisten niederrheinischen Ölmühlen allgemein wieder dazu übergehen, wieder mehr Leinsaat zu verarbeiten als andere Ölsaaten.

Holzöl.

Hamburg 1, den 9. Oktober 1924.

Das Bedarfs-Geschäft hält an. Ich notiere unverändert für Loko-Ware £ 87 und für schwimmende Ware £ 85 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (9. Oktober 1924.) Die Lage in den Produktionsländern hat sich in den letzten zwei Wochen für tierische Fettstoffe im allgemeinen erheblich verschärft. Ohne daß die Preise für Futtergetreide solchen für Brotgetreide gefolgt wären, legte besonders Schmalz in den letzten zwei Wochen erneut scharf nach oben aus. Der gesamte amerikanische Markt steht auf spekulativer Grundlage im Sinne der Produzenten. Es macht den Eindruck, daß die Auflegung der Anleihe für Deutschland eher verschleppt, als beschleunigt wird. In diesen zwei Wochen steigerte New York die Preise für vorrätiges Schmalz Middle West von 14,25—14,35 auf 15,85—15,95 und für Prime Western Steam von 14,35—14,45 auf 15,95—16,05 Doll. die 100 lbs. In Chicago stieg Lieferung Oktober von 13,47½ auf 15,02½ und Januar von 13,25 auf 14,10 Doll. die 100 lbs. Auch Schmalzöl war an der Steigerung wenigstens in etwa beteiligt und verbesserte sich in New York von 125 auf 135 Cents die Gallone. Die Preise von Talg gaben zunächst etwas nach, erholten sich in der Schlußwoche indessen gleichfalls. Greifbarer Talg notierte in New York am Schluß 8⅞ Cents ohne Verpackung und 9⅛ Cents pro Pfd. in Tierces. Talg am englischen Markt folgte der Entwickelung Nordamerikas. Auf der Londoner Auktion vom 8. d. M. wurden angestellte 818 Kisten ganz abgesetzt. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung September-Oktober 47 sh 3 d bis 47 sh 9 d, für zweite Qualitäten 42—43 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg 47 sh 6 d bis 48 sh 6 d, australischen guten Mischtalg 46 sh 6 d bis 47 sh cif Liverpool, für einheimischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43—48 sh das cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 9. Oktober 1924.

Der Markt für nachstehende Artikel bleibt bei lebhafteren Umsätzen sehr fest.

Paraffin: Der Markt ist weiter fest, und ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,50 bis 14,75 für 100 kg, Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,90 die 100 kg franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Entsprechend den erhöhten Paraffin-Preisen sind auch die Forderungen für Ceresin weiter in die Höhe gegangen. Ich notiere (für je 100 kg) Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 23, Ozokerit-Ceresin, naturgelb, 66/68° $ 35, Ceresin weiß, 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die feste Lage hält an, und ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 137 bis 155 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs hat wenig Nachfrage. Ich notiere unverändert für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungsware sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: In diesem Artikel hat eine starke Hausse-Bewegung eingesetzt. Ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 120 p. cwt. und für courantgrau sh 118 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 120 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46 für 100 kg. — Harz: Die Tendenz ist steigend. Ich notiere für Abladungsware $ 6,50 und für Loko-Ware $ 6,60 für 100 kg.

Sämtliche Preise verstehen sich brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Stuttgart und Magdeburg.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 9. Oktober 1924.

Der Markt in unseren Rohstoffen, namentlich in Karnaubawachs und Bienenwachs ist erheblich befestigt.

Bienenwachs. Loko sehr knapp. Wir notieren deutsches zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 135 bis 150 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist weiter gestiegen und fest. Wir notieren courantgraue Ware zu 114 bis 115 sh, fettgraue zu 116 bis 118 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist behauptet. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken, zu 80 bis 81 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 10. Oktober 1924.

Die Notierungen für Bienenwachs sind neuerdings in den Ursprungsländern stark erhöht worden. Die vorhandenen Bestände sind äußerst knapp. Auch die Preise für Karnaubawachs haben erheblich angezogen. Auf dem Paraffinmarkt ist die Lage weiterhin sehr fest. Nachdem die in zweiter Hand befindlichen, noch billigen Partien vergriffen sind, müssen jetzt die hohen Forderungen der Erzeugungsstätten bewilligt werden. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende:

Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 145—150, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb, 54/56° GM 94, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 11. Oktober 1922.

○ Bei anhaltend fester Tendenz und guter Frage haben die Notierungen während der letzten Woche, besonders für Abladungsware, teilweise weitere Erhöhungen zu verzeichnen. Die Preise stellten sich bei Wochenschluß ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: D 6,65, F/G 6,75, H 6,75, K 6,80, M 6,95, WW 8,60 $ die 100 kg ab Lager, hier, ausgeliefertes Gewicht mit 14% Tara. Amerikanisches Harz, Abladung: BDEF 3,30, GHJK 3,32½, M 3,37½, N 3,50, WG 3,85, WW 4,22½ $ die 112 lbs., cif Hamburg, Abladungsgewicht, 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware: Ie 10, Excelsior 10,60 $ die 100 kg hiesiges neues Gewicht mit 6% Tara. Spanisches Harz, Abladung: XI 6,05, X 6,15, IX 6,25, VIII 6,35, VII 6,40, VI 6,45, V 7,10, IV 7,65, III 8,30, II 8,95, Ic 9,25, Is 9,40, Ie 9,55, Excelsior 10,15 $ die 100 kg cif Hamburg, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Französisches Harz, loko: WW 175, AA 200, AAAAA 245, Extra Extra 255 Ffrs die 100 kg ab Lager hier, neues Gewicht mit 6% Tara. Französisches Harz, Abladung: AAAA 195, AAA 190, AA 185, BE 175, EXT 168, R 165, U 162, WW 160, WG 155, N 150, M 146, K 144, J 143, H 142, G 140, F/E 140, BN 132 Ffrs die 100 kg cif Hamburg, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Griechisches Harz weiter unverändert bei geringerer Nachfrage; dunkle Ware ist mit sh 10/9, mittlere mit 11/6 und hellere mit 12/3 die 100 kg brutto/netto inkl. Säcke, cif hier, Abladungsgewicht angeboten.

Portugiesische Ware war diese Woche weder gefragt, noch im Markte offeriert; das Geschäft darin bleibt bei uns ohne Bedeutung.

Im Londoner Markt ist das Geschäft nunmehr etwas lebhafter geworden; größere Transaktionen an den amerikanischen Erstmärkten erweckten die Aufmerksamkeit der am Verbrauche interessierten Kreise, und es erfolgten aus spot- und Lieferungs-Ware vielfache Eindeckungen der englischen Industrie; die Preise bewegten sich zuletzt wie folgt:

Amerik. spot-Ware: F 15, G 15, H 15/3, M 15/6, WW 20/3 sh per cwt.

Franz. spot-Ware F/G 14/6, HJKM 14/9, WG 17/9, WW 19/6 sh per cwt.

Die allgemeine Lage sowohl an den Verbrauchsmärkten wie auch namentlich an den Abladungszentren versteift sich immer mehr; die amerikanischen Erstmärkte haben dabei die Führung in Händen. Mit der drüben bereits leicht in Erscheinung tretenden Abnahme der Produktion geht bessere Frage Hand in Hand, und die Regulierung der Zufuhren aus den Wäldern an die Erstmärkte wird bald aufhören können, um der freien Bewegung Raum zu machen. Eine Vergleichung der diesjährigen Erzeugungsziffern mit jenen des Abzuges und der Vorräte ergibt, daß — selbst wenn der Abzug keine größere Gestaltung als bisher annehmen wird — mit Abschluß der laufenden Saison der Harzbestand drüben kleiner sein wird als im vorigen Jahre. Es ist aber anzunehmen, daß die Anforderungen von Harz seitens der amerikanischen Inlandsindustrie — wenn man vom Export vorerst nicht reden will — im Laufe des November zunehmen werden. Wenn auch seitens dieser Industrie in der letzten Zeit schon fortwährend steigende Posten gekauft wurden, so wird das richtige Geschäft drüben erst wieder einsetzen, wenn die Wahlzeit vorüber ist. Es ist eine alte Erfahrung im amerikanischen Geschäftsleben, daß in Wahljahren stets bis zum Wahltermin eine gewisse Stagnation auf der ganzen Linie im inneren Geschäft zu verzeichnen stand. So auch in diesem Jahre wieder. Im deutschen Harzverbrauch hat sich wenig verändert; die Aufträge kommen etwas flotter herein, sind aber in den meisten Fällen immer noch beschränkten Umfanges. Wennschon der Kreditmarkt etwas flüssiger liegt und die Ansprüche der meisten Käufer auf ein gewisses Zahlungsziel mehr und mehr Berücksichtigung finden, sind dem immer noch bestimmte Grenzen gesetzt, und die Bankraten werden sich erst noch verbilligen müssen, bevor im Warengeschäft größere Kreditgabe eine erträgliche Kalkulation ermöglichen wird. Im übrigen legt sich das deutsche Geschäft angesichts der noch im Fluß befindlichen Entwicklung der Verhältnisse aus dem Dawes-Plan und der begonnenen Verhandlungen wegen der Handelsverträge größere Zurückhaltung auf. Es ist alles noch zu unübersichtlich, um Dispositionen für längere Sicht treffen zu können; wir müssen vor allen Dingen erst einmal genau wissen, ob und wieweit bei allen entgegenwirkenden Bestrebungen unserer Auslandskonkurrenten sich der deutsche Export in dem Umfange wieder aufbauen läßt, daß er fähig wird, die ihm zugedachten Lasten zu tragen; auf der einen Seite verlangt man von uns Reparationsleistungen, auf der anderen Seite strebt man aber danach, sie uns zu erschweren, wenn nicht unmöglich zu machen. In dieser Hinsicht ist an dem bisherigen System noch wenig Änderung zu verspüren, und es wird auch noch einige Zeit dahin gehen, bis wir über die Auswirkungen des Dawes-Planes klarer sehen können.

Soweit die Abladungsnotierungen für spanisches Harz in diesem Bericht verzeichnet sind, ist zu erwähnen, daß sich diejenigen für die mittleren und unteren Grade nur nominell zu verstehen haben; solche Ware ist von Spanien im Augenblick positiv nicht offeriert, und auf hinübergelegte Ordres blieb der Bescheid einstweilen aus. Auf einzelnen Seiten liegt ein Hinweis vor, daß diese Sorten eben nicht im Markte sind, und man acht Tage abwarten müsse, bevor effektive Aufgaben gemacht werden können.

Bei den französischen Preisen wirkt der scharf schwankende Franken wieder einmal besonders ein und macht auch die Aufgabe von Notierungen mehr nominell, sodaß man erst bei Zusagen sichere Preise etablieren kann.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 9. Oktober 1924.

Die Lage auf dem Chemikalienmarkt war in der Berichtswoche wiederholten Schwankungen unterworfen. Es gab Tage, an denen nahezu keine Aufträge hereinkamen, bis das Geschäft plötzlich wieder lebhaft einsetzte. Nach dem Auslande wurden verschiedene Artikel in größeren Mengen gehandelt.

Ätzkali lag fest, aber lustlos. Für Lieferung ab Zollstadtlager wurden GM 56,50 gefordert. Exportware dürfte nicht mehr unter $ 12,80 erhältlich sein.

Ätznatron: Die Lokobestände sind wiederum so ziemlich zusammengeschmolzen. Die Nachfrage hielt sich an und für sich in engen Grenzen, nur greifbare Posten fanden stärkeres Interesse. Gefordert wurden M 32.

Borax: England ermäßigte die Preise. Die neuesten Offerten lauteten auf £ 23.10 cif Hamburg.

Kalilauge: Ein ruhiges Bedarfsgeschäft wickelte sich bei GM 29,25 bis 30,25 ab.

Naphtalin lag noch verhältnismäßig ruhig. Einige Kontrakte wurden auf Lieferung Dez.-Jan. geschlossen. Für Schuppen-Naphtalin forderte man £ 14.10, während sich Kugel-Ware auf £ 15.5 stellte.

Oxalsäure: Die Werkpreise erfuhren eine Ermäßigung. Bei kleinen Umsätzen wurden zuletzt £ 23.5 notiert.

Pottasche lag ruhig. Inland GM 43,50, Export £ 20.10.

Wasserglas 38/40° Ware interessierte wieder stärker. Unter £ 4.8 war kaum noch etwas anzuschaffen.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 11. Oktober 1924.

Auf dem Chemikalienmarkt war die Lage nach wie vor flau. Trotzdem eine gewisse Erleichterung auf dem Geldmarkt festzustellen war, ist die schwache Nachfrage zum Teil immer noch auf die Kapitalnot zurückzuführen. Wohl konnten die Zahlungsbedingungen der Großhändler in mancher Hinsicht gemildert werden, jedoch waren diese Vergünstigungen nicht derart, daß Geschäfte in größerem Ausmaß abgeschlossen wurden. Wie wir früher schon angedeutet haben, kann eine fortschreitende Geschäftsbelebung erst dann eintreten, wenn die internationale Anleihe für die deutsche Wirtschaft verwertbar wird. Vielleicht ist dann auch der Zeitpunkt gekommen, wo die Produktionskosten verbilligt werden können. Über die Marktlage im einzelnen berichten wir wie folgt: Das Geschäft in

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, war wenig belebt; man verlangte Preise, die zwischen M 55 und 56 schwankten. Eine verhältnismäßig gute Nachfrage ging nach

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, aus, worin nennenswerte Mengen zu M 33,50 bis 35,50 umgesetzt wurden. Ohne Interesse war

Ameisensäure, techn., 85%, welche M 97 frachtfrei notierte.

Antichlor Ia, gew. krist., wurde sehr lebhaft gefragt; man verlangte bei Ladungsbezug M 15.

Bittersalz, weiß, krist., wurde weiterhin sehr vernachlässigt; prompt greifbare Ware stellte sich auf M 4,65 lose verladen. Kaum nennenswerte Nachfrage lag nach

Bleizucker, dreifach raff., krist., weiß vor; man forderte bei Faßbezug M 85. In

Blutalbumin Ia, hell, wurden von Verbraucherseite kleine Mengen zu M 3,75 je Kilo übernommen.

Blutalbumin Ia, schwarz, offerierte man zu M 1,35 je Kilo. Die jüngsten Forderungen für

Blutlaugensalz, gelb, krist., lauteten M 130. Das Interesse für

Butylacetat hat wieder zugenommen. Bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 2,85 je Kilo.

Borax, raff., pulv., wurde stets in kleinen Quantitäten zu M 49 umgesetzt. Was sich von

Brechweinstein, 43/44%, pulv., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 210 frachtfrei. Der Umsatz in

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, hielt sich in bescheidenen Grenzen. Bei Faßbezug verlangte man M 23. Die Nachfrage nach

Chlorzink, pulv., 98/99%, war gering. Die auf den Markt gelangenden Offerten wiesen Preise von M 48 bis 49 auf. Stets Beachtung fand

Chromalaun, ca. 15%, krist., welcher zu M 37 Aufnahme fand. Eng begrenzt war das Geschäft in

Formaldehyd, 30 Gew.-%, für welchen man M 73 frachtfrei verlangte.

Formaldehyd, 40 Vol.-%, notierte M 107 frachtfrei.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, offerierte man zu M 2,50 lose verladen.

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, 28° Bé, lag zu M 155 lustlos. Die Umsätze in

Hirschhornsalz, pulv., waren völlig unbedeutend. Bei Faßbezug stellte sich der Artikel auf M 165 frachtfrei. Der Markt in

Hühnereipräparaten war weiterhin sehr fest, da sich die Lage in China weiterhin verschlechtert hat.

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, notierte M 1250.

Hühnereigelb, leicht dick, salzfrei, bot man zu M 96 an.

Hühnereigelb für Gerbereizwecke stellte sich auf M 63.

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, ging, wenn auch nur in kleinen Mengen, zu M 15 in Verbrauchers Hände über. Das Geschäft in

Kaliumbichromat, krist., war ohne Belang; man offerierte diesen Artikel zu M 85. Einige Nachfrage machte sich nach

Kaliumpermanganat, klein krist., bemerkbar. Größere Mengen waren zu M 90 erhältlich. Für

Kleesalz, krist., verlangte man M 85. Die letzten Forderungen für

Milchsäure, techn. rein, frei von Eisen etc., 43½ Gew.-%, lauteten M 46 frachtfrei.

Naphtalin, weiß, in Schuppen, notierte M 26.

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken wurde wieder reichlich angeboten; man forderte für lose verladene Ware M 3,30.

Natrium bicarbonicum wurde ständig gefragt und auch in kleineren Mengen zu M 15,50 umgesetzt. Auch nach

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., wurde Umschau gehalten. Bei Ladungsbezug verlangte man M 33,50 frachtfrei. Geringe Kaufneigung bestand für

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, welches zu M 36 angeboten wurde.

Natriumsulfit, krist., kostete M 17. Was sich von

Oxalsäure, krist., 98/99%, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 47. Ein flottes Geschäft entwickelte sich in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wovon größere Mengen zu M 41 bis 42 aus dem Markte genommen wurden.

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100% wurde stark vernachlässigt, obwohl er billig zu M 44 erhältlich war. Die geringe Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, hielt an; man offerierte diese Ware zu M 14,50 ab mitteld. Lager. Ständiges Interesse fand

Schwefelnatrium, konz. 60/62%, eingegossen, welches zu M 22,50 Käufer fand. Das Geschäft in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, bewegte sich in ruhigen Bahnen; größere Mengen kosteten M 9,25 lose verladen. Stets Bedarf zeigte sich für

Soda, kalz., 96/98%, wovon einiges zu M 14,75 bis 15,50 übernommen wurde.

Soda, krist., kostete bei Ladungsbezug M 7,60.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bot man zu M 210 frachtfrei an. Für

Zitronensäure, bleifrei, krist., lag immer etwas Interesse vor. Bei frachtfreier Lieferung kostete der Artikel M 3,50 per Kilo.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 10. Oktober 1924.

Ameisensäure 85% 75 (36.10), Ätznatron 125/8 32 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56,50 (28.15), Antichlor, krist. 14,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 18,75 (9.13), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte rein 94,50 (43.10), Bleimennige, rein 91 (41.10), Bleiweiß, pulv. 96 (42.10), Bleiweiß in Öl 100,50, Borax, krist. 48,50 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.2), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 42,50 (20.15), *Chromalaun 39 (20.10), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 150 (39.15), Formaldehyd 30 Gew.-% 83 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.10), Kalialaunkristallmehl 13,80 (6.15), *Kalialaun in Stücken 15 (7.2/6), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 30,25, *Kupfervitriol 98/99% 38 (20.8), Kaliumbichromat 85 (43.10), Lithopone RS 34 (17), Naphtalin in Schuppen 30 (14.15), *Natrium bic. DAB 5 16,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 16,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14,50, Oxalsäure 98/100% 51 (23.5), Pottasche 96/8% 43,50 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 45 (22), *Schwefelnatrium 60/2% 21,90 (11), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,10 (4.5), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7.10), Soda, krist. 8,90 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,50 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% 11,50 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.8), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.13), Zinkweiß Rotsiegel 68,50 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Aschaffenburg. Unter der Firma „Adrian Wenzel" betreibt der Wachswarenfabrikant Adrian Wenzel, Maximiliansstraße 15, die Herstellung von Wachskerzen.

† Berlin. Betriebsstoffgesellschaft „Rapid" m. b. H. Herstellung, Erwerb, Verarbeitung und Vertrieb aller Motorenbetriebsstoffe, insbesondere von Benzin, Benzol und Mineralölen, sowie Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer: Chemiker Dr. Max Landau in Berlin-Wilmersdorf, Kaufmann Benjamin Halpern in Berlin-Wilmersdorf.

† Bukarest. Parfumeria Elitei, Engros-Handel mit Parfümeriewaren, Toilettenartikeln, Lederwaren.

† Dresden. „Hansa" Mineral-Öl-Gesellschaft Leube & Co. Gesellschafter sind die Kaufleute Eugen Karl Leube und Carl Adolf Schmidt. Herstellung und Handel mit Mineralölen, Nürnberger Straße 38.

† Graz (Steiermark). Philipp Knopp & Cie., Handel mit Parfümerie- und Seifenwaren.

† Hamburg. Apotheker Mannheim & Thomas G. m. b. H., Fabrik kosmetischer Präparate. Fabrikation und Vertrieb von kosmetischen Präparaten aller Art, besonders des Fabrikats „Thomasol" (Mittel zur Verschönerung und Pflege der Haut). Stammkapital 6000 Goldmark. Geschäftsführer Josef Anton Thomas, Kaufmann.

† Hannover. Chemata, Chemische Fabrik für Malerei- und technische Artikel G. m. b. H., Georgstr. 23. Fabrikation und Vertrieb von malereitechnischen Erzeugnissen und Klebstoffen sowie sonstigen chemischen Fabrikaten. Stammkapital 6000 Goldmark. Alleiniger Geschäftsführer ist der Landwirt Heinrich Dreyer in Egestorf am Deister.

† Mailand. Carlo Tosi e C., Parfümeriewarenhandel.

† Memphis (Tennessee), U. S. A. Hier wurde die National Cottonseed Products Corporation mit einem Kapital von 8 Millionen Dollars gegründet zum Zwecke der Ölgewinnung aus Baumwollsaat. Als erste Aktion der neuen Gesellschaft steht die Fusion zahlreicher Ölmühlen in den Staaten Tennessee, Kentucky, Arcansas, Missouri und Illinois mit einer Arbeitsleistung von 3000 t Saat täglich bevor.

Berlin. Vulkan Schmierfett Gesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Zum Liquidator ist die Sekretärin Maria Meyer bestellt.

Berlin. Gentilin Kosmetische Präparate G. m. b. H. Die Firma lautet fortan nur: Kosmetische Präparate G. m. b. H. Auf Grund des Urteils des Landgerichts I Berlin vom 25. 5. 23 (33. 0. 24. 23.) ist das Wort „Gentilin" in der Firma gelöscht.

Bremen. Vereinigte Farben- und Kittwerke A.-G. Emil Krebs ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. In der Generalversammlung vom 28. August 1924 ist beschlossen, das Grundkapital durch Ermäßigung auf 120 000 GM umzustellen. An Richard Adolf Johannes Liebich ist Prokura erteilt. Die an Hermann Schröder erteilte Prokura ist erloschen.

Breslau. Die Ruba-Werke Rudolph Balhorn konnten am 1. Oktober ihr 50jähriges Bestehen feiern. Aus diesem Anlaß wurde von der Firma eine hübsch ausgestattete Festschrift herausgegeben.

Hamburg. Die Hammonia Stearinfabrik, an der die Norddeutsche Bank in Hamburg beteiligt ist, schließt 1923/24 mit einem Überschuß von BM 435 ab, der auf neue Rechnung vorgetragen wird. Die G.-V. findet am 30. Oktober statt.

(Frkf. Ztg.)

Hamburg. H. Schlinck & Cie. A.-G. mit Zweigniederlassung zu Mannheim (A.-G.: Mannheim). Prokura ist erteilt an Hugo Hermann August Lenkerstorff und Johannes Falckenhagen. Jeder von ihnen ist mit einem Vorstandsmitglied oder Prokuristen vertretungsberechtigt. Die an Kohfeldt erteilte Prokura ist erloschen. — Chemische Fabrik Nico, G. m. b. H. Firma geändert in Fabrik für Ungeziefer-Vertilgungsmittel G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers G. W. E. Guercke beendigt. Die an R. Glaschke erteilte Prokura ist erloschen.

Hannover. Aktiengesellschaft Josef Hösl Vanillin-Fabrik. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 5. September 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Das bisherige alleinige Vorstandsmitglied Hösl ist zum Liquidator bestellt.

-m. Kopenhagen. Falkonergaardens Fabriker, Seifenfabrik, ging nach A. Hoilsoms Tod jetzt an eine A.-G. mit 63600 Kr. Aktienkapital über. Den Vorstand bilden die Großhändler E. E. und K. C. Hoilsom sowie Vertreter E. C. Baarstrup. — m. A.-S. Östasiatisk Industri- & Plantage Kompagni, welche u. a. Dansk Sojakagefabrik hier betreibt, verteilt für das am 30. Juni beendete Jahr aus 4,23 (3,00) Mill. Kr. Reingewinn 14 (12)% mit 2,8 Mill., verwendet 1 Mill. zu einem Dispositionsfonds, 0,8 (0,2) Mill. als Steuerrücklage, 0,35 (0,52) Mill. als Übertrag. Die Fabrik für Sojabohnenöl (und in kleinerem Umfang andere Pflanzenöle) verarbeitete ca. 120 000 (i. V. 103 893) t Rohstoffe, die größte bisherige Menge, und hatte einen Verkaufswert von ca. 64 Mill. Kr., auch die Ausfuhr wuchs bedeutend; sie beschäftigt durchschnittlich 800 Personen. Die Kokosplantage Kretay auf der Malakkahalbinsel hatte eine um 20% größere Erzeugung von Kokosnüssen, sie ist lt. Bilanz zu 3,06 Mill. Kr. bewertet.

Lübeck. Chemische Fabrik Schlutup, Dr. Max Stern. Der Chemiker Dr. phil. August Hafner hat Einzelprokura.

München. Bayerisches Ölkontor Friedr. Bachmann & Co. G. m. b. H. Geschäftsführer Arthur Herrmann ausgeschieden; neu bestellter Geschäftsführer: Adolf Heinrich Hermann Christian Meyer, Kaufmann in Altona.

Stuttgart. Roth & Paschkis A.-G., jetzt „Ropa" Aktiengesellschaft für Mineralöl-Industrie. Rudolf Rieble, Kaufmann, ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt. Dem Waldemar Eck und Dr. jur. Eduard Reichmann, beide Kaufleute, ist Prokura erteilt, je gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied vertretungsberechtigt. Gleiche Eintragung erfolgte für die Zweigniederlassungen Freiburg, Mannheim und München, je beim Registergericht, daselbst.

Weinheim. Weinheimer Ölwerke und Speisefettfabrik, G. m. b. H. in Liq. Die Vollmacht des Liquidators Berthold Kaufmann in Mannheim ist beendigt.

Zusammenschluß im Transportgewerbe. Transport-Garantie-Co., Aktiengesellschaft. Um einen Zusammenschluß des bodenständigen deutschen Speditionsgewerbes herbeizuführen, ist in Hamburg eine Aktiengesellschaft unter obiger Firma gegründet worden. Die Gründer sind erste deutsche Speditionsfirmen, und in der Zwischenzeit sind weitere Beitritte erfolgt, sodaß die Organisation heute bereits an zahlreichen deutschen Inlandsplätzen durch bodenständige Firmen vertreten wird.

Der Zweck der Gesellschaft ist, durch Zusammenfassung der Gütermengen und Ausschaltung der bei dem jetzigen System unvermeidlichen Leerläufe und durch andere Maßnahmen eine Verbilligung der Transportkosten im deutschen und internationalen Verkehr herbeizuführen und so zur Förderung, insbesondere des Exportes beizutragen. Die Gesellschaft wird weiterhin durch zweckentsprechende Auslands-Organistationen Einrichtungen schaffen, um für die Wirtschaftskreise den Güterverkehr in jeder Hinsicht möglichst zu vereinfachen und eine schnellere Flüssigmachung der Accreditive und sonstigen Zahlungen für die exportierten Güter zu erreichen. An der Geschäftsentwickelung der Organisation, deren Leitung in Händen deutscher Seehafenspediteure liegt, hat die Speditionsfirma Heinrich Langner in Liegnitz regen Anteil und steht Interessenten mit vorteilhaften Frachtanstellungen zur Verfügung.

Verbände und Vereine.

An der Herbsttagung der Vereinigung Deutscher Fabriken von Pflanzenschutzmitteln E. V., Flörsheim-Mainz, welche am 19. und 20. September 1924 in Weimar stattfand, nahmen die bekannten chemischen Fabriken, die sich mit der Herstellung von Pflanzenschutzmitteln befassen, fast sämtlich teil. Von der Biologischen Reichsanstalt waren Geh. Rat Prof. Dr. Appel und Oberregierungsrat Dr. Schwartz erschienen. Als Wichtigstes wurde beschlossen, die Zusammenarbeit mit der Wissenschaft und Praxis noch reger als bisher zu gestalten. Um die deshalb notwendige Aufnahme weiterer Mitglieder zu ermöglichen, wurden neue Satzungen aufgestellt und angenommen. Der Verein trägt fortab den Namen „Industrieverband für Pflanzenschutz E. V." und setzt sich jetzt wie folgt zusammen: 1. Ordentliche Mitglieder: a) Handelsgerichtlich eingetragene Firmen der chemischen Industrie, die sich mit der Herstellung von Mitteln zur Bekämpfung von Pflanzenkrankheiten, Pflanzenschädlingen und zur landwirtschaftlichen Bodenbehandlung beschäftigen, soweit sie zur Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie gehören. b) Handelsgerichtlich eingetragene Firmen, die sich mit der Herstellung von Apparaten und Einrichtungen zur Anwendung von Pflanzenschutzmitteln beschäftigen. 2. Außerordentliche Mitglieder: Stellen, Vereinigungen und Einzelpersonen, welche an der wissenschaftlichen und wirtschaftlichen Förderung der Fragen des Pflanzenschutzes, der Schädlingsbekämpfung und der Bodenbehandlung interessiert sind. — Der Absatz in Pflanzenschutzmitteln nimmt ständig zu, weil sich die Überzeugung immer mehr Bahn bricht, daß durch richtige und rechtzeitige Anwendung von Pflanzenschutzmitteln ein wesentlich besserer Ernteertrag erzielt wird. Den Klagen, daß der Bezug gewisser Pflanzenschutzmittel durch gesetzliche Maßnahmen zu sehr erschwert werde, muß durch Behebung der Verkehrseinrichtungen begegnet werden, damit die zur Bekämpfung von Pflanzenkrankheiten und Pflanzenschädlingen gebräuchlichen Mittel nötigenfalls gleich greifbar sind und sofort angewendet werden können. (Chem.-Ztg.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Die Produktion der dänischen Ölmühlen in 1923.** Die unverändert 9 Ölmühlen Dänemarks erzeugten in Tons: Leinöl 2953 (im Jahre 1922: 2254), Firnis 2209 (2254), Rapsöl 84 (136), Sojabohnenöl 23176 (15812), Kokos- und Palmkernöl 48251 (35951), Erdnuß- und Sesamöl 8809 (5819), Kottonöl 1917 (489), Sonnenblumenöl 1441 (0) sowie 18932 t Sonnenblumenkuchen aus eingeführten Futterkuchen, die umgepreßt wurden; und anderes Öl 53 t. Hierin eingeschlossen sind ca. 8500 (6000) t Speiseöle, die roh eingeführt und nur raffiniert wurden. Der gesamte Verkaufswert der Öl- und Kuchenproduktion war 139,2 (80,59) Mill. Kr. Hierzu wurden an Rohstoffen verbraucht, in Tons: Leinsaat 16 142 (14 605), Rapssamen 516 (327), Sojabohnen 127 215 (85 460), Kopra und Palmkerne 71 972 (51 743), Erdnüsse und Sesamsamen 17 549 (11 248), Baumwollsamen ca. 10 400 (2528) t.

Die Rosenöl-Einfuhr der Vereinigten Staaten seit 1871. „Oil Paint and Drug Reporter" gibt folgende Statistik der amerikanischen Rosenöleinfuhr:

	1000 Unzen	1000 Dollar
1871	10,1	46,2
1881	13,2	75,1
1891	43,6	188,6
1901	45,5	192,9
1913	133,2	791,4
1914	40,5	301,0
1915	60,0	252,6
1916	40,9	169,7
1917	11,2	85,7
1918	22,7	89,0
1919	24,8	210,9
1920	80,1	657,7
1921	36,9	264,0
1922	27,7	190,9
1923	169,9	487,2

Industrie des Auslandes.

Die Lavendelölindustrie Frankreichs. Dem Bericht von Schimmel & Co., Miltitz bei Leipzig, für 1924 entnehmen wir die nachstehenden Angaben über die französische Lavendelindustrie:

Die natürlichen Lavendelfelder Frankreichs bedecken eine Fläche von mehr als 29 110 ha[1]). Als man zuerst anfing, Lavendel anzubauen, fürchtete man, daß Überproduktion und Sinken der Preise die Folge sein würden. Indessen stellte es sich bald heraus, daß die verhältnismäßig wenig umfangreichen Lavendelkulturen den jährlich immer größer werdenden Ausfall der natürlichen Lavendelfelder nicht ausglichen. Die Gesamternte an Lavendel hängt zum großen Teil von wirtschaftlichen Bedingungen ab. Wenn, wie im Jahre 1920, die Preise sinken, dann werden große, mit Lavendel bewachsene Flächen überhaupt nicht abgeerntet, da bei den hohen Arbeitslöhnen ein Reingewinn nicht möglich ist[2]). Die Lavendelölernte von 1921 belief sich auf 54 000 kg und die von 1922 auf 75 000 kg. — Genannt werden die Lavendeldistrikte von Luc und Séderon im Departement Drôme, von Annot, Barrême, Barles und des Tales des Jabron in in den Basses-Alpes, von Orpierre und Laragne in den Hautes-Alpes, von Sault und Auribeu in Vaucluse.

Den Angaben der französischen Steuerbehörde zufolge gab es 1921 in Frankreich 3425 Lavendelöldestillationsapparate. Hierunter befanden sich 2256 (= 65%) veraltete Apparate, die über freiem Feuer zu erhitzen sind, ferner 127 Dampfdestillationsapparate und 1042 Anlagen, die sowohl zur Lavendelöldestillation als auch zu anderen Zwecken (Alkoholdestillation) dienen.[3])

[1]) Americ. Perfumer 18 (1923), 600.

[2]) Vgl. auch Bericht 1922, 38; 1923, 46.

[3]) Travaux de l'Office National des Matières premières végétales Nr. 7. Januar 1921.

Aus einer Abhandlung von L. Fondard sei folgendes hervorgehoben:

Im Durchschnitt betrug die Ausbeute an Öl aus 100 kg wilden Pflanzen etwa 800 bis 900 g, oft noch mehr. In dem Maße, wie die Höhenlage der Lavendelfelder zunahm, verminderte sich die Ölausbeute, und zwar betrug sie in Höhen von 1000 bis 1400 m 0,3 bis 0,5%. Andererseits war das Aroma der von hoch gelegenen Distrikten stammenden Öle feiner als das der Produkte aus weniger hohen Gebieten[4]). — Eine andere bemerkenswerte Eigentümlichkeit, die von Amic an Geranium und Rose beobachtet wurde und den Einfluß der geographischen Breite betrifft, konnte bei der Lavendelpflanze noch nicht mit Sicherheit nachgewiesen werden. Nach Amic soll eine Riechstoffpflanze die feinsten Öle geben, wenn sie in der Nähe der Nordgrenze ihrer Wachstumzone angebaut wird. So ist das Geraniumöl aus Grasse besser als das von Algerien und das Geraniumöl aus Algerien wertvoller als das Bourbonöl.

Die allgemein gültige Tatsache, daß aromatische Pflanzen an warmen, sonnigen Tagen mehr Öl enthalten als bei feuchtem Wetter, konnte der Autor auch beim Lavendel bestätigen. So wurden in Boussieux (Drôme) bei warmem Wetter nur 0,52 bis 0,77% Ausbeute an Öl erhalten; Lavendelpflanzen, die in einem schattigen Walde standen, enthielten nur 0,3% Öl.

Den Plan zu einer Lavendeldestillationsanlage, die verhältnismäßig wenig Arbeitskräfte erfordern und gute Ausbeuten eines erstklassigen Öls liefern soll und somit eine sehr rationelle Verarbeitung des Rohmaterials gestattet, hat L. Petetin[5]) entworfen. Die Anlage ist in den Alpen der Provence (Basses-Alpes) inmitten großer Lavendelkulturen gelegen gedacht und besteht aus einem großen, nach dem Abgang zu halbkreisförmig angelegten Gebäude. In dem nach der Vorderseite zu gelegenen Teile befinden sich das Laboratorium und die Verwaltungsräume, während die 10 Destillationsblasen den Mittelpunkt der Anlage bilden. Die Blasen, die täglich 15 000 kg Blüten (100 kg Öl entsprechend) verarbeiten können, werden von einer Zentrale aus mit Dampf versehen und automatisch mit den Blüten beschickt. Falls das Rohmaterial nicht sofort verarbeitet werden kann, wird es in dem geräumigen halbkreisförmigen Lagerraum direkt vor den Blasen aufbewahrt. — Da die Zeit, in der man Lavendel erntet und destilliert, sehr kurz (von Ende Juli bis Ende September) ist, sind Einrichtungen vorgesehen, die in der Zwischenzeit auch andere aromatische Drogen, z. B. Tannenzapfen, zu destillieren gestatten.

Auf Sizilien kommt der Lavendel (Lavendula vera DC.) teils wild, teils als Gartenpflanze vor. Die einstmals ziemlich verbreitete Kultur dieser Pflanze ist jetzt sehr zurückgegangen. Das sizilianische Öl unterscheidet sich von den meisten anderen Lavendelölen. Den hohen Cineolgehalt hat es mit dem englischen, den hohen Gehalt an freiem Alkohol, Linalool und Borneol mit dem spanischen Lavendelöl gemeinsam. Die Autoren sind der Ansicht, daß man bei sachgemäßer und fleißiger Kultur des Lavendels auch auf Sizilien ein wertvolles Öl erzielen könne.

Verfälschte Lavendelöle sind wieder zahlreich bei uns zur Untersuchung gekommen, und zwar spielten dabei in erster Linie künstliche Ester eine Rolle, von denen Glyzerinacetat, Terpenylacetat und Laurinsäureester beobachtet wurden. Wir begnügen uns mit diesem allgemeinen Hinweis, da besonders interessante Fälle nicht darunter waren. (Chem. Industrie.)

Handel und Verkehr.

Bedeutung der Danziger Messe für Parfümerien und Seifen.

(Nachdruck verboten.)

= In Seifen und Parfümerien wurden zum Teil direkt von reichsdeutschen Firmen, zum Teil durch die von ihnen im Gebiet der Freien Stadt Danzig errichteten „Abfüll-Stationen" bezw. durch Grossisten oder Vertreter, welche die besonderen Geschäftsverhältnisse im Lande des weißen Adlers auf rotem Felde kennen, Abschlüsse erzielt. Für das polnische Geschäft ist der Verkauf von Hautcremes und Brillantine leicht, weil für derartige Waren kein Zoll erhoben wird. Dagegen unterliegen spirithaltige Parfümerien einer 25%igen Akzise. Die Beurteilung des polnischen Geschmacks in Parfümerien war verschieden, je nachdem ob Geschäfte für Städte oder das Land in Frage kamen. Bei den Städten spricht wiederum in erheblichem Maße die Frage mit, ob sie auf ehemals reichsdeutschem Gebiet liegen und eine starke deutsche Bevölkerung heute noch aufweisen oder ob sie ausgesprochen polnische Ortschaften sind. Für das Land kommen billige Toilette- und Hausseifen in Betracht. Städte mit deutschgerichteter Kultur werden auch heute noch Parfümerien hier beliebter Art bevorzugen. Dagegen werden in den ausgesprochen polnischen Städten französische Parfümerien stark geführt. Das erklärt sich schon aus der Unterstützung, die Frankreich wirtschaftlich und politisch namentlich in den ersten Jahren des Bestandes der jungen polnischen Republik diesem Lande angedeihen ließ. Dann aber kommt in Betracht, daß eine gewisse unverkennbare Neigung des polnischen Geschmacks für starke Farbenwirkungen auch in Parfümerien insofern zu verspüren ist, als hier jene Gerüche beliebt werden, deren intensive Nuance gerade in Frankreich seit jeher besonders gepflegt wird.

Auffallend war, daß mit Rücksicht auf den Absatz in den verschiedenen Oststaaten auch Eau de Cologne gut vertreten war. Darunter in erheblichem Maße Kölnisch Wasser, welches in Danzig das Licht der Welt erblickt. Nicht uninteressant ist die Beobachtung, daß namentlich nach Polen Eau de Cologne mit Blütenduft und zwar auch in farbiger Aufmachung des Parfüms selbst geht.

Die Beschickung der Messe mit Duftstoffen jeder Art war bemerkenswert gut, zumal auch hygienische Seifen zur Stelle waren. Erwähnt sei nur das Interesse für hygienische Kräutersaftseife.

Auffallend war die verhältnismäßig starke Beschickung der Parfümerie-Abteilung der Danziger Messe mit Enthaarungsmitteln. Im übrigen war mehr oder minder großes Interesse für Trocken-Puder, Milch-Lanolin-Trocken-Puder, flüssigen Puder, Lippenrot, Wangenrot, Brunol (zur Bräunung der Haut), Lichtschutz-Puder (gegen Sonnen- und Gletscherbrand), Mittel zur Mundpflege, zur Handpflege, Nagelglanz, Nagelrandhautcreme, Toilette-Essig-Essenz, Haarwasser und auch für Mittel gegen Muttermale, Leberflecke und erhöht auf der Haut liegende Fehler anderer Art, behaart oder unbehaart.

In Hausreinigungsmitteln fiel besonders der große Stand der deutschen Firma Henkel auf. Diese macht mit ihren Qualitätswaren in eigenartiger Packung wie Persil, Henko, Ata nach wie vor ihr Geschäft mit Fabrikation in Deutschland und Vertrieb in die Randstaaten. Allerdings muß diese Firma wie manche andere reichsdeutsche von Qualitätswaren feststellen, daß Namen und Packung von anderen kleinen Erzeugern der Randstaaten außerordentlich gewissenlos nachgeahmt werden. Immerhin ist bei einem gut eingeführten Qualitäts-Erzeugnis und der Unklarheit der Rechtsschutz-Verhältnisse in den jungen Staaten im Osten vorläufig noch die Frage am Platze, ob der berechtigte Hersteller nicht in der Nachahmung mehr eine Reklame für seine guten Waren erblicken kann und daher unter Umständen von dem natürlich zeitraubenden und kostspieligen Weg der Verfolgung der Verletzer seiner Rechte (Mißbrauch von Warenzeichen usw.) vorläufig noch absieht. Auf dem Stande von Henkel wurde ein neues Eier-Einlegemittel vorgeführt, welches gute Aufnahme fand. Dieses „Portil" ist ein Spezialwasserglas in trockener Form. Ein Paket von der Größe eines rechteckigen Stücks Toiletteseife muß in kaltem Wasser aufgelöst werden, um die Konservierungsflüssigkeit für 50 Eier zu geben. Für den Verkäufer hat die Packung den Vorteil, daß sie nicht viel Raum einnimmt, das Hantieren mit Flüssigkeiten und zerbrechlichen Flaschen im Laden überflüssig macht, während die Verbraucher die Annehmlichkeiten bequemer Handhabung durch diese Neuerung genießen.

Seifenpulver und Seifenspäne waren ebenfalls genügend seitens anderer Fabrikanten und Vertreter zur Stelle, um den Einkäufern reiche Auswahl zu bieten.

Auch die Beschickung der Messe mit Lichten, namentlich farbig dekorierten Kerzen für Aufmachungs- und Kult-Zwecke war recht bemerkenswert gut.

Was die Beschickung der Musterschau mit Rohstoffen und Halbfabrikaten anbelangt, so bot sich auch hier mancherlei Bemerkenswertes. Wir erwähnen nur einen Stand, der durch seine reklametechnisch geschickte Aufmachung auffiel, und der die Produkte der staatlichen Naphtawerke zeigte, die Polen durch die Abtrennung von Gebieten Österreich-Ungarns erhalten hat. Hier waren Petroleum, Fraktions-Benzine, Spindelöle, Maschinenöle, Spezialöle aller Viskositäten, Paraffinöl, Goudron, Asphalt, Paraffin, Kerzen, Staufferfett, Heizöle usw. recht wirkungsvoll zur Schau gestellt.

Es läßt sich nicht verkennen, daß auch reichsdeutschen Firmen die Danziger Messe zur Belebung ihrer Geschäftsbeziehungen für das Gebiet der Freien Stadt und die Randstaaten genau so wie für die Anbahnung neuer Absatzmöglichkeiten recht gute Gelegenheiten bot. Wahrscheinlich wird sich im Gebiet der Freien Stadt Danzig der leistungsfähige Exporteur bezw. Grossist für viele Geschäfte als zweckmäßig erweisen, der durch seine persönlichen Beziehungen die Verhältnisse der zu beliefernden Ostgebiete kennt, das ev. Risiko der Kreditgewährung ganz oder doch teilweise übernimmt und so für die Entwicklung unserer Ausfuhr nach dort dieselbe Rolle spielen kann, die z. B. der Exportkaufmann für Übersee schon vor dem Kriege in den Hansastädten hatte.

Im allgemeinen lassen Beschickung, Aufmachung und Verlauf der Messe recht gute Hoffnungen für die dritte Danziger Musterschau zu, die im Februar nächsten Jahres geplant ist. Daß auch in Ausstellerkreisen die Zukunft der Danziger Musterschau gut beurteilt wird, geht wohl daraus hervor, daß die Mehrzahl der Beschicker noch während der Messe ihre Plätze für die kommende Frühjahrs-Veranstaltung sicherstellte.

P. Max Grempe, Berlin-Friedenau.

---

[4]) In den höchstgelegenen Regionen kommt bekanntlich ausschließlich Lavandula delphinensis vor, die ein sehr feines Öl liefert.

[5]) Parfum. moderne 16 (1923), 13.

Zölle und Steuern.

Tschechoslowakei. Die Zollabfertigung von Montanwachs. Das Finanzministerium hat durch Erlaß angeordnet, daß alle Waren, die äußerlich wie Montanwachs aussehen, zur endgültigen Zollabfertigung dem Hauptzollamte in Prag zugewiesen werden. Dadurch soll erreicht werden, daß keine anderen Rohstoffe unter der Deklaration „Montanwachs" importiert werden. Durch diese Vorschrift entstehen den Empfängern große Auslagen, da auch von weit entfernten Grenzstationen die Montanwachssendungen zur Verzollung nach Prag dirigiert werden müssen. Die Zentrale der Handelskammern hat sich nun laut „Nár. Osv." mit dem Ersuchen an das Finanzministerium gewendet, daß Sendungen für Firmen in der Provinz im Grenzzollamt verzollt werden dürfen und nur jene Sendungen, die für Prag bestimmt sind, in Prag verzollt werden. Eine verdächtige Sendung könne das Grenzzollamt als Paraffin Nr. 93 abfertigen und gleichzeitig ein Muster nach Prag zur Überprüfung senden. Werde diese Ware als Asphaltbitumen Z. T. P. 169 befunden, sei dem Empfänger der überzahlte Zoll zurückzustellen.

Niederländisch-Ostindien. Zolltarifänderungen. Mit Wirkung vom 3. September 1924 sind gemäß einem Gesetz vom 22. Mai u. a. folgende neue Zollsätze für Niederländisch-Ostindien in Kraft getreten.

	Zollsatz
Parfümerien, wohlriechende Wässer, Haarwässer, Mundwässer und Toilettewässer, Haaröle Haarfärbemittel, Seifen, Pomaden, Kosmetika, Hautcremes, Schminke, Reispuder, Zahnpulver Zahnpasten, Rasierseife parfümierte Seifen u. ä. Toiletteartikel und Kosmetika, n. b. g.	12% ad val.

Anmerkungen:

1. Bei höherer oder geringerer Stärke findet Umrechnung gemäß dem Standard von 50% Alkohol nach einer von dem Gouverneur festzusetzenden Methode statt.
2. Bei den nachstehenden Flüssigkeiten findet die Umrechnung auf Grund eines von dem Gouverneur festzusetzenden Stärkegrades statt.
   b) Wohlriechende Wässer, Haarwässer, Mundwässer usw., sowie alle mit Alkohol hergestellten, nicht genießbaren Flüssigkeiten.

Die Beamten sind ermächtigt, in allen Fällen Proben zu nehmen und, wenn sich ein höherer Gehalt ergibt, die Zölle dementsprechend festzusetzen.

2. Der Generalgouverneur kann unter gewissen Bedingungen folgende Produkte teilweise von dem Einfuhrzoll befreien:
   a) Spirituosen, die in Niederländisch-Indien vorschriftsgemäß denaturiert wurden.
   b) Spirituosen, die im Ausland in entsprechender Weise denaturiert wurden.
   c) Flüssigkeiten, die unter Zusatz einer solchen Menge der unter a) und b) genannten Spirituosen hergestellt sind, daß der Einfuhrzoll der Akzise für einheimische in derselben Weise denaturierten gleichkommt, wobei die Festsetzung des Stärkegrades gemäß der Spezialbestimmung nach Anm. 2 (s. oben) erfolgt.

Der herabgesetzte Einfuhrzoll soll aber nicht weniger als 6% ad valorem betragen.

4. Der Generalgouverneur kann anordnen, daß bestimmte, von ihm bezeichnete Parfümerien, obwohl sie mehr als 5 Liter Alkohol im Hektoliter bei 15° C enthalten, nicht als „Spirituosen" sondern als Parfümerien" zu behandeln sind.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Vorschriften über den Vertrieb von giftigen Pflanzenschutzmitteln durch Vertriebsstellen des amtlichen Pflanzenschutzes und landwirtschaftliche Körperschaften.

§ 1. Als giftige Pflanzenschutzmittel im Sinne dieser Vorschriften gelten die in Anlage I bezeichneten Stoffe, Verbindungen und Zubereitungen sowie die unter ihrer Verwendung hergestellten Zubereitungen zur Bekämpfung (Vertilgung) von Pflanzenschädlingen.

§ 2. Der Vertrieb von giftigen Pflanzenschutzmitteln ist nur solchen Stellen gestattet, denen hierzu eine Erlaubnis erteilt worden ist, er unterliegt den Vorschriften der §§ 3—10.

Aufbewahrung der giftigen Pflanzenschutzmittel.

§ 3. Vorräte von giftigen Pflanzenschutzmitteln müssen in einem besonderen, an allen Seiten von dichtgefügten, widerstandsfähigen Wänden umschlossenen und mit einer dichten Tür versehenen Raum (Giftraum), in dem sich keine Lebens- oder Futtermittel oder sonstige Waren außer Giften befinden, aufbewahrt werden.

§ 4. Vorräte von giftigen Pflanzenschutzmitteln müssen sich in dichten, festen Behältnissen befinden, die mit festen, gut schließenden Deckeln oder Stöpseln versehen sind. In abgabefertigen Packungen, die infolge Beschädigung der Behältnisse oder der Umhüllung den für die Abgabebehältnisse geltenden Bestimmungen von § 12 nicht entsprechen, dürfen giftige Pflanzenschutzmittel nicht aufbewahrt werden.

Außerhalb der Vorratsbehältnisse dürfen giftige Pflanzenschutzmittel sich nicht befinden.

§ 5. Die Vorratsbehältnisse müssen mit der Aufschrift „Gift" sowie mit der Angabe des Inhalts unter Anwendung der in der Anlage I enthaltenen Bezeichnungen oder diesen entsprechender Namen, aus denen das Gift ersichtlich ist, deutlich erkennbar und dauerhaft bezeichnet sein.

Außer diesen Bezeichnungen oder Namen ist nur noch die Anbringung der ortsüblichen Namen in kleinerer Schrift gestattet. Bei Pflanzenschutzmitteln, die Gifte der Abteilung 1 der Anlage I enthalten, ist weiße Schrift auf schwarzem Grunde, bei Pflanzenschutzmitteln, die Gifte der Abteilung 2 und 3 enthalten, rote Schrift auf weißem Grunde anzuwenden.

Diese Bestimmungen finden auf Vorratsbehältnisse in solchen Räumen, die lediglich dem Großbetrieb dienen, keine Anwendung, sofern in anderer Weise für eine Kennzeichnung gesorgt ist, die Verwechselungen ausschließt.

Werden jedoch aus derartigen Räumen auch die für eine Einzelvertriebsstätte des Leiters der Großvertriebsstelle bestimmten Vorräte entnommen, so müssen die Behältnisse außer mit der sonst üblichen Kennzeichnung auch nach Vorschrift des Abs. 1 bezeichnet sein.

§ 6. Pflanzenschutzmittel — auch in abgabefertiger Packung —, die Gifte der Abteilung 1 der Anlage I enthalten, müssen innerhalb des Giftraumes in einem besonderen Verschlage (Giftverschlag) aufbewahrt werden, in dem sich nur diese Gifte befinden dürfen. Der Giftverschlag muß an allen Seiten von festen Wänden umschlossen und mit einer dichten außer der Zeit des Gebrauchs verschlossenen Tür versehen sein. Es ist erlaubt, die Wände aus dichtgefügten Brettern oder ähnlichem Material herzustellen. In dem Giftverschlage muß sich ein Tisch oder eine Tischplatte befinden, worauf das Abwägen oder Abteilen der Gifte vorgenommen wird. In besonderen Fällen kann durch das Amt (Stadtmagistrat) gestattet werden, daß der Giftverschlag durch einen verschließbaren Behälter — einen Schrank oder eine festgefügte Kiste — ersetzt wird. In diesem Falle genügt es, wenn der Tisch oder die Tischplatte zum Abwägen oder Abteilen der Gifte im Giftraum sich befindet.

Der Giftraum und der Giftverschlag müssen für die darin vorzunehmenden Arbeiten ausreichend durch Tageslicht erhellt oder durch eine genügend sichere künstliche Beleuchtung erhellbar sein. Auf der Außenseite der Tür des Giftraums muß die deutlich erkennbare und dauerhafte Aufschrift angebracht sein: „Giftraum. Unbefugten ist der Zutritt untersagt." Der Giftraum ist als solcher auch in seinem Innern deutlich zu kennzeichnen. Der Vorratsbehälter (Schrank, Kiste) ist mit der Aufschrift „Gift" („Pflanzenschutzgift") als Giftbehälter kenntlich zu machen.

Der Giftraum und der Giftverschlag oder Giftbehälter dürfen nur dem Leiter der Vertriebsstelle und den von ihm beauftragten Personen zugänglich sein und müssen außer der Zeit des Gebrauchs verschlossen gehalten werden.

§ 7. Die für die Herrichtung zur Abgabe giftiger Pflanzenschutzmittel erforderlichen Geräte (Wagen, Löffel und dergl.) müssen mit der deutlich erkennbaren und dauerhaften Aufschrift „Gift" versehen sein und dürfen zu anderen Zwecken nicht gebraucht werden.

Im Giftverschlag oder dem als Ersatz zugelassenen Giftbehälter sind auch die Geräte für die dort befindlichen Pflanzenschutzmittel aufzubewahren. Auf Gewichte finden diese Bestimmungen nicht Anwendung.

Der Verwendung besonderer Wagen bedarf es nicht, wenn größere Mengen von giftigen Pflanzenschutzmitteln unmittelbar in den verschlossenen Vorrats- oder Abgabebehältnissen gewogen werden.

Abgabe der giftigen Pflanzenschutzmittel.

§ 8. Giftige Pflanzenschutzmittel dürfen nur von dem Leiter der Vertriebsstelle oder den von ihm eigens hiermit Beauftragten abgegeben werden. Als Abgabe ist auch Zusendung durch die Post oder durch einen vom Leiter der Vertriebsstelle beauftragten Boten anzusehen; die Zusendung durch die Post hat stets als eingeschriebene Sendung zu erfolgen.

§ 9. Giftige Pflanzenschutzmittel dürfen nur an solche Personen abgegeben werden, von denen der Abgebende anzunehmen berechtigt ist, daß sie die giftigen Pflanzenschutzmittel in zuverlässiger Weise ausschließlich zur Bekämpfung (Vertilgung) von Pflanzenschädlingen benutzen werden. Der Abgebende hat sich hierüber, falls ihm der Abnehmer in dieser Beziehung nicht ausreichend bekannt ist, durch Befragen des Abnehmers zu vergewissern. Kann er die erforderliche Gewißheit nicht erlangen, so darf er das giftige Pflanzenschutzmittel nur gegen Erlaubnisschein abgeben.

Die Erlaubnisscheine sind von dem Gemeindevorstand nach Prüfung der Sachlage gemäß Anlage II auszustellen. Sie sollen in der Regel nur für eine bestimmte Menge, ausnahmsweise auch für den Bezug einzelner giftiger Pflanzenschutzmittel während eines ein halbes Jahr nicht übersteigenden Zeitraumes ausgestellt werden. Der Erlaubnisschein verliert mit dem Ablauf des vierzehnten Tages nach dem Ausstellungstage seine Gültigkeit, sofern auf

ihm etwas anderes behördlicherseits nicht vermerkt ist. Die Erlaubnisscheine sind, der Zeit der Ausstellung nach geordnet, die für die Gifte der Abteilung 1 und 2 mit den entsprechenden Nummern des Giftbuches (§ 10) versehen, zehn Jahre lang aufzubewahren.

An Kinder unter 14 Jahren dürfen giftige Pflanzenschutzmittel nicht ausgehändigt werden.

§ 10. Über die Abgabe der Pflanzenschutzmittel der Abteilungen 1 und 2 sind in einem mit fortlaufenden Seitenzahlen versehenen, gemäß Anlage III eingerichteten Giftbuche die daselbst vorgesehenen Eintragungen vorzunehmen. Die Eintragungen müssen sogleich nach Abgabe der Waren von dem Abgebenden selbst und zwar immer in unmittelbarem Anschluß an die nächstvorhergehende Eintragung ausgeführt werden. Nachträgliche textliche Änderungen der Eintragungen sind nicht zulässig. Das Giftbuch ist zehn Jahre lang nach der letzten Eintragung aufzubewahren.

Die vorstehenden Bestimmungen finden nicht Anwendung auf die Abgabe der giftigen Pflanzenschutzmittel, die von Großvertriebsstellen an die Einzelvertriebsstellen abgegeben werden, sofern über die Abgabe dergestalt Buch geführt wird, daß der Verbleib der giftigen Pflanzenschutzmittel nachgewiesen werden kann.

Diejenigen Vertriebsstellen für Pflanzenschutzmittel, die in bezug auf den Verbleib der ihnen anvertrauten Gifte von der ihnen übergeordneten Landesstelle überwacht werden, brauchen ein Giftbuch nicht zu führen, wenn sie die von den Empfängern der Pflanzenschutzmittel ausgestellten Giftscheine (§ 11) oder Listengiftscheine nach Muster der Anlage V sorgfältig aufbewahrt und nach bestimmten Zeitabschnitten gesammelt, regelmäßig an die Landesanstalt abliefern, die diese Scheine zehn Jahre lang aufzubewahren hat.

§ 11. Pflanzenschutzmittel, die Gifte der Abteilungen 1 und 2 enthalten, dürfen nur gegen schriftliche Empfangsbestätigung (Giftschein) des Erwerbers abgegeben werden. Wird das giftige Pflanzenschutzmittel durch einen Beauftragten abgeholt, so hat der Abgebende (§ 8) auch von diesem sich den Empfang bescheinigen zu lassen.

Die Bescheinigungen sind nach dem in Anlage IV vorgeschriebenen Muster auszustellen, mit den entsprechenden Nummern des Giftbuchs (§ 10) zu versehen und, nach diesen geordnet und geheftet zehn Jahre lang aufzubewahren. Von den Vertriebsstellen des amtlichen Pflanzenschutzes können an Stelle der Bescheinigungen nach Muster der Anlage IV auch Listengiftscheine nach Muster der Anlage V verwendet werden. Bei Versendung durch die Post (§ 8) sind die Posteinlieferungsscheine gleich den Empfangsbescheinigungen aufzubewahren.

Die Empfangsbestätigung desjenigen, an den das giftige Pflanzenschutzmittel ausgehändigt wird, darf in einer Spalte des Giftbuchs gegeben werden.

Im Falle des § 10 Abs. 2 und des § 11 Abs. 3 ist die Ausstellung eines Giftscheins nicht erforderlich.

§ 12. Giftige Pflanzenschutzmittel müssen in dichten, festen und gut geschlossenen Behältnissen abgegeben werden. Für feste, an der Luft nicht zerfließende oder verdunstende giftige Pflanzenschutzmittel, die nur Gifte der Abteilung 2 und 3 enthalten, genügen dauerhafte Umhüllungen jeder Art, sofern durch diese ein Verschütten oder Verstäuben ausgeschlossen ist.

Die Behältnisse oder Umhüllungen müssen mit der nach § 5 Abs. 1 vorgeschriebenen Aufschrift und Inhaltsangabe sowie mit der Bezeichnung der abgebenden Vertriebsstelle deutlich und dauerhaft versehen sein. Bei festen, an der Luft nicht zerfließenden oder verdunstenden Pflanzenschutzmitteln, die nur Gifte der Abteilung 3 enthalten, darf an Stelle des Wortes „Gift" die Aufschrift „Vorsicht" gebraucht werden.

Reklamehafte Aufdrucke und reklamehafte Bilder auf den Packungen sind nicht erlaubt.

§ 13. Es ist verboten, giftige Pflanzenschutzmittel in Eß-, Trink-, Kochgeschirren oder in solchen Flaschen, Krügen oder sonstigen Behältnissen abzugeben, deren Form oder Bezeichnung die Gefahr einer Verwechslung des Inhalts mit Lebensmitteln herbeizuführen geeignet ist.

§ 14. Bei der Abgabe von giftigen Pflanzenschutzmitteln (§ 8) ist der Empfänger mündlich über die Giftigkeit des Mittels zu belehren und auf die gebotenen Vorsichtsmaßregeln hinzuweisen. Außerdem ist jeder Packung eine Belehrung über die mit einem unvorsichtigen Gebrauche verknüpften Gefahren sowie eine Gebrauchsanweisung beizufügen. Der Wortlaut der Belehrung und der Gebrauchsanweisung kann vom Ministerium vorgeschrieben werden.

Pflanzenschutzmittel, die aus Arsen oder seinen Verbindungen bestehen oder die unter Verwendung dieser Stoffe hergestellten Zubereitungen dürfen, auch wenn sie von Natur grün gefärbt sind, nur mit einer in Wasser leicht löslichen grünen Farbe vermischt zur Abgabe vorrätig gehalten oder abgegeben werden. Das gleiche gilt für Quecksilberverbindungen und die unter Verwendung von Quecksilberverbindungen hergestellten Zubereitungen, die mit einer in Wasser leicht löslichen blauen Farbe vermischt sein müssen.

Vorstehende Beschränkungen können zeitweilig außer Wirksamkeit gesetzt werden, wenn und soweit es sich darum handelt, unter polizeilicher Aufsicht außerordentliche Maßnahmen zur Bekämpfung von Pflanzenschädlingen zu treffen.

§ 15. Übertretungen dieser Vorschriften werden, wenn nicht gesetzlich andere oder höhere Strafen verwirkt sind, mit Geldstrafe bis zu 150 Goldmark bestraft, an deren Stelle für den Fall des Unvermögens Haft tritt.

Anlage I.

Abteilung 1.

Arsen und seine Verbindungen.
Nikotin und seine Verbindungen, ausgenommen Tabakslauge.
Quecksilberverbindungen, ausgenommen Phlorphenolquecksilber (s. Abt. 3) und ausgenommen Germisan (s. Abt. 3).
Uransalze, wasserlösliche.

Abteilung 2.

Chromsäure und ihre Verbindungen.
Oxalsäure (s. Abt. 3).

Abteilung 3.

Baryumverbindungen, lösliche.
Chlorphenolquecksilber, z. B. in Upsulun.
Fluorwasserstoffsaure Salze (Fluoride), lösliche.
Formaldehydlösungen, ausgenommen Lösungen und sonstige Zubereitungen mit einem Gehalt von nicht mehr als vier Hundertteilen Formaldehyd.
Germisan.
Karbolsäure (Phenol), auch verflüssigte und verdünnte, ausgenommen Verdünnungen und sonstige Zubereitungen mit einem Gehalt von nicht mehr als zwei Hundertteilen Karbolsäure (Phenol).
Kieselfluorwasserstoffsäure, auch verdünnte, ausgenommen Verdünnungen und sonstige Zubereitungen mit einem Gehalt von nicht mehr als 15 Hundertteilen wasserfreier Säure.
Kieselfluorwasserstoffsaure Salze (Silikofluoride), lösliche
Kresole, auch sogenannte rohe Karbolsäure, Kresolschwefelsäuren, Kresolsulfosäuren, ausgenommen in Lösungen von Zubereitungen (Kresolseifenlösungen, Lysol usw.) mit einem Gehalt von nicht mehr als ein Hundertteil Kresol.
Oxalsaure Salze (Oxalate).
Pikrinsäure und ihre Verbindungen.
Schwefelkohlenstoff.
Zinksalze, ausgenommen Zinkkarbonat.

Anlage II.

Erlaubnisschein zum Bezug von giftigen Pflanzenschutzmitteln.

Anlage III.

Giftbuch.

Anlage IV.

Giftschein.

Anlage V.

Empfangsbestätigung für Gift.

Rechtsprechung.

Ausländische, vom Spediteur ausgelegte Valutabeträge sind demselben zu erstatten.

Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck*, Stuttgart.

= Bei Speditionsaufträgen kommt es sehr häufig vor, daß der Spediteur Transportunkosten in ausländischer Valuta zu bestreiten hat, die er sich dann von seinem Auftraggeber wieder ersetzen läßt. Vielfach herrscht Streit darüber, ob der Auftraggeber das Geld in ausländischer Valuta oder in deutscher Währung zum Kurse des Auszahlungstages zu leisten hat. In einem vor dem Reichsgericht entschiedenen Rechtsstreit vom 28. April 1924 I 364/23 führt das RG. hierüber folgendes aus: „Die Klägerin verlangte aus dem Vertrage Erstattung ihrer Auslagen; diese bestanden in Lire. Solche kann sie ersetzt verlangen, unbeschadet des Umstandes, daß es sich um ein Geschäft zwischen Deutschen handelt. Die Zahlung selbst ist in deutschem Gelde zu leisten. Das hat aber zur Folge, daß die Umrechnung zu erfolgen hat gemäß § 244 BGB., also zu dem Zeitpunkt der Zahlung."

rd. **Streit zwischen Schiffer und Warenversender über die der Frachtberechnung zugrunde zu legende Warenmenge.** (Nachdr. verb.) Ein Schiffer sollte auf seinem Kahn eine Ladung Ware auf dem Rhein nach Holland zu einem bestimmten Frachtsatz für die Tonne befördern. Das Gut war mit der Bahn aus Polen und der Tschechoslowakei gekommen und vom Waggon auf den Kahn geladen worden. In dem Ladeschein war das Gewicht angegeben worden, das seinerzeit beim Einladen des Gutes in die Eisenbahnwagen festgestellt worden war. Das waren 1051 Tonnen. Da indessen bei der Übernahme des Gutes auf den Kahn die amtliche Eichaufnahme 1009,36 Tonnen ergeben hatte, so bezahlte der Absender nach Erledigung des Transportes nur die nach der geringeren Gewichtsmenge errechnete Fracht.

Der Schiffer strengte gegen den Absender Klage an auf Zahlung des Unterschiedes zwischen der erhaltenen Fracht und

dem Betrage, den er für 1051 Tonnen hätte erhalten müssen. Die erste Instanz, die sich mit dieser Angelegenheit befaßte, erkannte auch dem Antrage des Klägers gemäß. Indessen hat das Oberlandesgericht Karlsruhe auf Berufung des Beklagten den Anspruch des Schiffers für unbegründet erachtet.

Allerdings bestimme § 63, Satz 1 des Binnenschiffahrtsgesetzes: „Wenn die Fracht nach Maß, Gewicht oder Menge der Güter bedungen ist, so ist die Angabe in dem Frachtbriefe oder dem Ladeschein über Maß, Gewicht oder Menge für die Berechnung der Fracht entscheidend." — Indessen gilt gilt diese Vorschrift nur für das Verhältnis zwischen dem Schiffer und dem Empfänger, sie gilt jedoch nicht für das Verhältnis zwischen Absender und Schiffer. Die Berechnung der Fracht auf Grund der in den Konnossementen angegebenen Gewichte kann also nicht auf § 63, Satz 1 des genannten Gesetzes gestützt werden. Eine Handelsübung des Inhalts, daß das Gewicht des Ladescheines auch für das Verhältnis zwischen Absender und Schiffer maßgebend ist, besteht nicht. Es gibt aber auch keine Handelsübung des Inhalts, daß das Gewicht der amtlichen Aufnahme bei der Übernahme auf den Kahn der Frachtberechnung in Fällen der vorliegenden Art zugrunde zu legen ist. Maßgebend ist daher das Gewicht des abgelieferten, nicht des übernommenen Gutes für die Höhe der Fracht. In dem zur Entscheidung stehenden Falle ist nun aber das Gewicht in dem Löschungshafen nicht festgestellt worden, und es fehlt auch die Möglichkeit, nachträglich das Gewicht in dem Empfangshafen zu ermitteln. Da es aber in dem Abgangshafen festgestellt worden ist, nimmt das Gericht ohne Bedenken an, daß dieses Gewicht auch das Gewicht des Gutes im Empfangshafen ist. Die Eichaufnahme im Abgangshafen hat erst kurze Zeit vor der Übernahme des Gutes auf das Schiff stattgefunden; dieser Umstand trägt die Gewähr in sich, daß das in dem Abgangshafen aufgenommene Gewicht dem in dem Empfangshafen vorhandenen Gewicht näher kommt als das Gewicht, das lange vorher beim Einladen des Gutes in die Eisenbahnwagen festgestellt und das in den Ladeschein übernommen worden ist.

Sonach ist für die Berechnung der Fracht das Gewicht der Eichaufnahme im Abgangshafen maßgebend. Nach diesem Gewicht ist aber die Fracht errechnet und bezahlt worden. Die von dem Kläger geltend gemachte weitere Forderung ist daher unberechtigt. (Oberlandesgericht Karlsruhe, III, 225/22.)

rd. **Rechte des einen Gesellschafters einer aus zwei Personen bestehenden Gesellschaft m. b. H. gegen den zweiten — geschäftsführenden — Gesellschafter.** (Nachdr. verb.) Eine Gesellschaft m. b. H. bestand aus zwei Gesellschaftern, von denen der eine als Geschäftsführer bestellt, der andere nur kapitalistisch beteiligt war. Da sich der Geschäftsführer erhebliche Pflichtwidrigkeiten hatte zu schulden kommen lassen, so hatte der andere Gesellschafter gegen ihn bei Gericht den Erlaß einer einstweiligen Verfügung beantragt, durch die der ungetreue Geschäftsführer seiner Stellung enthoben und das zuständige Amtsgericht als Registergericht angewiesen werden sollte, eine andere Person mit der Wahrnehmung der Geschäftsführung der Gesellschaft zu betrauen.

In erster Instanz war der Antrag abgelehnt worden mit der Begründung, der Antragsteller sei zu einem solchen Verlangen nicht berechtigt; dazu bedürfe es eines Beschlusses der Gesellschafterversammlung.

Das Oberlandesgericht Dresden hat jedoch dahin erkannt, daß den Anträgen des Gesellschafters in der Hauptsache Folge zu geben sei. Der von der Vorinstanz vorgeschlagene Weg sei im vorliegenden Falle nicht gangbar, weil die Gesellschaft ja nur aus dem Antragsteller und dem Antragsgegner bestehe und ersterer glaubhaft gemacht habe, daß der Antragsgegner einem Gesellschafterbeschlusse, durch den seine Abberufung als Geschäftsführer herbeigeführt werden soll, nicht zustimmen werde. Danach würde den Nachteilen, die der Gesellschaft aus der weiteren Geschäftsführung durch den Antragsgegner drohen, nicht entgegengetreten werden können. Dies würde zu einem unhaltbaren Ergebnisse führen; es müsse daher dem Gesellschafter der benachteiligten Gesellschaft schon nach allgemeinen Rechtsgrundsätzen ein Unterlassungsanspruch zustehen. Der Antragsteller habe glaubhaft gemacht, daß der Antragsgegner seine Stammeinlage sofort wieder zurückgenommen und daß er weiterhin aus den Mitteln der Gesellschaft unberechtigterweise Beträge für sich verwendet hat. Es handelt sich dabei um eine vorsätzliche, gegen die guten Sitten verstoßende Schädigung der Gesellschaft, wobei es dahingestellt bleiben kann, ob die fraglichen Handlungen nicht sogar den Tatbestand der strafbaren Untreue erfüllen. Jedenfalls besteht die Gefahr, daß der Antragsgegner sich auch ferner hin Handlungen zum Nachteile der Gesellschaft nicht enthalten wird. Zur Abwendung dieser Gefahr erscheint die einstweilige Regelung dahin geboten, daß der Antragsgegner vorläufig der Stellung als Geschäftsführer der Gesellschaft enthoben wird.

Dem Antragsteller bleibt es überlassen, das Registergericht um Eintragung der Enthebung und um Bestellung eines anderen Geschäftsführers anzugehen. (Beschluß des Oberlandesger. Dresden, 6a 200/24.)

rd. **Rechte des Agenten bei Verkaufsabschlüssen.** (Nachdr. verb.) Dem Vertreter einer großen Firma war von dieser aufgegeben worden, Abschlüsse nur unter der Bedingung zu tätigen, daß die Ware beim Empfang sofort zu bezahlen, oder daß bei der Bank der Firma Akkreditiv zu stellen sei. Ausnahmsweise könne bei wirklich prima Kunden Zahlung bis zum Empfang der Sendung gestundet werden. Nun gelang dem Agenten der Abschluß einer größeren Lieferung mit einer nach der Meinung des Agenten erstklassigen Firma, mit der er denn auch „Zahlung nach Erhalt der Ware" vereinbarte.

Die Firma des Agenten weigerte sich nun aber, unter dieser Bedingung zu liefern, sodaß sich die Bestellerin veranlaßt sah, gegen die fragl. Firma Klage auf Lieferung anzustrengen. Die Beklagte wandte ein, der Agent habe seine Vollmacht überschritten; die Klägerin könne nicht zu den „wirklich prima Kunden" gerechnet werden, der Agent hätte daher nur unter der ihm aufgegebenen Bedingung der sofortigen Zahlung beim Empfang der Sendung bezw. Akkreditivstellung abschließen dürfen.

Tatsächlich hatte auch das Oberlandesgericht Karlsruhe den Anspruch der Klägerin für unbegründet erklärt. Zu einem festen Kaufabschluß der Parteien sei es noch nicht gekommen, so entschied dieses Gericht, weil der Agent bei Festsetzung der Zahlungsbedingungen seine Vollmacht überschritten habe.

Indessen hat das Reichsgericht der Bestellerin recht gegeben. Der Agent handelte durchaus im Rahmen der ihm erteilten Vollmacht, so heißt es in den Entscheidungsgründen. Er hatte der Klägerin „Zahlung nach Erhalt der Ware" bewilligt und begründete diese Abmachung der Beklagten gegenüber schriftlich damit, die Bestellerin sei eine prima prima Firma, die eine führende Stellung einnehme usw. Danach hat der Agent beim Geschäftsabschluß mit der Klägerin einen Ausnahmefall im Sinne der ihm von seiner Firma erteilten Anweisung für vorliegend und sich zur Bewilligung eines Zahlungsaufschubs bis nach Empfang der Ware für ermächtigt gehalten. Es ist auch, zumal die Beklagte selbst nicht das Gegenteil behauptet hat, ohne weiteres anzunehmen, daß der Agent bei dem Ermessen, ob die Bestellerin als wirklich „prima prima Kundin" anzusehen sei, seiner wahren Überzeugung gemäß nach Treu und Glauben gehandelt hat. Die Verkehrssicherheit sowie Treue und Glauben erfordern es aber, daß, wenn ein Ermessen über die Zahlungsfähigkeit des Vertragsgegners auszuüben ist, dies allein Sache des Bevollmächtigten ist. Es kommt daher nicht darauf an, ob der Vollmachtgeber später Tatsachen in Erfahrung bringt, die bei ihm Zweifel an der unbedingten Zahlungsfähigkeit begründen können, vielmehr ist die redliche Überzeugung des Bevollmächtigten allein entscheidend.

Da der Agent die Bestellerin als wirklich „prima prima Kundin" angesehen hat, so war er ermächtigt, die beanstandete Zahlungsbedingung mit ihr zu vereinbaren. Das Kaufgeschäft ist daher ordnungsmäßig zum Abschluß gelangt. (Reichsger. I. 147/23.)

Verschiedenes.

Wissenschaftliche Polemik. Die Chem.-Ztg. veröffentlicht folgende Zuschrift des Vereins deutschösterreichischer Ingenieure:

„Wiederholt schon hatte leider unser Vorstand Gelegenheit, sich mit Auswüchsen der wissenschaftlichen Polemik zu beschäftigen, und beschloß erst vor kurzem, den Schriftleitungen der wichtigsten Fachblätter vorzuschlagen, in einer besonderen Veröffentlichung die Fachschriftsteller aufzufordern, sie möchten in Polemiken jeden persönlichen Angriff vermeiden. Darüber hinaus glauben wir aber auch, daß die Schriftleitungen aus Aufsätzen und Zuschriften alles persönlich Scharfe und Gehässige einfach streichen sollten. Wir sind uns klar darüber, daß über einen solchen Eingriff in die Verfasserrechte die Meinungen vielleicht heute noch geteilt sind. Da es sich aber um eine Maßnahme zur Wahrung des Ansehens ganzer Berufsgruppen handelt, denen gerade in der nächsten Zeit ganz bedeutende Aufgaben zufallen müssen, so geht eben die Rücksicht auf das Gesamtwohl vor."

Für die Schriftleitungen ist nur das Gesetz maßgebend. Dieses verbietet aber derartige Streichungen ohne Zustimmung der Verfasser. Red.

Vorsicht im Fernsprechverkehre! Wie von der Postverwaltung mitgeteilt wurde, wird der Fernsprechverkehr von und nach Orten des besetzten Gebietes und innerhalb des besetzten Gebietes von der französischen Besatzung abgehört. Bei Ferngesprächen mit dem besetzten Gebiete und innerhalb des besetzten Gebietes ist daher Vorsicht geboten.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Nachträgliche Belastung einer Postsendung mit Nachnahme. Der Deutsche Industrie- und Handelstag ist wiederholt gebeten worden, für eine Änderung der Postordnung dahingehend einzutreten, daß in Zukunft ein bereits abgesandtes Paket nachträglich mit Nachnahme belegt werden könne. Das Bedürfnis hierfür ergibt sich zurzeit aus der allgemeinen Geschäftsun-

sicherheit und Kapitalnot. Nach eingehender Prüfung ist nunmehr auf diese Vorstellungen hin vom Reichspostminister mit Zustimmung des Verwaltungsrats die Postordnung, wie folgt, geändert worden:

I. Im § 19 „Nachnahmesendungen" erhält der Absatz IX folgende Fassung:

„Der Absender kann unter den Bedingungen des § 33 nachträglich die Nachnahme streichen oder ändern lassen oder bestimmen, daß bereits abgesandte Sendungen ohne Nachnahme oder gegen Zahlung eines Nachnahmebetrages ausgeliefert werden. Eine Gewähr für die Ausführung der Anträge wird nicht übernommen."

II. Im § 33 „Zurückziehung von Postsendungen und Zeitungsbestellungen; Ändern von Aufschriften" ist im Absatz VI als zweiter Unterabsatz einzufügen:

„Bei Anträgen auf nachträgliche Belastung einer Sendung mit Nachnahme (§ 19, IX) hat der Absender außer den vorstehenden Gebühren eine besondere Behandlungsgebühr von 50 Pfg. zu entrichten.

Die vorstehenden Gebühren werden, wenn ein Antrag aus irgendeinem Grunde nicht ausgeführt werden kann, nicht zurückerstattet."

Täuschung mit vergälltem Parfümeriesprit. Wegen Preistreiberei, Kettenhandels und Steuerhinterziehung verurteilte das Landgericht II Berlin den Drogisten O., den Schneider D. und drei Gastwirte zu Gefängnisstrafen von einer Woche bis zu drei Monaten sowie jeden zu einer Geldstrafe von 134 Goldmark. O. kaufte zum besonderen ermäßigten Verkaufspreise von 2 M je Liter (zur Herstellung von kosmetischen Erzeugnissen) von der Monopolverwaltung 2400 Ltr. Weingeist und täuschte arglistig den revidierenden Zollbeamten hinsichtlich der gesetzlichen Vergällung, indem er zwei Flaschen vertauschte und nicht Terpentinöl, sondern Wasser dazu goß. Durch eine anonyme Anzeige wurde die Kriminalpolizei darauf aufmerksam gemacht, daß O. in großen Mengen Trinkbranntwein verkaufte, und es gelang festzustellen, daß dieser aus den zum ermäßigten Preise bezogenen Alkoholmengen stammte. — Der bei der Revision getäuschte Zollassistent L., der gleichfalls unter Anklage stand, wurde mangels ausreichender Beweise freigesprochen.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12d, 1. M. 75 008. Richard Mannaberg und Konstantin Koteckyj, Pardubitz; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren und Vorrichtung zur Zerlegung von Emulsionen. 31. 8. 21. Österreich 26. 8. 21. — **12o**, 25. R. 57 898. Rheinische Kampfer-Fabrik G. m. b. H., Düsseldorf-Oberkassel. Verfahren zur Darstellung von Borneol. 23. 2. 23.

22i, 2. L. 54 093. Dr. Walter Leonhardt, Berlin-Friedenau, Ringstr. 48. Verfahren zur Herstellung von Stärkeemulsionen. 29. 9. 21. — 2. S. 64 926. Pierre, Joseph, François Souviron, Tarbes, Hautes Pyrenées; Vertr.: Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen. 31. 1. 24. Frankreich 3. 9. 23. — 7. E. 28 983. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft), Berlin. Verfahren zur Gewinnung von Emulsionsgelatine. 31. 1. 23.

23a, 1. C. 33 858. Continentale Akt.-Ges. für Chemie, Berlin. Koch- und Destillierkessel für Öle, Fette u. dgl. 7. 8. 23. — **23c**, 2. B. 109 071. Dr. Heinrich Bechhold, Niederräderlandstraße 26, Ladislaus Gutlohn, Kurfürstenstr. 3, und Dr. Hans Karplus, Annastr. 25, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen. 29. 3. 23.

42l, 8. J. 24 316. Hermann Jentzsch, Wilhelmshaven. Vorrichtung zur Ermittlung der Selbstentzündlichkeit von Ölen und Brennstoffen. 14. 1. 24. — 8. J. 24 845. Hermann Jentzsch, Wilhelmshaven. Vorrichtung zur Ermittlung der Explosivität und des Explosionsdruckes für Treiböle und Brennstoffe. Zus. z. Anm. J. 24 514. 19. 4. 24.

81c, 27. Z. 13 696. L. Zucker & Co., Berlin. Befestigung für künstlerisch ausgestaltete Köpfe, Figuren o. dgl. aus plastischer Masse, insbesondere Seife mit Hilfe von Nadeln in für den Transport bestimmten Packungen. 24. 3. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22i, 2. L. 52 756. Verfahren zur Herstellung eines Kaltleimes aus Blut; Zus. z. Pat. 307 687. 8. 6. 22.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen:

23f, 2. H. 95 104. Vorrichtung zur Herstellung von Seifenflocken. 28. 5. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein illustrierter Prospekt der *Demag*, Duisburg, über Demag-Züge beigefügt, den wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

455. Gußeisernen Kessel, Inhalt 60 l, evtl. emailliert. F. K. in H.
456. Kampferöl. St. in K.
457. Günstig für Baden: Kristallsoda, Speisesalz und Zündhölzer. W. R. in P.
458. Schöpferstiele aus Hickoryholz. B. in B.
459. Glyzerinseifen-Bälle und andere Formen und transparente Kernseifen. E. K. & J. in K.
460. Kleine Seifenschneideapparate zum Teilen der Riegel. Kl. in Dr.
461. Methylalkohol oder ein ähnliches Produkt zum Lösen von Riechstoffen (Cumarin) und zum Verdünnen flüssiger Riechstoffe. M. in H.
462. Musterdosen aus Weißblech mit Eindrückdeckel, versehen mit dem Zeichen „D. R. G. M." A. G. in A.
463. Waschseife, Marke „Fahne". U. in L.
464. Kleine elegante Plomben zu Parfümerieflaschen. St. & Co. in H.
465. Komplette Sodafabrikeinrichtung. Ch. O. L.
466. Stanniol zum Verpacken von Schmierseifen. C. & Co. in C.
467. Lycopodium (Bärlappsamen) rein weiß, stark glitzernd. Ivus in L.
468. Messinggravuren und Ausstecher für Kerzendekoration. Ivus in L.
469. Günstig für den Dresdener Bezirk Reis- und Maisstärke. Sch. in D.
470. Helles geruchloses destilliertes Sulfatharzöl. O. & Co. in K. (Dänemark).

Beantwortungen.

396. Saalstreupulver liefert u. a. Central-Kerzenfabrik Albert Heider, Hilgen (Rheinland).

412. Kugellagerfett liefert Chem. Fabrik Koeppel, Pasing (Bayern).

430. Toiletteseifen, Parfümerien und Friseurartikel liefert u. a. Chemische Fabrik Vechelde, G. m. b. H., Braunschweig.

431. Putzwasserflaschen liefern u. a. Vereinigte Steinkrugfabriken Baumbach & Ransbach, G. m. b. H., in Baumbach (Westerwald), Station Ransbach.

433. Wollfett, Talg, venezianischen Terpentin und Paraffinpitsch liefern u. a. Karl Korherr G. m. b. H., Stuttgart; Berliner Walkextrakt- u. Fettwarenfabrik G. m. b. H., Berlin-Reinickendorf.

434. Dochtspulmaschinen liefert F. Reinhold Brauer, Chemnitz i. Sa., Hainstr. 109-Dresdener Str. 82.

439. Säurefeste Behälter liefert J. Jacobowitz, Ratibor.

441. Tubenfüllmaschinen und Schließmaschinen liefert Tuben- und Metallwerk G. m. b. H., Vacha a. Rhön.

442. Zinntuben oder verzinnte Bleituben liefern Tuben- und Metallwerk G. m. b. H., Vacha a. Rhön; Metallwerke Starkenburg, A.-G., Auerbach (Hessen).

445. Kalkhydrat liefern u. a. Gustav Schallehn, Chem. Fabrik, A.-G., Magdeburg, Goethestr. 23; Pretzschner & Fritsching, Dresden.

446. Palmkernöl direkt von England liefert Karl Korherr G. m. b. H., Stuttgart.

447. Amerikanisches Kottonöl, Marke „Moon" liefert Karl Korherr, G. m. b. H., Stuttgart.

448. Ultramarin-Waschblau in Fässern liefern Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln-Leverkusen; Christensen, Schwartz & Co., Hamburg.

449. Natron zum Strecken von Ultramarinblau liefern Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11; Rudolf Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.

450. Gummistopfen liefern J. Rosenbaum, Berlin NW 23, Siegmundstr. 14; Wilh. Kux Nachf., Halberstadt.

451. Holzstäbchen und Nagelpapier zur Manicure liefern Hexator G. m. b. H., Elberfeld; H. Oppenheimer & Gerson, Mannheim.

452. Wannen zur Kristallisation von Soda liefern Emil Paßburg, Berlin; Franz Herrmann, G. m. b. H., Köln a. Rh.; Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.

453. Seifenstanzen für die gewünschten Formen liefern C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206.

454. Kerzenformmaschinen für ununterbrochenen Betrieb liefert Reinhold Wünschmann, Leipzig.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt. W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): **Monatlich 2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 23. Oktober 1924** **Nr. 43.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Über die Berechnung der Austrocknung von Seifen.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 15. IX. 1924.)

Kürzlich[1]) habe ich gezeigt, daß man bei Flüssigkeit enthaltenden Körpern, die der Austrocknung unterliegen, die augenblickliche Konzentration c zur Zeit t berechnen kann, wenn die ursprüngliche Konzentration c_0 und die äußeren Bedingungen, unter denen die Austrocknung erfolgt, gegeben sind. In die Endformel geht eine Größe k ein, die ich als Permanationskoeffizienten bezeichne und welche die Flüssigkeitsmenge bedeutet, die in der Zeit 1 bei der Konzentrationsdifferenz 1 pro Längeneinheit durch den Querschnitt 1 des austrocknenden Körpers von dessen Mitte gegen die Randpartien zu wandert. Die Berechnung kann exakt nur bei einigen einfachen geometrischen Formen des austrocknenden Körpers erfolgen; sie erstreckt sich aber nicht nur auf die Konzentrationsverteilung c im Innern des Körpers zu einer bestimmten Zeit t, sondern auch auf die augenblickliche Durchschnittskonzentration C, die ein Maß gibt für die zur Zeit t im Körper insgesamt noch enthaltene Flüssigkeitsmenge. Die Formel lautet:

1. für eine freiliegende Kugel vom Radius R

$$\text{(I)} \qquad c = \frac{2c_0R}{r\pi}\left[e^{-\frac{\pi^{kt}}{R^2}} \sin\frac{\pi r}{R} - \frac{1}{2}e^{-\frac{4\pi^2kt}{R^2}} \sin\frac{2\pi r}{R} + \ldots\right]$$

wenn r die Entfernung des betrachteten Punktes vom Kugelmittelpunkte und e die natürliche Logarithmenbasis bedeutet, ferner

$$\text{(II)}\ C = \frac{6\,c_0}{\pi^2}\left[e^{-\frac{k\pi^2t}{R^2}} + \frac{1}{4}e^{-\frac{4k\pi^2t}{R^2}} + \frac{1}{9}e^{-\frac{9k\pi^2t}{R^2}} + \ldots\right]$$

oder wenn wir der Kürze halber (III): $\frac{\pi^2k}{R^2} = f$ setzen,

$$C = \frac{6\,c_0}{\pi}\left[e^{-ft} + \frac{1}{4}e^{-4ft} + \frac{1}{9}e^{-9ft} + \ldots\right]$$

2. für eine unendliche Platte von der Dicke a:

$$\text{(I')} \qquad c = \frac{4\,c_0}{\pi}\left[e^{-\frac{\pi^2kt}{a^2}} \sin\frac{\pi x}{a} + \frac{1}{3}e^{-\frac{9\pi^2kt}{a^2}} \sin\frac{3\pi x}{a} + \ldots\right]$$

worin x die Entfernung des betrachteten Punktes von einer der Begrenzungsflächen bedeutet, weiters

$$\text{(II')} \qquad C_a = \frac{8\,c_0}{\pi^2}\left[e^{-\frac{\pi^2kt}{a^2}} + \frac{1}{9}e^{-\frac{9\pi^2kt}{a^2}} + \frac{1}{25}e^{-\frac{25\pi^2kt}{a^2}} + \ldots\right]$$

[1]) „Über Austrocknung von Seifen" Zeitschr. f. angew. Chemie 1924, Nr. 39; vgl. auch das Referat hierüber: Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 30, S. 519.

oder wenn wieder zur Abkürzung (III') $\frac{k\pi^2}{a^2} = f$ gesetzt wird,

$$C_a = \frac{8c^0}{\pi^2}\left[e^{-ft} + \frac{1}{9}e^{-9ft} + \frac{1}{25}e^{-25ft} + \cdots\right]$$

Für einen prismatischen Körper von den Dimensionen a, b, c ergibt sich die Durchschnittskonzentration C als Produkt der drei Konzentrationen $C_a \cdot C_b \cdot C_c$ und wenn es sich daher um einen Würfel von der Seitenlänge a handelt, $C = (C_a)^3$.

Für einen Zylinder vom Radius R zeigt sich, daß die Durchschnittskonzentration berechnet werden kann, als ob er ein quadratisches Prisma mit der Quadratseite a = 2R wäre und daher, wenn er die Höhe h besitzt, $C = (C_{2R})^2 \cdot C_h$.

Aus den Formeln (I) bezw. (I') lassen sich jene Flächen geometrisch darstellen, welche zu einer bestimmten Zeit Punkte gleichen Flüssigkeitsgehaltes verbinden; diese habe ich Isohygren genannt; wir werden auf sie später zurückkommen.

Andere geometrische Konfigurationen werden mit großer Annäherung so berechnet werden können, wie wenn sie die ihnen nächstähnliche von den oben angeführten einfachen Formen besäßen. Meist aber wird sich die Berechnung praktisch nur auf Kernseifenstücke erstrecken (da ja die pilierte Seife absolut genommen viel weniger austrocknet), und diese sind größtenteils Riegel, also prismatische Körper.

Experimentelles.

Bisher wurden Untersuchungen an verschiedenen handelsüblichen Seifensorten von verschiedener Form und Größe unter den verschiedensten äußeren Bedingungen vorgenommen. Bei den mehr als tausend Wägungen hat sich eine sehr gute Übereinstimmung zwischen Theorie und Experiment ergeben.

Die Seifenstücke wurden sofort nach dem Ausschneiden und dann täglich zur gleichen Zeit auf der analytischen Wage gewogen; sie lagen in der Zwischenzeit frei auf einem weitmaschigen Drahtnetz. Die Temperatur $\vartheta = 27^0$ C und die Feuchtigkeit $\varphi = 50\%$ (Bedingungen des mäßig geheizten Trockenraumes) wurden in einem gleichmäßig geheizten, $\vartheta = 17^0$, $\varphi = 75\%$ (Bedingungen der normalen Aufbewahrung) in einem ungeheizten, sonst unbenutzten, nach Norden gelegenen Zimmer erhalten. Im gleichen Raume wurde auch Seife in einem Exsiccator aufbewahrt, der mit Calciumchlorid und Phosphorpentoxyd beschickt war. Die Temperatur $\vartheta = 47^0$ bei $\varphi = 0\%$ (extreme Trockenraumbedingungen) wurde durch einen gleichmäßig geheizten Exsiccator erzielt.

Die Tafel I zeigt graphisch die Abweichung zwischen den nach der Theorie berechneten und den gefundenen Werten von C bei einigen der untersuchten Seifen; hiebei ist zu berücksichtigen, daß experimentelle Schwierigkeiten nicht zu beseitigen sind, die Abweichungen von der Theorie hervorrufen müssen; einige derselben sind: die ungenaue Bestimmung des Anfangsgewichtes und des ursprünglichen Wassergehaltes, die Unregelmäßigkeit der wirklich hergestellten geometrischen Körper, der Umstand, daß die linearen Dimensionen und Volumina der Seifenstücke während der Dauer der Untersuchung nicht konstant bleiben und auch Feuchtigkeit und Temperatur nicht völlig konstant gehalten und Luftströmungen nicht völlig verhütet werden können. Berücksichtigt man alle diese Fehlerquellen, so ist die Übereinstimmung eine außerordentlich gute zu nennen.

Tafel I.

Die Punkte bedeuten die gefundenen Werte, die Linien umfassen die berechneten.

			ϑ	φ %	c_0 %
I Pilierte Seife	Kugel	R = 25,4 mm	27	50	14,86
II Kernseife, gekühlt	Würfel	a = 46,5 mm	17	75	28,86
III Kernseife	Zylinder	R = 37,9 mm, h = 25,1 „	17	75	28,86
IV Natronkokosseife	Kugel	R = 27,0 mm	47	0	26,77

Nichtsdestoweniger zeigen aber die Abweichungen zwischen den berechneten und gefundenen Werten einen ausgesprochen systematischen Charakter, indem die Austrocknung anfangs rascher, später langsamer erfolgt als berechnet. Besonders deutlich tritt dies bei extremen Bedingungen zutage, in der Tafel I z. B. bei der vergleichsweise hohen Temperatur $\vartheta = 47^0$. Begründet ist dieser systematische Charakter jedenfalls vorwiegend durch den Umstand, daß der Permanationskoeffizient, wie ja fast alle Materialkonstanten, in Wirklichkeit keine Konstante, sondern von der Augenblickskonzentration selbst wieder abhängig ist. In einer noch nicht fertiggestellten Arbeit werde ich zeigen können, daß diese Abhängigkeit wenigstens annähernd eine direkt proportionale ist; dann sind aber die Abweichungen zwischen berechneten und gefundenen Werten im obigen Sinne von vornherein zu erwarten, und man kann sie durch Korrektion der Formel, was hier zu weit führen würde, zum Verschwinden bringen oder wenigstens ihnen ihren systematischen Charakter nehmen. In der erwähnten Arbeit werde ich nachweisen, daß k sich in erster Annäherung innerhalb nicht zu weit gezogener Grenzen, wie sie in der Praxis vorkommen, als proportional erweist der Temperatur ϑ, in ⁰ C gemessen, und dem ursprünglichen Feuchtigkeitsgehalt c_0, sodaß also (IV) $k = c_0 \vartheta \varkappa$ ist. Die Größe $\varkappa$ hängt dann nur noch von der chemischen Zusammensetzung der untersuchten Seife und eventuell ihrer mechanischen Vorbehandlung ab, ist also eine reine Materialkonstante; wir können sie als den **spezifischen Permanationskoeffizienten** bezeichnen. Ihre absolute Größe ist naturgemäß durch die gewählten Einheiten bedingt. Wir wollen bei unseren Berechnungen als Einheit der Längendimension das mm, als Zeiteinheit den Tag annehmen; c_0 sei in Prozenten des Anfangsgewichtes ausgedrückt. Die Feuchtigkeit φ der umgebenden Atmosphäre spielt bei den verhältnismäßig geringen in praxi vorkommenden Änderungen, die sich im allgemeinen zwischen 50% und 80% bewegen werden, eine so untergeordnete Rolle, daß wir ihren Einfluß vernachlässigen können.

Über die Abhängigkeit von k bezw. $\varkappa$ von der Art und der Vorbehandlung der Seife, ob z. B. Kernseife normal erstarrt oder in der Kühlpresse rasch gekühlt, oder Leimseife mit Glyzeringehalt (Kokosseife), gibt die Tafel II Aufschluß, wenn auch nach den bisherigen, noch zu wenig zahlreichen Untersuchungen noch kein abschließendes Urteil gefällt werden soll. Es wäre daher sehr wünschenswert, wenn meine Resultate von anderer Seite nachgeprüft würden.

Jedenfalls aber scheint die Permanation in engem Zusammenhange mit einer anderen Größe zu stehen, die von *Leimdörfer*[2]) u. a. als „Quellung" bezeichnet wird, und wird vielleicht für diese ein leicht herstellbares, exaktes Maß und somit indirekt einen Maßstab für die Sparsamkeit einer Seifensorte ergeben können.

Deutlich ersichtlich ist aus der Tafel II die Abhängigkeit von der Art des zur Verseifung verwendeten Alkalis in dem Sinne, daß mit steigendem Na-Gehalt die Permanation größer und somit die Austrocknung stärker wird, eine im übrigen altbekannte Tatsache.[3]) Selbstverständlich waren die untersuchten

[2]) *Leimdörfer*, diese Ztschr. 33, 565 [1922]; vgl. auch die Lehrbücher der Kolloidchemie.

[3]) Z. B. *Stiepel:* Fette, Öle, Wachse usw. (Leipzig, J. A. Barth), S. 100.

Tafel II.

Seifensorte	Form und Größe (mm)	C_0 %	ϑ ⁰C	φ %	k	Abweichung maximal in % v. C_0 +	−	mittel % v. C_0
Pilierte Seife	Kugel R = 25,4	14,86	27	50	0,265	1,9	1,1	− 0,06
Kernseife	„ R = 26,8	28,86	17	0	0,371	0,9	0,6	+ 0,12
„	„ R = 26,7	„	17	75	0,362	0,8	0,5	+ 0,09
„	Zylinder R = 37,9 h = 25,1	„	„	„	„	1,2	0,8	+ 0,08
„ aus Kühlpresse	Würfel a = 46,5	„	„	„	0,273	1,6	0,8	− 0,10
Kokosseife KOH : NaOH = 1 : 4	Kugel R = 27,6	21,65	27	50	0,392	0,9	0,8	+ 0,01
„ „ „ = 1 : 4	„ R = 26,9	24,17	17	0	0,570	1,2	0,3	+ 0,29
„ „ „ = 1 : 4	„ R = 27,2	„	17	75	0,525	1,4	1,3	− 0,01
„ „ „ = 0 : 1	„ R = 25,6	22,46	„	„	0,498	0,7	0,5	+ 0,11
„ „ „ = 0 : 1	„ R = 27,4	26,77	„	0	0,913	1,2	1,3	+ 0,11
„ „ „ = 0 : 1	„ R = 27,9	„	„	75	0,865	1,2	1,1	− 0,18
„ „ „ = 0 : 1	„ R = 27,0	„	47	0	1,477	1,0	2,3	− 0,56
Kernseife leimhaltig fr. Alkali 0,368 %	Würfel a = 55,4	35,21	25⁰	0	0,995	2,8	4,5	− 2,6
„ „ „ „	„ a = 54,6	„	50	0	1,814	2,8	2,6	− 0,8
„ stark leimhaltig fr. Alkali 1,068 %	„ a = 54,4	48,39	25	0	1,348	2,5	5,7	− 4,6
„ „ „ „ „	„ a = 54,7	„	50	0	2,272	3,6	7,1	− 4,9

Tafel III. Werte von C in % für die Kugel.

f= \ t=	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
0,0001	99,1	98,6	98,2	97,9	97,6	97,4	97,2	97,0	96,8	96,6	96,5	96,3	96,1	96,0	95,9	95,7	95,6	95,5	95,4	95,2	95,1	95,0	94,9	94,8	94,7	94,6	94,5	94,4	94,3	94,2
,0002	98,6	97,9	97,4	97,0	96,6	96,3	96,0	95,7	95,5	95,2	95,0	94,8	94,6	94,4	94,2	94,0	93,8	93,7	93,5	93,3	93,1	93,0	92,8	92,7	92,5	92,4	92,2	92,1	92,0	91,8
,0003	98,2	97,4	96,8	96,3	95,9	95,5	95,1	94,8	94,5	94,2	93,9	93,7	93,4	93,1	92,9	92,7	92,5	92,2	92,0	91,8	91,6	91,5	91,3	91,1	90,9	90,7	90,6	90,4	90,2	90,1
,0004	97,9	97,0	96,3	95,7	95,2	94,8	94,4	94,0	93,7	93,3	93,0	92,7	92,4	92,1	91,8	91,6	91,3	91,1	90,8	90,6	90,4	90,2	89,9	89,7	89,5	89,3	89,1	88,9	88,7	88,6
,0005	97,6	96,6	95,9	95,2	94,7	94,2	93,7	93,3	92,9	92,5	92,2	91,8	91,5	91,2	90,9	90,6	90,3	90,1	89,8	89,5	89,3	89,0	88,8	88,6	88,3	88,1	87,9	87,7	87,5	87,3
,0006	97,4	96,3	95,5	94,8	94,2	93,7	93,1	92,7	92,2	91,8	91,5	91,1	90,7	90,4	90,1	89,7	89,4	89,1	88,8	88,6	88,3	88,0	87,8	87,5	87,3	87,0	86,8	86,5	86,3	86,1
,0007	97,2	96,0	95,1	94,4	93,7	93,1	92,6	92,1	91,6	91,2	90,8	90,4	90,0	89,6	89,3	88,9	88,6	88,3	88,0	87,7	87,4	87,1	86,8	86,5	86,3	86,0	85,8	85,5	85,3	85,0
,0008	97,0	95,7	94,8	94,0	93,3	92,7	92,1	91,6	91,1	90,6	90,2	89,7	89,3	88,9	88,6	88,2	87,8	87,5	87,2	86,9	86,5	86,2	85,9	85,6	85,4	85,1	84,8	84,6	84,3	84,0
,0009	96,8	95,5	94,5	93,7	92,9	92,2	91,6	91,1	90,6	90,1	89,6	89,1	88,7	88,3	87,9	87,5	87,1	86,8	86,4	86,1	85,8	85,4	85,1	84,8	84,5	84,2	83,9	83,7	83,4	83,1
,0010	96,6	95,2	94,2	93,3	92,5	91,8	91,2	90,6	90,1	89,5	89,0	88,6	88,1	87,7	87,3	86,9	86,5	86,1	85,7	85,4	85,0	84,7	84,4	84,0	83,7	83,4	83,1	82,8	82,5	82,3
,0015	95,9	94,2	92,9	91,8	90,9	90,1	89,3	88,6	87,9	87,3	86,7	86,1	85,5	85,0	84,5	84,0	83,6	83,1	82,7	82,3	81,8	81,4	81,0	80,6	80,3	79,9	79,5	79,2	78,8	78,5
,0020	95,2	93,3	91,8	90,6	89,5	88,6	87,7	86,9	86,1	85,4	84,7	84,0	83,4	82,8	82,3	81,7	81,2	80,7	80,2	79,7	79,2	78,7	78,3	77,8	77,4	77,0	76,6	76,2	75,8	75,4
,0025	94,7	92,5	90,9	89,5	88,3	87,3	86,3	85,4	84,5	83,7	83,0	82,3	81,6	80,9	80,3	79,7	79,1	78,5	77,9	77,4	76,9	76,4	75,9	75,4	75,0	74,5	74,1	73,6	73,2	72,8
,0030	94,2	91,8	90,1	88,6	87,3	86,1	85,0	84,0	83,1	82,3	81,4	80,6	79,9	79,2	78,5	77,8	77,2	76,6	76,0	75,4	74,9	74,3	73,8	73,3	72,8	72,3	71,8	71,3	70,9	70,4
,0035	93,7	91,2	89,3	87,7	86,3	85,0	83,9	82,8	81,8	80,9	80,0	79,2	78,4	77,6	76,9	76,2	75,5	74,9	74,2	73,6	73,0	72,4	71,9	71,3	70,8	70,2	69,7	69,2	68,8	68,3
,0040	93,3	90,6	88,6	86,9	85,4	84,0	82,8	81,7	80,6	79,7	78,7	77,9	77,0	76,2	75,4	74,7	74,0	73,3	72,6	72,0	71,3	70,7	70,1	69,5	69,0	68,4	67,9	67,3	66,8	66,3
,0045	92,9	90,1	87,9	86,1	84,5	83,1	81,8	80,6	79,5	78,5	77,5	76,6	75,7	74,9	74,1	73,3	72,5	71,8	71,1	70,4	69,7	69,1	68,5	67,9	67,3	66,7	66,1	65,6	65,0	64,5
,0050	92,5	89,5	87,3	85,4	83,7	82,3	80,9	79,7	78,5	77,4	76,4	75,4	74,5	73,6	72,8	72,0	71,2	70,4	69,7	69,0	68,3	67,6	67,0	66,3	65,7	65,1	64,5	63,9	63,4	62,8
,0055	92,2	89,0	86,7	84,7	83,0	81,4	80,0	78,7	77,6	76,4	75,3	74,3	73,4	72,4	71,6	70,7	69,9	69,1	68,3	67,6	66,9	66,2	65,5	64,9	64,2	63,5	63,0	62,4	61,8	61,2
,0060	91,8	88,6	86,1	84,0	82,3	80,6	79,2	77,9	76,6	75,4	74,3	73,3	72,3	71,3	70,4	69,5	68,9	67,9	67,1	66,3	65,6	64,9	64,2	63,5	62,8	62,2	61,6	60,9	60,3	59,8
,0065	91,5	88,1	85,5	83,4	81,6	79,9	78,4	77,0	75,7	74,5	73,4	72,3	71,2	70,2	69,3	68,4	67,5	66,7	65,9	65,1	64,3	63,6	62,9	62,2	61,5	60,8	60,2	59,6	58,9	58,3
,0070	91,2	87,7	85,0	82,8	80,9	79,2	77,6	76,2	74,9	73,6	72,4	71,3	70,2	69,2	68,3	67,3	66,4	65,6	64,7	63,9	63,2	62,4	61,7	60,9	60,2	59,6	58,9	58,3	57,6	57,0
,0075	90,9	87,4	84,5	82,3	80,3	78,5	76,9	75,4	74,1	72,8	71,6	70,4	69,3	68,3	67,3	66,3	65,4	64,5	63,7	62,8	62,0	61,2	60,5	59,8	59,0	58,3	57,7	57,0	56,4	55,7
,0080	90,6	86,9	84,0	81,7	79,7	77,9	76,2	74,7	73,3	72,0	70,7	69,5	68,4	67,3	66,3	65,3	64,4	63,5	62,6	61,8	60,9	60,1	59,4	58,6	57,9	57,2	56,5	55,8	55,2	54,5
,0085	90,3	86,5	83,6	81,2	79,1	77,2	75,5	74,0	72,5	71,2	69,9	68,7	67,5	66,4	65,4	64,4	63,4	62,5	61,6	60,7	59,9	59,1	58,3	57,5	56,8	56,1	55,4	54,7	54,0	53,3
,0090	90,1	86,1	83,1	80,6	78,5	76,6	74,9	73,3	71,8	70,4	69,1	67,9	66,7	65,6	64,5	63,5	62,5	61,6	60,6	59,8	58,9	58,1	57,3	56,5	55,7	55,0	54,3	53,6	52,9	52,2
,0095	89,8	85,7	82,7	80,2	77,9	76,0	74,2	72,6	71,1	69,7	68,3	67,1	65,9	64,7	63,7	62,6	61,6	60,6	59,7	58,8	57,9	57,1	56,3	55,5	54,7	54,0	53,2	52,5	51,8	51,1
,0100	89,5	85,4	82,3	79,7	77,4	75,4	73,6	72,0	70,4	69,0	67,6	66,3	65,1	63,9	62,8	61,8	60,7	59,8	58,8	57,9	57,0	56,1	55,3	54,5	53,7	53,0	52,2	51,5	50,8	50,1
,0110	89,0	84,7	81,4	78,7	76,4	74,3	72,4	70,7	69,1	67,6	66,2	64,9	63,6	62,4	61,2	60,1	59,1	58,1	57,1	56,1	55,2	54,3	53,5	52,7	51,9	51,1	50,3	49,6	48,8	48,1
,0120	88,6	84,0	80,6	77,8	75,4	73,3	71,3	69,5	67,9	66,3	64,9	63,5	62,2	60,9	59,8	58,6	57,5	56,5	55,5	54,5	53,6	52,7	51,8	50,9	50,1	49,3	48,5	47,8	47,0	46,3
,0130	88,1	83,4	79,9	77,0	74,5	72,3	70,2	68,4	66,7	65,1	63,6	62,2	60,8	59,6	58,3	57,2	56,1	55,0	54,0	53,0	52,0	51,1	50,2	49,3	48,5	47,6	46,8	46,0	45,3	44,6
,0140	87,7	82,8	79,2	76,2	73,6	71,3	69,2	67,3	65,6	63,9	62,4	60,9	59,6	58,3	57,0	55,8	54,7	53,6	52,5	51,5	50,5	49,6	48,6	47,8	46,9	46,0	45,2	44,5	43,7	42,9
,0150	87,4	82,3	78,5	75,4	72,8	70,4	68,3	66,3	64,5	62,8	61,2	59,8	58,4	57,0	55,7	54,5	53,3	52,2	51,1	50,1	49,1	48,1	47,2	46,3	45,4	44,6	43,7	42,9	42,2	41,4
,0160	86,9	81,7	77,8	74,7	72,0	69,5	67,3	65,3	63,5	61,8	60,1	58,6	57,2	55,8	54,5	53,3	52,1	50,9	49,8	48,8	47,8	46,8	45,8	44,9	44,0	43,2	42,3	41,5	40,7	39,9
,0170	86,5	81,2	77,2	74,0	71,2	68,7	66,4	64,4	62,5	60,7	59,1	57,5	56,1	54,7	53,3	52,1	50,9	49,7	48,6	47,5	46,5	45,5	44,5	43,6	42,7	41,8	41,0	40,1	39,3	38,6
,0180	86,1	80,6	76,6	73,3	70,4	67,9	65,6	63,5	61,6	59,8	58,1	56,5	55,0	53,6	52,2	50,9	49,7	48,5	47,4	46,3	45,2	44,2	43,2	42,3	41,4	40,5	39,7	38,8	38,0	37,2
,0190	85,7	80,2	76,0	72,6	69,7	67,1	64,7	62,6	60,6	58,8	57,1	55,5	54,0	52,5	51,1	49,8	48,6	47,4	46,2	45,1	44,1	43,0	42,1	41,1	40,2	39,3	38,4	37,6	36,8	36,0
,0200	85,4	79,7	75,4	72,0	69,0	66,3	63,9	61,8	59,8	57,9	56,1	54,5	53,0	51,5	50,1	48,8	47,5	46,3	45,1	44,0	42,9	41,9	40,9	39,9	39,0	38,1	37,2	36,4	35,6	34,8
,0250	83,7	77,4	72,8	69,0	65,7	62,8	60,2	57,9	55,7	53,7	51,9	50,1	48,5	46,9	45,4	44,0	42,7	41,4	40,2	39,0	37,9	36,8	35,8	34,8	33,8	32,9	32,0	31,1	30,3	29,5
,0300	82,3	75,4	70,4	66,3	62,8	59,8	57,0	54,5	52,2	50,1	48,1	46,3	44,6	42,9	41,4	39,9	38,6	37,2	36,0	34,8	33,6	32,5	31,5	30,5	29,5	28,6	27,6	26,8	25,9	25,1
,0350	80,9	73,6	68,3	63,9	60,2	57,0	54,1	51,5	49,1	46,9	44,8	42,9	41,2	39,5	37,9	36,4	35,0	33,6	32,3	31,1	30,0	28,9	27,8	26,8	25,8	24,9	24,0	23,1	22,3	21,5
,0400	79,7	72,0	66,3	61,8	57,9	54,5	51,5	48,8	46,3	44,0	41,9	39,9	38,1	36,4	34,8	33,3	31,8	30,5	29,2	27,9	26,8	25,7	24,6	23,6	22,6	21,7	20,8	20,0	19,2	18,4
,0450	78,5	70,4	64,5	59,8	55,7	52,2	49,1	46,3	43,7	41,4	39,2	37,2	35,4	33,6	32,0	30,5	29,0	27,6	26,4	25,1	24,0	22,9	21,8	20,8	19,9	19,0	18,2	17,3	16,6	15,8
,0500	77,4	69,0	62,8	57,9	53,7	50,1	46,9	44,0	41,4	39,0	36,8	34,8	32,9	31,1	29,5	27,9	26,5	25,1	23,9	22,6	21,5	20,4	19,4	18,4	17,5	16,7	15,8	15,0	14,3	13,6
,0550	76,4	67,6	61,2	56,1	51,9	48,1	44,8	41,9	39,2	36,8	34,6	32,5	30,6	28,9	27,2	25,7	24,2	22,9	21,6	20,4	19,3	18,2	17,3	16,3	15,4	14,6	13,8	13,1	12,4	11,7
,0600	75,4	66,3	59,8	54,5	50,1	46,3	42,9	39,9	37,2	34,8	32,5	30,5	28,6	26,8	25,1	23,6	22,2	20,8	19,6	18,4	17,3	16,3	15,4	14,5	13,6	12,8	12,1	11,3	10,7	10,1
,0650	74,5	65,1	58,3	53,0	48,5	44,6	41,1	38,1	35,4	32,9	30,6	28,6	26,6	24,9	23,2	21,7	20,3	19,0	17,8	16,7	15,6	14,6	13,7	12,8	12,0	11,2	10,5	9,9	9,2	8,6
,0700	73,6	63,9	57,0	51,5	46,9	42,9	39,5	36,4	33,6	31,1	28,9	26,8	24,9	23,1	21,5	20,0	18,6	17,3	16,2	15,0	14,0	13,1	12,2	11,3	10,6	9,9	9,2	8,6	8,0	7,4
,0750	72,8	62,8	55,7	50,1	45,4	41,4	37,9	34,8	32,0	29,5	27,2	25,1	23,2	21,5	19,9	18,4	17,1	15,8	14,7	13,6	12,6	11,7	10,8	10,1	9,3	8,6	8,0	7,4	6,9	6,4
,0800	72,0	61,8	54,5	48,8	44,0	39,9	36,4	33,3	30,5	27,9	25,7	23,6	21,7	20,0	18,4	17,0	15,7	14,5	13,3	12,3	11,3	10,5	9,7	8,9	8,2	7,6	7,0	6,5	6,0	5,5
,0850	71,2	60,7	53,3	47,5	42,7	38,6	35,0	31,8	29,0	26,5	24,2	22,2	20,3	18,6	17,1	15,7	14,4	13,2	12,1	11,1	10,2	9,4	8,6	7,9	7,3	6,7	6,1	5,6	5,1	4,7
,0900	70,4	59,8	52,2	46,3	41,4	37,2	33,6	30,5	27,6	25,1	22,9	20,8	19,0	17,3	15,8	14,5	13,2	12,1	11,0	10,1	9,2	8,4	7,7	7,0	6,4	5,9	5,4	4,9	4,5	4,1
,0950	69,7	58,8	51,1	45,1	40,2	36,0	32,3	29,2	26,4	23,9	21,6	19,6	17,8	16,2	14,7	13,3	12,1	11,0	10,0	9,1	8,3	7,5	6,8	6,2	5,7	5,1	4,7	4,3	3,9	3,5
,1000	69,0	57,9	50,1	44,0	39,0	34,8	31,1	27,9	25,1	22,6	20,4	18,4	16,7	15,0	13,6	12,3	11,1	10,1	9,1	8,2	7,4	6,7	6,1	5,5	5,0	4,5	4,1	3,7	3,3	3,0

Tafel IV. Werte von C_a in % für die Platte.

f= \ t=	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
0,0001	99,4	99,1	98,8	98,6	98,3	98,2	98,0	97,9	97,8	97,7	97,6	97,5	97,4	97,3	97,2	97,1	97,1	97,0	96,9	96,8	96,7	96,6	96,6	96,5	96,4	96,3	96,3	96,2	96,1	96,1
,0002	99,1	98,6	98,2	97,9	97,7	97,5	97,3	97,1	97,0	96,8	96,6	96,5	96,3	96,2	96,1	95,9	95,8	95,7	95,6	95,5	95,3	95,2	95,1	95,0	94,9	94,8	94,7	94,6	94,5	94,4
,0003	98,8	98,2	97,8	97,5	97,2	97,0	96,7	96,5	96,3	96,1	95,9	95,7	95,5	95,3	95,2	95,0	94,9	94,7	95,6	94,4	94,3	94,2	94,0	93,9	93,8	93,7	93,5	93,4	93,3	93,2
,0004	98,6	97,9	97,5	97,1	96,8	96,5	96,2	95,9	95,7	95,5	95,2	95,0	94,8	94,6	94,4	94,3	94,1	93,9	93,7	93,6	93,4	93,3	93,1	93,0	92,8	92,7	92,5	92,4	92,3	92,1
,0005	98,3	97,7	97,2	96,8	96,4	96,1	95,8	95,5	95,2	94,9	94,7	94,4	94,2	94,0	93,8	93,6	93,4	93,2	93,0	92,8	92,6	92,5	92,3	92,1	92,0	91,8	91,7	91,5	91,4	91,2
,0006	98,2	97,5	97,0	96,5	96,1	95,7	95,3	95,0	94,7	94,4	94,2	93,9	93,7	93,4	93,2	93,0	92,7	92,5	92,3	92,1	91,9	91,7	91,6	91,4	91,2	91,0	90,9	90,7	90,5	90,4
,0007	98,0	97,3	96,7	96,2	95,8	95,3	95,0	94,6	94,3	94,0	93,7	93,4	93,2	92,9	92,6	92,4	92,2	91,9	91,7	91,5	91,3	91,1	90,9	90,7	90,5	90,3	90,1	89,9	89,8	89,6
,0008	97,9	97,1	96,5	95,9	95,5	95,0	94,6	94,3	93,9	93,6	93,3	93,0	92,7	92,4	92,1	91,9	91,6	91,4	91,1	90,9	90,7	90,5	90,2	90,0	89,8	89,6	89,4	89,2	89,1	88,9
,0009	97,8	97,0	96,3	95,7	95,2	94,7	94,3	93,9	93,4	93,2	92,9	92,5	92,2	91,9	91,7	91,4	91,1	90,9	90,6	90,4	90,1	90,0	89,8	89,5	89,2	89,0	88,8	88,6	88,4	88,2
,0010	97,7	96,8	96,1	95,5	94,9	94,4	94,0	93,6	93,2	92,8	92,5	92,1	91,8	91,5	91,2	90,9	90,6	90,4	90,1	89,8	89,6	89,3	89,1	88,9	88,6	88,4	88,2	88,0	87,8	87,6
,0015	97,2	96,1	95,2	94,4	93,8	93,2	92,6	92,1	91,7	91,2	90,8	90,4	90,0	89,6	89,2	88,9	88,5	88,2	87,9	87,6	87,3	86,9	86,7	86,4	86,1	85,8	85,6	85,3	85,0	84,8
,0020	96,8	95,5	94,4	93,6	92,8	92,1	91,5	90,9	90,4	89,8	89,3	88,9	88,4	88,0	87,6	87,1	86,7	86,4	86,0	85,6	85,3	84,9	84,6	84,3	83,9	83,6	83,3	83,0	82,7	82,4
,0025	96,4	94,9	93,8	92,8	92,0	91,2	90,5	89,8	89,2	88,6	88,1	87,6	87,0	86,6	86,1	85,6	85,2	84,8	84,3	83,9	83,6	83,2	82,7	82,3	82,0	81,7	81,3	81,0	80,7	80,3
,0030	96,1	94,4	93,2	92,1	91,2	90,4	89,6	88,9	88,2	87,6	86,9	86,4	85,8	85,3	84,8	84,3	83,8	83,3	82,8	82,4	82,0	81,6	81,1	80,7	80,3	79,9	79,6	79,2	78,8	78,5
,0035	95,8	94,0	92,6	91,5	90,5	89,6	88,8	88,0	87,3	86,6	85,9	85,3	84,7	84,0	83,6	83,0	82,4	82,0	81,5	81,0	80,5	80,1	79,6	79,2	78,8	78,3	77,9	77,5	77,1	76,7
,0040	95,5	93,6	92,1	90,9	89,8	88,9	88,0	87,1	86,4	85,6	84,9	84,3	83,6	83,0	82,4	81,8	81,3	80,7	80,2	79,7	79,2	78,7	78,2	77,7	77,3	76,8	76,4	76,0	75,5	75,1
,0045	95,2	93,2	91,7	90,4	89,2	88,2	87,3	86,4	85,5	84,8	84,0	83,3	82,6	82,0	81,3	80,7	80,1	79,6	79,0	78,5	77,9	77,4	76,9	76,4	75,9	75,4	75,0	74,5	74,0	73,6
,0050	94,9	92,8	91,2	89,8	88,6	87,6	86,6	85,6	84,8	83,9	83,2	82,3	81,7	81,0	80,3	79,7	79,1	78,5	77,9	77,3	76,7	76,2	75,6	75,1	74,6	74,1	73,6	73,1	72,6	72,2
,0055	94,7	92,5	90,8	89,3	88,1	86,9	85,9	84,9	84,0	83,2	82,3	81,6	80,8	80,1	79,4	78,7	78,1	77,4	76,8	76,2	75,6	75,0	74,4	73,9	73,4	72,8	72,3	71,8	71,3	70,8
,0060	94,4	92,1	90,4	88,9	87,6	86,4	85,3	84,3	83,3	82,4	81,6	80,7	79,9	79,2	78,5	77,7	77,1	76,4	75,7	75,1	74,5	73,9	73,3	72,7	72,2	71,6	71,1	70,6	70,0	69,5
,0065	94,2	91,8	90,0	88,4	87,0	85,8	84,7	83,6	82,6	81,7	80,8	79,9	79,1	78,3	77,6	76,8	76,1	75,4	74,8	74,1	73,5	72,8	72,2	71,6	71,0	70,5	69,9	69,4	68,8	68,3
,0070	94,0	91,5	89,6	88,0	86,6	85,3	84,1	83,0	82,0	81,0	80,1	79,2	78,3	77,5	76,7	76,0	75,2	74,5	73,8	73,1	72,5	71,8	71,2	70,6	69,9	69,4	68,8	68,2	67,6	67,1
,0075	93,8	91,2	89,2	87,6	86,1	84,8	83,6	82,4	81,3	80,3	79,4	78,5	77,6	76,7	75,9	75,1	74,3	73,6	72,9	72,2	71,5	70,8	70,2	69,5	68,9	68,3	67,7	67,1	66,5	65,9
,0080	93,6	90,9	88,9	87,1	85,6	84,3	83,0	81,8	80,7	79,7	78,7	77,7	76,8	76,0	75,1	74,3	73,5	72,7	72,0	71,3	70,6	69,9	69,2	68,5	67,9	67,3	66,6	66,0	65,4	64,8
,0085	93,4	90,6	88,5	86,7	85,2	83,8	82,4	81,3	80,1	79,1	78,1	77,1	76,1	75,2	74,3	73,5	72,7	71,9	71,1	70,4	69,6	68,9	68,2	67,5	66,9	66,2	65,6	64,9	64,3	63,7
,0090	93,2	90,4	88,2	86,4	84,8	83,3	82,0	80,7	79,6	78,5	77,4	76,4	75,4	74,5	73,6	72,7	71,9	71,1	70,3	69,5	68,8	68,0	67,3	66,6	65,9	65,3	64,6	63,9	63,3	62,7
,0095	93,0	90,1	87,9	86,0	84,3	82,8	81,5	80,2	79,0	77,9	76,8	75,7	74,8	73,8	72,9	72,0	71,1	70,3	69,5	68,7	67,9	67,2	66,4	65,7	65,0	64,3	63,6	63,0	62,3	61,7
,0100	92,8	89,8	87,6	85,6	83,9	82,4	81,0	79,7	78,5	77,3	76,2	75,1	74,1	73,1	72,2	71,3	70,4	69,5	68,7	67,9	67,1	66,3	65,6	64,8	64,1	63,4	62,7	62,0	61,3	60,7
,0110	92,5	89,5	86,9	84,9	83,2	81,6	80,1	78,7	77,4	76,2	75,0	73,9	72,8	71,8	70,8	69,9	68,9	68,0	67,2	66,3	65,5	64,7	63,9	63,1	62,3	61,6	60,9	60,2	59,5	58,7
,0120	92,1	88,9	86,4	84,3	82,4	80,7	79,2	77,7	76,4	75,1	73,9	72,7	71,6	70,6	69,5	68,5	67,5	66,6	65,7	64,8	63,9	63,1	62,3	61,5	60,7	59,9	59,1	58,4	57,6	56,9
,0130	91,8	88,4	85,8	83,6	81,7	79,9	78,3	76,8	75,4	74,1	72,8	71,6	70,5	69,4	68,3	67,3	66,2	65,3	64,3	63,4	62,5	61,6	60,7	59,9	59,1	58,2	57,4	56,7	55,9	55,1
,0140	91,5	88,0	85,3	83,0	81,0	79,2	77,5	76,0	74,5	73,1	71,8	70,6	69,4	68,2	67,1	66,0	64,9	63,9	63,0	62,0	61,1	60,2	59,2	58,4	57,5	56,7	55,8	55,0	54,2	53,5
,0150	91,2	87,5	84,8	82,4	80,3	78,5	76,7	75,1	73,6	72,2	70,8	69,5	68,3	67,1	65,9	64,8	63,7	62,7	61,7	60,7	59,7	58,7	57,8	56,9	56,0	55,1	54,3	53,5	52,6	51,8
,0160	90,9	87,1	84,3	81,8	79,7	77,7	76,0	74,3	72,7	71,3	69,9	68,5	67,3	66,0	64,8	63,7	62,5	61,5	60,4	59,4	58,4	57,4	56,4	55,5	54,6	53,7	52,8	51,9	51,1	50,3
,0170	90,6	86,7	83,8	81,3	79,1	77,1	75,2	73,5	71,9	70,4	68,9	67,5	66,2	64,9	63,7	62,5	61,4	60,3	59,2	58,1	57,1	56,1	55,1	54,1	53,2	52,3	51,4	50,5	49,6	48,8
,0180	90,4	86,4	83,3	80,7	78,5	76,4	74,5	72,7	71,1	69,5	68,0	66,6	65,3	63,9	62,7	61,5	60,3	59,1	58,0	56,9	55,8	54,8	53,8	52,8	51,8	50,9	50,0	49,1	48,2	47,3
,0190	90,1	86,0	82,8	80,2	77,9	75,7	73,8	72,0	70,3	68,7	67,2	65,7	64,3	63,0	61,7	60,4	59,2	58,0	56,8	55,7	54,6	53,6	52,5	51,5	50,5	49,6	48,6	47,7	46,8	45,9
,0200	89,8	85,6	82,4	79,7	77,3	75,1	73,1	71,3	69,5	67,9	66,3	64,8	63,4	62,0	60,7	59,4	58,1	56,9	55,7	54,6	53,5	52,4	51,3	50,3	49,3	48,3	47,3	46,4	45,4	44,5
,0250	88,6	83,9	80,3	77,3	74,6	72,2	69,9	67,9	65,9	64,1	62,3	60,7	59,1	57,5	56,0	54,6	53,2	51,8	50,5	49,3	48,0	46,8	45,7	44,5	43,4	42,3	41,3	40,3	39,3	38,3
,0300	87,6	82,4	78,5	75,1	72,2	69,5	67,1	64,8	62,7	60,7	58,7	56,9	55,1	53,5	51,8	50,3	48,8	47,3	45,9	44,5	43,2	41,9	40,7	39,5	38,3	37,2	36,1	35,0	34,0	33,0
,0350	86,6	81,0	76,7	73,1	69,9	67,1	64,4	62,0	59,7	57,5	55,4	53,5	51,6	49,8	48,0	46,4	44,8	43,2	41,7	40,3	38,9	37,5	36,2	35,0	33,8	32,6	31,5	30,4	29,4	28,4
,0400	85,6	79,7	75,1	71,3	67,9	64,8	62,0	59,4	56,9	54,6	52,4	50,3	48,3	46,4	44,5	42,8	41,1	39,5	37,9	36,4	35,0	33,6	32,3	31,0	29,8	28,7	27,5	26,4	25,4	24,4
,0450	84,8	78,5	73,6	69,5	65,9	62,7	59,7	56,9	54,2	51,8	49,5	47,3	45,2	43,2	41,3	39,5	37,7	36,1	34,5	33,0	31,5	30,1	28,8	27,5	26,3	25,2	24,1	23,0	22,0	21,0
,0500	83,9	77,3	72,2	67,9	64,1	60,7	57,5	54,6	51,8	49,3	46,8	44,5	42,3	40,3	38,3	36,4	34,6	33,0	31,3	29,8	28,4	27,0	25,7	24,4	23,2	22,1	21,0	20,0	19,0	18,1
,0550	83,2	76,2	70,8	66,3	62,3	58,7	55,4	52,4	49,5	46,8	44,3	41,9	39,7	37,5	35,5	33,6	31,8	30,1	28,5	27,0	25,5	24,2	22,9	21,7	20,5	19,4	18,4	17,4	16,5	15,6
,0600	82,4	75,1	69,5	64,8	60,7	56,9	53,5	50,3	47,3	44,5	41,9	39,5	37,2	35,0	33,0	31,0	29,2	27,5	25,9	24,4	23,0	21,7	20,4	19,2	18,1	17,0	16,0	15,1	14,2	13,4
,0650	81,7	74,1	68,3	63,4	59,1	55,1	51,6	48,3	45,2	42,3	39,7	37,2	34,8	32,6	30,6	28,7	26,8	25,2	23,6	22,1	20,7	19,4	18,2	17,0	16,0	15,0	14,0	13,1	12,3	11,5
,0700	81,0	73,1	67,1	62,0	57,5	53,5	49,8	46,4	43,2	40,3	37,5	35,0	32,6	30,4	28,4	26,4	24,7	23,0	21,4	20,0	18,6	17,4	16,2	15,1	14,1	13,1	12,2	11,4	10,6	9,9
,0750	80,3	72,2	65,9	60,7	56,0	51,8	48,0	44,5	41,3	38,3	35,5	33,0	30,6	28,4	26,3	24,4	22,6	21,0	19,5	18,1	16,8	15,6	14,4	13,4	12,4	11,5	10,7	9,9	9,2	8,5
,0800	79,7	71,3	64,8	59,4	54,6	50,3	46,4	42,8	39,5	36,4	33,6	31,0	28,7	26,4	24,4	22,5	20,8	19,2	17,7	16,4	15,1	13,9	12,9	11,9	11,0	10,1	9,3	8,6	8,0	7,4
,0850	79,1	70,4	63,6	58,1	53,2	48,8	44,8	41,1	37,7	34,6	31,8	29,2	26,8	24,7	22,6	20,8	19,1	17,6	16,1	14,8	13,6	12,5	11,5	10,5	9,7	8,9	8,2	7,5	6,9	6,3
,0900	78,5	69,5	62,7	56,9	51,8	47,3	43,2	39,5	36,1	33,0	30,1	27,5	25,2	23,0	21,0	19,2	17,6	16,0	14,7	13,4	12,2	11,2	10,2	9,3	8,5	7,8	7,1	6,5	5,9	5,4
,0950	77,9	68,7	61,7	55,7	50,5	45,9	41,7	37,9	34,5	31,3	28,5	25,9	23,6	21,4	19,5	17,7	16,1	14,7	13,3	12,1	11,0	10,0	9,1	8,3	7,5	6,9	6,2	5,7	5,1	4,7
,1000	77,3	67,9	60,7	54,6	49,3	44,5	40,3	36,4	33,0	29,8	27,0	24,4	22,1	20,0	18,1	16,4	14,8	13,4	12,1	11,0	9,9	9,0	8,1	7,4	6,7	6,0	5,4	4,9	4,4	4,0

Seifen aufs sorgfältigste hergestellt und nicht gefüllt, daneben wurden aber auch Kernseifen untersucht, die leimhaltig waren, die eine mit einem Gehalt an freiem Alkali von 0,368% und c_0 = 35,21%, die zweite mit 1,068% freiem Alkali und c_0 = 48,39%. Der Fettansatz für die Kokosseifen bestand aus bestem Ceylonkokosöl, der für die Kernseifen (aus denen auch die pilierten hergestellt wurden) aus zwei Teilen Talg I, einem Teil Schweineschmalz und einem Teil Ceylonkokosöl. Ausgeschliffen wurde mit schwacher Lauge, sodaß bei möglichster Neutralität der Salzgehalt sehr gering (im Durchschnitt etwa 0,1%) war.

Aus den Angaben der Tafel II und den übrigen, hier nicht mit aufgeführten Beobachtungsresultaten ergeben sich als vorläufige Durchschnittswerte von $\varkappa$ die folgenden:

$\varkappa$ = für Kernseifen (und daraus hergestellte pilierte) 0,00105
„ = für Kokosseifen (1 Teil KOH : 4 Teilen NaOH) 0,00111
„ = für Kokosseifen (nur aus NaOH) 0,00160

Diese Zahlen werden wir unseren weiter unten ausgeführten praktischen Berechnungsbeispielen zugrunde legen. Aber wie schon erwähnt sind diese Zahlen als vorläufige zu betrachten, und es werden sich möglicherweise bei der Überprüfung noch Änderungen ergeben können; sie können ja schon aus dem Grunde nur angenäherte Geltung haben, weil sie aus Messungen an Seifen von ganz bestimmtem Fettansatz gewonnen wurden und der Einfluß der chemischen Natur der Fettsäure zahlenmäßig noch nicht feststeht. Aber auch verschiedene Sude aus demselben Fett, ja sogar mitunter Teile eines und desselben Sudes zeigten manchmal unerklärliche Differenzen. Möglicherweise trägt zu diesen die Tatsache bei, daß sogar benachbarte Partien eines und desselben Sudes nach dem Aussalzen und Ausschleifen verschieden stark entquollen sein können.

Berechnung der Austrocknung.

Die praktische Berechnung der Austrocknung mit Hilfe der beiden nun folgenden Tafeln sei an einigen Beispielen erläutert. Die Tafel III gilt für die Kugel, Tafel IV für die Platte. Hierin sind die augenblicklichen Durchschnittskonzentrationen C angegeben in Prozenten des ursprünglichen (prozentualen) Wassergehaltes c_0. Zu beobachten ist, daß für die Berechnung von C nur das Produkt f . t maßgebend ist; daher können die Tafeln auch zur Aufsuchung von Werten von t verwendet werden, die nicht mehr in der Tafel vorkommen, wenn nur dann entsprechend die zweite Größe f im reziproken Verhältnis geändert wird; z. B. ist C für t = 60 Tage und f = 0,0050 ebenso groß, wie für t = 30 Tage und f = 0,0100. Ferner kann zwischen den in der Tabelle angegebenen Werten sowohl bei t wie bei f ohne großen Fehler nach den bekannten Interpolationsregeln interpoliert werden; der Wert von C für irgendein f und t = 20½ Tage wird in der Mitte zwischen demjenigen für t = 20 und dem für t = 21 liegen. Bei dieser Interpolation ist nur immer darauf zu achten, daß sowohl mit steigendem f, wie mit steigendem t die Werte von C abnehmen.

1. Beispiel: Eine Kernseifenkugel vom ursprünglichen Wassergehalt c_0 = 28,2%, einem Anfangsgewicht von 83,33 g und einem Kugelradius R = 27 mm liegt bei der Temperatur ϑ = 27° C frei 20 Tage; wieviel wiegt sie?

Da zufolge (III) und (IV) $f = \varkappa\, c_0\, \vartheta \frac{\pi^2}{R^2}$ und aus den für Kernseife angegebenen Werten $\varkappa$ = 0,00105 ist, ergibt sich in diesem Falle $f = 0{,}00105 \,.\, 28{,}2 \,.\, 27 \,.\, \frac{3{,}14^2}{27^2} = 0{,}0108$.

In der Tabelle III finden wir unter f = 0,0100 u. t = 20 C = 57,9
f = 0,0110 u. –"– C = 56,1,

also ist für f = 0,0108 bei t = 20 C = 57,9 — 0,8 . (57,9—56,1) = 56,5; das heißt, daß von dem ursprünglichen Wassergehalt c_0 = 28,2% nach 20 Tagen nur noch 56,5% vorhanden sind; da das Seifenstück von 83,33 g also ursprünglich 23,50 g Wasser enthielt, hat es jetzt nur noch $\frac{23{,}50 \,.\, 56{,}5}{100} = 13{,}28$ g, hat daher 10,22 g verloren und wiegt 73,11 g. In dem Falle, der diesem Beispiele entspricht, wurde das Gewicht 73,00 g gefunden.

2. Beispiel. Ein Prisma aus Kokosseife, die im Verhältnis KOH : NaOH = 1 : 4 kaltgerührt hergestellt ist, deren ursprünglicher Wassergehalt c_0 = 21,65%, Anfangsgewicht 104,20 g und dessen Dimensionen a = 80, b = 51, c = 27 mm sind, liegt bei der Temperatur = 27° C 10 Tage; wieviel wiegt es?

$f_a = 0{,}00111 \,.\, 21{,}65 \,.\, 27 \,.\, \frac{3{,}14^2}{80^2} = 0{,}00100$ daher C_a = 92,8%

$f_b = 0{,}00111 \,.\, 21{,}65 \,.\, 27 \,.\, \frac{3{,}14^2}{51^2} = 0{,}00247$ C_b = 88,6 „

$f_c = 0{,}00111 \,.\, 21{,}65 \,.\, 27 \,.\, \frac{3{,}14^2}{27^2} = 0{,}00878$ C_c = 78,8 „

Da $C = C_a \,.\, C_b \,.\, C_c$ = 64,8% und der Anfangswassergehalt 21,65 . 104,2 = 22,56 g ist, beträgt nach 10 Tagen der Wassergehalt $\frac{22{,}56 \,.\, 64{,}8}{100} = 15{,}72$ g, die Seife hat somit 22,56—15,72 = 6,84 g verloren und wiegt 104,20—6,84 = 97,36 g (gefunden wurde 97,06 g).

3. Beispiel: Ein Kernseifenwürfel von der Seitenlänge a = 55 mm, dem Anfangsgewicht 170,5 g und dem Wassergehalt c_0 = 35,21% liegt bei 50° C 36 Tage lang; wieviel wiegt er?

$f = 0{,}00105 \,.\, 35{,}21 \,.\, 50 \,.\, \frac{3{,}14^2}{55^2} = 0{,}0060$. Da die Zeit von 36 Tagen nicht mehr in der Tabelle vorkommt, suchen wir C_a für f = 0,0120 unter t = 18 Tage C_a = 66,6 und daher bei einem Würfel $C = (C_a)^3$ = 29,5%. Die anfängliche Wassermenge ist 170,5 . 35,2 = 63,20 g hievon 29,5% = 18,65 g, folglich hat der Würfel 44,55 g verloren und wiegt 134,95 g (gefunden: 136,46 g).

4. Beispiel. Ein Kernseifenzylinder von c_0 = 28,86%, dem Anfangsgewicht 48,56 g, dem Zylinderradius R = 18 mm und der Höhe h = 58 mm, liegt bei 15° durch 15 Tage; wieviel wiegt er?

$f_{2R} = 0{,}00105 \,.\, 28.86 \,.\, 15 \,.\, \frac{3{,}14^2}{36^2} = 0{,}00346$ daher C_{2R} = 83,7%

$f_h = 0{,}00105 \,.\, 28.86 \,.\, 15 \,.\, \frac{3{,}14^2}{58^2} = 0{,}00133$ C_h = 89,9%

somit $C = (C_{2R})^2 \,.\, C_h$ = 63,0%. Ursprüngliche Wassermenge 28,86 . 48,56 = 14,01 g, jetzige demnach 14,01 . 63,0 = 8,83 g; daher Verlust 5,18 g; der Zylinder wiegt 43,38 g (gefunden: 43,84 g).

5. Beispiel. Eine Kugel aus pilierter, ungepreßter Seife (in erster Annäherung können wir auch für diese $\varkappa$ = 0,00105 wie für die Kernseife, aus der sie erzeugt wurde, annehmen), hat den Radius R = 25 mm, Anfangsgewicht 74,86 g, c_0 = 14,86% und liegt bei 25° C 3 Tage lang; um wieviel trocknet sie aus?

$f = 0{,}00105 \,.\, 14{,}86 \,.\, 25 \,.\, \frac{3{,}14^2}{25^2} = 0{,}00616$. C liegt zwischen dem Werte für f = 0,0060 und f = 0,0065 in ein Drittel vom ersteren Werte entfernt, also C = 85,9%. Der ursprüngliche Wassergehalt war 14,86 . 74,86 = 11,12 g, derjenige nach 3 Tagen somit 11,12 . 85,9 : 100 = 9,55 g; die Seife hat also 11,12—9,55 = 1,57 g verloren. Gefunden wurde in diesem Falle eine Austrocknung von 1,38 g.

Weitere Folgerungen aus der Theorie.

Bisher haben wir nur die Formeln (II) und (II') benützt, die zur Berechnung der augenblicklichen Wassermenge gedient haben. Aus den Formeln (I) und (I') nun lassen sich, wie eingangs erwähnt, allerdings mit langwierigen Rechnungen, die Isohygren berechnen. Figur 1 zeigt diese für eine Kugel, Figur 2 für einen Würfel unter den dort notierten Bedingungen. Gezeichnet sind nur die in die Ebene projizierten Linien, welche Punkte verbinden, die 0 bezw. 20, 40, 60 und 80% des ursprünglichen Wassergehaltes besitzen; diejenigen Teile, welche mehr als 99% besitzen, also fast noch den Ursprungszustand darstellen, sind schraffiert. Man sieht deutlich, daß selbst nach längerer Zeit im größten Teile des Seifeninnern noch der dem Erzeugungszustand fast identische vorhanden ist. Daraus folgt aber, daß die bisherigen Vorschriften für die Probeentnahme zur Seifenanalyse der „Einheitsmethoden" **nicht richtige Werte für den Fettsäuregehalt** ergeben können.

Fig. 1.
Kokosseife KOH : NaOH = 1 : 4

20
40
60
80
mehr als
99%

t = 36 Tage
ϑ = 27°
φ = 50%
R = 27,5 mm

Fig. 2.
Kernseife aus Kühlpresse 62%ig

t = 28 Tage φ = 75%
ϑ = 17°   a = 50 mm

Für Stücke, die Rotationskörper sind (Kugel, Zylinder usw.), muß man erzeugende Sektoren entnehmen, z. B. in der Aufsicht gezeichnet, wie Figur 3 zeigt, statt wie dies bisher erfolgte nach Figur 4.

Fig. 3.

Fig. 4.

Denn bei der Entnahme nach der bisherigen Vorschrift wird infolge des überwiegenden Anteils an Körperinnerem der Fettsäuregehalt zu niedrig gefunden. Für andere geometrische Konfigurationen genügt mit guter Annäherung an das exakte Resultat die Entnahme von dünnen Keilen, womöglich an den Stellen extremer Dimensionen, wie dies in den Fig. 5 und 6 angedeutet ist. Keinen oder nur einen sehr geringen Einfluß hat diese Probeentnahme bei pilierten Stücken; anders aber bei Kernseifen, insbesondere bei Riegeln. Hier lautet die Vorschrift der „Einheitsmethoden" (S. 60): „Bei Block- oder Riegelseifen ist die zur Analyse bestimmte Probe aus der inneren Mitte des Seifenstückes zu entnehmen."

Fig. 5.

Fig. 6.

Die Zeichnung der Isohygren zeigt aber, daß man dann zwar den ursprünglichen Fettsäuregehalt, nicht aber den derzeitigen durchschnittlichen erhält. Bei einem Riegel, dessen Längendimension groß ist gegenüber seinem Querschnitt, genügt die Entnahme eines Durchschnittes senkrecht zur Längsdimension, wie es die Fig. 7 versinnbildlicht. In der folgenden Tafel V sind einige Gewichte und Fettsäuregehalte von Kernseifen verschiedener Größe angegeben, die bei einer Temperatur von 17° C 7 bezw. 28 Tage gelagert hatten; man ersieht aus ihr, daß Fehler von vielen Prozenten entstehen können, wenn man bei der bisherigen Probenentnahme verbleibt.

Fig. 7.

Tafel V.
Kernseife ϑ = 17°, φ = 75%

	t =	0	7	28 Tage
Würfel a = 50 mm	Gewicht etwa Fettsäuregehalt	125 62,00	118 65,55	112 g 69,03 %
Riegel 50×50×200 mm	Gewicht etwa Fettsäuregehalt	500 62,00	481 64,40	464 g 66,82 %
Block 200×200×400 mm	Gewicht etwa Fettsäuregehalt	16 000 62 00	15 810 62,74	15 610 g 63,55 %

Hier sei auch noch darauf hingewiesen, daß in der heute gültigen Fassung des Begriffes „Kernseife" die Forderung der Angabe des Sollgewichtes fehlt, ohne welche es keinen Sinn hat, einen bestimmten Fettsäureprozentgehalt vorzuschreiben.

Es liegt somit im eigenen Interesse der Seifenerzeuger, dahin zu wirken, daß künftig die **Probeentnahme für Analysen von Kernseifen durch einen erzeugenden Sektor** (bezw. Keile an Stellen extremer Dimension), **bei Riegeln durch einen Querschnitt senkrecht zur längsten Achse zu erfolgen habe.**

Literaturbericht

Die Fabrikation der Schmiermittel, der Schuhwichse, Lederlacke, Lederschmieren und des Dégras. Von *Richard Branner.* 8. neubearbeitete und erweiterte Auflage. (Chem.-techn. Bibliothek. Band 18). 222 Seiten mit 31 Abbildungen. Preis geh. GM 3, gebdn. GM 4. Wien und Leipzig 1924. A. Hartleben's Verlag.

Es erregt meine Verwunderung, daß ein solches Buch seine 8. Auflage erleben kann. Es beweist zwar, daß ein großes Bedürfnis nach einer derartigen Anleitung vorliegt; daß aber der Inhalt der vorliegenden Anleitung dem Käufer dieses Buches irgendwie von Nutzen ist, bestreite ich nach Durchlesen desselben ganz entschieden. Ich muß vielmehr sagen, daß es dem Käufer von großem Vorteil wäre, den Kaufpreis in anderer Weise zu verwenden, denn aus diesem Buche kann er niemals irgendwelchen Nutzen ziehen. Wenn man z. B. auf Seite 13 liest, daß unter der Bezeichnung Mineralöle: Naphtaöle, Kohlenöle und Solarölprodukte in den Handel gebracht werden, die als Nebenprodukte beim Raffinieren des Petroleums und bei der Aufarbeitung von Teer gewonnen werden und die von den Vereinigten Staaten, den Kaukasusländern, in neuerer Zeit auch von Galizien in den Handel gebracht werden, so hat der Fachmann nur ein Kopfschütteln hierfür.

Daß Schwefel in Mischung mit anderen Schmiermitteln als solches verwendet werden soll, wie auf Seite 15 zu lesen ist, ist der reinste Hohn. Auf Seite 36 heißt es, daß durch die Raffination mit Schwefelsäure „gewisse Bestandteile" verkohlt werden, welche, ist nicht gesagt; ich glaube vielmehr, daß der Käufer des Buches „verkohlt" wird. So könnte man noch unzählige Beispiele auf jeder Seite beinahe anführen, doch ich will die Leser damit nicht ermüden. Das gleiche gilt von den in dem Buche in großer Menge angegebenen Vorschriften. Derjenige, der nach diesen Vorschriften arbeitet, wird in 99 von 100 Fällen hereinfallen, insofern als sein Produkt entweder konkurrenzunfähig ist, oder er wird ein Produkt erhalten, mit dem er niemals Ehre einlegen kann.

Damit schließe ich meine Kritik und muß jedem ernsthaften Interessenten raten, anderen Werken als dem vorliegenden sein Interesse zu widmen. *W. Münder.*

Chemische Mitteilungen

Über das Ranzigwerden der Fette.

A. Tschirch und *A. Barben* haben interessante Untersuchungen über dieses Gebiet gemacht, die geeignet sind, die noch immer herrschenden Mikroorganismentheorien endgültig zu verwerfen und neuen Ansichten Bahn zu brechen. Wir entnehmen der Veröffentlichung folgendes:

Die Mikroorganismen und Lipasen werden beim Erhitzen auf 100° abgetötet, es ist aber festgestellt worden, daß auch sterilgemachtes Fett allmählich ranzig wird, sobald es Licht und Luft ausgesetzt wird. Die Wirkung der Lipasen kann außerdem nur in einer Aufspaltung primärer Fettsäureglyzeride bestehen. Eine dadurch entstehende „Geruchsranzigkeit" bedingt aber das Vorhandensein von niederen Fettsäureestern; eine „Talgranzigkeit" ist deshalb ausgeschlossen, weil die höheren Fettsäuren und deren Neutralfette sich in ihrer Viskosität nur wenig unterscheiden; eine bei Ölen oft beobachtete „Entfärbungsranzigkeit" kommt bei den farblosen Fetten höherer Fett-

säuren ebenfalls nicht als Lipasenwirkung in Frage. Es müssen demnach für eine Ranzidität der Fette andere Ursachen vorhanden sein. Als Versuchsmaterial benutzten die Verfasser Schweinefett und hydrogenisiertes Arachisöl. Sie stellten fest, daß für eine Ranzidität notwendig sind: Licht, Luft, Wasser und ungesättigte Fettsäuren. Licht oder Luft allein genügt nicht, wie Versuche bewiesen. Die Höhe der Jodzahl ist maßgebend für die Schnelligkeit, mit der das Ranzigwerden erfolgt. An Hand von Jodkalisalben aus den Versuchsfetten — natürlich ohne Natriumthiosulfat — wurde festgestellt, daß die Jodabscheidung mit dem Gehalt des Fettes an ungesättigten Fettsäuren steigt und fällt. Ein hydrogenisiertes Arachisöl (60 g) mit Jodzahl 2 zeigte nach 20 Tagen keine Jodabscheidung, während eine Schweinefettsalbe und eine solche mit Arachisöl (Jodzahl 72) in derselben Zeit bis auf den Grund gelb wurde.

In einer zweiten Versuchsreihe wurden die Reaktionen auf Wasserstoffsuperoxyd und die Kreis'sche Verdorbenheitsprobe mitbenutzt sowie die ausgeschiedene Jodmenge in der Jodkalisalbe bestimmt. Die Ergebnisse waren folgende:

1. Nach Frischherstellung gaben beide Salben negative Reaktionen.

2. Nach 10 Tagen gaben beide Salben negative Reaktionen, nur die Kreis'sche Probe war bei Schweinefettsalbe schwach positiv. Der Geruch beider Salben war schwach ranzig.

3. Nach 15 Tagen war die Salbe mit Arachisöl (Jodzahl 65) schwach ranzig, zeigte geringe Erhöhung des Säuregrades, schwache positive Reaktionen; die Schweinefettsalbe war stark ranzig, zeigte Säuregrad 0,9 (anfangs 0,6!) und ebenfalls schwach positive Reaktionen.

Auf einer Glasplatte, offen aufbewahrt, schieden 10 g der Schweinefettsalbe nach 10 Tagen 3,3 mg Jod aus, 10 g der Arachisölsalbe nur 0,43 mg. Demnach ist die Anwendung von hydrogenisiertem Arachisöl (Jodzahl 65) günstiger als die von Schweinefett.

Außerdem wurden bei den Versuchen nach längerem Stehen die Anwesenheit von Wasserstoffsuperoxyd im Fett festgestellt. Die Versuche zur Abscheidung der ranzig riechenden Substanz zeigten in Äther lösliche stark riechende Tröpfchen, deren Reaktion ihren Aldehyd- bzw. Ketoncharakter erwies. Flüchtige Fettsäuren waren nicht vorhanden.

Die Untersuchungen führten zu der Schlußfolgerung, daß nur eine Autoxydation ungesättigter Fettsäuren vorliegen kann, denn sowohl gesättigte Fettsäuren als auch Glyzerin werden von Licht und Luft nicht beeinflußt. Es wird der Sauerstoff zunächst eine Peroxydbildung an der Stelle der Doppelbindung herbeiführen. Durch das im Fett enthaltene Wasser wird das Peroxyd allmählich zerlegt unter Bildung von Wasserstoffsuperoxyd, Ozon und Sauerstoff. Das Ozon bildet Ozonid. Dieses wird aber nach *Harries* an der Stelle der Doppelbindung bei Anwesenheit von Wasser gespalten unter gleichzeitiger Bildung von Aldehyden bzw. Ketonen einerseits und Säuren andererseits, beide natürlich mit kürzerer Kohlenstoffkette als das Ozonid. Die Geruchsranzidität ist also zurückzuführen auf Bildung kurzgliedriger Aldehyde und Ketone, die „Talgranzigkeit" auf Bildung hochschmelzender Fettsäuren, die „Entfärbungsranzidität" auf Bildung von Wasserstoffsuperoxyd als Folgen der oben erklärten Molekülspaltung. Die Anwesenheit der Aldehyde und Ketone erklärt auch die hautreizende Wirkung ranziger Fette. — Es empfiehlt sich daher folgende Salbengrundlage zur Jodkalisalbe: Hochhydriertes Arachisöl (Jodzahl 1) und Vaselinöl (3:7). (Chemische Umschau auf dem Gebiete der Fette, Öle, Wachse und Harze d. Apoth.-Ztg.)

Kleine Zeitung

Darstellung kaustischer Soda. (D. R. P. 399 824 v. 27. III. 1923. *Courtaulds Limited* in London.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in England vom 16. Mai 1922 beansprucht.] Bei der üblichen Darstellung von kaustischer Soda aus Natriumkarbonat durch dessen Behandlung mit Kalkhydrat wird gewöhnlich mit verdünnten Lösungen gearbeitet. Es ist längst bekannt, daß die Reaktion

$$Ca(OH)_2 + Na_2CO_3 \rightleftarrows NaOH + CaCO_3$$

umkehrbar ist, und daß je höher die Konzentration der Natriumkarbonatlösung ist, um so geringer das Verhältnis der Umsetzung zu kaustischer Soda ausfällt. Infolgedessen war es üblich, auf Lösungen von annähernd 8 Prozent Stärke hinzuarbeiten, die eine Umsetzung von ungefähr 92 Prozent der Theorie zu kaustischer Soda ergeben. Um eine konzentriertere Lösung oder feste kaustische Soda zu erhalten, war es daher bis anhin notwendig, eine erhebliche Menge Wasser zu verdampfen, die bis zu vielen Tonnen pro Tonne dargestellter kaustischer Soda betragen kann.

Gemäß der Erfindung wird nun eine Lösung mit 15 bis 25 Prozent kaustischer Soda bei nicht mehr als 1 Prozent Natriumkarbonat dadurch erhalten, daß nach an sich bekannter Behandlung einer Natriumkarbonatlösung mit Kalkhydrat die filtrierte, kaustische Soda und Natriumkarbonat enthaltende Flüssigkeit auf eine Temperatur von 0 bis 15° unter Null bis zum Auskristallisieren des nicht umgesetzten Natriumkarbonats abgekühlt und dieses darauf entfernt wird.

Wenn nach diesem Verfahren beispielsweise eine 27prozentige Natriumkarbonatlösung mit Kalkhydrat behandelt wird, erhält man eine Flüssigkeit mit einem Gehalt von ungefähr 15 Prozent kaustischer Soda und ungefähr 7,1 Prozent Natriumkarbonat. Wenn diese Flüssigkeit nach dem Filtrieren auf unter 0° C abgekühlt wird, fällt das Natriumkarbonat allmählich als Dekahydrat aus. Die in der Lösung verbleibende Natriumkarbonatmenge hängt von der Temperatur ab, auf welche die Flüssigkeit abgekühlt wurde. So z. B. wird die Flüssigkeit, wenn sie auf 15° unter Null abgekühlt wird, ungefähr 18,3 Prozent kaustische Soda und nur noch 0,8 Prozent Natriumkarbonat enthalten. Wird eine Lösung kaustischer Soda von höherer Konzentration als 18 Prozent verlangt, so kann man das Verfahren auf eine nach Patent 380 757 erhältliche, 19- bis 20prozentige kaustische Soda und 5 bis 6 Prozent Natriumkarbonat enthaltende Flüssigkeit anwenden, indem man dieselbe auf etwa 15° unter Null abkühlt, wobei sich eine Flüssigkeit mit einem Gehalt von annähernd 23 Prozent kaustischer Soda und nur 1 Prozent Natriumkarbonat ergibt. Soll nicht soviel Natriumkarbonat ausgeschieden werden, dann braucht die Flüssigkeit nicht so tief abgekühlt zu werden. Die Kühltemperatur wird sich immer nach dem Grad der gewünschten Reinheit richten.

Beispiel 1. 660 Gewichtsteile Natriumkarbonat werden in 2000 Gewichtsteilen Wasser gelöst, und die Lösung wird auf 90° C erhitzt. Die Flüssigkeit wird umgerührt, währenddem 300 Gewichtsteile Kalk allmählich zugesetzt werden, wobei die Reaktionswärme genügend ist, um die erforderliche Temperatur aufrechtzuerhalten. Nach vollzogener Reaktion wird die Erhitzung weiter unterhalten, indem man die Masse während einer Stunde kochen läßt, dabei aber das Volumen annähernd konstant erhält. Die Flüssigkeit wird vom gebildeten Calciumkarbonat abfiltriert und enthält annähernd 14,5 Prozent kaustischer Soda und 7,8 Prozent Natriumkarbonat. Diese Lösung wird jetzt allmählich abgekühlt, beispielsweise mittels einer Kältemischung in einer Kühlschlange eines Behälters oder durch Ammoniakverdampfung in derselben oder durch Überleiten der Lösung über Kältekühler usw. Mit dem Sinken der Temperatur kristallisiert das Natriumkarbonat allmählich aus, bis bei einer Temperatur von 15° unter Null nur mehr noch etwa 0,8 Prozent Natriumkarbonat in der Lösung verbleiben, während der Gehalt an kaustischer Soda auf ungefähr 18 Prozent sich gesteigert hat. Während sich die Lösung noch auf 15° unter Null befindet, werden die ausgeschiedenen Kristalle von ihr etwa mittels einer Schleudermaschine getrennt. Die gesonderten Natriumkarbonatkristalle können dann, ohne daß ein Waschen derselben erforderlich ist, zur Darstellung einer weiteren Menge kaustischer Soda benutzt werden, während die filtrierte kalte Lösung in Zirkulationsschlangen zur Vorkühlung frischer Arbeitsflüssigkeit verwendet werden kann, wodurch der Kühlvorgang wirtschaftlicher gestaltet wird.

Beispiel 2. Eine Lösung mit einem Gehalt von 19 bis 20 Prozent kaustischer Soda und 5 bis 6 Prozent Natriumkarbonat, wie sie beispielsweise nach dem Verfahren gemäß Patent 380757 erhalten wird, wird bis auf 15° unter Null in der im Beispiel 1 beschriebenen Weise abgekühlt, wobei sich die Natriumkarbonatmasse als Dekahydrat ausscheidet. Die gebildeten Kristalle werden dann aus der kalten Flüssigkeit entfernt, und man erhält so eine Lösung, die ungefähr 24 Prozent kaustische Soda und nur ungefähr 1 Prozent Natriumkarbonat enthält.

Das Verfahren gemäß der Erfindung kann auf Lösungen angewendet werden, die von 12 bis 27 Prozent kaustische Soda und von 1 Prozent Natriumkarbonat bis zur Sättigung enthalten, und es liefert eine Lösung kaustischer Soda von hoher Reinheit und von einer beispielsweise für das Merzerisieren von Baumwolle, für die Behandlung von Zellulose zur Viskosedarstellung, für die Seifenfabrikation usw. geeigneten Konzentration, die keine Eindampfung erfordert.

Patent-Ansprüche: Verfahren zur Darstellung kaustischer Soda, dadurch gekennzeichnet, daß nach an sich bekannter Behandlung einer Natriumkarbonatlösung mit Kalkhydrat die filtrierte, kaustische Soda und Natriumkarbonat enthaltende Flüssigkeit auf eine Temperatur von 0 bis 15° unter Null bis zum Auskristallisieren des nicht umgesetzten Natriumkarbonates abgekühlt und dieses darauf entfernt wird.

*

Gesichtseinreibung nach dem Rasieren. Menthol 0,3, Eukalyptusöl 4,5, Paraffinum liquidum soviel, daß die Gesamtmenge 50 g beträgt. Chlorophyll zum Färben nach Bedarf. Die Mischung wird kräftig in die Haut gerieben und mit einem Handtuch abgewischt. Darauf wird leicht gepudert. (Pharm. Journ. and Pharm. 1924, S. 300 d. Apoth.-Ztg.)

*

Kombinierte Hartfettzerkleinerungs- und Fettentleerungsmaschine. (D. R. P. 398 289 v. 1. VIII. 1922. *Johann Köster* in Bremen.) Die Erfindung stellt eine Vorrichtung dar, mit der auf einfache Weise hartes Fett zerkleinert und aus Fässern entleert wird.

Das Ausstechen harter Fette aus dem Faß mittels Spatens, wie es Brauch ist, verursacht große Aufwendungen am Arbeitslohn und Zeit sowie Fettverluste.

Eine bekannte Vorrichtung, die vertikal oder horizontal angeordnet sein kann und obigem Übelstand abhelfen soll, hat nachstehende technische Nachteile: Bei der vertikalen Anordordnung bildet die Vorrichtung mit dem Schmelzkessel ein Ganzes. Es kann somit nur jeweils ein Schmelzkessel benutzt werden. Das ist unpraktisch und der Transport des Fasses über den Schmelzkessel nicht zweckdienlich, weil der an den äußeren Faßwandungen haftende Schmutz leicht in den Schmelzkessel fällt. Die Ausbohrvorrichtung als solche, bestehend aus einem einfachen Messer, einer Spindel und einem Wechseltriebvorgelege, ist an den Gang der Spindel gebunden und somit in der Leistung begrenzt. Das nach oben gerichtete Messer wirkt schabend statt schneidend und beeinflußt ebenfalls eine schnelle Arbeitsweise. In die Spindelgänge setzt sich Fett, welches schmiert und den Inhalt des Schmelzkessels verunreinigt. Bei der horizontalen Anordnung ist ebenfalls eine Spindel mit einfachem, geradem Messer und ein Wechseltriebvorgelege vorgesehen. Sie zeigt infolgedessen auch die zuletzt erwähnten Nachteile der vertikalen Ausführung. Der größte Nachteil besteht aber darin, daß das Entleeren des Fasses nicht selbsttätig erfolgt, sondern, gegebenenfalls unter Außerbetriebsetzung der Maschine, von Hand bewirkt werden muß. Erfolgt die fortgesetzte Entleerung des Fasses nicht, dann läuft sich das Messer in dem abgeschnittenen Fett fest.

Abb. 1.

Abb. 2.

Durch die vorliegende Erfindung werden diese Übelstände beseitigt, und zwar erstens dadurch, daß Spindel und Wechseltriebvorgelege wegfallen und nur eine glatte Welle zur Anwendung kommt, die selbst bei höchstmöglichster Tourenzahl spielend leicht vor- und rückwärts bewegt werden kann. Die Maschine kann infolgedessen auf tausend und mehr Umdrehungen in der Minute eingestellt werden, sodaß eine außergewöhnlich schnelle Wirkung erzielt wird. Zweitens dadurch, daß die Schneidevorrichtung aus einer Messerscheibe besteht, die nicht nur das Fett zerkleinert, sondern auch das Faß entleert. Durch diese Erfindungsmerkmale kann ein Arbeiter das Zerkleinern und Entleeren des mit Fett gefüllten Fasses allein vornehmen, und zwar bei ununterbrochener Arbeitsweise lediglich durch Vorschieben und Zurückziehen der Welle mittels der Hand. Bedeutend vereinfachte Konstruktion, daher geringere Anschaffungskosten, schnellere Arbeitsweise, weniger Bedienungsmannschaft und dementsprechend Ersparnisse an Zeit und Geld sind durch diese Einrichtung gewährleistet. Auf beiliegender Zeichnung ist die Vorrichtung dargestellt.

Auf zwei Böcken *a* und *b* mit den Lagern *c*, *d*, *e* ruht die Welle *f*. Die Welle ist nicht als Gewindespindel ausgearbeitet, sondern glatt. Die vorderen Lager *c* und *d* nehmen die Welle direkt auf. Das hintere Lager *c* dient zur Aufnahme der entsprechend ausgebildeten Festscheibe *g*. In dieser Festscheibe befindet sich ein Federkeil, der in eine Nut der Welle *f* eingreift und so die Drehung derselben bewirkt. Am Ende der Welle *f* ist ein durch Kugellager *h* gegen diese Welle beweglicher Stummel *i* mit Handgriffen angeordnet, der es ermöglicht, die Welle mittels der Hand, auch bei höchster Tourenzahl, vor- und rückwärts zu schieben. Vorn an dem anderen Ende der Welle *f* befindet sich eine Messerscheibe *k* mit gewünschtenfalls 2 bis 6 oder mehr Messern, die verstellbar, sichelförmig oder gerade sein können. Hinter den Messern befinden sich Schlitze zum Durchlassen des Fettes. Am Schlitz ist der Scheibenrand durchbrochen, damit kein Widerstand entsteht, und in der Mitte ist ein Vorbohrer *m* vorgesehen, der den Kern des Fettes ausbohrt und nach den Seiten drückt, um von dem Messer erfaßt und durch den Schlitz hinter die Scheibe geführt zu werden, sodaß auch in der Mitte kein Widerstand aufkommt. Außerdem ist ein federndes Messer *l* vorgesehen, welches sich an die Faßwandung legt, um auch bei Unebenheiten derselben eine fast restlose Entleerung zu ermöglichen. Statt der Messerscheibe *k* können auch offene Messer angewandt werden. In diesem Falle ist ein an einem Kugellager hängender Auskratzer anzubringen, der statt der Messerscheibe beim Rückzug der Welle das zerkleinerte Fett in den Auffangkasten wirft (s. Abb. II).

Der Hergang ist folgender:

Das zu entleerende Faß o. dgl. kommt auf einen dem linken Ende der Welle *f* bezw. der Messerscheibe *k* vorgelagerten Bock und die Festscheibe *g* wird eingerückt. Die Welle *f* mit der Messerscheibe *k* rotiert dann sofort mit großer Geschwindigkeit. Der Arbeiter faßt nun die Handgriffe des Stummels *i* an und schiebt die Welle langsam nach vorn. Die Messerscheibe zerschneidet sofort das Fett und führt es hinter die Scheibe. Ist ein Teil des Fettes auf diese Weise zerkleinert dann zieht der Arbeiter die Welle kurz zurück, und die Messerscheibe wirft alsdann das zerkleinerte Fett in einen davorstehenden Auffangkasten. Die Welle wird dann wieder vorgeschoben, das Zerkleinern des Fettes fortgesetzt und durch öfteres Zurückziehen der Welle das Faß entleert.

Patent-Ansprüche: 1. Kombinierte Hartfettzerkleinerungs- und Faßentleerungsmaschine, bestehend aus einer glatten Welle *(f)*, an der eine Messerscheibe *(k)* ohne Gewindespindel und Wechseltriebvorgelege angeordnet ist, die samt der Welle von Hand beliebig oft und schnell vor- und rückwärts bewegt werden kann, einerlei ob sie in rotierender Bewegung ist oder nicht. 2. Ausführungsform nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein am Ende der Welle *(f)* befindlicher, durch Kugellager gegen die Welle *(f)* beweglicher Stummel *(i)* mit Handgriffen vorgesehen ist, der die Vor- und Rückwärtsbewegung der Welle ermöglicht. 3. Ausführungsform nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Messerscheibe mit gewünschtenfalls 2—6 oder mehr sichelförmigen oder geraden Messern versehen ist, hinter welchen sich ein Schlitz zum Durchblasen des Fettes befindet, und daß der Rand der Scheibe am Schlitz durchbrochen ist, damit kein Hindernis bei der Vorwärtbewegung entsteht, und daß ferner in der Mitte der Scheibe ein Vorbohrer *(m)* sich befindet, der ein leichtes Eindringen in das Fett ermöglicht und auch in der Mitte der Scheibe jegliches Hemmnis beseitigt.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur **eine** Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

980. Unsere Konkurrenz erzeugt einen Kunsthonig, welcher Geruch und Geschmack nach Bienenwachs hat und vom echten Bienenhonig gar nicht zu unterscheiden ist. Wenn man den Honig kostet, kommt es einem vor, als wenn man in Bienenwachs hereinbeißt, man verspürt einen bitterlichen Bienenwachsgeruch. Wir erzeugen den Kunsthonig nach folgendem Rezept: 3 T. Zucker, 3 T. Kartoffelsirup, 2 T. Wasser, 14 g Weinsteinsäure, etwas Farbe und Bienenwachsaroma. Wir erhalten jedoch nicht das gleiche Erzeugnis wie die Konkurrenz. Was könnte man dem Honig beimengen, damit er den bitterlichen Bienenwachsgeschmack erhält, den Geruch erhält er ja durch das Aroma? Ch. in C. (Rumänien).

981. Auf welche einfache und zweckmäßigste Weise bestimmt man in einem Gemisch von Soda, Natriumbikarbonat und Seife (Shampoon) die Soda und das Bikarbonat quantitativ? S. K. in J. (Böhmen).

982. Bitte um ein Rezept für billiges gelbes Vaselin (ohne Beschwerungsmittel). Ch. F. K. in F.

983. Bei meiner auf halbwarmem Wege hergestellten weißen Seife (50 kg Kokosöl, 55 kg Natronlauge 36° Bé), gepreßt in Riegeln zu 800 g, muß ich nach kurzem Lagern feststellen, daß sie sich verziehen, also krumm werden. Wie ist diesem Übelstand abzuhelfen? W. in G.

984. Wir fabrizieren Seifenpulver, indem wir die Masse in sogenannten Mischtrommeln verarbeiten. Jedoch wird das Seifenpulver nicht so voluminös, wie ein Teil unserer Abnehmer es wünscht. Wie kann das erreicht werden? G. W. in H.

985. Ich bitte um Bekanntgabe der Herstellungsweise einer Boraxseife auf kaltem oder halbwarmem Wege, wie die Kaiser-Borax-Seife von E. Mack in Ulm. R. S. R.

986. Wie stellt man rentabel eine erstklassige Schuhcreme und zwar sowohl Öl- wie Mischcreme her? Ein gutes Verfahren wird gerne honoriert. B. C. in M.

987. In einer Streitsache soll durch Einholung von Auskünften maßgebender Firmen darüber Klarheit zu schaffen versucht werden, ob es handelsüblich ist, tranhaltige Bleicherde (also Rückstände der Ölbleichung, fetthaltige) in offenen Waggons zu versenden, und ferner darüber, ob die Eisenbahnverwaltung für geschlossene Waggons höhere Sätze erhebt als für offene, und wie groß der Frachtunterschied ist. O. C. in C.

988. Wir bitten um Rezept, wie man am besten Leinölfirnis, strohgelb auf Resinat gekocht, sowie Kristallfirnis herstellt. H. D.

989. Bei der Fabrikation unserer schwarzen Kaltpoliertinte, die hauptsächlich aus Montanwachs, Paraffin, Seife, Pottasche, Nigrosin, wasserlöslich, sowie aus einer wässerigen Boraxschellacklösung besteht, zeigt sich nach einer Lagerung von kurzer Zeit eine Verdickung der Ware, sodaß sie nicht mehr aus den Flaschen herauszubekommen ist. Welche Möglichkeit liegt hier vor, um die Ware flüssig und aufstrichfähig zu halten? M. M. in B.

990. Wie ist die Herstellung von Wachsköpfen für Teepuppen? G. W. in K.

991. Auf welche Weise wird ein gutes Fußbodenöl in der jetzt am meisten verlangten Qualität hergestellt? M. in M.

992. Ich beabsichtige, mir ein Rührwerk für kaltgerührte Seifen (Inhalt bis 2000 kg) anzuschaffen. Würde mir einer der Herren Kollegen sagen, ob sich diese Rührwerke bewähren, insbesondere dahingehend, daß sie sich immer, auch bei frühzeitigem Erstarren der Seife, rechtzeitig entleeren lassen, und welche Abhilfe gibt es dagegen? Welche Pumpen bewähren sich beim Rührwerk zum Hinaufpumpen der Lauge und des Wasserglases in die hochgestellten Behälter am besten? J. K. in J.

993. Gibt es ein anderes Lösungsmittel als Trichloräthylen, das in seiner Wirkungsweise diesem vollständig gleich steht und das auch nicht feuergefährlich ist? Wer stellt solches Lösungsmittel her? P. & Co. in L.

994. Welche Größen zum Füllen von Schmierseifen in Papier sind gebräuchlich, und wie füllt man die Papiere am praktischsten? S. in N.

995. Während des letzten Feldzuges entstand in seiner zweiten Hälfte eine kleine Fabrik, welche sich fast durchweg mit der Herstellung von Kriegs-Seifenpulver befaßte. Nach dem Kriege und in der Zeit der Inflation verband sich dieses Unternehmen mit einer älteren, notleidenden Seifensiederei kleineren, ländlichen Umfanges, übernahm dann stillgelegte Fabrikräume, gründete an einem dritten Platz eine Aktiengesellschaft mit Papiermark und firmiert nun mit dem Namen jener Seifensiederei, die von den Vorfahren auf die Nachkommen übergegangen war. Jetzt gibt die neue Aktiengesellschaft in ihren öffentlichen Druckschriften an, daß ihre Gründung vor Jahrzehnten erfolgt sei. Tatsächlich ist es aber ein völlig neues Unternehmen, bestehend seit wenigen Jahren, wie solches das Handelsregister ausweist. (Der frühere Inhaber der ländlichen Seifenfabrik und Teilhaber der neuen A.-G. ist längst ausgeschieden.)

Um die Rechtslage zu klären, sind ausführliche Mitteilungen erwünscht, ob diese neue Aktiengesellschaft juristisch berechtigt ist, in ihren Druckschriften zu verkünden, daß sie vor vielen Jahrzehnten gegründet worden ist. Denn durch eine solche öffentliche Behauptung wird zu Unrecht der Anschein erweckt, als handle es sich um ein sehr altes Unternehmen mit sehr langen fabrikatorischen Erfahrungen und demzufolge mit einem alten Renommee. Aber diese zwei wichtigen Umstände stehen dieser neuen Aktiengesellschaft niemals zu. Zudem bedient sich diese A.-G. des Pluralis, wodurch ferner eine Täuschung verbreitet wird, als seien mehrere Fabriken oder zum mindesten Zweigfabriken vorhanden. Für ausführlich juristisch erläuterte Bekanntgabe der Stellungnahme zu dieser Angelegenheit sind wir sehr dankbar. A. in S.

996. Bitte um Angabe eines erstklassigen Verfahrens für Schampun-Pulver und zwar 1. für fetthaltiges, 2. für fettarmes Haar. L. H.

997. Aus welchen Rohstoffen und auf welche Weise wird eine sogenannte Benzinschmierseife hergestellt, welche vielfach in Wäschereien zum Reinigen sehr schmutziger Wäsche Verwendung findet? Diese Seife ist dickflüssig wie Honig und hat einen starken Geruch; auf was ist dieser Geruch zurückzuführen? W. in N.

998. Wir möchten aus weißer Abfallseife eine 30—35%ige Schmierseife herstellen. Bei der zu verarbeitenden weißen Seife handelt es sich um eine 60—62%ige Kernseife. Läßt sich nun durch Auflösen in Pottaschelösung ein brauchbares und haltbares Präparat herstellen? Genauer Arbeitsweg erbeten. B. M.

999. Es liegt uns daran, Schmierseife in kleineren Packungen (1, 2 und 5 kg) in den Handel zu bringen, und wir bitten um Mitteilung, ob es geeignete Kartons oder Papierpackungen gibt, in welchen man Schmierseife verpacken kann. A. F. in I. (Italien).

1000. Gibt es Fullererden von besonders hohem Abstumpfungsvermögen für organische Säuren, und wer liefert sie? T. in B.

1001. Während des Krieges wurden große Mengen Linoxyn in Linoxynfettsäure für Seifenfabrikation übergeführt. Existiert hierüber Literatur, oder vermag jemand Auskunft über das Verfahren zu erteilen? C. F. in F.

Antworten.

943. **Hexalin, Methylhexalin und Trichloräthylen** können in einem Emulsionsgemisch, wie nachstehend beschrieben, **nachgewiesen** werden: Die Emulsion wird, nach Verdünnung mit der 2- bis 4fachen Menge Wasser, mit überschüssiger Chlorcalcium- oder Chlorbaryumlösung versetzt und alsdann einer fraktionierten Destillation unterzogen. In Kochhitze werden Seifen und Sulfoleate gefällt. Die einzelnen Fraktionen werden gesondert aufgefangen. Nachstehend die Siedepunkte der in dem Präparat enthaltenen Fettlösungsmittel:

Trichloräthylen	86—88° C
Tetralin	205—207° C
Hexalin	155—165° C
Methylhexalin	160—180° C.

Reiner erhält man die einzelnen Fraktionen, wenn das gesamte Destillat einer neuerlichen fraktionierten Destillation unterzogen wird. In den entsprechenden Fraktionen prüft man auf Trichloräthylen mit der Beilstein'schen Probe. Erhitzt man Trichloräthylen mit Resorzin und einem Stückchen festem Alkali, so umgibt sich dieses mit einer rötlichen Rinde. Mit Anilin und alkoholischer Kalilauge erhitzt, tritt ein schwach isonitrilähnlicher Geruch auf. Mit alkoholischer Kalilauge entsteht sofort eine klare Lösung (Unterschied von Trichloräthan). Die Cyclohexanole sind charakterisiert durch ihre Acetylierungszahl. Diese beträgt für Hexalin 561, für Methylhexalin 492. Auch der Brechungsindex kann zur Charakterisierung herangezogen werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

945. Wenn die **Seifenpulvermühle** zu sehr **stäubt**, so wird sicher ein Betriebsfehler an derselben zu suchen sein, denn Seifenpulvermühlen mit Unterbau haben, sobald sie keinen seitlichen Schlauchfilter besitzen, einen Staubfilter im Unterbau. Der Unterbau ist also geteilt, einmal in einen großen Kasten,

in welchen das Seifenpulver fällt, und einen kleineren Kasten, mit Filtertuch bespannt, durch welchen die mit den Seifenpulverbrocken mitgerissene Luft entweichen soll. Es kann bei dieser Anordnung vorkommen, daß das Rückschlagventil zwischen diesen beiden Kammern, welches aus einer einfachen Lederklappe besteht, sich nicht mehr bewegt und somit auch keine Luft mehr in den Filterraum hereinläßt. Dadurch muß in diesem Raum ein Überdruck entstehen und aus den Poren der Seifenpulverstaub heraustreten. Sollte dieser Filter nun nicht vorhanden oder schon in so einem Zustande sein, daß er überhaupt nicht mehr filtriert, so ist es zweckmäßig, neben der Mühle, also oberhalb des Unterbaues, einen Schlauchfilter anzubringen. Dieses ist ein Gewebeschlauch aus starkem Leinen von ca. 250 mm Durchmesser und 2½ Meter Höhe, welcher oben offen ist und federnd aufgehängt wird. Durch den Filter kann nun die mitgerissene Luft ohne weiteres entweichen, und es ist unmöglich, daß der mitgerissene Seifenpulverstaub 2½ Meter mit hochgedrückt wird infolge auch des geringen Durchmessers. Der Seifenpulverstaub wird sich nun seitlich festsetzen und kann durch Schlagen oder Ziehen an dem Filterschlauch in den Unterbau zurückfallen. Die von Ihnen angeordnete Entstaubung ist wohl ganz gut, aber es ist nicht dabei berücksichtigt, daß der ganze Seifenpulverstaub, welcher mit der Luft mitgerissen wird, zurückgewonnen wird, er ist für die Fabrikation vollständig verloren. Es wäre daher wirklich ratsam, daß Sie mit der ganzen Entstaubungsanlage eine vollständige Änderung vornehmen würden und zwar in der Weise, daß Sie sich einen Zyklon einbauen, aus welchem die abgesaugte Luft ohne weiteres entweichen kann, aber das mitgerissene Seifenpulver der Fabrikation wieder zurückgegeben wird. Über die Art der Filtergewebe kann man verschiedener Meinung sein, diese aber auf chemischem Wege zu behandeln, um dadurch eine bessere Filtrierfähigkeit zu erhalten, wird kaum möglich sein, da man eher das Gegenteil erreichen wird. Sollten Sie wirklich die gesamte Entstaubungsanlage einer Änderung unterwerfen, so wäre es am praktischsten, wenn Sie sich an die Firma Gebrüder Klauder, Dresden 28, wenden, welche solche Anlagen schon des öfteren ausgeführt hat. Ing. *H. G.*

952. Ein Schmälzöl ist im Prinzip eine Lösung von Seife in einem Öl. In pflanzlichen Ölen lösen sich Seifen viel schwerer als in Mineralöl. Daher kann als Schmälzöl nur eine freie Fettsäure oder Neutralfett enthaltende flüssige Seife gelten. *Argo.*

953. Wenn es sich beim Dichten Ihres Bootes um Ritzen in den Holzplanken handelt, verwenden Sie dazu Asphalt oder Stearinpech, das geschmolzen wird und mit dem die Ritzen ausgegossen werden. Ein Teeranstrich trägt wesentlich dazu bei, die Wasserdichte des Bootes zu erhöhen, handelt es sich aber um ein Faltboot mit Segeltuch- oder Gummihaut, so wird das Einsetzen eines Stückes mit darauf folgendem Anstrich einer Paraffinlösung bezw. das Verkleben der Risse mit Gummiflecken mittels Paragummilösung, ähnlich wie beim Flicken eines Fahrradschlauches, zum Ziele führen. *M. B.*

954. Der Hertolan-Zusatz beim Gießen Ihrer Paraffinkerzen, der doch nur 1—2% der Gießmasse beträgt, kann an den gerügten Fehlern kaum schuld sein. Da die Formen der Maschinen gut sind und auch eine zu hohe Gießtemperatur derartige Erscheinungen nicht zu erklären vermag, hat vielleicht das Paraffin Eigenschaften (zu hohe Kontraktion), die ein Reißen und Springen der Kerzen verursachen. Versuchen Sie einmal, anderes Paraffin, oder ein weicheres Paraffin zuzusetzen, oder geben Sie der Gießmasse einige Prozente Stearin zu; vielleicht wird dadurch der Fehler behoben. Der Stearinzusatz erhöht allerdings die Gießmassekosten, die Sie aber durch geringere Hertolan-Zugabe bezw. gänzliches Weglassen teilweise wieder hereinbringen. Da Schreiber dieses während seiner langjährigen Tätigkeit in der Kerzenindustrie solche Erscheinungen nicht gehabt hat, wäre es von Interesse zu erfahren, ob die Vorschläge genützt oder wie Sie den Fehler behoben haben. *M. B.*

955. Unter flüssigem Harz versteht man ein seit Jahren aus Schweden als Abfallprodukt der Zellstoffindustrie (Sulfatverfahren) in den Handel gekommenes Produkt, das auch die Namen „Tallöl, Pinoleïn, schwedisches Olein und Kiefernöl" führt. Das rohe Produkt von dunkelbrauner Farbe und zähflüssiger Beschaffenheit wird durch Raffination und Destillation gereinigt und stellt dann eine honiggelbe klare Ware dar, die entsprechend ihren Konstanten (Säure- und Verseifungszahl) harzähnliche Eigenschaften aufweist. Es findet, da es Palmitin-, Öl-, Linolensäure und Harzsäure enthält, Anwendung wie das Harz in der Seifenfabrikation und in der Lackindustrie. Die daraus hergestellten Seifen sind dünnflüssig, selbst ohne Wasserzusatz werden sie nicht fest, schäumen aber sehr gut. Nach Dr. *Wolff* (Farbenzeitung 1918) läßt es sich mit Trockenstoffen zu einer firnisähnlichen Flüssigkeit verarbeiten, die zwar recht gut, aber glanzlos und mit dunkler Färbung trocknet. *M. B.*

956. Als Kampfer-Ersatzmittel sind eine große Menge von Substanzen mit mehr oder weniger Berechtigung vorgeschlagen worden. Es handelt sich hierbei nicht um Substituenten im chemischen Sinne, sondern um Körper, die für den Kampfer in seinen spezifischen Wirkungen beim Celluloid Ersatz bieten. Diese spezifischen Wirkungen sind für den Kampfer in erster Linie sein Vermögen, Nitrocellulose zu lösen und gelatinieren sowie ihr Plastizität in der Wärme zu verleihen. Selbstverständlich verleiht der Kampferzusatz der Nitrocellulose noch andere Eigenschaften. Aber auch andere Körper bewirken durch ihren Zusatz dasselbe in Bezug auf diese weniger hervortretenden Eigenschaften, ohne die oben erwähnten im größeren Maß zu besitzen. Demnach könnten als Kampferersatzmittel nur solche Stoffe gelten, die Nitrocellulose lösen und gelatinieren und das in der Kälte harte Gemisch in der Wärme plastisch machen; alle anderen Stoffe müßten dann aus der Reihe dieser Kampferersatzmittel ausscheiden. Je nachdem diese nun überhaupt eine Eigenschaft der Nitrocellulose verleihen, die wiederum dem entstehenden Körper eine nur unwesentliche Eigenschaft des Celluloids geben, müßte man sie, je nach ihrer Wirkung, als Körper zum Weichmachen, zum Härten o. dgl. bezeichnen. Wie jedoch aus nachstehendem zu ersehen ist, sind alle möglichen Stoffe als Kampferersatzmittel vorgeschlagen worden, welche diese Bezeichnung keinesfalls verdienen:

1. Acetanilid (Phenylacetamid, Sp. 112, Sdp. 295) von Stevens vorgeschlagen (amerik. Pat. Nr. 517 987, 1894). 1 kg Acetanilid benötigt 6 Liter Alkohol zur Lösung. Das mit Acetanilid hergestellte Celluloid wird allmählich gelblich. 2. Manol, ein Äthylacetanilid, wird von den Chemischen Fabriken Weiler-ter-Meer geliefert, Sp. 50, Sdp. 252, in Alkohol sehr leicht löslich. Manol wird in Deutschland und Frankreich zur Herstellung von minderwertigem Celluloid verwendet. 3. Celludol auch Celludin, nach einem Geheimverfahren hergestellt (Zusammensetzung wohl feststellbar) besitzt einen an Acetanilid erinnernden Geruch, Sp. 130—133° C, Sdp. 307, in Alkohol gut, in Aceton besser löslich, kann nur einen Teil des Kampfers ersetzen. 4. Metacelludol, Sp. ca. 115° C, Sdp. ca. 375° C (unter Zersetzung), löslich 20% in Alkohol, 63% in Aceton. 5. Die Firma C. F. Böhringer Söhne, Waldhof, verwendet in ihrem D. R. P. 214 962 (1906) als Kampferersatz solche zyklische Äther, welche aus Aldehyden oder Ketonen einerseits, und mehrwertigen Alkoholen von der allgemeinen Formel CH_2OH (CHOH) x CH_2OH andererseits durch Kondensation entstehen. 6. Die Firma Basler & Co. in Basel verwendet als Kampferersatz Borneol oder Isoborneol allein oder mit Kampfer (D. R. P. 185 808, 1905). 7. Güttler (D. R. P. 56 946, 1889) stellt eine celluloidartige Masse dadurch her, daß er Nitrokohlehydrate (von Cellulose-Zucker, Stärke- und Gummiarten) mit festen Derivaten der Kohlenwasserstoffe (z. B. Dinitrobenzol, Dinitrophenol) zusammenschmilzt. 8. Schüpphans (D. R. P. 80 776, 1894) läßt Verbindungen wie Formanilid, o-Acetphenitidin, o-Acettoluid, p-Acetphenitidin, p-Acettoluid, Benzanilid, ihre Brom- und Nitroderivate auf Nitrocellulose einwirken. 9. Nach dem amerik. Patent Nr. 598 649 und 741 554 (1897) desselben gelangt man zum gleichen Ergebnis, wenn man aromatische Ketone oder gemischte Äther beimischt. Von weiteren Ersatzmitteln für Celluloidherstellung seien angeführt: α- und β-Naphtylacetat, Phenoloxylessigsäuren, Naphtoxylessigsäuren bzw. deren Anhydride oder Ester, Oxanilsäureester, Phenolester der Phosphorsäure wie Triphenylphosphat, Trikresylphosphat, Trinaphtylphosphat, ferner Ester, welche neben Phenolresten noch Alkoholreste enthalten, wie Diphenylphosphorsäureäthylester, Isobornylacetat, verschiedene Metallsulforicinate, Cyclohexanol und Cyclohexanon und deren Homologe, halogenierte ätherische Öle und eine große Zahl anderer organischer Präparate.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

957. Eine Kernseife in einer größeren Form so kalt zu krüken, daß sie keinen Fluß mehr bilden kann, ist kaum möglich. Selbst wenn die Seife so kalt gekrückt wird, daß sich, nachdem mit Krücken aufgehört wird, sofort eine kalte Decke auf der Seife bildet, wird sie noch immer Wärme genug haben, um in der Mitte Marmor zu bilden. Wenn Sie eine ganz glatte Seife haben wollen, so müssen Sie dieselbe entweder in kleine flache Formen füllen oder, was noch richtiger ist, Sie schaffen sich eine Kühlpresse an und kühlen damit Ihre Seifen. Dann bekommen Sie ganz sicher eine gleichmäßige, schöne glatte Ware. Besonders Seifen, die mit Harz gearbeitet werden, neigen sehr zum Marmorieren. *Bergo.*

958. Schnitzelpulver mit der angegebenen Zusammensetzung von 50 kg kalz. Soda, 50 kg Feinsoda und 16 kg Kernseifenabfällen ist, da letztere wahrscheinlich schon stark eingetrocknet zur Verwendung gelangen, ebenso gut und gleichwertig wie ein normales 10%iges Seifenpulver. Der Begriff „ungestrecktes" Seifenpulver ist nicht üblich, da eine Bestimmung, mit welchem Fettsäuregehalt ein Seifenpulver als ungestreckt zu bezeichnen ist, nicht existiert, dagegen darf es als unschädlich bezeichnet werden. *D. J.*

959. Um geröteten Händen die natürliche Farbe wiederzugeben, kann man bleichende Mittel wie Natriumsuperoxyd oder besonders Perhydrol, ein Wasserstoffsuperoxydpräparat der Firma E. Merck in Darmstadt, anwenden. *H. Mann* gibt für ein derartiges Mittel folgende Zusammensetzung: 250 g Adeps lanae (Lanolin), 125 g Mandelöl, süß, 10 g Borax und 6,5 g Perhydrol und parfümiert es mit 118 g

Rosenwasser, 1 g Rose alpine, 1,5 g Geraniol, 1,5 g Robinia. Diese Creme tragen Sie vor dem Schlafengehen auf die Hände auf und ziehen über Nacht Handschuhe darüber. Es werden mit derartigen Mitteln, die auch häufig in Zeitungen angepriesen werden, im allgemeinen gute Erfolge erzielt, die sich natürlich nicht bei einmaligem Gebrauch von heute auf morgen einstellen. Aber Geduld und Ausdauer im Gebrauch der bleichenden Mittel führt auch hier zum Ziel. *M. B.*

— Ihre Fragestellung entbehrt der genaueren Präzisierung. Sie hätten die Entstehungsursache der Rötung bekannt geben sollen. Derartige Erscheinungen spotten zum Teil jeder Therapie, zum Teil sind sie durch Massage beeinflußbar, vielleicht auch — was mir jedoch ziemlich zweifelhaft erscheint — durch Behandeln mit frisch bereiteten Wasserstoffsuperoxydsalben.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

960. Eine Natur-Talgkornseife kann wie jede andere Schmierseife mit Chlorbleichlauge aufgehellt werden. Wenn die Seife sonst gut hergestellt ist, wird die Bleichung auf die Kornbildung keinen ungünstigen Einfluß ausüben. *A. L.*

961. In heutigen Zeiten und bei den heutigen Mineralölpreisen ist es ausgeschlossen, ein Bohröl mit M 25 pro 100 kg herzustellen. Für ein Bohröl, das ungefähr M 35 pro 100 kg kostet, gibt Ihnen jedenfalls die Seifensieder-Zeitung Vorschriften ab. *H.*

962. Die Verpackung von Schmierseife in Stanniol ist ganz allgemein bekannt und unseres Wissens nicht gesetzlich geschützt. Für die dazu verwendete Metallfolie würde sich Stanniol, also aus Zinn hergestellte Folie am besten eignen; sie wird aber wohl aus wirtschaftlichen Gründen durch verzinnte Bleifolien ersetzt werden. Reine Bleifolien werden an den Berührungsstellen mit der Seife dunkel und unansehnlich. Um die Verpackungskosten für 1 Pfund Seife angeben zu können, müßten wir einmal die Fläche der für 1 Pfund nötigen Folie sowie Stärke, Gewicht und Preis pro m² des „Stanniols" wissen. *D. J.*

963. Ein gutes Stauferfett stellt man in folgender Weise her: 150 T. Rüböl mischen Sie mit 150 T. raff. Spindelöl und rühren diese Mischung gut durch. Sie erwärmen dann bis auf etwa 80° und geben 30 T. gebrannten Kalk, abgelöscht in 100 T. Wasser, zu. Danach gibt man 8 T. Natronlauge, 25° Bé, zu und erhitzt das Ganze so lange, bis eine herausgenommene Probe zwischen den Fingern hart und bröcklig ist. Dann gibt man weitere 150 kg Spindelöl zu, läßt erkalten bis auf ungefähr 60° C und schickt evtl. die ganze Mischung durch ein Rührwerk. *M.*

— Ein Maschinenschmieröl können Sie nur durch Destillation eines Rohöles erhalten. Wenn Sie ein Spezialöl durch Mischen von Mineralöl und Fettöl herstellen wollen, müssen Sie angeben, zu welchen Zwecken das Öl dienen soll, danach kann man dann evtl. eine Vorschrift geben. *M.*

964. Ein Mittel, um Schreibmaschinenschrift ohne Schädigung des Papiers zu entfernen gibt es nicht; alle chemischen Mittel wirken mehr oder weniger auf das Papier ein. *B.*

— Die Farbe der Schreibmaschinenbänder besteht in der Regel aus in Olein gelösten Fettfarbstoffen, unter Zusatz einer Körperfarbe. Für die bunten Farben bedient man sich als Körperfarben der Anilinfarblacke, für Schwarz der verschiedenen amerikanischen Ruße. Die Entfernung einer solchen Farbe aus dem Schreibpapier ohne eine wesentliche Schädigung des letzteren ist ganz aussichtslos. *Walther.*

965. Ein besseres und wirksameres Bleichmittel als Chlorbleichlauge ist mir nicht bekannt. Der billige Preis der Ölseife vereinzelter Firmen liegt nur in alten Beständen resp. Abschlüssen des Rohmaterials. *S. E.*, Hamburg.

966. Um Ihre Fragen eingehend zu beantworten müßte man einen Artikel von mehreren Seiten schreiben, das ist aber für den Fragekasten nicht angängig, und wenn Sie bisher noch keine Kernseife hergestellt haben, so wird es Ihnen auch nicht möglich sein, nach kurzen fachgemäßen Angaben solche zu fabrizieren. Ich rate Ihnen, setzen Sie sich mit einem Fachmann in Verbindung, der gegen ein entsprechendes Honorar bereit ist, die gewünschten Angaben zu machen, und, wenn es so weit ist, auch einen Sud Kernseife bei Ihnen herstellen kann. Sie würden sich dadurch viel Ärger und auch materielle Verluste ersparen. *Bergo.*

967. Das Reinigungsmittel „Almega" ist uns nicht bekannt. Wir empfehlen Ihnen, es auf seine Zusammensetzung untersuchen zu lassen. *M. B.*

968. Verändern Sie den Fettansatz zu der transparenten Seife, indem Sie statt 200 kg Palmkernöl 80 kg Talg, 80 kg Palmkernöl und 40 kg Öl, am besten Rizinusöl verwenden, so wird die Seife auch in der Kälte transparent bleiben. In der Wärme bezw. im geschmolzenen Zustand sind alle Seifen transparent; je niedriger der Schmelzpunkt der Seifen, desto höher die Transparenz; man drückt daher bei der transparenten Seife denselben durch Mitverwendung von Ölen, durch Zusatz von Glyzerin, Alkohol oder Zuckerlösung herab. Wir verweisen Sie übrigens auf die Antwort 933 in Nr. 41 dieser Zeitung, besonders auf die mit *Bergo* gezeichnete Antwort, in der Sie alle nötigen Angaben finden. *M. B.*

— Der Fehler bei der Herstellung transparenter Seife besteht bei Ihnen darin, daß Sie zum Ansatz nur Palmkernöl verwenden. Nehmen Sie 100 Palmkernöl und 100 guten frischen Rindertalg, oder noch besser 100 Kernöl, 70 Talg und 30 gutes Rizinusöl zum Ansatz, dann werden Sie, wenn die Seife sonst richtig gearbeitet ist, auch eine schöne, helle, transparent bleibende Seife erhalten. *Bergo.*

969. Vermutlich handelt es sich bei der in der Drahtindustrie verwendeten Seife um ein hochschmelzendes, also aus möglichst harten Fetten hergestelltes Produkt, das vielleicht an Stelle von Zugfett, um dem Draht ein leichteres Gleiten durch die Zuglöcher zu verleihen, verwendet wird. In der Metallindustrie wird für solche Zwecke ein Ansatz von 50 T. Talg und 50 T. gebleichtem Palmöl verwendet. Es empfiehlt sich vielleicht, eine Probe dieser Seife im Laboratorium der Seifens.-Ztg. untersuchen zu lassen. *D. J.*

— Solche Seifen für die Drahtindustrie werden aus Talg, Knochenfett und Palmkernölfettsäure hergestellt, und zwar ist die Zusammenstellung des Ansatzes verschieden je nach dem Preis des Rohmaterials und des Fertigproduktes. Da die Farbe bei diesen Seifen nur eine untergeordnete Rolle spielt, werden die billigeren dunklen Fette dazu verarbeitet. Die Seife wird wie andere Kernseife auf Leimniederschlag fertig gemacht. *Bergo.*

970. Zur Fabrikation von Schuhcreme kommen in Frage: Karnaubawachs, Karnaubawachs-Rückstände, Montanwachs, Schellack, Japanwachs, Candelillawachs, Ceresin, Ozokerit, Paraffin, Terpentinöl und Farbstoffe. Je nachdem Sie verseifte oder unverseifte Creme herstellen wollen, ändert sich die Zusammensetzung. *M.*

971. Tripel, ein leichtes, weiches, erdig sich anfühlendes Material von gelblicher bis aschgrauer Farbe, ein aus den kiesigen Skeletten von Urtieren stammendes, mit etwas Eisenoxyd und Tonerde vermischtes Produkt wird zum Polieren von Steinen, Gläsern, Metallen und als Putzpulver verwendet. Eine andere Verwendung zum Putzen der Edelsteine, für welche Zwecke er mit Schwefel zusammengerieben wird, ist naturgemäß nicht von Bedeutung. Eine weitere Verwendung ist mir nicht bekannt. *D. J.*

972. Kokosölfettsäuren lassen sich in verschiedener Weise bleichen. Wenn maschinelle Einrichtungen Rührwerke, Filterpresse etc. zur Verfügung stehen, so können Sie die wasserfreie, auf 90—100° C erwärmte Fettsäure mit 3—5% Bleicherde wie Isarit etc. durch etwa ½stündiges Rühren bleichen. Ohne maschinelle Einrichtung können Sie mit Kaliumpermanganat, Chlorkalk, Kaliumbichromat etc. hellere Fettsäuren erhalten. Meist wird das letztere angewandt. Der gut vorgereinigten, nicht viel über ihren Schmelzpunkt erwärmten Fettsäure setzt man unter ständigem Umrühren eine Lösung von 1—1½ T. Kalium-, besser Natriumbichromat in 5—6 T. heißem Wasser und 5—6 T. Salzsäure, auf 100 T. Fettsäure gerechnet, hinzu. Nach ½—¾ Stunden langem Rühren wäscht man mit 30 T. heißem Wasser nach, deckt ab, läßt absitzen und zieht die Salzlauge ab. Zur Entfernung der Säure kann dann nochmal mit heißem Wasser nachgewaschen werden, das nach dem Absitzen wieder entfernt wird. *M. B.*

973. Die Herstellung von Natronlauge durch Kaustizieren von kalzinierter Soda kann preislich mit der Lauge aus Ammoniaksodafabriken, die von Rohsodalaugen ausgehen und mit der auf elektrolytischem Wege hergestellten nicht konkurrieren. Ein Vergleich mit letzterer läßt sich auch insofern schwer ziehen, als die Lauge für diese Industrie nur ein Zwischenprodukt darstellt, das nicht in den Handel kommt, sondern auf festes Ätznatron verarbeitet wird. Elektrolytische Lauge läßt sich nur im Großbetrieb herstellen. Ausführlichere vergleichende Kostenberechnung können Sie gegen mäßige Gebühr durch uns erhalten. *Red.*

974. Eine Schmierseife aus Leinöl-, Bohnen- oder Maisölfettsäure hat, wenn sie nicht gefüllt ist, einen Fettsäuregehalt von 40—44%. Nehmen wir die Seife mit dem niedrigsten Fettsäuregehalt, also mit höchster Ausbeute, so errechnet sich die Ausbeute nach folgender Formel: $\text{Seifenausbeute} = \frac{\text{ausnutzbare Fettsäure} \cdot 100}{\text{Fettsäuregehalt der Seife in Prozenten}}$; angenommen der Ansatz enthält 98% seifenbildende Fettsäuren, so ergibt sich $\frac{98 \cdot 100}{40} = 245\%$ Ausbeute. *E. L.*

975. Die genaue Zusammensetzung der Putzpomade „Globus" kann man ohne Untersuchung derselben nicht angeben. Senden Sie eine Probe davon (etwa 50 g) an das Laboratorium der Seifens.-Ztg. Auf Grund der Analyse kann man Ihnen dann eine Vorschrift geben. *M.*

976. Das Verhältnis der Laugenmenge zum Fettansatz errechnet sich stets aus den Verseifungszahlen desselben. Im vorliegenden Falle mit 37 kg Kokosöl und 8 kg Talg sind die Verseifungszahlen 253 und 198. Da die Verseifungszahlen die Menge Ätzkali in mg gegen g, oder in g gegen kg Fett angeben, hier aber nicht mit Kali-, sondern Natronlauge verseift wird, ist das Ätzkali in Ätznatron umzu-

rechnen, was mit Hilfe der Äquivalentgewichte geschieht. 56 T. KOH entsprechen 40 T. NaOH; man braucht demnach zur Verseifung von 1 kg Kokosöl $\frac{253 . 40}{56} = 180{,}7$ g NaOH und zu 1 kg Talg $\frac{198 . 40}{56} = 141{,}4$ g NaOH. Da aber nicht mit Laugen aus reinem Ätznatron, sondern mit technischen Produkten (bestenfalls von 128/130°) gearbeitet wird, die nur 97—98% reines NaOH enthalten, braucht man statt 180,7 und 141,4, 185,3 und 145 g technisches Ätznatron. Man braucht also für 37 kg Kokosöl 37 . 185,3 g = 6,86 kg und für 8 kg Talg 8 . 145 g = 1,10 kg zusammen 7,96 kg Ätznatron 128/130°. Die 38°ige Lauge enthält nur 32,47 Gewichts-% NaOH, wovon $\frac{7{,}96 . 100}{32{,}47} = 24{,}5$ kg nötig sind, um das Fett zu verseifen. Bekanntlich verwendet man bei kaltgerührten Seifen nie die ganze nötige Laugenmenge, die das Fett zur vollkommenen Absättigung brauchte, da dadurch die Seife zu scharf ausfallen und ihre Geschmeidigkeit einbüßen würde. An Stelle von Lanolin wird auch seit einigen Jahren ein Wachsprodukt unter dem Namen „Cereps" im Handel verwendet, das sich seiner guten Eigenschaften wegen ziemlich eingebürgert hat. Der angenehme Wachsgeruch, die Fähigkeit, geringe Mengen freien Alkalis zu binden, vereint mit der Eigenschaft, den Schaum dichter und sahniger zu machen und die Seife zu überfetten, ohne Farbe oder Parfüm zu stören, lassen es geeignet erscheinen, das Lanolin zu ersetzen. Übrigens vermag Ihnen Herr *J. Schaal*, Hamburg, über die praktische Verwendbarkeit des Cereps die beste Auskunft zu erteilen. *M. B.*

977. Unseres Wissens ist der Begriff „Feinseife" zwar nicht gesetzlich festgelegt, doch versteht man allgemein darunter eine parfümierte Grundseife mit 80% Fettsäuregehalt. Da durch den Zusatz von 5—10% Talkum der Fettsäuregehalt sicher unter 80% gedrückt wird, zudem Sie wahrscheinlich infolge des Talkumzusatzes die Grundseife feuchter als üblich pilieren, kann man nicht mehr recht von guter Feinseife sprechen. Wenn Sie sie allerdings deutlich als 2. Qualität in den Handel bringen, mag es angängig sein, sie als Feinseife zu bezeichnen, umsomehr, da auch kaltgerührte parfümierte Seifen, die oft sogar hoch gefüllt sind, anstandslos unter dieser Flagge segeln. *E. L.*

979. Kaliumbikarbonat oder Monokaliumkarbonat findet unseres Wissens keine ausgedehnte Verwendung, nur in der Medizin, zu Brausemischungen und als säureabstumpfendes Mittel in der Hauptsache zur Herstellung reiner Pottasche. Am besten suchen Sie Abnehmer dafür durch ein Inserat in Fachzeitschriften. *D. J.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegner in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Anweisung für die chemischen Untersuchungsanstalten bei den Auslandsfleischbeschaustellen sowie für die öffentlichen Nahrungsmitteluntersuchungsstellen zur Bestimmung der Jodzahl nach L. W. Winkler.

Auf S. 738 in Nr. 41 der Seifens.-Ztg. ist unter diesem Titel eine gleichlautende Abhandlung der Zeitschr. f. Unters. der Nahrungs- und Genußmittel erschienen.

Mit dem Vergleichen der Winkler'schen Jodzahl befasse ich mich seit zehn Jahren. Anfangs war auch ich der Meinung, daß sie die gleiche Jodzahl gibt, wie die Hübl- und die Wijs'sche Methode, sodaß auch ich diese Methode wegen ihrer billigen Ausführbarkeit empfahl.[1]) Mit Zunahme der Daten zeigte es sich aber, daß zwischen den Jodzahlen nach *Winkler* und denen nach *Hübl* und *Wijs* ein beträchtlicher Unterschied besteht, und zwar ein umso größerer, je höher die Jodzahl ist. So erhält man selbst bei der sorgfältigsten Ausführung der Analyse bei Leinöl statt der Hübl'schen Jodzahl von 180 nur 160—162. Derartige Abweichungen rufen sehr unangenehme Irrtümer hervor, weshalb ich jeden Analytiker vor der kritiklosen Benützung der Winkler'schen Jodzahl eindringlich warne!

Budapest, den 15. Oktober 1924.

Dr. *Hugo Dubovitz.*

Sulfurolivenöle.

Zu meiner Beantwortung der Anfrage 895 in Nr. 41 dieser Zeitschrift erhielt ich durch einen praktischen Fachmann aus Livorno (Italien), der namentlich nicht genannt sein will, ein Schreiben nachstehenden Inhaltes, welches als Ergänzung zur Beantwortung der Frage 895 anzusehen ist. In der Annahme, daß der Inhalt dieses Schreibens für den Seifensieder und für den Seifenfabrikanten von Interesse sein dürfte, ermächtigt mich der Briefschreiber, den Inhalt dieses Briefes zum Abdruck zu bringen:

„Ihr sehr beachtenswerter Artikel über Sulfurolivenöl, Seifensieder-Zeitung 1924, Heft 41, unter Antwort 895, regt mich an, Ihnen einige Mitteilungen zu machen, insbesondere über den zur Erzeugung dieses Öls verwendeten Rohstoff, die Oliventreber, hierzulande Sansa benannt.

Die Olivenernte in Italien beginnt je nach den mehr oder weniger südlich gelegenen Gegenden im Dezember oder Januar und dauert alsdann mehrere Monate, manchmal, bei starken Ernten, bis in den März oder April hinein.

Schrittweise, wie die Oliven eingesammelt werden, dienen sie in unzähligen, mitunter kleinen Betrieben zur Erzeugung des Speiseolivenöls durch Pressung. Die dabei gewonnenen Preßrückstände, d. i. die Sansa, gehen alsdann allmählich in die Hände der Sulfuröl- und Lavatölfabriken über zur Herstellung dieser beiden Öle. Von diesen hat das Sulfuröl die weitaus größere Bedeutung. Zu der großen Zahl der schon bestehenden Sulfurölfabriken kommen immer mehr neue hinzu, so daß man sie kaum zählen kann.

Unter den Sulfurölfabriken gibt es einzelne Großbetriebe, die von 2000—5000 t und auch mehr Sulfuröl jährlich herstellen, mittelgroße mit einer Jahreserzeugung von 1000 bis 1500 t und die kleineren mit einer solchen von 100 bis 1000 t jährlich.

Nun aber ist die Leistungsfähigkeit der Fabriken auf die Jahresproduktion eingestellt, woraus sich ergibt, daß die einzelne Fabrik die Sansavorräte, die sie während der Erntezeit einsammelt, was enorme Mengen sind, da die Ölausbeute der Sansa selten über 8%, meist aber weniger beträgt, nur teilweise in dieser selben Zeit verarbeiten kann, wogegen sie mit dem Rest auf Lager muß zur schrittweisen Verarbeitung während der folgenden Monate und zwar meist bis zum Herbst. Aus räumlichen und hauptsächlich auch wirtschaftlichen Gründen pflegt nun jeder Fabrikant durch rechtzeitige Verkäufe immer im voraus dafür zu sorgen, daß die fertig werdenden Öle alsbald ihren Abnehmer und Zahler haben, und als Folge dieser Gepflogenheit kommen zur jeweiligen Andienung die unmittelbar vorher fertig gewordenen Öle, d. h. als Regel im Frühjahr die im Frühjahr, im Sommer die im Sommer, und im Herbst die im Herbst hergestellten.

Die Frühjahrsöle sind wegen der Frische der Sansa die besten in Qualität und Schönheit der grünen Farbe. Die nachher fabrizierten Öle fallen allmählich ab, durch Bildung in der Sansa von Oxysäuren und durch die Zersetzung des Chlorophylls als des in ihr enthaltenen Grünstoffs, denn besonders von der warmen Jahreszeit an ist die Sansa einer Gärung unterworfen, die diese nachteiligen Erscheinungen hervorbringt. Sie ist eben inzwischen gealtert, mag als der letzten, neuesten Ernte entstammend noch als neue Sansa bezeichnet werden, sie ist aber nicht mehr frisch, worauf es zur Gewinnung der feinen und schön grünen Öle eben hauptsächlich ankommt. Also sind die im Sommer und Herbst hergestellten Sulfuröle aus Sansa, die, bevor sie zur Verarbeitung kam, lange Monate hindurch auf Lager war, gegenüber den früher erzeugten geringer in Qualität und Farbe.

Nachdem ich seit über dreißig Jahren im italienischen Sulfurölgeschäft tätig und Spezialist bin, erhalte ich häufig Anfragen von meinen auswärtigen Freunden und werde auch zuweilen zur Begutachtung gebeten von Sulfurölen. Und dabei sind eben stets die vorerwähnten Gesichtspunkte zu berücksichtigen. An ein im Sommer oder Herbst geliefertes oder zu lieferndes Sulfuröl darf unter keinen Umständen derselbe Maßstab gelegt werden wie an die Frühjahrserzeugungen, da noch kein Mittel erfunden ist, um die Qualitätsminderung der Sansa beim Lagern zu beheben, die auch für den Fabrikanten durch eine entsprechend verminderte Ölausbeute schwer ins Gewicht fällt. Immerhin wird für den Verbraucher die Wahl des Lieferanten, wo es sich um einen solch ausgesprochenen Vertrauensartikel handelt, von Wichtigkeit sein, um nicht die Erzeugnisse minderwertiger Fabriken in Kauf zu erhalten.

Vielleicht sind Ihnen diese meine Mitteilungen von Nutzen; zwar bin ich nicht wissenschaftlich gebildet, aber meine tägliche Erfahrung in dem Artikel seit so vielen Jahren macht mich zum praktischen Fachmann."

Dem in kaufmännischen und industriellen Kreisen Deutschlands bekannten Fachmann, welcher übereinstimmend mit meiner Behauptung die nachteilige Bildung von Oxysäuren (Oxyfettsäuren) erwähnt, danke ich auch an dieser Stelle für die freundliche Aufklärung.

Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

---

[1]) Chem.-Zeit. 1915, S. 744.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

21. Jahrgang. **Augsburg, 23. Oktober 1924.** **Nr. 43**

Hilfsmittel zur Herstellung von Tabletten.

Von *Bruno Walther*, Köln.

Wohl selten hat sich eine Neuheit der Wissenschaft oder Technik so schnell eingebürgert, wie es in neuerer Zeit mit den Tabletten der Fall ist. Diese sind dabei absolut nicht als eine Geburt der Neuzeit zu bezeichnen, denn schon in sehr alten Schriften finden wir hier und da die Bezeichnung „Pillen", ein Wort, welches sich noch bis zum heutigen Tage erhalten hat, die sich aber in der Herstellungsweise heute von den Tabletten unterscheiden. Ganz gleich, ob letztere in Form eines Arzneimittels vorliegen oder der Nahrungs- oder Genußmittelindustrie entstammen, überall erfreuen sie sich in Konsumentenkreisen einer besonderen Beliebtheit. Aber auch die chemisch-technische Industrie soll mit ihren mannigfaltigen Präparaten nicht unerwähnt bleiben, wie wohl überhaupt selten die Verwirklichung eines Gedankens alle Kreise, ob Hersteller oder Verbraucher, so mit Vorteilen überschüttet hat wie diese. Denkt man an die alte Dosierung mit Medikamenten durch Abwägen oder Messen und an die Verpackung der abgemessenen Mengen, die trotz aller Mühe dennoch sehr ungenau war, so wird man unwillkürlich von einem Gruseln ergriffen, wenn man die Arbeitsweise und Leistungsfähigkeit einer modernen Tablettenmaschine in Augenschein nimmt. Haargenaue Dosierung und enorme Leistung sowie damit verbundene Platz- und Zeitersparnis sind die Hauptvorteile, die eine Komprimiermaschine dem Fabrikanten bietet, zu denen sich andererseits die des Verbrauchers, wie angenehme und einfache Anwendung der Erzeugnisse, noch reihen. So nimmt es nicht wunder, wenn die Hilfsmittel innerhalb der letzten 20 Jahre dauernden Veränderungen unterlagen, und jede neue Verbesserung erschließt neue Gebiete.

Zweifellos dachte man, als die Entwickelung der Maschinen begann, zuerst an eine Formung der medizinischen Präparate. Aber bald stellten auch andere Industrien diesen Gedanken in ihren Dienst. Ja selbst die reinen Naturwissenschaften bedienten sich bald der Tabletten; denn welchem Chemiker wären nicht die Gasentwickelungstabletten, und welchem Mikroskopiker nicht die Farbstofftabletten bekannt. Der Bakteriologe und praktische Arzt vermag mit Hilfe von aus komprimierten Nährböden hergestellten Proben in verhältnismäßig kurzer Zeit gefährliche Seuchen zu diagnostizieren und kann ihnen so noch rechtzeitig etwaige Verbreitungsmöglichkeiten nehmen. Ihnen allein, den Tabletten also, haben wir es zu verdanken, daß die Arzneibelieferung unseres Heeres während des Weltkrieges eine so verblüffend zuverlässige war und somit dazu beigetragen hat, daß wir von dieser oder jener Seuche verschont blieben.

Die einfachste Form zur Herstellung von Tabletten besteht aus einem starken Metallring, in den ein Ober- und ein Unterstempel eingeschliffen ist. Der Druck wird mittels eines Hammerschlages auf den Oberstempel ausgeführt. Dieses Hilfsmittel hat sich bis heute erhalten; denn in jeder Komprimiermaschine, welchen Systems sie auch sei, sind Matrize, Ober- und Unterstempel zu finden. Man sann vor allem darauf, den ständig wechselnden Druck, welchen man mittels des Hammerschlages hervorruft, durch einen maschinellen, stets gleichmäßigen und schneller aufeinanderfolgenden zu ersetzen.

Die Patentliteratur ist hierüber recht umfangreich. Aus der Unmenge erteilter Patente seien die nachfolgenden herausgegriffen, da z. T. Maschinen dieser Art im Handel vorkommen.

Eine alte, für Handbetrieb eingerichtete Tablettenpresse zeigt die Abbildung Nr. 1. Der verlängerte Kniehebel H dient als Handhebel, welcher in pendelartige Bewegung versetzt wird. Die letztere wird auf den Kniehebel G übertragen, welcher diese wieder an den Stempelkolben e abgibt. Dieser befindet sich durch f in einer Führung, wodurch man die gewünschte Auf- und Niederbewegung des Kolbens und gleichzeitig des Stempels O, welcher in diesem bei C eingesetzt ist, erhält. Die tiefste Stellung hat der Stempel, wenn beide Hebel, Knie- und Handhebel in einer Richtung stehen. Durch den Zwischenhebel Z erreicht man gleichzeitig eine mechanische Dosierung, die durch den hin- und hergleitenden Füllschuh F, welcher das zu pressende Material enthält, erfolgt. Wenn der Stempel seine höchste Stellung erreicht hat, bedeckt die Mündung des Schuhes die Matrizenhöhlung und füllt diese mit Material. Die Größe der Höhlung läßt sich durch Verstellung des Unterstempels verändern, und damit wird eine gewünschte Dosierung erhalten. Durch Auswechseln der Matrize und der Stempel lassen sich verschiedene Formen pressen.

Fig. 1.

Eine Ausstoßvorrichtung für die fertig gepreßten Tafeln besitzt dieser Apparat nicht. Der Patentinhaber sagt, die Tablette müsse auf irgendeine Weise entfernt werden. Hierzu ist aber eine Abmontage des Unterstempels notwendig, um den Preßling nach unten durchzustoßen, was natürlich mit großen Zeitverlusten verknüpft ist. Zudem muß die Dosierung in diesem Fall jeweilig aufs neue eingestellt werden.

Interessant ist die Konstruktion einer weiteren Maschine, die im Gegensatz zu den üblichen mit Spindeldruck arbeitet. Nach der Patentschrift ist diese derart eingerichtet, daß man zu gleicher Zeit mehrere Tabletten pressen kann, die sich durch eine sinnreiche Vorrichtung leicht ausstoßen lassen. Aber auch dieses Maschinchen hat den Nachteil, daß die Preßlinge, von mehreren Pressungen herrührend, nicht gleichmäßig sind, und daß die Dosierung ziemlich lange Zeit in Anspruch nimmt.

In England ist recht oft nachstehende Maschine anzutreffen, die wegen ihrer eigenartigen Arbeitsweise einzig dasteht. Bei den übrigen Hilfsmitteln finden wir stets die Preßvorrichtung, d. h. die Stempel senkrecht montiert, bei dieser Maschine aber laufen die Stempel wagerecht. Demgemäß muß natürlich auch die Matrize wagerecht liegen. Die Stempel werden durch einen Kurvengang in der gewünschten Laufbahn gehalten. Durch einige Schrauben läßt sich diese Bahn verändern und damit gleichzeitig die Dosierung der zu pressenden Masse regeln. Die fertigen Tabletten werden selbsttätig ausgeworfen und zwar zu beiden Seiten der Matrize, da bei jeder Hin- und Herbewegung eine Pressung stattfindet. In dem Füllbehalter befindet sich ein Rührwerk, welches für gleichmäßiges Nachfallen des Materials Sorge trägt. Die Maschine kann für Kraft- oder Handbetrieb benutzt werden.

Nach und nach bürgerten sich immer mehr die Exzenterpressen ein, die sich durch vollständig selbsttätige Arbeit auszeichnen. Die Stempel werden durch einen Exzenter bewegt, und durch eine geeignete Vorrichtung wird die Bewegung zweckentsprechend auf den Füllschuh übertragen, welcher die Matrize bei dem tiefsten Stand des Unterstempels mit Material füllt. Der Druck wird mittels eines Ringes, welcher um den Exzenter liegt, reguliert, während die Dosierung durch Verstellen des Unterstempels verändert werden kann. Beim höchsten Stande des Oberstempels rückt der Füllschuh vor und stößt gleichzeitig die fertige Tablette von dem mit der Matrizenoberfläche eben

liegenden Unterstempel ab. Durch ein Ablaufblech, das in den meisten Fällen noch durchlöchert ist, um die Tabletten von Staub etc. zu befreien, was aber nicht der Fall ist, werden die Preßlinge in eine Schale geleitet. Das Material im Füllschuh wird durch eine Zahnradstange, die auf dem Matrizentisch liegt, durch geeignete Übertragung ständig bewegt, da einige Materialien die Eigenschaft haben, ungleichmäßig nachzufallen, wodurch einerseits die Dosierung, andererseits die Festigkeit der Tabletten beeinflußt wird. Um eine recht große Leistungsfähigkeit der Maschinen zu erreichen, hat man sogenannte Zwillings-Systeme konstruiert, d. h. solche, auf denen man zu gleicher Zeit zwei verschiedene Formate durch Anbringung von je zwei Matrizen und Stempelpaaren pressen kann. Auf diese Weise kann man in einer Stunde bis zu 35 000 Tabletten je nach Art des Materials herstellen. Wir werden später sehen, daß auch die Beschaffenheit des zu pressenden Stoffes auf die Leistungsfähigkeit der Maschinen von großem Einfluß ist.

Derartige Exzenterpressen werden von verschiedenen Firmen hergestellt, u. a. von Tietz & Co., Berlin, dann Dühring, Berlin-Lankwitz usw.

Wesentlich anders sind die Doppelpresser der Firma Kilian, Berlin, konstruiert. Hier findet keine Exzenterkraftübertragung statt, vielmehr laufen eine Anzahl von Stempelpaaren und Matrizen die gleiche Bahn. Die Matrizen befinden sich in einem runden Matrizentisch, die Stempel werden durch eine Führung bald gesenkt oder gehoben. Wie bei den Exzenterpressen erfolgt auch hier die Füllung, wenn der Unterstempel am tiefsten steht. Die Dosierung wird gleichfalls an den Unterstempeln vorgenommen. Der Füllschuh steht hier fest, und der Matrizentisch, welcher sich im Kreise bewegt, führt eine Matrize nach der andern unter die Öffnung des Füllschuhs, wo dann die Füllung erfolgt. Auch wird durch eine Mühle im Schuh ein gleichmäßiges Nachfallen gewährleistet. Nachdem nunmehr die Matrize gefüllt ist, senkt sich im weiteren Verlauf der Oberstempel, bis er in die Matrize eingegangen ist. Hiernach passiert das Stempelpaar die Preßwalzen, und zwar unten wie oben, wodurch der Unterstempel an der Pressung aktiv mitbeteiligt ist. Nach erfolgter Pressung hebt sich sowohl der Oberstempel, als auch der Unterstempel, ersterer schneller, und eine kleine Vorrichtung wirft die Tablette ab, leitet sie auf ein Ablaufblech und schließlich in eine Schüssel.

Fig. 2.

Für manche Betriebe sind die größeren Komprimiermaschinen viel zu groß, und deshalb werden gern kleine Exzenterpressen benutzt. Diese sind entweder für Handbetrieb oder Kraftbetrieb eingerichtet. Die eben angeführte Firma baut ein kleines Maschinchen, auf dem man gut gepreßte Tabletten ohne Anstrengung und ohne großes Vorarbeiten fertigstellen kann. Die Pressung erfolgt mittels Spindeldruck, der Füllschuh ist beweglich angebracht gleich wie bei den Exzenterpressen, Matrize wie Stempel sind auswechselbar, weshalb man verschiedene Formate auf derselben herstellen kann.

Nachdem wir uns in dem vorhergehenden Kapitel mit den verschiedenen Systemen von Komprimiermaschinen vertraut gemacht haben, wollen wir uns jetzt über einige Hilfsmittel und endlich auch über die Preßfähigkeit der Materialien unterhalten.

Fig. 3.

Es wurde bereits erwähnt, daß die Leistungsfähigkeit nicht allein vom System der Maschine abhängig ist, sondern in großem Maße auch von der Beschaffenheit des zu pressenden Materiales. Sehr gut lassen sich kleine Kristalle pressen, in der Voraussetzung, daß diese die Stahlstempel nicht angreifen. Zu diesen indifferenten Körpern gehören die verschiedenen Zuckerarten. Sehr schwer lassen sich trockene Pulver komprimieren. In diesen Fällen sucht man sich dadurch zu helfen, daß man diesen Massen Zucker oder ein indifferentes Salz hinzusetzt. So werden z. B. Anilinfarben und ein großer Teil pharmazeutischer Artikel mit Milchzucker versetzt. Bestimmte Anweisungen lassen sich hier keinesfalls geben, da sich auch in diesem Fall die verschiedenen Substanzen verschieden verhalten.

Solche schwer zu pressenden Materialien können auch mit einem indifferenten Körper angefeuchtet werden, dann trocknen gelassen und derart vermahlen werden, daß man ein stückiges Produkt erhält, das dann gepreßt wird. Dieser Weg dürfte aber für die wenigsten Chemikalien in Frage kommen. Besser ist schon eine Vorrichtung, welche von der Firma Tietz in den Handel gebracht wird. Sie zielt darauf hin, Tabletten herzustellen, bei denen die schwer zu komprimierende Substanz von einer Zucker- oder anderen geeigneten Schicht umgeben ist. Hierbei ist es notwendig, daß jede Tablette zwei Pressungen unterworfen wird, die aber mit ein und derselben Maschine in einem Arbeitsgange vorgenommen wird. Auch die Firma Kilian fertigt eine ähnliche Vorrichtung an.

Solche Hilfsmittel, wie die beiden letzten, lassen sich auch bei klebenden Materialien verwenden. In der Tat lassen sich diese Körper noch schwerer verarbeiten wie die vorhin erwähnten. Man erhält bei den letzteren vielfach schon durch Zusatz geringer Mengen eines kristallinischen Körpers feste und glatte Tabletten, während es bei klebenden Substanzen oftmals recht schwer ist, auf diesem Wege zum Ziele zu kommen. An der Spitze stehen hier die Säuren und sauren Salze, die natürlich die Stahlstempel leicht angreifen. Pudert man vor jeder Stempelung das Stempelpaar mit Talkum ein, so findet kein Kleben statt. Anstelle von Talkum lassen sich eine weitere Anzahl indifferenter Körper benutzen. Um das Einpudern mechanisch zu gestalten, haben die Maschinenfabriken geeignete Apparate ersonnen. Es lassen sich auch Vorrichtungen verwenden, bei denen die Tablette als ein von einer neutralen Schicht umgebener Kern hervorgeht. Vegetabilische Materialien gehören ebenfalls zu den Körpern, die einige Kopfschmerzen verursachen. Auf den gewöhnlichen Komprimiermaschinen kommt man nur in den wenigsten Fällen zum Ziele. Erstens sind solche Stoffe sehr trocken, zweitens außerordentlich voluminös, und das große Quantum Luft, das von ihnen beherbergt wird, muß erst entfernt werden. Man hat daher Maschinen mit sukzessivem Druck konstruiert, d. h. es erfolgen vor der eigentlichen Pressung erst zwei Vorbereitungspressungen, die lediglich dazu bestimmt sind, die Luft aus den Zellen usw. auszutreiben. Der letzte Druck ist dann die eigentliche Pressung.

Einige Schwierigkeiten macht ferner das regelmäßige Nachfallen der Materialien aus dem Füllschuh in die Matrize. Trotzdem, wie gesagt, bei den meisten Systemen ein Rührwerk in dem Behälter eingebaut ist, bleibt das Puler oftmals hängen. Um diesen Übelstand so viel wie möglich zu vermeiden, ist auf dauernde Reinheit der Füllschuhwandungen dringend zu achten, denn in den meisten Fällen ist eine rauhe Fläche an dem erwähnten Übelstand schuld.

Zu merken ist, Stempel und Matrize dürfen niemals mit einem harten Gegenstand bearbeitet werden. Sollten irgendwelche Stoffe sich festgesetzt haben, so sind diese durch geeignete Lösungsmittel zu entfernen; in Ausnahmefällen bediene man sich eines Stückchen Holzes. Beim Einstellen des Druckes ist darauf zu achten, daß die Verstellung des Unterstempels und die des Oberstempels in richtigem Verhältnis stehen, da sonst die Stempel abbrechen können. Man verfährt bei der Einstellung deshalb so, daß man den Druck anfangs schwach einstellt und dann bis zur gewünschten Festigkeit der Tablette verstärkt. Die Stempel müssen stets gut fest in der Maschine sitzen, da sonst Stempelbrüche oder Verletzungen der Matrize eintreten können.

Rundschau

Verfahren zur Herstellung von Schuhcremes, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren u. dgl. (D. R. P. 404 310, Zusatz zum Patent Nr. 394 601 vom 2. März 1923. *Fritz Brandt*, Zürich, Schweiz.)

Im Patent 394 601[1]) ist ein Verfahren beschrieben zur Herstellung von Schuhcremes, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren und dgl. mit Hilfe eines Lösungs- oder Emulsionsmittels, bestehend aus einem Gemisch hydrierter Naphtaline mit doppelt ungesättigten Menthanderivaten. Es wurde auch hervorgehoben, daß diese Gemische sich als Lösungs- bezw. Verdünnungsmittel zur Herstellung von Farbanstrichen mit Erfolg verwenden lassen.

Auf Grund weiterer Versuche wurde gefunden, daß für die genannten Verwendungszwecke, besonders auch für Farbanstriche,

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 29, S. 508.

neben oder anstelle der doppelt ungesättigten Menthanderivate, deren hauptsächlichster Vertreter das bei der Entkampferung des Terpentinöls anfallende Dipenten ist, auch die polycyklischen Terpene, besonders das Pinen treten kann, und daß ganz besonders gute Ergebnisse erzielt werden, wenn Pinen oder stark pinenhaltige Kohlenwasserstoffe in Verbindung mit Dipenten und hydrierten Naphtalinen dem beschriebenen Verwendungszweck zugeführt werden.

Beispiel 1. 70 Teile Tetrahydronaphtalin werden mit 15 Teilen Dipenten und weiteren 15 Teilen Pinen in Verbindung gebracht. Das Gemisch setzt die Verdunstungsdauer des Tetrahydronaphtalins nicht unwesentlich herab und beseitigt dessen vielfach als lästig empfundenen Eigengeruch. An dessen Stelle tritt ein angenehmer an Terpentinöl erinnernder Geruch.

Beispiel 2. 75 Teile Dekahydronaphtalin werden mit 25 Teilen eines pinen- und dipentenhaltigen Kienöls zusammengebracht. Es resultiert ein Gemisch, das sich praktisch kaum noch von einem natürlichen Terpentinöl unterscheidet. Der Trocknungsverlauf ist wesentlich besser und der Geruch weit weniger scharf als der des reinen Kienöls. Von dem eines gut rektifizierten Terpentinöls ist er kaum noch zu unterscheiden.

Ein auf diesem Wege gewonnenes Lösungsmittel verbessert nicht nur das an sich schon hohe Lösungsvermögen der hydrierten Naphtaline; es kürzt vor allen Dingen deren Verdunstungsdauer ab und beseitigt den ihnen anhaftenden, von vielen als unangenehm empfundenen Gerch. Das gleiche ist der Fall bei dem mitverwendeten pinen- und dipentenhaltigen Kienöl. Auch hier werden die dem Kienöl anhaftenden schlechten Eigenschaften, die sein Verwendungsgebiet stark einschränken, nicht unwesentlich gemildert oder vollständig beseitigt. Daß das beschriebene Gemisch gegenüber anderen organischen Lösungsmittel wie Benzin und Benzol große Vorzüge besitzt, bedarf keiner besonderen Darlegung.

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schuhcremes, Bohnermassen, Metallputzmitteln, Holz- und Lederpolituren, Farbanstrichen u. dergl. nach Patent 394 601, darin bestehend, daß man Gemische von hydrierten Naphtalinen mit polycyklischen Terpenen in Verbindung mit doppelt ungesättigten Menthanderivaten oder mit Körpern, welche diese beiden Gruppen enthalten verwendet. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Gemische von hydrierten Naphtalinen mit polycyklischen Terpenen ohne Zusatz von ungesättigten Menthanderivaten benutzt werden.

Handelsteil

Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten, E. V.

Berlin NW 40, den 17. Oktober 1924.
Beethovenstr. 2.

Aufrechterhaltung des Einfuhrverbots für Feinseifen und Parfümerien.

Der Reichswirtschaftsminister ließ unter dem 4. Oktober dieses Jahres dem Verbande Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten die Mitteilung zugehen, daß es zurzeit nicht beabsichtigt sei, das Einfuhrverbot für Feinseifen und Parfümerien aufzuheben.

Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten, E. V.
Der Geschäftsführer:
(gez.) Dr. *Etienne.*

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 3.

Hamburg, den 15. Oktober 1924.

= Seit meinem letzten Bericht, etwa Anfang September haben die Preise für Öle und Fette beständig eine steigende Richtung verfolgt. Ausschlaggebend für diese Bewegung wurde die ungenügende Versorgung des deutschen Marktes. Die Bestände mußten notwendigerweise ergänzt werden. Hierfür hatte man vielfach den Abschluß der Londoner Verhandlungen als geeigneten Zeitpunkt ausgewählt. Zur gleichen Zeit wurden aber in den Vereinigten Staaten und England die Preise getrieben, sodaß die Eindeckung des so dringenden Bedarfes erschwert wurde. In Amerika fing sich ein „boom" an vorzubereiten, welcher allerdings seinen Ausgangspunkt vom Getreidemarkte nahm, auf dem starke Käufe getätigt wurden, als sich die Kenntnis von den ungünstigen europäischen Ernten durchzusetzen begann.

Unter diesen Umständen war die Eindeckung in Ölen und Fetten durchaus zweckmäßig. Der Handel war infolgedessen gut und lohnend beschäftigt und konnte im Rahmen der verfügbaren Mittel an der Versorgung teilnehmen. Man darf sich allerdings nicht verhehlen, daß der größere Teil des Geschäftes vom Ausland direkt mit inländischen Verbrauchern abgeschlossen wird.

Die starken Umsätze führten naturgemäß zu einer stärkeren Beteiligung der Spekulation, welche besonders in Leinöl und Talg als vorhanden anzunehmen ist. Beide Artikel haben zurzeit eine Preislage von etwa M 100 pro 100 Kilo inne, also Werte, welche über irgendeinen Friedenswert nicht unerheblich hinausgehen. Die Versorgung Deutschlands ist in beiden Stoffen eine reichliche gewesen, sodaß eine Hausse, von den deutschen Verhältnissen aus betrachtet, nicht gerechtfertigt erscheint. In Leinöl boten die günstigen Saaternten begründete Aussicht auf mäßige Preise. Die starken Blanko-Abgaben der Spekulation auf den Weltmärkten führten, wie schon so oft das Gegenteil herbei. Die Fixer wurden hierbei in einer Weise in die Enge getrieben, welche schon verhängnisvolle Folgen, namentlich in Deutschland und Holland, gezeitigt hat. Man muß fast annehmen, daß diese Verhältnisse noch einige Zeit andauern werden. Die Hausse in Talg ist nicht so leicht zu erklären. Man geht aber wohl nicht fehl in der Annahme, daß der deutsche Markt an dieser Spekulation ziemlich stark beteiligt ist. Da das Angebot in Ersatzölen und Fetten ziemlich reichlich ist, sollte der Absatz von Talg zu den hohen Preisen für die Folge einigen Schwierigkeiten begegnen. Eine Fortdauer oder gar Steigerung der Konjunktur dürfte daher wohl wenig wahrscheinlich sein.

Sehr auffallend gestaltet sich die statistische Lage der wichtigsten Pflanzenfette: Palmkernöl und Kokosöl. In diesen hat sich im Laufe des Jahres eine ziemlich erhebliche Unterbilanz herausgebildet. Die Einfuhren haben betragen

bis Ende August	1924:	1923:
Palmkerne	55 000	83 000 t
Kopra	75 900	107 500 t
Palmkernöl	5 000	7 300 t
Kokosöl	5 100	13 600 t

Hier ist zweifellos eine Einschränknug des Verbrauches dieser Fette zugunsten tierischer Fette erfolgt. Immerhin hätte man bei dieser Lage etwas stärkeres Leben erwarten dürfen, zumal der Preisstand von etwa £ 47 für beide Artikel als mäßig anzusehen ist. Ähnlich liegt es aber auch für Palmöl und andere Ersatzstoffe für Talg, tierischen Ursprungs. Dieser Umstand sollte den Anhängern für Hausse-Ideen zu denken geben. Im allgemeinen müssen wir jedoch stets den Gedanken im Auge behalten, daß unsere Wirtschaft in starkem Maße von der Kreditgebung des Auslandes abhängig geworden ist, und daß wir aus diesem Grunde die Waren, auf deren Einfuhr wir angewiesen sind, teuer zu bezahlen haben! . Franz Gabain.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (16. Oktober 2914.) Die Marktlage hat sich im Laufe der Berichtswoche weiter versteift. Immerhin besteht ein Unterschied zwischen der Bewegung am La Plata und der an den übrigen Märkten, soweit Leinsaat in Betracht kommt. Die Preise für Leinöl wurden am festländischen Markt gegen Schluß der Berichtswoche etwas ermäßigt, am englischen Markt zogen sie jedoch noch etwas an, anscheinend unter dem Einfluß der festen Stimmung für Leinöl in Nordamerika. In Chicago stieg der Preis für Leinöl sofortiger Lieferung auf 105 und auf spätere Lieferung auf 100 Cents die Gallone. Der Einfluß der Spekulation am Weltmarkt hat im Laufe der Woche anscheinend noch zugenommen. Nach amtlichen Angaben betrug der Ausfuhrüberschuß an Leinsaat am La Plata zu Anfang Oktober noch etwa 257 000 t, der vorher aber auf nur 122 000 t geschätzt worden war. Der Einfluß der Trockenheit auf die wachsende Leinsaaternte am La Plata, wodurch diese um 25—40% beschädigt sein soll, wird durch die günstigere Schätzung des Ausfuhrüberschusses der alten Ernte zu einem großen Teil ausgeglichen.

Die argentinischen Leinsaatabladungen ergaben während der Berichtswoche 22 700 t, in der Vorwoche 26 600 t, wovon Nordamerika nichts erhalten hat, in den vergleichenden Wochen des Vorjahres betrugen die Verschiffungen 14 600 und 4500 t, die indischen Abladungen der Berichtswoche erreichten 5875 t Leinsaat, 2450 t Rübsaat und 4300 t Baumwollsaat. Die Abladungen nach Europa sind also fortgesetzt recht umfangreich, wie auch aus den schwimmenden Vorräten hervorgeht. Am Schluß der Woche betrugen solche 133 200 t Leinsaat, 16 300 t Rübsaat und 44 000 t Baumwollsaat, im Vorjahr 75 200 t Leinsaat, 20 100 t Rübsaat und 29 200 t Baumwollsaat. Allem Anschein nach ist die argentinische Leinsaaternte erheblich unterschätzt worden, sodaß die ursprüngliche Schätzung von Mitte Januar mit 1,6 Mill. t der Wirklichkeit wohl am nächsten kommen dürfte. Leinsaat prompter Verschiffung notierte zuletzt 22,55 Pesos Papier für 100 kg fob Buenos Aires. Der sichtbare Vorrat belief sich auf unverändert 60 000 t gegen nur 20 000 t zur selben Zeit des Vorjahres.

London notierte gegen Schluß der Berichtswoche für Leinsaat, Calcutta, vorrätig, £ 24.5, Bombay, Oktober-November £ 24.17/6, Plata, schwimmend, £ 22.7/6, Rübsaat, Toria September-Oktober, £ 24.17/6, Kottonsaat, Bombay, November-Dezember, £ 11.17/6, schwarze ägyptische, greifbar £ 14.7/6, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg oder Rotterdam, £ 14.12/6, Hull für Leinöl £ 44.10, Kottonöl, Bombay, roh, £ 43.10, ägyptisches, roh, £ 45, Sojaöl, extrahiert, £ 45.10, Rüböl, extrahiert, £ 51, Palmkernöl, gepreßt, £ 44.5 pro t. Amsterdam bot zum Schluß vorrätiges Leinöl zu Fl 56, Rüböl zu Fl 58¾, Antwerpen vorrätiges Leinöl zu Frs. 415 und Rüböl zu Frs. 475, alles pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik an.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 17. Oktober 1924.

Die Aufwärtsbewegung der Preise hat weitere Fortschritte gemacht. Während die Auslandsmärkte gute Umsätze melden, ist das Geschäft am hiesigen Platz sowie mit dem inländischen Konsum ruhiger geworden. Letzterer beschränkt sich nur auf Eindeckung des dringendsten Bedarfs. Gute Nachfrage herrschte in erster Linie nach

Rindertalg. Die dieswöchige Londoner Auktion brachte 1½ £ höhere Preise. Verkauft wurden 900 Faß, aufgestellt waren 980. Es hat den Anschein, daß vorläufig noch nicht an einen Abbau der Preise zu denken ist.

Leinöl: Die steigende Tendenz hielt an bei guten Umsätzen. Disponible Ware ist gegenüber späteren Terminen ziemlich im Preise gestiegen. Das Angebot in Loko-Ware war knapp.

Sojabohnenöl war unverändert fest und Lokoware fast nicht angeboten.

Kokosöl: Die Nachfrage hielt an. Die Mühlen haben ihre Preise wesentlich erhöht. Dasselbe gilt auch für Palmkernöl. Auch hierin fanden zufriedenstellende Umsätze statt.

Maisöl: Infolge der hohen Forderungen für Leinöl zeigte der Konsum mehr Interesse für diesen Artikel, ebenso für Kottonöl. Der Preis hierfür wurde weiter erhöht.

Rizinusöl: Während für erste Pressung der Markt unverändert fest lag, war zweite Pressung flau gestimmt.

Fettsäuren: Die vorhandenen Vorräte sind sehr gering.

Abfallende Fette fanden infolge der hohen Preise für reguläre Ware besondere Beachtung. Es wurden verhältnismäßig noch sehr günstige Partien am Markte angeboten.

Hamburg 11, den 17. Oktober 1924.

Leinöl, loko Hfl. 60, Leinölfirnis Hfl. 60, Leinölfettsäure Hfl. 62, Kokosöl, roh £ 50.10, Kokosölfettsäure £ 44.10, Sojabohnenölfettsäure £ 41, Lagos-Palmöl, roh £ 44, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 40, Palmkernöl in großen Fässern £ 46.15, Palmkernölfettsäure £ 44.10, Baumwollsaatöl, hell £ 50, Rizinusöl I. Pressung £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 47.15, Sulfuröl ital. Lire 500, Rindertalg A techn. £ 50 bis 52, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 79, Dorschtran, hellblank £ 37.10, Dorschtran, gelbblank £ 36.10, Dorschtran, braunblank £ 34.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,80, Terpentinöl, amerik. $ 33,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 81, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war fest. Carl Heinr. Stöber.

Wien, den 18. Oktober 1924.

Von dem ausländischen Öl- und Fettmarkt ist eine Aufwärtsbewegung der Preise zu melden, demzufolge haben Käufe in großem Umfange stattgefunden. Talg war in der Vorwoche stark gesucht, und die Nachfrage überwog das Angebot. Die Londoner Talgauktion verlief gut und zu höheren Preisen. Fettsäuren. Auch hiefür zeigte sich mehr Interesse und wurden die Preise in die Höhe gesetzt. Knochenfette sind im Vergleich mit Talg preiswert, und es wurden größere Mengen aus dem Markt genommen. Feste Öle blieben ohne Änderung.

Am hiesigen Platze hat das Geschäft nachgelassen; die Notierungen für sämtliche Öle und Fette sind höher. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 000, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 000, Leinöl, holländ. K 19 500, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl, I. Pressung K 25 500, Rizinusöl, II. Pressung K 24 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 17 800, Elain, sap. K 19 400, Elain, dest. K 19 000, Sojafettsäure K 14 800.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 18. Oktober 1924.

Der Leinsaatmarkt setzte in der vergangenen Woche seine steigende Tendenz fort. Die Erhöhungen sind an den einzelnen Tagen nicht sehr beträchtlich, aber sie setzen sich von Tag zu Tag fort, und das Schlußresultat ist im Verlauf einer Woche immerhin recht beträchtlich.

Nach wie vor sind die Angebote von Leinsaat sowohl für schwimmende Ware, wie auch auf Abladung sehr zurückhaltend. Die Forderungen sind täglich höher, die ankommende Ware geht sofort an den Konsum über, sodaß an die Bildung von Stocks in Europa vorläufig nicht zu denken ist.

Auch in Leinöl sind nennenswerte Vorräte nicht vorhanden und werden sich auch für die nächste Zukunft wohl kaum bilden können, zumal auch die konkurrierenden Öle wie auch die entsprechenden Saaten sehr knapp sind.

In Bezug auf Leinöl könnte als konkurrierendes Öl in der Hauptsache Sojaöl in Betracht kommen, sowohl für die Seifenfabrikation, wie auch für die Fabrikation von Speiseöl, aber infolge der Wirren in Ostasien werden die Zufuhren knapp, und auch aus diesem Grunde ist wohl an einen Preisnachlaß für Leinöl für die nächste Zukunft nicht zu denken.

Holzöl.

Hamburg 1, den 16. Oktober 1924.

Bei etwas ruhigerem Geschäft, aber fester Grund-Tendenz notiere ich für Loko-Ware £ 88 und für schwimmende Ware £ 86 p. engl. ton. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 16. Oktober 1924.

Das Geschäft ist mit Ausnahme des Artikels „Paraffin" etwas ruhiger geworden, jedoch hält die feste Tendenz auf allen Märkten nach wie vor an.

Paraffin: Die Lage ist fest, und die Preise sind steigend. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,65 bis 14,90, für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 13,50 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Die neuerlichen Preiserhöhungen auf dem Paraffin-Markt haben sich zunächst auf die Ceresin-Preise noch nicht ausgewirkt. Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22,50, 58/60° $ 23, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 35, Ceresin weiß 54/56° $ 23,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei ruhigem Geschäft notiere ich für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 137 bis 155 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs: Ich notiere unverändert für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 83 bis 84 p. cwt. — Karnaubawachs: Die feste Lage hält an, und ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 120 p. cwt. und für courantgrau sh 115 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 120 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46. — Harz: Der Markt ist sehr fest, und die Preise ziehen täglich an. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 6,80. In Loko-Ware werden noch einige billigere Partien angeboten und zwar mit $ 6,70.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nicht anders vermerkt, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerikan. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln sowie München und poln. Tafelparaffin ab Breslau, Stuttgart und Magdeburg.) E. N. Becker.

Hamburg, den 16. Oktober 1924.

Der Markt ist unverändert fest.

Bienenwachs. Loko knapp. Wir notieren deutsches zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 133 bis 150 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraues zu 115 bis 116 sh, fettgraues zu 118 bis 120 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist behauptet. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 78 bis 79 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren $ 14 bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 18. Oktober 1924.

Die Preise sind, bis auf Ceresin, in der letzten Berichtswoche gleich geblieben. Die Tendenz ist durchaus als fest zu bezeichnen.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 145 bis 150, fettgraues Karnaubawachs sh 130 bis 135, Ia Original-

Japanwachs, erste drei Marken sh 90 bis 92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54/56° GM 96, Ceresin Ia weiß 54/56° GM 100 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 18. Oktober 1924.

○ Das Harzgeschäft an unserem Markte war während der letzten Woche etwas abgeflaut; die Tendenz blieb trotzdem sowohl hier, wie auch an den verschiedenen Abladungsmärkten sehr fest. Die letzten hier bekannt gewordenen Notierungen stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: D 6,50, F/G 6,70 bis 6,75, HJK 6,80, M 6,80, WG 8,80, WW 9,40 $ die 100 kg, ab Lager hier, neues Gewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladung von drüben: B 3,25, D 3,40, E 3,45, F 3,47½, G 3,47½, H 3,47½, J 3,47½, K 3,50, M 3,55, N 3,75, WG 4,10, WW 4,40, X 4,45 $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, loko, noch ohne wesentliche Zufuhr: VIII 6,75, IV 8,10, III 8,40, Ic 9,80, Excelsior 10,60 $ die 100 kg ab Lager hier, Neugewicht mit 6% Tara. Spanisches Harz, Abladung: XI 6,25, X 6,35, IX 6,45, VIII 6,55, VII 6,60, VI 6,65, V 7,20, IV 7,90, III 8,30, II 9,30, Ic 9,65, Is 9,80, Ie 9,95, Excelsior 10,45 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Französisches Harz, loko: WW 180, AA 200, AAAAA 250, extra extra 255 Ffrs per 100 kg neues Gewicht, Tara 6%. Französisches Harz, prompt von Bordeaux oder Bayonne: BN 130, F/E 142, G 142, H 144, J 145, K 147, M 150, N 153, WG 158, WW 163, U 164, R 165, AA 210, AAA 215, AAAA 220, AAAAA 225 Ffrs die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich bei ebenfalls etwas ruhigerem Geschäft die Preise für spot: amerikanische Ware: F/G 15/-, H 15/1½, J/K 15/3, WW 20/3 bis 20/-; französische Ware F/G 14/9, K 15/-, M 15/-, WG 19/6 alles sh per cwt.

Für griechisches Harz, Abladung wurden während der letzten Woche je nach Qualität Preise von 11/- bis 13/- cif verlangt.

Portugiesische Ware war nicht im Markte.

An den europäischen Abladungsmärkten ist man besonders mit den unteren und mittleren Graden sehr zurückhaltend; vorliegende Berichte sagen, daß die Bestände davon unerheblich sind, und daß teilweise für spätere Abladung schon mehr verkauft sei, als vielleicht beschafft werden könne. Besonders soweit Spanien in Betracht kommt, hat allerdings in den mittleren Sorten die ganzen letzten Monate hindurch ein sehr umfangreiches Geschäft stattgefunden, und es sind auch tatsächlich größere Terminverkäufe erfolgt. Andererseits sucht man aber mit der Steifung des Marktes für die mittleren Grade mehr Interesse für die hellen und hellsten Sorten zu erwecken, für welche bei den jetzigen Bewertungen die Anforderungen naturgemäß nicht so umfangreich sind, wie dies im Interesse der Erzeuger liegen muß.

Frankreich hat für seine dunkleren und mittleren Grade im Lande selbst einen größeren Abzug, dabei aber auch einen zunehmenden Export für die hellen Grade, der es ermöglichte, für die feinsten Sorten die Preise in den letzten Wochen ganz unverhältnismäßig höher zu bringen als bei den sonstigen Typen.

An den amerikanischen Erstmärkten steigen die Preise von Woche zu Woche langsam weiter, und die Stimmung der Verkäufer ist sehr zuversichtlich. Der Umstand, daß stärkere, ruckweise Preiserhöhungen, wie man solche früher häufig genug kennen lernte, gegenwärtig schon länger nicht zu beobachten waren, deutet darauf hin, daß die ganze Entwicklung eine gesündere als sonst ist, wo jedem Ruck nach oben die Reaktion schnell zu folgen pflegte. Sie basiert in der Hauptsache auf wirklichen Bedarfskäufen; das spekulative Element war bisher dabei wenig zu verspüren. Der Stand der Bewertungen liegt jetzt schon so, daß es der Spekulation kaum geraten scheinen kann, nachträglich noch in größerem Umfange in die Märkte zu gehen, es sei denn, daß sich bald allgemeine Anzeichen einer starken wirtschaftlichen Hebung geltend machen, die man übrigens drüben nach Beendigung der Wahlzeit erwartet. Jedenfalls hat der jetzige Konsumabzug bereits einen solchen Umfang erreicht, daß er die für den Rest der Saison noch zu erwartenden Erzeugungsmengen schlank aufzunehmen imstande ist und, wenn Rückschläge größeren Umfanges nicht eintreten, auch weiter für eine steife, nach oben strebende Tendenz sorgen wird.

Der deutsche Konsum ist mit einer gewissen Vorsorge für längere Zeit noch immer hintenan, wenige Ausnahmen nicht berücksichtigt; die finanzielle Lage bei uns verwehrt vorerst weiter ein großzügiges Disponieren, und es herrscht im allgemeinen die Ansicht, daß auch noch Wochen hingehen werden, bis sich der Erfolg der Anleihe im geschäftlichen Leben einigermaßen auswirken kann. Für uns bleibt es vorläufig noch eben so wichtig, neue größere Privatkredite heranzuziehen, das hat aber gerade bei Stapelprodukten, wie Harz, eine gewisse Grenze, solange noch Diskontsätze wie gegenwärtig dominierend bleiben. Erst wenn von der neuen Goldbank eine Diskontpolitik eingeschlagen werden kann, die dem Import- oder Exportgroßhandel mehr entgegenkommt, wird eine langsame Besserung des ganzen Geschäftes zu erwarten sein.

Solange indessen unsere Industrie nicht wieder in vollem Umfange exportfähig wird, kann auch das Importgeschäft in Rohstoffen etc. nicht aufblühen; außer der Krediterleichterung wird deshalb eine Herabsetzung jener Belastungen, welche die Gestehungskosten allzusehr nach oben beeinflussen, erforderlich, und letzten Endes muß in vielen Beziehungen auch wieder eine schärfere Kalkulation bei der Verdienstspanne einsetzen, begleitet von einer Steigerung der produktiven Einzelleistungen. Nur wenn so alle Kräfte angespannt werden können, wird uns aus dem Dawes-Plan die Möglichkeit erwachsen, wieder vorwärts zu kommen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 17. Oktober 1924.

Auf dem Mineralölmarkt hat sich seit unserem letzten Bericht wenig geändert. Die amerikanischen Rohölnotierungen sind stabil geblieben, und es ist infolgedessen auch keine Preiserhöhung in den Fertigfabrikaten eingetreten. Die Nachfrage ist befriedigend. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß, ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		GM 36,50 bis 56,75
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		GM 35 bis 36,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		GM 38,25 bis 61,75
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		GM 33,60
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		GM 32,50 bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		GM 30 bis 32,50
Vaselinöl, weißlich und reinweiß		GM 54,75 bis 63
Gasöl	lose unverzollt	GM 12
Bohröl, wasserlöslich		GM 39,50
Maschinenfett		GM 41,50
Wagenfett		GM 24
Karbolineum		GM 16

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 17. Oktober 1924.

In der verflossenen Woche war es sowohl auf dem Export-, als auch auf dem Inlandsmarkt sehr ruhig. Es lagen wohl genügend Anfragen vor, doch kam es nur selten zu Abschlüssen.

Ätzkali lag wiederum äußerst fest. Lokoware notierte GM 56,50. Fob Hamburg dürfte heute nicht mehr unter $ 13 anzukommen sein.

Ätznatron. Die Werke waren sehr gut beschäftigt. Die Ablieferungen erfolgten stark schleppend. Die Lokobestände wurden nahezu geräumt. Gefordert und bezahlt wurden zuletzt GM 32. Im Freihafen liegt ein größerer Posten russischer Provenienz. Die Preisidee war £ 16.

Chlormagnesium lag ruhiger. Brief £ 4. 5.

Nach gelbblausaurem Kali bestand größere Nachfrage. Bezahlt wurden zuletzt £ 58 fob.

Kalilauge. Das Geschäft flaute etwas ab. Gefordert und bezahlt wurden GM 29,25 bis 30,25.

Oxalsäure. Verschiedene Partien wurden zu £ 23.5 gehandelt.

Pottasche. Inlandsware notierte bei ruhigem Geschäft GM 43,50. Exportware wurde etwas lebhafter gefragt. Brief £ 20.10.

Salzsäure. Die Werkspreise wurden neuerdings erhöht. Ab Mitteldeutschland forderte man GM 2,80, während Exportware auf £ 4.10 zu stehen kam.

Soda, kalz., ging in kleinen Mengen zu GM 13,50 ab.

Wasserglas 38/40° Bé kam sehr fest. Die Forderungen lagen bei £ 4.10. 58/60° Ware notierte £ 7.10.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.).

Frankfurt a. M., den 18. Oktober 1924.

Die in der vergangenen Berichtswoche bemerkbare Belebung hat sich weiterhin behauptet, was damit in Zusammenhang gebracht werden kann, daß sich der Beschäftigungsgrad in der verbrauchenden Industrie etwas gebessert hat. Die noch in bisherigem Maße bestehende Geldmittelknappheit zwang den Konsum immer noch zum Einkauf geringer Mengen Chemikalien, sodaß der Umsatztätigkeit wie bisher enge Grenzen gezogen waren. Mit großer Genugtuung ist das sehr erfreuliche Zeichnungsergebnis der deutschen Anleihe aufgenommen worden, und es ist zu erwarten, daß in nicht allzulanger Zeit die erforderlichen Gelder zur Verfügung stehen und eine Besserung der gesamten Wirtschaftslage bringen werden.

Die Nachfrage nach

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, war gering; man verlangte bei Trommelbezug M 56.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, fand fortdauernd Interesse, sodaß ununterbrochen, wenn auch kleine Umsätze zu M 35 stattfanden. Im Handel mit

Ameisensäure, techn. rein, 85%, war wenig Bewegung; man forderte bei Ballonbezug M 95 frachtfrei. Der Umsatz in

Antichlor, Ia, gew. krist., war eng begrenzt; man verlangte bei Faßbezug M 16. Die jüngsten Forderungen für

Bittersalz, Ia, krist., weiß, stellten sich auf M 4,65 lose verladen.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., notierte M 85. Das Interesse für

Blutalbumin Ia, hell, hat angehalten. Prompt greifbare Ware stellte sich auf M 375. Auch

Blutalbumin, schwarz, Ia, wurde lebhafter gefragt und zu M 135 angeboten.

Blutlaugensalz, gelb, krist., wurde kaum beachtet; man forderte bei Faßbezug M 130. In

Borax, raff., pulv., wurden stets kleine Mengen zu M 50 umgesetzt. Für

Brechweinstein, 43/44%, pulv., verlangte man M 210 frachtfrei.

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, bot man zu M 17 an. Die zuletzt genannten Preise für

Chlorzink, pulv., 98/99%, schwankten zwischen M 52 bis 54. Das Geschäft in

Chromalaun, ca. 15%, krist., hat sich vergangene Woche nicht gut angelassen, und es wurden nur kleine Mengen zu M 36,50 von Verbraucherseite übernommen. Was von

Formaldehyd, 30 Gew.-%, angeboten wurde, kostete M 73 frachtfrei.

Formaldehyd, 40 Vol.-%, notierte M 107 frachtfrei. Für

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, bestand immer etwas Begehr. Bei Ladungsbezug stellte sich der Artikel auf M 2,80. Eng begrenzt war das Geschäft in

Glyzerin, einfach dest., 28°; bei frachtfreier Lieferung war der Artikel zu M 145 erhältlich. Das Geschäft in

Hirschhornsalz, pulv., war ohne Belang; man verlangte bei Faßbezug M 60. Die Nachfrage nach

Hühnereiprodukten hielt ununterbrochen an. Die Zufuhren aus China waren weiterhin sehr ungenügend, sodaß der Markt an seiner festen Haltung nichts eingebüßt hat. Inwieweit sich die Verhältnisse in der Zukunft gestalten werden, läßt sich zurzeit mit Rücksicht auf die undurchsichtigen Verhältnisse in China nicht beurteilen. Für

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, forderte man bei knappen Beständen M 1250.

Hühnereigelb, leicht dick, salzfrei, notierte M 96.

Hühnereigelb, für Gerbereizwecke, notierte M 63.

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, wurde relativ gut gefragt und zu M 14,50 aus dem Markt genommen. Das Geschäft in

Kaliumbichromat, krist., war ohne Belang; man offerierte diesen Artikel zu M 85. Kaum nennenswert war das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist.; man bot diesen Artikel zu M 90 an. Für

Kleesalz, krist. oder pulv., verlangte man M 85 bezw. 87. Obwohl

Milchsäure, techn. rein, 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei, zu M 48 billig zu haben war, ließ das Geschäft zu wünschen übrig. Die letzten Forderungen für

Naphtalin, weiß, in Schuppen, lauteten etwa M 23.

Natriumbichromat, krist. oder geschmolzen, wurde sehr vernachlässigt, obwohl preiswerte Partien zu M 70 im Markte waren. Einiges Interesse war für

Natrium bicarbonicum venale vorhanden; Loko-Ware kostete M 20.

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., fand größeres Interesse; man verlangte bei 5-Tons-Bezug M 33,80 frachtfrei.

Natriumsulfit, krist., bewertete man mit M 18. Geringe Nachfrage lag nach

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, vor, welches zu M 36 frachtfrei bei größeren Mengen angeboten wurde. Das Interesse für

Oxalsäure, krist., 98/99½%, war sehr gering, bei Faßbezug forderte man M 47. Ununterbrochene Umsätze wurden in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., vorgenommen, wobei Preise von M 41 bis 42 erzielt wurden.

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, fand zu M 44 wenig Begehr. Die geringe Nachfrage nach

Salmiakgeist, techn., 0,910, hielt an; je nach Menge war der Artikel zu M 40 bis 44 zu haben. Ohne Belang war das Interesse für

Schwefelnatrium, krist., 30/32%; man verlangte zuletzt M 14,50.

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, erfreute sich einer besseren Nachfrage; bei Ladungsbezug kostete der Artikel M 22,25. Das Geschäft in

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, war gering. Die Notierung bei Ladungsbezug war M 9,25 lose verladen. Die Sodageschäfte waren sehr umfangreich. Je nach Menge forderte man für

Soda, kalz., 96/98%, M 14 bis 15.

Soda, krist., stellte sich auf M 7,40.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., war zu M 210 frachtfrei erhältlich. Die jüngsten Forderungen für

Zitronensäure, bleifrei, krist., lauteten M 350 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 17. Oktober 1924.

Ameisensäure 85% 75 (36.10), Ätznatron 125/8 32 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56,50 (28.15), Antichlor, krist. 14,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 18,75 (9.13), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 94,50 (43.10), Bleimennige, rein 91 (41.10), Bleiweiß, pulv. 96 (42.10), Bleiweiß in Öl 100,50, Borax, krist. 48,50 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4.3), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.2), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 42,50 (20.15), *Chromalaun 39 (20.10), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 150 (39.15), Formaldehyd 30 Gew.-% 83 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.6), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.10), Kalialaunkristallmehl 13,80 (6.15), *Kalialaun in Stücken 15 (7.2/6), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 30,25, *Kupfervitriol 98/99% 38 (20.8), Kaliumbichromat 85 (43.10), Lithopone RS 34 (17), Naphtalin in Schuppen 30 (14.15), *Natrium bic. DAB 5 16,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,50, (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14,50, Oxalsäure 98/100% 51 (23.5), Pottasche 96/8% 43,50 (20.10), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 45 (22), *Schwefelnatrium 60/2% 21,90 (11), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.10), Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 4,10 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 13,25 (7.10), Soda, krist. 8,90 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,50 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% 11,50 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.8), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.13), Zinkweiß Rotsiegel 68,50 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Preise für Salzsäure wurden neuerdings von Werksseite erhöht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 14. Oktober 1924.

*Ätzkali, 88/92 per 100 kg, Passau, S. Fr. 71,50 *Ätznatron, 128/130°, verkauft zu Din. 5,50, Ätznatron, 128/130° K 7400, Alaun, in Stücken K 3300, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 3900, *Bittersalz, per 100 kg, in Säcken $ 1,60, Bleiglätte, B. B. U. K 12 600, Bleiweiß, chem. rein K 13 700, Borax, krist. K 9200, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2700, Chlorsaures Kali K 7200, Chromalaun K 6800, Chromkali, kristall., fein K 17 500, Chromnatron K 15 500, Eisenvitriol K 1100, Essigsäure, 80%, für Genußzw. K 25 500, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 500, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 000, Gummi, cord. K 18 800, Harz, franz., WW K 7500, Kali, gelbblausaures K 24 500, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 18 000, Kupfervitriol K 7500, *Milchsäure, tech., 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 12 900, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit techn. K 4200, Oxalsäure K 9800, Pottasche, 96/98% K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9400, Schellack T. N. orange K 118 000, Schwefelnatrium 60/62% K 5800, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 3000, Soda bic. B. K 3900, Soda bic. M. B. B. K 5600, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 000, Terpentinöl, inländ. K 23 000, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 14 500, Wachs, Bienen K 48 000, Wachs, Karnauba- K 41 500, *Wachs, Japan- K 30 000, *Wachs, Montan-, Riebeck K 7500, *Wachs, Montan-, Bituma K 7000, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 000, Leinöl, holländ., Ia K 18 200, Rüböl, dopp. raff. K 17 800, Elain, sap., 97/98 K 19 100, Preßtalg K 18 600, Knochenfett, Benzin-, K 13 600, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 26 000, Waltranfettsäure K 14 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (16. Oktober 1924.) Die Erwartungen, welche im Laufe des Berichtsmonats an die Entwickelung des Holzmarktes geknüpft wurden, haben sich bisher nicht verwirklichen lassen. Die Käufer waren meistenteils zurückhaltend und suchten die

Preise zu drücken, wenn zu Geschäften geschritten werden sollte. Die Kistenfabrikation wie die Faßherstellung, welche sich um Aufträge bemühten, klagten über anhaltend schlechte Beschäftigung. Was den Holzmarkt im allgemeinen anbetrifft, so klagen die Verbraucher darüber, daß der notwendige Preisabbau eben nicht in der gehörigen Weise zur Geltung gekommen sei. Eine nachteilige Folge der Preishaltung nach oben am Holzmarkt ist zum Teil, daß anderen Ländern, wie der Tschecho-Slowakei, Gelegenheit gegeben wird, in das deutsche Geschäft einzudringen.

Am Fastagenmarkt war das Angebot größer als die Nachfrage, ohne daß sich die Preise indessen wesentlich verändert hätten. Die Großverbraucher schränkten ihre Käufe tunlichst ein, denn auch im Geschäft mit gebrauchten Ölbarrels macht sich der notwendige Preisabbau mehr und mehr bemerkbar. Für gebrauchte, aber reparaturfreie Hellölbarrels forderte der Handel etwa M 5,60 bis 5,75 pro Stück ab mitteldeutscher Station. Kleinere Preisabweichungen nach oben wie nach unten waren hier und da zu bemerken. Buchenholzpackfässer waren in verschiedenen Größen ständig angeboten, fanden aber bei den ungünstigen allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnissen nur schlechten Abgang. Vom Auslande her lag wie früher verschiedenes Angebot vor, wobei sich namentlich die nordischen Länder um die Einfuhr wie in anderen Artikeln so auch in gebrauchten Holzfässern bemühten. Für Petroleum-, helle Maschinenöl- und Schmalz- und Kokosölbarrels waren Forderungen von etwa schwed. Kr. 7,50 pro Stück cif Hamburg genannt. Mit kleineren Untergeboten dürfte zum Geschäft zu kommen sein.

In den Weinbaugebieten hat sich der Faßhandel im Laufe des Berichtsmonats gut belebt, die Preise für Gebinde aller Art konnten sich gut befestigen. Für gute weingrüne Fuderfässer wurden in den letzten Wochen Preise genannt von M 70 bis 80 pro Stück ab Lagerstelle. Eisenfässer waren seit einiger Zeit mehr und etwas billiger angeboten, weil sich die Eisenpreise mehr und mehr gesenkt haben. Werksneue Eisenfässer, autogen geschweißt, Mäntel und Böden innen und außen verzinkt, kosten bei einem Inhalt von etwa 300 l M 65 bis 67, von 500 l M 98 bis 100 pro Stück ab Verladestelle bei waggonweisem Bezuge. Alle Preise verstehen sich ohne Verbindlichkeit, mit kleineren Abweichungen nach oben oder nach unten muß gerechnet werden.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Rheinische Parfümerie Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung in Berlin der gleichnamigen Firma in Vohwinkel. Herstellung und Vertrieb von kosmetischen Artikeln, Parfümerien, Seifen, Wachspräparaten und ähnlichen Artikeln. Grundkapital 100 000 000 M. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: Kaufmann Artur Jungnickel, Arzt Dr. Bernhard Frowein, Fabrikant Kurt Wülfing. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Potsdamer Straße 31a. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Kaufmann Arthur Jungnickel, Elberfeld, 2. Herm. Wülfing A.-G., Vohwinkel, 3. Kurt Wülfing, Fabrikant, Vohwinkel, 4. Herm. Wülfing sen. in Vohwinkel, 5. Dr. Walter Kögel, Chemiker zu Elberfeld.

† Berlin. Europäisches Ölkontor G. m. b H. Hauptsitz Berlin, wohin er von Breslau verlegt ist. In Breslau und Hamburg bestehen Zweigniederlassungen unter derselben Firma mit dem Zusatz Zweigniederlassung Breslau bzw. Hamburg. Gegenstand des Unternehmens ist die Lagerung, der Transport und Umschlag sowie der Handel mit Mineralölen und sonstigen Ölen, allen verwandten Erzeugnissen und daraus hergestellten Produkten. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Generaldirektor Dr. Friedrich Wilhelm Mewes, Breslau; Amtsrichter a. D. Dr. Kurt Fiege, Breslau; Kaufmann Alwin Bornholdt, Berlin; Kaufmann Carl Buschmeyer, Berlin. Alexander Hiller und Kurt Draber ist Gesamtprokura miteinander oder mit einem anderen Prokuristen erteilt.

† Bregenz (Vorarlberg). Vorarlberger Benzin- und Mineralölvertrieb Thurnher & Co.

† München. „Dynalcol" Gesellschaft für flüssige Brennstoffe m. b. H., Alfonsstr. 11. Herstellung und Vertrieb flüssiger Brennstoffe aller Art, Öle und Fette, Erwerbung von und Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen, ferner Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art nebst Zubehör. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Viktor Dominici, Direktor, und Alfons Erhart, Kaufmann. — † „Naphta" Gesellschaft für Mineralölprodukte m. b. H., Ohmstr. 7. Handel und Fabrikation von Mineralölen, vegetabilischen und animalischen Ölen und Fetten jeder Art, chemischen und mineralischen Produkten, Beteiligung an einschlägigen Unternehmungen, Errichtung von Gesellschaften, welche der Erreichung bezeichneter Zwecke dienlich sind, insbesondere die Fortführung der Geschäfte der Firmen Libitzky & Rindler und Erwin Diemer, beide in München. Stammkapital 135 000 Goldmark. Geschäftsführer Max Noack, Kommerzienrat und Fabrikbesitzer, Viktor Rindler und Erwin Diemer, Kaufleute in München. Der Gesellschafter Viktor Rindler bringt als Sacheinlage das Inventar der Firma Libitzky & Rindler im Anschlage von 45 000 Goldmark ein. Der Gesellschafter Erwin Diemer bringt als Sacheinlage das Inventar der Firma Erwin Diemer im Anschlage von 45 000 Goldmark ein. Zur Sacheinlage des Viktor Rindler gehört das in der Steuergemeinde Plattling gelegene Grundstück Plan Nr. 583 Bauplatz zu 0,292 ha. Die Gesellschaft übernimmt diese Einlagen zum Anschlagswerte von je 45 000 Goldmark. Im Falle der Kapitalserhöhung werden außerdem dem Gesellschafter Viktor Rindler als Vergütung auf seine frühere Sacheinlage in Anrechnung auf die Verpflichtung zur Nachzahlung 5000 Goldmark gutgeschrieben.

† Nürnberg. Kosmeta Vertrieb technischer Neuheiten Ing. E. Krug & A. Tölke, Bucher Str. 45. Unter dieser Firma betreiben der Kaufmann August Tölke und der Ingenieur Eugen Krug seit 15. September 1924 in offener Handelsgesellschaft den Vertrieb techn. Neuheiten, Maschinen, Apparate aller Art und sonstiger Gegenstände.

Berlin. Floratma Parfümeriefabrik A.-G., NW 21. Folgende Herren haben ihren Austritt aus dem Aufsichtsrate erklärt: Senator H. C. Paul Rott, Frankfurt a. M., Generaldirektor Hans Küppers, Köln a. Rh., Gerichtsassessor a. D. Sußmann, Köln a. Rh., Rechtsanwalt Dr. Schachian, Berlin, und Bankier Georg Kopf, Berlin.

Beuthen, O.-S. Dampfseifenfabrik Lellek & Werner in Roßberg. Frau Anna Werner, geb. Jarosch, ist ausgeschieden. Gleichzeitig ist Kaufmann Karl Mücke aus Kattowitz als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Breslau. Schlesische Seifenindustrie G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 2. September 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Rechtsanwalt Alfons Militscher zu Breslau ist zum Liquidator bestellt.

Breslau. Ostdeutsche Seifenwerke A.-G. Gemäß Umstellungsbeschluß vom 25. Juli 1924 beträgt das Grundkapital 22 000 Goldmark. Das Grundkapital zerfällt in 1100 Aktien zu je 20 Goldmark. Durch Beschluß vom 25. Juli 1924 ist § 4 der Satzung entsprechend dem Umstellungsbeschluß vom gleichen Tage geändert.

Düsseldorf. Großeinkaufszentrale deutscher Konsumvereine G. m. b. H., hier, mit Zweigniederlassung Saarbrücken. Durch Gesellschafterbeschlüsse vom 26. April 1922 und 2. Juli 1924 ist der Gesellschaftsvertrag geändert. Die Firma ist geändert in Gepag Seifenfabrik deutscher Konsumvereine, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt der Betrieb eines Großhandelsgeschäfts zum Zwecke der Förderung der Interessen von Konsumvereinen und ähnlichen wirtschaftlichen Vereinigungen: a) durch Vermittlung von Handelsgeschäften, b) durch eigene Herstellung aller für diese Vereinigungen in Betracht kommenden Erzeugnisse. Das Stammkapital ist von 800 000 M um 750 000 M herabgesetzt auf 50 000 M durch Beschluß vom 26. April 1922. Durch den Beschluß vom 2. Juli 1924 ist das Stammkapital auf 50 000 Goldmark umgestellt. Als weiterer Geschäftsführer ist Johann Bannemer, Direktor in Köln-Mühlheim, bestellt. Seine Prokura ist erloschen. Die Bekanntmachungen der Gesellschaft erfolgen jetzt in der Konsumgenossenschaftlichen Praxis, Hauptorgan des Reichsverbandes deutscher Konsumvereine, Eingetragener Verein. — Neußer Ölproduktenwerke Heinrich Cordes, A.-G., hier. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 1. September 1923 und 18. September 1924 ist der Gesellschaftsvertrag geändert. Gemäß durchgeführtem Beschluß vom 1. September 1923 ist das Grundkapital um 60 000 000 M erhöht und beträgt jetzt 110 000 000 M. Von den neuen Aktien sind 50 000 000 M Inhaberstammaktien, und zwar 12 500 Stück zu je 1000 M, 2500 Stück zu je 5000 M und 2500 Stück zu je 10 000 M, sowie 10 000 000 M auf den Namen lautende Vorzugsaktien, und zwar 100 Stück zu je 100 000 M. Die Vorzugsaktien sind bezüglich des Gewinnanteils beschränkt und haben zehnfaches Stimmrecht bei Besetzung des Aufsichtsrats, Satzungsänderungen und Auflösung der Gesellschaft. Von den neuen Stammaktien werden 25 000 000 M zu 5000 Prozent und 25 000 000 M zu 100 000 Prozent ausgegeben. Die 10 000 000 M Vorzugsaktien werden zu 150 Prozent ausgegeben.

Elbing. Eos Erste Ostpreußische Seifengesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 22. September 1924 ist § 5 des Gesellschaftsvertrags dahin geändert, daß Stammkapital und Einlagen auf Goldmark umgestellt sind. Das Stammkapital beträgt jetzt 5000 Goldmark.

Friedrichstadt. Seifenfabrik Friedrichstadt. Das Grundkapital beträgt nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 13. September 1924 72 000 Goldmark.

Gießen. Die Firma Ölindustrie Siegfried Stern in Gießen ist mit Wirkung vom 14. Oktober 1924, Mittags 12 Uhr, unter Geschäftsaufsicht gestellt. Zur Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Peters in Gießen ernannt.

Halle a. S. Dampftalgschmelze und Speisefettfabrik Aktiengesellschaft. Alfred Prötzsch ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Hamburg. Deutsche Öl-Import-Gesellschaft m. b. H. Generaldirektor Oskar Schaarschmidt, zu Charlottenburg, und Friedrich Wilhelm Gerhard Berger, Diplom-Kaufmann, zu Hamburg, sind zu Geschäftsführern bestellt worden. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers C. Reumuth ist beendigt. Prokura ist erteilt an Hans Friedrich Karl Zeese; er ist mit einem Geschäftsführer oder mit einem anderen Prokuristen vertretungsberechtigt. Die an Schmidt erteilte Prokura ist erloschen.

Hanau. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der zum Gioth-Konzern gehörigen Firma Chemische Fabrik A.-G. ist infolge der Zurückweisung der sofortigen Beschwerde gegen den Beschluß, durch welchen der Zwangsvergleich bestätigt worden ist, und infolge Zeitablaufs beendigt.

Hannover. Frau Minna Poloni kosmetische Bedarfsartikel. Frau Elsbeth Buhtz, geb. Poloni, ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist die Witwe Minna Poloni, geb. Bibers, als persönlich haftende Gesellschafterin in die Gesellschaft eingetreten.

Kassel. Ölmühlengenossenschaft Hessen-Kassel, eingetragene Genossenschaft m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 16. Juli 1924 ist die Genossenschaft aufgelöst. Kaufmann Curt Knierim und Kaufmann Karl Volz sind zu Liquidatoren bestellt.

Köln. L. Minlos & Co. Aktien-Gesellschaft, Köln-Ehrenfeld. Dr. René Welter und Wilhelm Minlos sind aus dem Vorstand ausgeschieden.

London. Direktor Frederik Boehm, ein geborener Deutscher, Gründer der Firma Fredk. Boehm, Ltd., London, die den Handel mit Chemikalien, Drogen, Ölen usw. betreibt, starb im Alter von 62 Jahren am 29. September in Harrow-on-the-Hill.

Lugano. Die Wachsfigurenfabrik Knoll-Foglia brannte ab.

Mannheim. Hessische Öl- und Fett-Manufaktur S. Ganß. Die Gesellschaft ist aufgelöst und das Geschäft mit Aktiven und Passiven und samt der Firma auf den Gesellschafter Kaufmann Moritz Ganß, als alleinigen Inhaber übergegangen, der es unter der bisherigen Firma weiterführt.

München. „Telos" Chemisch-technische Gesellschaft m. b. H. Firma gelöscht.

Neu Arad, Rumänien. Die Budapester Fabrik ätherischer Öle „Resinol" hat, im Verein mit der Arader Spiritusfabriksfirma Gebrüder Neumann und der Aradmegyeer Sparkassa, in Neu-Arad ein Fabriksunternehmen zur Erzeugung von ätherischen Ölen, synthetischen Riechstoffen, Fruchtäthern und Essenzen, unter der Firma „Resinol rumänische chem. Ind. A.-G." gegründet. Die neue großangelegte Fabrik kommt noch in diesem Jahre in Betrieb. Das Unternehmen wird die in Siebenbürgen wachsenden Heilpflanzen und andere Rohstoffe verarbeiten und den Bedarf der verloren gegangenen Abnehmer der Budapester Resinolfabrik sowie den von Rumänien und der Balkanstaaten befriedigen. (Vegyi Ipar.)

Spandau. Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken, Aktiengesellschaft, Berlin-Spandau. Albert Lewin hat sein Amt als Vorstandsmitglied niedergelegt. Wilhelm Puttfarken und Wilhelm Ridder, beide zu Spandau-Haselhorst, sind zu Vorstandsmitgliedern, und Fritz Kirchhübel zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt. Die Prokura 1. des Wilhem Puttfarken, 2. des Wilhelm Ridder, 3. des Willi Rohne, 4. des Fritz Kirchhübel ist erloschen. Eine entsprechende Eintragung ist bei der im Handelsregister des Amtsgerichts Bremen geführten Firma Deutsche Margarine- und Speisefettfabriken A.-G. Filiale Bremen erfolgt.

Stettin. Stettiner Ölwerke Aktiengesellschaft in Züllchow. Direktor Gerhard Saltzwedel ist zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt.

Zerbst. Chemische Fabrik Coswig-Anhalt, G. m. b. H. Paul Fuchs ist als Geschäftsführer abberufen. An seiner Stelle ist der Fabrikbesitzer Hans Schraube in Dresden als Geschäftsführer bestellt. Dem Kaufmann Otto Fricke und dem Betriebsleiter Dr. Eduard von Drathen ist Gesamtprokura erteilt.

Magadi Soda Co. Einer auf den 17. Oktober einberufenen Versammlung der Obligationen- und anderen Gläubiger sowie der Aktionäre der alten Gesellschaft wird nach „Chemical Trade Journal" folgender Reorganisationsplan der Firma Brunner, Mond & Co. vorgelegt werden: Es wird eine neue Gesellschaft mit einem Aktienkapital von 830 000 £ gebildet, bestehend aus 250 000 6%igen „first preference shares" zu je 1 £, 1 320 000 6%igen „first preference shares" zu je 5 sh, 600 000 12%igen „preferred ordinary shares" zu je 5 sh, und 100 000 gewöhnlichen Aktien zu je 1 £, welche von Brunner, Mond & Co. zu pari gezeichnet werden; dazu kommen eine halbe Million 6%iger Obligationen, welche i. J. 1945 zu pari rückkäuflich sein sollen. Aus dem Verteilungsplan dieser Aktien und Obligationen geht hervor, daß die gegenwärtigen Aktionäre schwere Verluste erleiden werden, die aber im Hinblick auf die Lage des Unternehmens mehr scheinbar als wirklich sein werden.

Was den künftigen Betrieb der Magadiwerke betrifft, so bemerkt „Chemical Trade Journal", daß es zwar vor einiger Zeit geheißen habe, Brunner, Mond & Co. hätten dem Kolonialamt ausreichende Garantien für die volle Ausnützung der Leistungsfähigkeit gegeben, aber nun scheine es, daß der neue Pachtvertrag nur eine Minimalproduktion festsetze. (Chem. Industrie.)

Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G., Altona. Anfang Februar des laufenden Jahres wurde, wie im Geschäftsbericht für 1923/24 ausgeführt ist, die Fusion der Chemischen Fabrik Krewel & Co. in Köln mit der Victri A.-G. für Parfümerie- und Seifenfabrikation in Altona geschlossen und der Firmenname in „Chemische Fabriken Victri-Krewel Aktiengesellschaft Altona/E" abgeändert. Das Aktienkapital der Chemischen Fabrik Krewel & Co. wurde von nom. 20 Millionen Mark auf nom. 40 Millionen Mark erhöht. In der Generalversammlung Anfang Februar d. J. wurden die nom. 60 Millionen Mark Victri-Stammaktien mit den nom. 40 Millionen Mark Krewel-Aktien gleichgestellt und das so auf 100 Millionen Mark gebrachte Aktienkapital auf nom. 150 Millionen Mark Victri-Krewelaktien erhöht. Der Ausgabekurs für diese 50 Millionen Mark Aktien betrug 3 Dollar für die 1000-Mark-Aktien. Von einer Veröffentlichung der Papiermarkbilanz für den 30. Juni 1924 sieht der Vorstand ab, da die Papiermarkwerte ein Bild des wahren Standes der Gesellschaft nicht geben können. Die Abteilung Köln hat sich gut entwickelt und Gewinne erzielt; die von der Gesellschaft hergestellten pharmazeutischen Präparate haben ihren Absatz erweitert. Die Abteilung Altona hat im ersten Halbjahr zufriedenstellend gearbeitet, dagegen im zweiten Halbjahr erhebliche Verluste gebracht. Die Seifen- und Parfümerieindustrie lag in dieser Zeit besonders schlecht, insbesondere unter dem Einfluß des französischen Valutadumpings in den durch das besetzte Gebiet eingeführten Waren. Beim Verkauf der Fabrikate der Gesellschaft konnte der Herstellungspreis auch nicht annähernd erzielt werden. In der vorgelegten Goldmark-Eröffnungsbilanz für den 1. Juli 1924 ist das Stammkapital von 150 Millionen Papiermark auf 375 000 Goldmark zusammengelegt, also im Verhältnis 400 : 1. Für 8 Stammaktien à 1000 M wird eine Goldmarkaktie zu 20 M gewährt. (Chem. Ind.)

Lüneburger Wachsbleiche, Lüneburg. In der Generalversammlung schlug die Verwaltung eine Zusammenlegung des Aktienkapitals im Verhältnis von 10 : 1 auf 700 000 Goldmark vor, nachdem noch vor kurzem von einem Umstellungsverhältnis von 16 : 1 die Rede war. Bekanntlich machte sich damals eine starke Opposition, in erster Linie von der Berliner Bankfirma Laband, Stiehl & Co. ausgehend, geltend. Die Papiermarkbilanz vom 31. Dezember 1923 sowie die Golderöffnungsbilanz per 1. Januar 1924 und die Bilanz per 30. Juni 1924 wurden genehmigt. Bei der Abstimmung der beiden zuerst genannten Bilanzen enthielt sich die Opposition der Abstimmung. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt jetzt 7000 Stück Stammaktien zu je 100 Goldmark und 12 000 Stück Vorzugsaktien zu je 5 Goldmark. Der Gewinn von 35 983 Goldmark wird auf neue Rechnung vorgetragen.

Lingner-Werke A.-G., Dresden. Der Überschuß von 213 169 Bill. M soll vorgetragen werden. Dem Geschäftsbericht entnehmen wir u. a.: „Wir haben für die inländischen Mindererlöse durch eine entsprechende Ausnutzung unserer Exportorganisation einen angemessenen Ausgleich suchen müssen und ihn auch insoweit und solange herbeiführen können, als das Verhältnis unserer Warenpreise zu den Weltmarktnotierungen eine Ausfuhr in größerem Umfange überhaupt gestattete. Im Zusammenhange damit ist schließlich zu berichten, daß wir uns im zweiten Halbjahre 1923 in den Vereinigten Staaten von Nordamerika sowie in Danzig und in Wien an Unternehmungen beteiligt haben, die aus Zweckmäßigkeitsgründen zu dem Behufe errichtet wurden, die Herstellung und den Vertrieb der Lingner-Produkte in den betreffenden Ländern zu betreiben."

Vom Weltmarkt.

Die Terpentinindustrie.

In einem Bericht über den Londoner Terpentinmarkt schreibt „Chemist and Druggist":

Der Eingang von amerikanischem Terpentin hat sich in der letzten Zeit gebessert und wenn die schwimmenden Lieferungen noch eingetroffen sind, werden die Londoner Bestände über 20 000 Barrels betragen, was dem Bedarf des Londoner Marktes für drei Monate entspricht. Die starke Geschäftsbelebung gegenüber den letzten zwei Jahren ist offenbar zum großen Teil auf den Rückgang der Preise zurückzuführen, wozu noch kommt, daß die Depression in Amerika den schlimmsten Punkt überschritten zu haben scheint, so daß für den Herbst eine Besserung des Geschäfts zu erwarten ist. Von großer Bedeutung ist die Bildung einer Interessengemeinschaft zwischen den amerikanischen Produzenten, welche vor kurzem erfolgt ist und die Regulierung der Produktion mit Rücksicht auf Angebot und Nachfrage zum Zweck hat. Wenn auch diese Vereinigung nicht den Erfolg haben kann, daß der freie Handel in Terpentinprodukten oder „naval stores" unterbunden wird — was gegen die amerikanischen Antitrustgesetze wäre —, so wird sie doch eine größere Stabilität des Marktes herbeiführen, da nun die Verschleppung von großen Beständen aus einer Saison in die andere in den Händen einzelner Produzenten offenbar vermieden werden soll. Es ist bekannt, daß der Anteil der Vereinigten Staaten an der Weltpro-

duktion von Terpentinöl und den zugehörigen Harzprodukten etwa 80% beträgt.

Nach Mitteilung eines hervorragenden Vertreters der französischen Terpentinindustrie hat der Abschlag von Bauholz in den Vereinigten Staaten so zugenommen, daß in etwa 10 Jahren die Produktion von Terpentin und Harz ernstlich bedroht sein dürfte; eine vernünftige Ordnung der Ausbeutung der Waldbestände unter Gewinnung der Rohprodukte sowie des ganzen Destillationsprozesses erscheint von dringender Notwendigkeit.

Das französische Produkt wird allgemein als hochwertig anerkannt, das Rohmaterial gilt sogar besser als das amerikanische. Bezüglich der Menge kommt Frankreich direkt nach den Vereinigten Staaten, und auch Spanien erzielt eine beträchtliche Produktion, die auf 7000 t Terpentinöl und 20 000 t Harz geschätzt wird. Die durch den Krieg schwer geschädigte russische Industrie scheint sich, nach der gesteigerten Ausfuhr des letzten Jahres zu urteilen, wieder zu erholen, wenn auch die Erreichung des Vorkriegszustandes unter der Sowjetregierung noch einige Jahre brauchen wird.

Über die neue amerikanische Ernte geht das Gerücht, daß sie um 15—20% geringer sei als im letzten Jahr, und wenn Nachrichten dieser Art auch mit Vorsicht aufgenommen werden müssen, so ist doch ein Einfluß der Kontrolle durch die neue Interessengemeinschaft in Betracht zu ziehen.

Der tiefste in der letzten Zeit auf dem Londoner Markt erreichte Preisstand war 64 sh 3 d per cwt. Die Einfuhr im 1. Halbjahr 1924 war mit 5 735 t geringer als die im gleichen Zeitraum des Vorjahres (7 542 t), doch wird der Vergleich der beiden Jahre durch die Juli-Einfuhr sich ohne Zweifel zugunsten von 1924 verschieben. (Chem. Industrie).

Ausfuhr von Talg und Knochen aus China. Die Ausfuhr von Talg aus Tsingtau ist gegen das Jahr 1922 angewachsen. Im Jahre 1922 gingen 15 502 Pikuls Talg im Werte von H. Tls. 182 924 ins Ausland, davon 9456 Pikuls direkt nach Japan. Im Jahre 1923 hat die Ausfuhr 28 655 Pikuls betragen.

Die beim Schlachten der Rinder gewonnenen Knochen gehen ausschließlich nach Japan. Dort werden die Knochen nach dem Mahlen hauptsächlich zum Düngen der Felder benutzt; ein kleiner Teil findet für die Fabrikation von Knöpfen und bei der Zuckerraffinierung Verwendung. Die Knochen sind in Japan sehr gesucht, da sie keine Beimischungen anderer Knochen enthalten. Die Ausfuhr aus Tsingtau hat im Jahre 1922 84 420 Pikuls im Werte von H. Tls. 147 697 betragen, sie ist im Jahre 1923 auf 85 753 Pikuls gestiegen.

Neue Seifenfabriken sind in 1923 nicht entstanden; aus der Hsing-Hua-Seifenfabrik in Tsinanfu ist der deutsche Techniker ausgeschieden. (Allgem. Produkten-Ztg.)

Die bulgarische Rosenölproduktion im Jahre 1924. Die bulgarische Rosenproduktion, die ein wichtiger Zweig der bulgarischen Landwirtschaft und die Grundlage einer weltbekannten Rosenölindustrie ist, war 1924 quantitativ sehr gut und übertraf die allerdings unter dem mittelmäßigen Maße ausgefallenen Ernten der beiden letzten Jahre. Im Durchschnitt ist die diesjährige Produktion um 50, stellenweise sogar um 100% größer als i. V. Die heurige Rosen-Produktion wird auf beiläufig 6 Mill. kg geschätzt. Die Ware wurde aber zum Mittelpreise von Leva 8,50 pro kg gegen 6,50 pro kg i. V. gehandelt. Trotzdem ist die Qualität der heurigen Ernte um ca. 20% minderwertiger als die der vorjährigen. Die heurige Ernte beträgt beiläufig 500 bis 600 kg Bauernessenz und etwa 900 kg von in modernen Destillationen verarbeiteter Rosenölessenz. Der Preis bewegt sich um Leva 165 für 1 Muskal (gleich 5 Gramm). Während die Bauernessenz nur den Preis von Levas 33 000 für 1 kg erreicht, wird das fabriksmäßig verarbeitete Produkt mit 45 000, sogar auch bis zu Levas 50 000 gehandelt. (Frkf. Ztg.)

Der russische Naphtha-Export nach Deutschland. Wie der stellvertretende Vorsitzende des Allrussischen Syndikates für Erdölhandel Friedmann einem Mitarbeiter der Moskauer „Ekonomitscheskaja Shisn" erklärte, sieht der kürzlich mit der „Dea" abgeschlossene Vertrag eine jährliche Lieferung von 50 000 t Benzin vor. Für den Absatz in Deutschland kämen gegenwärtig in erster Linie Benzin, Schmieröle und zum Teil Heizöle in Frage. Zurzeit sei Deutschland der wichtigste Abnehmer im Auslande für russische Naphtha-Produkte. Für das kommende Wirtschaftsjahr 1923/24 sei laut Programm eine Steigerung des Naphtha-Exportes ins Ausland um 157% gegenüber dem Vorjahr vorgesehen. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Der Chemikalienhandel zwischen Frankreich und dem Saargebiet in den ersten vier Monaten von 1924 und 1923.

	1924	1923
	(in Tonnen)	
Ausfuhr aus dem Saargebiet:		
Schweröle und Petroleumrückstände	2 298,0	1 655,9
Ferrolegierungen	4 956,0	2 579,9
Mineralien aller Art	783 799,5	611 283,9
Chemische Produkte	18 387,8	11 204,6
Parfümerien und Seifen	1 194,7	216,5
Arzneimittel, zusammengesetzte	20,5	15,8
Pflanzenwachs, Gummiharze, Harze, Balsame und andere Harzprodukte	241,4	66,6
Alkohol und Spirituosen (Hektoliter reiner Alkohol)	5 456	11 912
Einfuhr aus dem Saargebiet:		
Knochen, Hörner, Hufe	60,4	96,2
Mineralteer, Bitumen, Asphalt	11 123,0	2 869,0
Schweröle und Petroleumrückstände	214,3	198,5
Kupfer	36,4	6,9
Zink	1,8	—
Ammonsulfat (roh u. raffiniert)	2 314,3	1 311,7
Steinkohlenteer-Destillationsprodukte, direkte	3 873,0	2 459,8
Chemische Produkte, andere	11 235,2	6 505,2
Farben, Tinten, Farbstoffe und präparierte Kohlen	23,2	33,5
Parfümerien und Seifen	24,6	17,2

(Chem. Industrie).

Handel und Verkehr.

Müssen Lagergüter in Bezug auf ihre Beschaffenheit nachgeprüft werden?

Von Verkehrssyndikus *W. Brodbeck* in Stuttgart.

= Die Frage, ob der Lagerhalter bei Gütern, die er auf Lager nimmt, den Inhalt auf seine tatsächliche Beschaffenheit nachzuprüfen hat, ist im Speditionsrecht umstritten. Sie hängt davon ab, ob im einzelnen Fall Anhaltspunkte vorhanden sind, die eine eingehende Nachprüfung nötig machen. Im Falle, wo der Auftraggeber dem Spediteur einen besonderen Auftrag zur Feststellung des Gewichts erteilt, besteht eine Verpflichtung zur Feststellung des Gewichts vor Übernahme der Lagerung. In einem vor dem Reichsgericht unterm 26. Mai 1924 anhängigen Rechtsstreit war ein derartiger Auftrag erteilt worden. Es sollte festgestellt werden, ob das in Coblenz bahnamtlich festgestellte Gewicht noch unverändert auf der Empfangsstation war, oder ob ein evtl. Gewichtsabgang evtl. durch eine Beraubung eingetreten ist. Die sofortige Gewichtsfeststellung durch den Empfangsspediteur sollte zur Sicherung der Schadenersatzansprüche gegenüber der Eisenbahn dienen, die durch eine vorbehaltlose Abnahme erloschen wären und deren Geltendmachung mit Schwierigkeiten verknüpft gewesen wäre, wenn erst der Empfänger nach Auslieferung einen evtl. Gewichtsmangel festgestellt hätte. Ob eine Öffnung der einzelnen Kisten und Nachschau, dahingehend, ob sie vollständig gefüllt sind, oder ob sonst ein innerlicher Schaden vorhanden ist, notwendig ist, hängt davon ab, ob an den Kisten äußerliche Spuren vorhanden sind, die auf einen innerlichen Schaden schließen lassen. Auf den gleichen Standpunkt hat sich auch das Reichsgericht gestellt, I. 465/23. Im übrigen lassen sich äußerlich nicht erkennbare Mängel auch dann noch bei der Eisenbahn trotz der vorbehaltlosen Abnahme reklamieren, wenn der Schaden binnen einer Woche angemeldet ist und der Entschädigungsberechtigte nachweist, daß der Eintritt des Schadens nach Ausfolgung des Guts ausgeschlossen ist.

Die Wiederaufnahme des Brieftelegrammverkehrs steht in neuer Form zum 20. Oktober bevor. Das neue Brieftelegramm, vorerst nur im innerdeutschen Verkehr zugelassen, soll hinsichtlich der Auflieferung keiner örtlichen oder zeitlichen Beschränkung unterliegen. Die Gebühr wird zwei Drittel des Satzes für gewöhnliche Ferntelegramme betragen, mindestens wäre für ein Brieftelegramm soviel zu bezahlen, wie für acht Wörter eines gewöhnlichen Ferntelegrammes. Die telegraphische Beförderung soll grundsätzlich nach den vollbezahlten Telegrammen, vornehmlich also in den verkehrsschwachen Stunden stattfinden. Am Bestimmungsort werden die Brieftelegramme in den Postbetrieb übergeben und dem Empfänger wie gewöhnliche Briefe und mit den regelmäßigen Briefzustellungsgelegenheiten zugeführt werden.

Größenverhältnisse bei Päckchen. Von den Absendern werden in vielen Fällen bei den Päckchen die vorgeschriebenen Größenabmessungen nicht innegehalten (§ 11, I der Postordnung). Insbesondere werden häufig Sendungen in Aktenform als Päckchen aufgeliefert. Die Postanstalten sind deshalb angewiesen worden, die Vorschriften für Päckchen genau zu beachten. Unvorschriftsmäßige Päckchen werden deshalb in Zukunft den Absendern zurückgegeben.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Was man nicht auf Postpakete kleben darf. Über Zettel mit unzulässigen Vermerken auf Paketen beklagt sich jetzt die Post. In gleicher oder ähnlicher Größe und Farbe wie die postdienstlichen Klebezettel würden sie die Beamten irreführen und die ordnungsmäßige Behandlung stören. Abgesehen von den amtlich vorgeschriebenen Vermerken sind auf der Aufschriftseite der Pakete nur Vermerke zugelassen, die auf eine schonende Behandlung hinweisen, wie „Vorsicht", „Glas" usw., ferner Inhaltsangaben und Verhaltungsmaßregeln über die Behandlung. Vermerke wie „Rechnung im Paket" „Sofort nach Empfang öffnen und Inhalt feststellen", dürfen auf der Aufschriftseite nicht angebracht werden. Auf den Seitenflächen

werden derartige Vermerke nicht beanstandet, ebensowenig wie, bis auf weiteres, im Inland die bedruckten Verschlußstreifen mit Inhaltsangaben, Aufforderungen, auf den Verschluß oder die Verpackung zu achten u. dgl.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Zölle und Steuern.

Danzig-polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu Position 35. Auf den Bericht der Zolldirektion vom 16. Mai 1924 betreffs der Tarifierung von Leimpulver teilt das Zolldepartement auf Grund der eingesandten Proben mit, daß die Ware Kasein nach Position 35 Punkt 4 des Zolltarifs vom 4. November 1919 darstellt.

Nach Position 137 Punkt 2 des Tarifs vom Jahre 1919 sind Klebemittel, die bereits gebrauchsfertig sind, zu verzollen.

Zusatz des Landeszollamts: Aus der vorliegenden Entscheidung folgt, daß nach dem neuen Zolltarif gebrauchsfertige Klebemittel nach Pos. 137 Punkt 5 zu verzollen sind.

Zu Position 51. Nach Mitteilung des Finanzministeriums, Zolldepartement, unterliegt Knochenfett, unabhängig von dem Gehalt an freien Fettsäuren, der Verzollung nach Position 51 1a.

Zu Position 87; 68. Das Finanzministerium teilt zur Aufklärung mit, daß alle Gummi- und Harzsurrogate, wie Faktis, künstl. Schellack u. dgl., in Stücken, Platten, Bogen oder gemahlen, nach Position 87 Punkt 5 zu verzollen sind, dagegen alle Nachahmungen von Celluloid oder Galalith in unbearbeiteten Stücken, Bogen, Platten und Stäben, die zur Herstellung von Kleingalanteriewaren, Knöpfen, Spazierstockgriffen u. dgl. verwandt werden, nach Position 68 Punkt 5.

Zu Position 91. Nach einer Entscheidung des Finanzministeriums vom 6. 9. 1924 unterliegen Schwefelfäden — das ist gezwirntes Jutegarn, das durch eine Schwefellösung gezogen ist, — der Verzollung nach Position 91/2 als gereinigter Schwefel, da der Schwefel dem Gewichte nach überwiegt.

Palästina. Änderungen des Zolltarifs. Im Handelsblatt für Palästina vom 21. August 1924 wird eine Zusatzverordnung zum Zolltarif veröffentlicht, welche verschiedene Abänderungen des Zolltarifs von Palästina enthält.

Bisher waren, abgesehen von einem Wertzoll von 3% für gewisse Produkte und spezifischen Zöllen für einige andere, alle Waren mit Ausnahme der auf der Freiliste stehenden mit einem Zoll von 11% und einem „Auslandszuschlag" von 1% belegt. Dieser Zuschlagzoll ist nun aufgehoben, gleichzeitig wird aber der Zoll für alle nicht einem besonderen Zoll unterliegenden oder zollfreien Waren auf 12% erhöht.

Im besonderen gelten jetzt folgende Zölle:

Für Ätznatron ein Zoll von 20 P.T. für 100 kg;

für Toiletteseifen ein Zoll von 15% ad valorem.

Auch die Freiliste wurde abgeändert. (Chem. Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Wertminderung von Lithopone in Öl infolge langer Lagerung. Bei der Lagerung von Lithopone in Öl spielt die Beschaffenheit der Emballage jedenfalls eine Rolle. Ist die Emballage, ob Holzfaß oder Hobbocks, einwandfrei, so dürfte bei der Lagerung ein Eintrocknen nur gering sein. Hat dagegen die Emballage auf dem Transport gelitten und stellt solche nur eine mangelhafte Verpackung dar, so kann der Minderwert durch Eintrocknen und Ausschwitzen erheblich werden.

Ohne Besichtigung der Partie ist es unmöglich, den Prozentgehalt der Beschädigung resp. des Minderwertes anzugeben. (5. 7. 24.)

Auf die Frage der Industrie- und Handelskammer, wie hoch der Minderwert bei der Lagerung und guter Emballage durch Eintrocknung werden könne, teilt ihr vereidigter Sachverständiger folgendes mit:

„In Ergänzung meines Gutachtens vom 5. Juli 1924 bemerke ich, daß durch lange Lagerung auch bei guter Emballage ein Minderwert des Lithopons in Öl eintreten kann. Es ist dies insbesondere dann der Fall, wenn ein Verändern der Lage durch Wälzen oder Umlagern nicht stattfindet. Das Öl wird mit der Zeit nach oben gepreßt und die unteren Schichten erhärten sich dann derart, daß bestenfalls ein Aufarbeiten stattfinden muß. Von der Länge der Zeit und dem Mangel einer pfleglichen Behandlung hängt der Grad des Minderwertes ab.

Ohne Besichtigung der Partie ist es schwer, den Prozentsatz der Minderung anzugeben. Immerhin halte ich einen Satz von 20—25% Minderwert für zu hoch, während ein Satz von 10—15% vielleicht zutreffen könnte." (21. 8. 24.)

Handel mit Mineralöl. „Im Handel mit Mineralöl darf, wenn nicht eine genau bestimmte Menge, sondern nur „circa" verkauft wurde, der Lieferant üblicherweise bis zu 10% mehr oder weniger liefern.

Eine genaue Preisangabe über die beiden genannten Ölsorten vermochten wir nicht mehr zu ermitteln. Bei den Preisen spielte der Kurs für die Deviseneindeckung eine wesentliche Rolle, da auch schon 1920 und 1921 die Ware jeweils nur gegen Devisenzahlung eingeführt werden konnte. Unter Berücksichtigung der durchschnittlichen amtlichen Kurse dürfte Original amerikanisches Maschinenöl-Raffinat hellrötlich, mit den von Ihnen angegebenen Eigenschaften im Oktober 1920 mit etwa PM 1350 bis 1400 für 100 kg einschl. Faß frei Frankfurt gehandelt worden sein.

Ein erstklassiges Spindelöl-Raffinat, spezifisches Gewicht 0,911, Visk. ca. 4 b/20° C ab rheinischer Station, kostete im Dezember 1920 und auch im Januar 1921 etwa M 950 für 100 kg netto, einschl. Faß.

Wir nehmen hierbei an, daß die Angabe des Flammpunktes mit 121° C auf einen Schreibfehler zurückzuführen ist, da ein gutes Spindelöl mit den übrigen angegebenen Eigenschaften jeweils 160—170° C Flammpunkt hat." (6. 9. 24.)

(Gutachten der Handelskammer Frankfurt a. M.-Hanau.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Danzig-polnisches Zollgebiet. Einfuhrverbote. Auf Grund des Artikels 7 Abs. h des Gesetzes vom 31. Juli 1924 betr. Regelung der Zollverhältnisse wird folgendes verordnet:

Die Einfuhr nachstehend genannter Waren ist verboten:

7. Künstliche Süßstoffe mit höherem Süßigkeitsgehalt als dem des Rohrzuckers (Sulfimid, seine Salze, Saccharin, Kristallose, Sucramin, Glucin, Sucrol, Zuckerin, Succose, Dulcin u. dgl., Orthoamidosulfobenzoesäure u. dgl., zur Herstellung von Saccharin.)

8. Kosmetische und wohlriechende Mittel: Weiße und rote Schminke, Puder, Haarfärbemittel, Räucherkerzen, kosmetische Pomaden und nicht besonders genannte kosmetische Mittel ohne Alkohol.

Parfümerie- und kosmetische Erzeugnisse mit Alkoholgehalt: Parfüme, wohlriechende Wässer (Blüten-), Kölnisches Wasser, Elixiere.

Schweden. Verordnung über die Einfuhr alkoholhaltiger Präparate. Nach einer Mitteilung der Königlichen Generalzollverwaltung vom 4. Juli 1924 dürfen folgende alkoholhaltige Präparate eingeführt werden:

Bindemittel, wie Leim, Kitt, Zement u. a.;
Brillantine, flüssige;
Desinfektionsflüssigkeiten;
Essenzen und Extrakte, unter die Zolltaxerubriken 182 und 1226 fallend, nach dem Wortlaut dieser Rubriken gemäß der Königlichen Bekanntmachung vom 25. April 1924 (Nr. 98), ferner wohlriechende Mittel, natürliche oder künstliche, die in der Parfümeriefabrikation gewöhnlich bei der Herstellung von Seife, Parfüm, Eau de Cologne, Toilettewasser und ähnlichen Toilettemitteln verwendet werden;
Eau de Cologne, ausschließlich unter der Voraussetzung, daß sie nach einem von dem Hersteller ausgefertigten und der Ware beigefügten Zeugnis gemäß den Vorschriften der Kontrollverwaltung mit Koloquinte denaturiert ist. Nach diesen Vorschriften soll das genannte Präparat auf jeden Liter fertige Ware 0,3 g trockenen Koloquintextrakt enthalten;
Firnisse und Lacke, mit oder ohne Farbstoffe;
Farben;
Hautpflegemittel (Toilettewässer, Eau de Toilette), unter der Voraussetzung, daß dieselben ihrer Zusammensetzung nach nicht mit Eau de Cologne vergleichbar sind und nicht in der Hauptsache aus Glyzerin, Spiritus und einem wohlriechenden Mittel, z. B. Rosenwasser, oder ausschließlich aus Spiritus und Glyzerin bestehen;
Haarfärbemittel („Aureol" u. a.);
Haarwasser (z. B. Eau de Portugal, Eau de Quinine), ausschließlich unter der Voraussetzung, die für freie Einfuhr von Eau de Cologne besteht;
Kollodin;
Collodium;
Collodiumwatte;
Mundwässer, konzentrierte;
Nagelpoliermittel;
Parfüme;
Putzmittel, für Lederwaren und Metalle bestimmt;
Zahnpasten;
Toilettewasser (s. Hautpflegemittel);
Trockenspiritus, unter der Voraussetzung, daß diese Ware gemäß Zeugnis des Herstellers mit 3 Gramm Pyridinbasen und mit Formalin in einer Menge denaturiert ist, die 10 Gramm Formaldehyd entspricht, beide Denaturierungsmittel auf einen Liter normalstarken Spiritus gerechnet;
Essigätherpräparate, unter der Voraussetzung, daß sie nach Zeugnis des Herstellers denaturiert sind, entweder mit Koloquinte in der für Eau de Cologne vorgeschriebenen Weise, oder mit Kupferchlorid ($CuCl_2 + 2H_2O$) in einer Menge von 4,3 Gramm auf 1 Liter fertige Ware.

Sämtliche oben aufgeführten Waren sind mit der Bezeichnung angegeben worden, unter der sie zum Verkauf gebracht werden. Was die Gruppe Firnisse betrifft, so ist die freie Ein-

fuhr ausschließlich für solche Waren erlaubt, die mit Rücksicht auf ihre Verwendung als Mittel zum Bestreichen und ihre dadurch bedingte Zusammensetzung als wirkliche Firnisse anzusehen sind. (Chem. Industrie.)

Rechtsprechung.

rd. **Abweisung einer Klage wegen Vereinbarung eines Schiedsgerichts zwischen den Parteien.** (Nachdr. verb.) Der Beklagte hatte vom Kläger einen großen Posten Ware gekauft. In dem Kaufvertrage war vereinbart, daß alle Streitigkeiten aus dem Vertrage durch ein kaufmännisches Schiedsgericht in Hamburg oder London nach Wahl des Verkäufers zu erledigen seien, dessen Entscheidung von den Vertragschließenden als rechtsverbindlich und endgültig anzuerkennen sei.

Nun bezahlte der Beklagte die empfangenen Waren nicht, sondern ersuchte wiederholt um Frist, sodaß der Verkäufer gezwungen war, energische Schritte zur Erlangung seines Geldes zu unternehmen. Da ein Streit über die Schuld zwischen den Parteien nicht bestand, so nahm der Verkäufer an, daß ein Fall der Anrufung des Schiedsgerichts hier nicht vorliege. Er machte daher seinen Anspruch vor dem ordentlichen Gericht geltend. — Der Beklagte wandte ein, das ordentliche Gericht sei nicht zuständig für die Erledigung dieses Rechtsstreites, da der Kaufvertrag ja die Schiedsgerichtsklausel enthalte. Demgegenüber behauptete der Kläger, ein Schiedsgericht habe nur in Tätigkeit zu treten, wenn es sich darum handle, zu entscheiden, ob die Ware mangelhaft, nicht vertragsmäßig oder nicht rechtzeitig geliefert sei, nicht aber in einem Falle der vorliegenden Art, wo der Käufer seine Schuld gar nicht bestreite.

Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg dahin erkannt, daß das ordentliche Gericht für die Erledigung dieses Anspruchs unzuständig sei.

Die vereinbarte Schiedsgerichtsklausel, so heißt es in den Gründen, besagt mit aller Deutlichkeit, daß alle Streitigkeiten aus dem Vertrage durch ein Schiedsgericht entschieden werden sollen. Es ist also fast wörtlich die in der Zivilprozeßordnung (§§ 1025, 274, Abs. 2, Nr. 3) erwähnte Vereinbarung geschlossen, daß die Entscheidung eines Rechtsstreites durch Schiedsrichter erfolgen solle. In der Klausel heißt es „Streitigkeiten", in der Zivilprozeßordnung „Rechtsstreit". Das ist kein Unterschied; denn wenn aus einem Vertrage Streitigkeiten erwachsen, so können dies nur Rechtsstreitigkeiten sein — wenigstens kann die Bestimmung nicht anders verstanden werden. Dann aber sind durch die Bestimmung, wie aus § 274 der Ziv.-Prozeß-Ordng. klar hervorgeht, die ordentlichen Gerichte für die Erledigung des Rechtsstreites nicht zuständig.

Die Anschauung des Klägers, eine Rechtsstreitigkeit bezw. ein Rechtsstreit sei gar nicht vorhanden, da der Beklagte nicht bestreite, den geforderten Betrag schuldig zu sein, ist nicht haltbar. Eine Streitigkeit ist immer vorhanden, wenn ein Vertragsteil den Vertrag nicht erfüllt, der andere aber Erfüllung fordert. Auf die Gründe der Nichterfüllung, Nichtwollen oder Nichtkönnen, kommt es nicht an, sie sind für den anderen Teil gleichgültig. Will er die Erfüllung erzwingen, so muß er den Rechtsweg beschreiten, d. h. den Rechtsstreit da anhängig machen, wo für dessen Entscheidung die Zuständigkeit gegeben ist. Dies ist für das ordentliche Verfahren unzweifelhaft, unzählige Prozesse werden nur angestrengt, um unstreitige Leistungen zu erzwingen. Ist das ordentliche Gericht nicht zuständig, so muß dem Schiedsgericht dieselbe Aufgabe zufallen; eine andere Stelle für den Gläubiger gegenüber dem nicht erfüllenden Schuldner.

Richtig ist freilich, daß bei der Vereinbarung eines Schiedsgerichts in der Regel daran gedacht sein wird, daß die Schiedsrichter darüber entscheiden sollen, ob die zu liefernden Leistungen — insbesondere Waren — mangelhaft, vertragsmäßig, rechtzeitig geliefert sind und dergl. — An den Fall, daß die Schiedsrichter nur eine unstreitige Leistung zusprechen sollen, wird regelmäßig nicht gedacht. Aber es ist unmöglich, diese Fälle von der Zuständigkeit eines Schiedsgerichts auszunehmen, wenn es nicht ganz ausdrücklich gesagt, also die Schiedsgerichtsklausel eingeschränkt wird.

Im vorliegenden Falle ist die Klausel uneingeschränkt, was zur Klageabweisung wegen Unzuständigkeit des angerufenen ordentlichen Gerichts führen mußte. (Oberlandesger. Hamburg, Bf. V. 325/23.)

rd. **Die Monopolstellung der Spediteure.** (Nachdr. verb.) Der beklagte Spediteur war Ende 1921 von einer Exportfirma beauftragt worden, eine Sendung nach der Türkei zu befördern und sie dem Empfänger gegen Zahlung von rund 6000 Tschechokronen auszuliefern. Durch ein Versehen des Spediteurs wurden vom Empfänger nur 6000 Reichsmark erhoben. Als der Spediteur den Irrtum bemerkte und nachträglich Zahlung des Betrages in Tschechokronen forderte, ließ der Empfänger wegen des inzwischen stark gestiegenen Kronenkurses die Ware an den Spediteur zurückgehen.

Die Exportfirma klagte nun gegen dan Spediteur auf Schadenersatz, und das Landgericht Hamburg verurteilte den Beklagten zur Zahlung eines Betrages deutscher Währung, der dem Kurse von 6000 Tschechokronen nebst Zinsen am Zahlungstage entspreche.

In seiner Berufung gegen dieses Urteil machte der Spediteur geltend, daß die Ware ja der klagenden Exportfirma zur Verfügung stehe, die also keine Ersatzansprüche gegen ihn habe. Wolle man ihn aber doch als schadenersatzpflichtig angehen, so hafte er nur nach Maßgabe der Bedingungen des Hamburgischen Spediteurvereins vom 1. 4. 1921, wonach bei Ersatzleistungen der Höchstwert des Gutes mit M 60 für 50 Kilo angenommen wird. Nach dem Kurse des englischen Pfundes zu der in Frage kommenden Zeit und gemäß dem Gewicht der Sendung von 75 Kilo hätte er der Klägerin also höchstens einen Schadenersatz von 10 Goldmark zu leisten.

Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg diese Einreden des Beklagten verworfen. Die Tatsache, daß die Ware der Klägerin zur Verfügung steht, entlaste den Beklagten nicht. Die Ware ist 1¼ Jahre unterwegs gewesen, hat stark gelitten, ist zum Teil unbrauchbar geworden, und die Klägerin braucht sich auf diese Ware nicht verweisen zu lassen. Vielmehr ist es Sache des Beklagten, die Mühe und das Risiko der Verwertung der Ware zu übernehmen und sich daran für den der Klägerin zu leistenden Ersatz schadlos zu halten.

Auch die Tatsache, daß der Beklagte den Versendungsauftrag mit dem Hinweis auf die Bedingungen des Vereins der Hamburger Spediteure übernommen und die Klägerin dadurch, daß sie dem betreffenden Vermerk in dem Briefe des Beklagten nicht widersprach, sich diesem Vermerk unterworfen hat, befreit den Beklagten nicht von seiner Ersatzpflicht. Denn die in den erwähnten Bedingungen enthaltene Haftungsbeschränkung, die fast einem Haftungsausschlusse gleichkommt, ist sittenwidrig und rechtsunwirksam. Die zum Verein der Hamburger Spediteure zusammengeschlossenen Unternehmer nehmen in ihrer Geschlossenheit im Hamburgischen Speditionsgewerbe eine dasselbe beherrschende Stellung ein und sind in der Lage, ihren Bedingungen gegenüber den auf sie angewiesenen Handelskreisen unbedingte Geltung zu verschaffen. Mannigfache, auch höchstrichterliche Entscheidungen haben in der letzten Zeit dahin erkannt, daß Spediteure, Frachtführer u. dergl., wenn sie sich zusammentun und dadurch eine gewisse Monopolstellung einnehmen, diese Monopolstellung in rechtlich unzulässiger Weise ausbeuten, wenn sie eine in ihren Bedingungen bestimmte Freizeichnung oder ihr nahekommende Haftungsbeschränkung auch auf den Fall eigenen Verschuldens oder Verschuldens ihrer leitenden Angestellten ausdehnen.

Es ist im vorliegenden Falle erwiesen, daß der an die Bank in der Türkei gerichtete Brief des beklagten Spediteurs, der die Dokumente über die zur Versendung gebrachten Waren der Klägerin enthielt und in dem der Nachnahmebetrag versehentlich auf 6000 Reichsmark anstatt auf 6000 Tschechokronen angegeben war, von einem leitenden Angestellten des Beklagten unterschrieben war. Ein solcher Fehler fällt dem Beklagten zur Last; das gegen ihn ergangene Urteil der Vorinstanz ist demnach lediglich zu bestätigen. (Oberlandesger. Hamburg, 9. VII. 24.)

Verschiedenes.

Die Besteuerung von Vertretern ausländischer Firmen in Polen. Das polnische Finanzministerium hat nunmehr durch Runderlaß an alle Steuerämter endgültig bestimmt, daß die Vertreter ausländischer Firmen in Polen, unabhängig davon, ob sie ein Konsignationslager haben oder nicht, der Industriesteuer nach denselben Grundsätzen unterliegen, wie die Vertreter einheimischer Firmen, d. h., daß sie nicht verpflichtet sind, Gewerbescheine für jede von ihnen vertretene Firma zu lösen, und daß die Umsatzsteuer nur von der Agentenprovision zu berechnen ist. Die Bestimmungen des Runderlasses vom 18. Dezember 1923, wonach der Vertreter ausländischer Firmen in Polen so viele Gewerbescheine zu lösen hatte, als er Firmen vertrat, und wonach die Umsatzsteuer in Höhe von 2½% nicht nur von der ihm zukommenden Provision, sondern von dem Gesamtumsatz der von ihm in Polen vertretenen Firmen zu zahlen war, sind damit außer Kraft gesetzt. Hinsichtlich der Gewerbescheine unterliegen somit nunmehr die Vertreter ausländischer Firmen in Polen den bezüglichen Vorschriften des Anhangs zum Art. 23 der Verordnung über die Gewerbesteuer vom 14. Mai 1923, Gesetzbl. Nr. 58, hinsichtlich der Umsatzsteuer gemäß den Bestimmungen des Abs. 6, Art. 5 der gleichen Verordnung.

(Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Riesenschiebungen mit Branntwein. Im Hauptzollamt Neukölln bei Berlin ist eine ungeheure Betrügerei, die jahrelang verübt worden ist und durch die das Reich um mehr als 3½ Millionen Goldmark geschädigt wurde, aufgedeckt worden.

Der Inhaber einer chemischen Fabrik, der 29 Jahre alte Kaufmann und Chemiker Dr. Franz Kopp, hat zwei Beamte des Hauptzollamtes Neukölln durch Bestechungen bewogen, ihm statt vergällten Branntwein unvergällten zu liefern. Dr. Kopp ist flüchtig. Der Oberzollinspektor Quehl wurde in Haft genommen, ebenso der Zollassistent Welsch. Dieser ist aber als nicht fluchtverdächtig und wahrscheinlich minder schuldig wieder auf freien Fuß gesetzt worden.

Die D. Dest.-Ztg. erfährt dazu folgende Einzelheiten:

Die Reichsmonopolverwaltung für Branntwein gibt Sprit zu zweierlei Preisen ab, und zwar Sprit zur Trinkbranntweinherstellung zum Preise von M 4 das Liter, und Industriespiritus, der zur Herstellung von Riechwässern, von Schönheits- und Heilmitteln sowie zur Lackfabrikation dient, zu dem ermäßigten Preise von 45 Pfg. das Liter. Es besteht also zwischen diesen beiden Preisen eine Differenz von M 3,55. Der Sprit für Industrie- und technische Zwecke wird vergällt, d. h. für den menschlichen Genuß unbrauchbar gemacht, durch Hineingießen von übelriechenden und übelschmeckenden Stoffen. Diese Prozedur wird auf den Zollämtern ausgeführt, und hier setzt nun der Riesenbetrug ein. Dr. Kopp hat im Laufe der letzten Jahre weit über 1 Million Liter Sprit von der Reichsmonopolverwaltung bezogen, angeblich um sie in seiner Fabrik zu verarbeiten. Er erhielt den Sprit demgemäß als vergällten für 45 Pfg. das Liter. Kopp bewog aber den Oberzollinspektor Quehl bei dem Hauptzollamt Neukölln und den Zollassistenten Welsch, das Vergällungsverfahren bei dem ihm zu liefernden Sprit nicht durchzuführen, sodaß ihm unvergällter Sprit geliefert wurde. Diese riesigen Mengen Sprit wurden natürlich nicht in seiner Fabrik verarbeitet, sondern gingen sofort in eine ganze Anzahl Likörfabriken.

Anfang September kam die Oberzollbehörde durch Zufall hinter das Treiben der Genannten. Der Neuköllner Zolldirektor leitete sofort im geheimen eine Untersuchung ein. Leider erhielt Dr. Kopp vor einigen Tagen Kenntnis von dem Verfahren, in das er als Hauptschuldiger verwickelt ist, und er entzog sich der drohenden Verhaftung durch schleunige Flucht. Wie es heißt, soll er sich in Metz aufhalten. Dagegen gelang es, den Oberzollinspektor Quehl, der auch zur Flucht rüstete, noch im letzten Augenblick zu verhaften. Kriminalinspektor Berlin vom Polizeiamt Neukölln nahm Quehl und den Assistenten Welsch fest und führte beide dem zuständigen Amtsrichter zu. Quehl leugnete anfangs alles ab; erst als Welsch sich zu einem Geständnis bequemte, räumte auch Quehl einen Teil der ihm zur Last gelegten Straftaten ein. Quehl, der aus sehr guter Familie stammt und Reserveoffizier ist, lebte auf sehr großem Fuße, dank den Zuwendungen, die ihm Dr. Kopp machte. Welsch hingegen hatte nur geringen Nutzen von seiner Untreue. Er erhielt von Kopp hin und wieder 50 bis 100 Mark, wurde auch ab und zu von Kopp oder seinen Angestellten zu einem Frühstück oder Abendessen eingeladen, auch bekam er mitunter für sich und seine Familie Theaterkarten. Kopp, der einen faszinierenden Eindruck macht, hatte den beiden Beamten eingeredet, daß er von der Zentrumspartei, deren Mitglied er ist, zum Reichsfinanzminister ausersehen sei, und ihnen dann gehobene Stellungen zukommen lassen wolle.

Die Untersuchung ist noch in vollem Gange. Aller Wahrscheinlichkeit nach wird sie einen Rattenkönig von Straf- und Zivilprozessen im Gefolge haben. Eine große Anzahl von Firmen ist in diese Affäre verwickelt.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Einfuhr ausländischer Parfümeriewaren nach Ungarn. Der ungarische Handelsminister hat am 13. September d. J. die Abordnung der ungarischen Drogistenvereinigung und des Vereins der ungarischen Parfümerie- und Haushaltungsartikel-Händler empfangen, deren Vertreter die Aufmerksamkeit der Regierung auf den großen Schmuggel in französischen Parfümeriewaren hingelenkt hatte. Dadurch entfallen dem Staate große Einnahmen aus der Luxus- und Warenumsatzsteuer, da die Schmuggler ihre Ware durch Hausieren absetzen, während der reelle Handel wegen Warenmangels seine Käufer nicht zu befriedigen vermag. Neben dem Schmuggel hat der Wiener Handel etwa 60% des Bedarfes an sich gerissen, da die Reisenden außer den eigenen Bedürfnissen noch ihre Bekannten und Verwandten mit Waren versorgen. Die Handelsvertretung ersucht daher um Bewilligung eines Einfuhrkontingentes, bis zur vollständigen Freigabe des Importes. Der Minister versprach, die Befreiung der Einfuhr statt eines Kontingentes in Erwägung zu ziehen.

(Vegyi Ipar.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12 l, 13. R. 55 059. Rhenania Verein Chemischer Fabriken A.-G. Zweigniederlassung Mannheim, und Dr. Friedrich Martin, beide Mannheim. Verfahren zur Gewinnung von Ätzkali und Kupfersulfat aus Kaliumsulfat und Kupferoxyd. 11. 2. 22. — **12o**, 25. M. 75 493. Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke Akt.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Darstellung fettsäureartiger Körper; Zus. z. Pat. 361 734. 21. 10. 21. — 27. S. 53 099. Société anonyme l'Oxhydrique Française, Malakoff, Frankr.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren und Einrichtung zur katalytischen Hydrierung von Ölen und anderen flüssigen Stoffen. 19. 5. 20. Frankreich 28. 5. 19. — **12r**, 2. W. 65 530. Dr. A. Wohl und Dr.-Ing. Alphons Prill, Danzig-Langfuhr, und Dr. A. Goldschmidt, Czersk; Vertr.: Dr. Kurt Wohl, Charlottenburg, Pestalozzistr. 92a. Verfahren zur Reinigung von Nadelholzteeren und Harzölen. 19. 2. 24.

22i, 2. J. 23 952. Otis Johnson, San Diego, Californien V. St. A.; Vertr. G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung eines Klebemittels. 13. 8. 23 Amerika 14. 8. 22.

23b, 1. F. 51 623. Karl Fuchs, Orsowa (Rumänien); Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Destillation von Petroleum und ähnlichen Flüssigkeiten. 22. 4. 22.

23c, 1. C. 31 786. Chlorit Chemische Fabrik A.-G., Berlin-Lichterfelde. Verfahren zur Herstellung von Schmiermitteln. 6. 3. 22. — 1. G. 57 357. Adolf Grünspan, Minatitlan, St. Veracruz, Mexico; Vertr.: Dr. F. Pogge, W. J. E. Koch und Dipl.-Ing. C. Resek, Pat.-Anwälte, Hamburg. Verfahren zur Gewinnung eines tiefstockenden Zylinderöls. 26. 8. 22. Mexiko 24. 2. 22. — 1. Sch. 66 877. Dr. Gustav Schultz und Dr. Erwin Ferber, München, Technische Hochschule. Verfahren zur Verbesserung von Transformatoren- und Schalterölen. 9. 1. 23. — **23e**, 1. J. 22 680. Arthur Imhausen, Witten-Ruhr. Verfahren zur Herstellung von Seifen unter Verwendung der Elektrolyse. 3. 5. 22. — 2. B. 110 106. Hans Alemann, Winterthur, Schweiz; Vertreter: E. Utescher, Hamburg, Große Allee 28/29. Verfahren zur Herstellung von starkgrädigen Seifenflüssigkeiten. 22. 6. 23.

45l, 3. B. 99574. August Wilhelm Beer, Köln-Mühlheim, Regentenstr. 64. Verfahren zur Herstellung von Pflanzenschutzmitteln. 3. 5. 21. — 3. C. 34 654. Chemische Fabrik Dr. H. Stoltzenberg, Hamburg. Schädlingsbekämpfungsmittel. 27. 3. 24. — 3. C. 34 655. Chemische Fabrik Dr. H. Stoltzenberg, Hamburg. Schädlingsbekämpfungsmittel. 27. 3. 24.

50c, 5. C. 34 494. Harro Cramm, Neukölln, Bergstr. 132. Zerkleinerungsmaschine. 28. 2. 24.

53h, 1. S. 64 511. Saccharin-Fabrik, Akt.-Ges. vorm. Fahlberg, List & Co., Magdeburg-Südost. Verfahren zur Konservierung von Speisefetten. 12. 12. 23. — 2. K. 86 097. Johann Köster, Bremen, Vulkanstr. 1. Walzmaschine für Fette, Margarine u. dgl. 31. 5. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12o, 11. Sch. 53 312. Verfahren zur Gewinnung von Säuren aus aliphatischen Kohlenwasserstoffen. 4. 9. 24.

23f, 3. C. 34 432. Kerze. 5. 6. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *Wilhelm Straßburg*, Berlin O 27, über Pendelpressen für Kraft- und Fußbetrieb und Seifenstanzen beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin W 30, Hohenstaufenstr. 69. Oktober-Preisliste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

471. Mildriechenden Terpentinölersatz für Bohnerwachs mit hohem Wachsaufschließungsvermögen. W. in G.

472. Saalstreupulver lose, in Säcken. D. S. in R.

473. Wer stellt Papiere zum Füllen von Schmierseife her? Sch. in N.

474. Schmierseife-Kübel und -Fässer in Sachsen. G. S. in P.

475. Maschine zur Massenerzeugung, welche Würfel in 4 cm Länge, 4 cm Breite und 3 cm Höhe herausdrückt für ein Material, ähnlich dem nassen Lehm. J. in P. (Tschechoslowakei).

Beantwortungen.

446. Palmkernöl direkt von England liefern Willis & Schumacher, G. m. b. H., Hamburg 36, Jungfernstieg 24.

448. Ultramarinwaschblau in Fässern liefern die Schneeberger Ultramarinfabrik, Schindlerswerk bei Bockau, Bez. Zwickau; Gebr. Hirsch, Schweinfurt a. M.; C. Müller, Mayen i. Rhld., Maifeldstr. 9.

450. Gummistopfen für alle vorkommenden Zwecke liefert Asbest- & Gummi-Industrie W. Richard Putze, Berlin S 42, Luisenufer 12.

453. Seifenstanzen für alle Formen liefern Wilhelm Straßburg, Maschinenfabrik u. Gravieranstalt, Berlin O 27, Markusstr. 52; Maschinenfabrik u. Gravieranstalt Dr. Fritz Elias, Berlin, Blumenstr. 31.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt. W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 802.)

454. Kerzenformmaschinen für ununterbrochenen Betrieb liefern Henry Schröder & Co., Hamburg 26, Borstelmannsweg 174—182.

455. Gußeisernen Kessel, Inhalt 60 l, evtl. emailliert, liefert Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.

456. Kampferöl liefern Heine & Co., Leipzig; Schimmel & Co., Miltitz bei Leipzig.

457. Kristallsoda, Speisesalz und Zündhölzer liefern günstig für Baden Rudolph Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.; A.-G. „Union", Augsburg.

458. Schöpferstiele aus Hickoryholz liefern Simon & Steck, G. m. b. H., Helmstedt i. Br.

459. Glyzerinseifen-Bälle und andere Formen und transparente Kernseifen liefern Gebr. Müller, Patschkau, Schles.; Franz Lumpe, Grimma i. Sa., Weberstr. 40; Jo-Seife G. m. b. H., Berlin SO 26, Erdmannshof.

460. Kleine Seifenschneideapparate zum Teilen der Riegel liefern Maschinenfabrik Elite A.-G., Nossen i. Sa.; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 206; Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.

461. Methylalkohol oder ein ähnliches Produkt zum Lösen von Riechstoffen liefern Chemische Fabrik Eidelstedt vorm. Joh. Oswaldowski, Berlin NW 7, Mittelstr. 2—4; E. de Haën, Chem. Fabrik „List", Seelze bei Hannover.

462. Musterdosen aus Weißblech mit Eindrückdeckel versehen mit dem Zeichen „D. R. G. M." liefert Würt. Blech-Emballagen-Fabrik J. Dilger, Eßlingen a. N.

464. Kleine elegante Plomben zu Parfümerieflaschen liefern Deutsche Metallplomben G. m. b. H., Berlin SO 26, Dresdenerstr. 15; Merz-Werke, Frankfurt a. M.-R.

465. Komplette Sodafabrikeinrichtung liefern Friedrich Heckmann, Berlin SO 16; Julius Pintsch A.-G., Berlin; Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstadt i. Br.

466. Stanniol zum Verpacken von Schmierseifen liefern C. F. Ohle's Erben A.-G., Breslau; Jean Galette, Offenbach a. M.

467. Lycopodium (Bärlappsamen) liefert Gehe & Co. A.-G., Dresden-N.

468. Messinggravuren und Ausstecher für Kerzendekoration liefert M. Brod, Inhaber J. Rauh, München, Baadergasse 10—12.

469. Reis- und Maisstärke liefern günstig für den Dresdener Bezirk Dr. Volkmar Klopfer, Dresden; Ernst Hofmeister, Halle a. S.

470. Helles geruchloses destilliertes Sulfatharzöl liefern Dr. L. C. Marquardt A.-G., Beuel a. Rh.; Wallon & Co., Charlottenburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): **Monatlich 2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. **Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich** In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 30. Oktober 1924.** **Nr. 44.**

Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie.

In einer Mitteilung vom 15. Mai 1924 [vergl. Z. D. Öl- u. Fettindustrie 44, 229 (1924)] wurde der Zusammentritt der obengenannten Kommission bekanntgegeben, welche im Rahmen der „Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung", Berlin, die schon seit Jahren geplanten einheitlichen Methoden für die Öl- und Fettuntersuchung bearbeiten und damit die seit dem Jahre 1910 bestehenden unverbindlichen „Einheitsmethoden" des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands revidieren sollte. Die Konstituierung erfolgte auf eine Anregung des Herrn Professors *Fachini*, Mailand, hin, der an die Herren *Holde*, *Bauer*, *Davidsohn*, *Goldschmidt* und *Stadlinger* die Aufforderung zur Mitarbeit an der Aufstellung internationaler Einheitsmethoden gerichtet hatte.

Die aus den Verhandlungen mit den beteiligten Industrien hervorgegangene Kommission setzt sich aus einer industriellen und wissenschaftlichen Gruppe zusammen; sie hat inzwischen einige Kooptierungen vorgenommen und zählt zurzeit folgende Mitglieder:

Industrielle Kommission:

- Direktor *Adam*, Spandau-Sternfeld, für die Stearinindustrie,
- Geh. Rat Dr. *H. Bachem*, Berlin,
- Dr. *Goldschmidt*, Breslau, für die Seifenindustrie,
- Direktor *Possel*, Hamburg, für die Ölmühlenindustrie,
- Fabrikbesitzer *E. Spielhagen*, Berlin, für die Seifenindustrie,
- Direktor Dr. *Stadlinger*, Berlin, für die Abfallfett-Industrie,
- Direktor Dr. *Weigelt*, Berlin, für die Margarineindustrie.

Wissenschaftliche Kommission:

- Geh. Rat Prof. Dr. *Holde*, Berlin,
- Prof. Dr. *Askenasy*, Karlsruhe, als Vertreter des Seifenforschungsinstitutes,
- Prof. Dr. *K. H. Bauer*, Stuttgart,
- Dr. *I. Davidsohn*, Berlin,
- Dr. *H. H. Franck*, Berlin, Geschäftsführer der Wizöff,
- Dr. *F. Goldschmidt*, Breslau,
- Dr. *Greitemann*, Cleve, von den van den Bergh-Werken,
- Dr. *A. Grün*, Aussig (Böhmen), als Gastmitglied,
- Prof. Dr. *W. Schrauth*, Berlin,
- Direktor Dr. *H. Stadlinger*, Berlin,
- Dr. *H. Wolff*, Berlin.

Die allgemeinen und wissenschaftlichen Sekretariatsarbeiten sind Herrn *K. Rietz*, Berlin, übertragen.

Organisatorisches.

Nachdem die industrielle Kommission die finanzielle Stützung der Arbeiten gesichert hatte, nahm das wissenschaftliche Komitee im Mai d. J. seine Beratungen auf, die bisher in monatlichen Sitzungen gepflogen worden sind. Die ersten Verhandlungen waren hauptsächlich der genauen Feststellung der Wünsche der beteiligten Industrien und wissenschaftlichen Vertreter und anschließend hieran der Disponierung der Arbeiten gewidmet. Die von der Industrie aus wirtschaftlichen Gründen gestellte Forderung der größtmöglichen experimentellen Einfachheit und Billigkeit der Methoden ohne Vernachlässigung der Exaktheit und Eindeutigkeit wurde als wichtigste Richtschnur für die fachlichen Beratungen festgesetzt.

Als literarisches Material der zu beratenden Vorschläge stehen der Kommission außer den bekannten Standardwerken der Fettanalyse und der laufenden Fachliteratur die revidierten Vorschläge der italienischen Sektion [vergl. Z. D. Öl- und Fettindustrie **44**, 253 u. 403 (1924)] sowie die Korrekturbogen der 6. Auflage des „Holde, Kohlenwasserstofföle und Fette" zur Verfügung. Hierzu kommen als Ergebnis einer innerhalb der einzelnen Industrien angestellten Umfrage betr. Zusammenfassung der in der Praxis bereits erprobten Verfahren folgende der Kommission vorgelegte Ausarbeitungen:

Dr. *Goldschmidt*, Untersuchungsmethoden für die Rohstoffe und Fabrikate der Seifenfabrikation.

Dr. *Stadlinger*, Unterlagen zur Ausarbeitung einheitlicher Untersuchungsmethoden für Öle und Fette (vom Standpunkte der Abfallfett- und Stearinindustrie).

In Aussicht stehen noch Vorschläge für die Untersuchung von Produkten der Ölmüllerei und Speisefettindustrie seitens Dr. *Greitemann's*. Unter Zuhilfenahme vorstehenden Materials arbeitet der Sekretär der Kommission für jede Sitzung die zur Beratung kommenden Entwürfe aus.

Durch die Gemeinschaftsarbeit der wissenschaftlichen und industriellen Kreise ist die Gewähr gegeben, daß für die Praxis brauchbare Untersuchungsmethoden geschaffen werden. Diesem Gedanken wird weiterhin durch die Hinzuziehung besonders erfahrener Fachleute zu den Beratungen spezieller Fragen Nachdruck verliehen. So wird z. B. der seitens der Glyzerinindustrie geäußerte Wunsch, durch einen Delegierten an der späteren Beratung des Punktes „Glyzerinuntersuchung" beteiligt zu sein, berücksichtigt werden.

Ergebnisse der bisherigen wissenschaftlichen Beratungen.

Als Direktive für die Reihenfolge der zu beratenden Gegenstände wurde bestimmt, daß die speziellen Methoden der Fettuntersuchung (Probenahme, Gesamtfett, Verunreinigungen usw.) zunächst in zwangloser Reihenfolge einzeln beraten werden sollten. Nach mehrmaliger Lesung ist bisher die Fassung folgender Abschnitte der „Rohfettuntersuchung" angenommen worden:

1. Probenahme.
2. Ätherextrakt
   a) ohne Vorbehandlung mit Salzsäure,
   b) unter Vorbehandlung mit Salzsäure,
   c) im Extraktionsapparat bestimmt.
3. Unverseifbares.
4. Gesamtfettsäuren
   a) einschl. Oxysäuren,
   b) ausschl. Oxysäuren.

Erst nach Festlegung der Vorschläge für die so formulierten Arbeitsvorschriften werden vom Sekretär im Benehmen mit den Vertretern der speziellen Industriezweige Sammelvorschläge zur Anpassung des Methodenmaterials an die jeweiligen Erfordernisse der Einzelindustrien entworfen und zur Beratung vorgelegt werden.

Voraussichtlich gegen Ende dieses Jahres wird der erste größere Abschnitt der Beratungen: „Rohfettuntersuchung" und „Chemische Kennzahlen" von der wissenschaftlichen Kommission erledigt sein und der Gesamtkommission zur Beschlußfassung vorgelegt. Durch Veröffentlichung in den einschlägigen Zeitschriften wird der Fachwelt Gelegenheit zur Stellungnahme gegeben und das Ergebnis der Diskussionen gegebenenfalls bei der endgültigen Aufstellung der deutschen Vorschläge für die internationalen Verhandlungen über Einheitsmethoden berücksichtigt werden.

Technische Hochschule Berlin, Laboratorium für Öle und Fette, Charlottenburg, Fasanenstr. 87.

Oktober 1924. (gez.) *Holde.*

Zum Bleichen von Schmier- und Kernseifen mit Hilfe von Kaliumpersulfat.

Von Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilmersdorf.

(Eing. 29. IX. 1924.)

Allgemeiner Teil.

Auch als ein Zeichen der stabileren Verhältnisse darf die Tatsache angesehen werden, daß die Hausfrau jeder helleren Seife beim Kauf den Vorzug gibt. Es müssen daher dunkle Fette und Öle, um den Ansprüchen des Verbrauchertums zu genügen, gebleicht werden. In der Seifenindustrie werden nun die Fette und Öle selbst vor der Verarbeitung der Seife dem Bleichprozeß nicht unterworfen, sondern erst nachdem der größte Teil der Fette und Öle im Kessel verseift ist, also kurz vor der Beendigung der Seifenherstellung. Die Bleichmittel, welche Verwendung finden sollen, müssen mannigfachen Bedingungen genügen. Einerseits darf der Verseifungsvorgang, der im Kessel noch nicht vollkommen beendet ist, nicht gestört werden, d. h. die schon fertige Seife darf durch das Bleichmittel nicht in die Komponenten zersetzt werden, und andererseits darf der Preis für die zugesetzte Menge Bleichmittel auf die Ware nicht allzu verteuernd einwirken. Die Bleichmittel müssen sich ferner in Schmierseifen als belangloses, nicht störendes Füllmittel verhalten und die Herstellung 38%iger Seife nicht etwa unmöglich machen. Bei der Bleichung von Kernseifen müssen die Bleichmittel in den Leimniederschlag bezw. in die Unterlauge übergehen.

Zu den Bleichmitteln, welche die angeführten Bedingungen erfüllen, gehören die Persulfate, von denen Kaliumpersulfat, Natriumpersulfat und Ammoniumpersulfat handelsüblich sind. Vor allem aber wird das Kaliumpersulfat für diese Zwecke benutzt. Die *Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H.*, Berlin W 15, bringen unter der Bezeichnung „Peroxol" ein für die Seifenindustrie besonders geeignetes Persulfat in den Handel. Für die unten beschriebenen Versuche wurde dieses Salz verwendet, und es wird daher weiterhin stets von „Peroxol" gesprochen werden.

Theoretischer Teil.

Die Herstellung[1]) der Alkalipersulfate, als deren Entdecker *Marshall* anzusehen ist, erfolgt auf elektrolytischem Wege. Der Perschwefelsäure als der wässerigen Auflösung von Schwefelheptoxyd S_2O_7 kommt die empirische Formel $H_2S_2O_8$ zu. In der Strukturformel wird die Säure aufgefaßt als Wasserstoffsuperoxyd, in welchem 2 H-Atome durch 2 einwertige Sulfogruppen SO_3H ersetzt sind.

O – S =O =O —OH
|
O – S =O =O —OH

$H_2S_2O_8$ zerfällt nun nach der Gleichung

$$H_2S_2O_8 = H_2SO_4 + SO_3 + O$$

bezw.

$$H_2S_2O_8 + H_2O = 2\,H_2SO_4 + O$$

in wässeriger Lösung in Schwefelsäure und Sauerstoff. Dieser Sauerstoff ist aber von dem aktiven Sauerstoff der Superoxyde, Perborate, Perkarbonate u. dgl. sehr wesentlich dadurch unterschieden, daß die bekannte Chromsäurereaktion bei den Persulfaten nicht auftritt. Die Abspaltung des Sauerstoffes des Kaliumpersulfats $K_2S_2O_8$ erfolgt ebenfalls nach der Gleichung

$$K_2S_2O_8 = K_2SO_4 + SO_3 + O$$

d. h. es bildet sich bei der Hydrolyse des Salzes neben Sauerstoff freie Schwefelsäure.

Über die ausgedehnten Anwendungsgebiete der Persulfate mit sorgfältiger Literaturangabe hat bereits *W. Hallerbach*[2]) vor etwa 20 Jahren berichtet. Weiterhin hat sich vor allem Dr. *C. v. Girsewald* mit der Chemie der Perverbindungen, insbesondere auch der Persulfate befaßt und eingehende Mitteilungen über eigene Versuche und deren Ergebnisse in mehreren Niederschriften[3]) gemacht. In diesen Aufsätzen findet man die neuere Literatur sowie auch die einschlägigen Patente.

Zur Ermittlung des Sauerstoffgehaltes wird meist die folgende Methode empfohlen:

Zu einer genau gewogenen Menge Persulfat gibt man einen gemessenen Überschuß an Ferroammoniumsulfatlösung, welcher Überschuß mit einer Kaliumpermanganatlösung von bekanntem Gehalt nach kurzer Zeit zurücktitriert wird. Zu bevorzugen für die Bestimmung ist aber m. E. die jodometrische Methode, einesteils deswegen, weil nur eine maßanalytische Lösung erforderlich ist, und zum anderen der Titer der Kaliumpermanganatlösung allzu häufig von neuem bestimmt werden muß, eine Arbeit, welche sich bei genügend gealterter Natriumthiosulfatlösung erübrigt. Allerdings muß man wenigstens 3 Stunden das zu titrierende Persulfat mit Jodkaliumlösung und Salzsäure in einer gut verschlossenen, weithalsigen Flasche im Dunkeln stehen lassen. Es entwickelt sich nämlich der Sauerstoff nur sehr langsam, bietet aber dadurch bei den Bleichprozessen eine gewisse Gewähr für ausgiebige Ausnutzung. Die Persulfate haben also die Eigenschaft, in wässeriger Lösung den Sauerstoff langsam abzuspalten unter Bildung freier Schwefelsäure und leicht löslicher Sulfate. Die freie Säure nun läßt sich durch Alkali bezw. Alkalikarbonat ebenfalls in lösliches Sulfat überführen. Die nachstehende Tabelle drückt rechnerisch die Eigenschaften der Persulfate aus und gibt die Menge Alkali an, welche zur Neutralisation erforderlich ist.

Bezeichnung	Mol. Gew.	zerfällt in % O	% SO_3	erfordert zur Neutralisat. % Na_2CO_3	% K_2CO_3	% NaOH	% KOH
$K_2S_2O_8$	270	5,93	29,63	39,25	51,11	29,63	41,48
$Na_2S_2O_8$	238	6,72	33,61	44,53	58,04	33,61	47,11
$(NH_4)_2S_2O_8$	196	7,01	40,82	53,88	70,21	40,82	57,14

Experimenteller Teil.

Bei den bereits vor dem Kriege angestellten Bleichversuchen bei Schmier- und Kernseifen hatte es sich gezeigt, daß eine Menge von höchstens 1% in den meisten Fällen genügt, um den gewünschten Bleicheffekt zu erzielen. Die Versuche wurden an Schmier- und Kernseifen gemacht, welche von Seifenfabriken aus den verschiedensten Gegenden Deutschlands zur Feststellung der Bleichmöglichkeit eingesandt worden waren. Der Fettansatz war in den meisten Fällen nicht angegeben worden.

a) Schmierseifen. Die Versuche wurden tunlichst mit Mengen von wenigstens 1 kg Seife durchgeführt. Als Bleichmittel wurde stets „Peroxol" benutzt. Für die Berechnung der anzuwendenden Menge Peroxol wurde angenommen, daß die Seifen rund 40%ig waren, und dementsprechend wurden auf 1 kg Seife 4 g Peroxol angewandt. Die Seife wurde mit Hilfe von 10% Wasser gelöst. Das Peroxol wurde mit wenig Wasser angeschüttelt und mit der erforderlichen Menge Kalilauge neutralisiert bezw. schwach alkalisch gemacht. Die Anschlämmung wurde der kochenden Seife zugerührt. Man möchte sagen, daß die Bleichung fast momentan auftrat, eine Erscheinung, welche im Verlauf der Versuche sich aber dahin aufklärte, daß die Sauerstoffbläschen, welche sich an der Oberfläche ansammelten, die sofortige Bleichung vortäuschten. Immerhin war nach etwa 20 Minuten bereits, nur ganz dunkle Seifen ausgenommen, die Bleichung so weit vorgeschritten, daß das Eindampfen der Seife auf das ursprüngliche Gewicht vorgenommen werden konnte. Ein Erfolg war in allen Fällen festzustellen. Dabei sei bemerkt, daß der Zusatz von Peroxol dem „Auskornen" keineswegs hinderlich ist, denn die gekornten Seifen fingen nach der Bleichung bereits nach wenigen Tagen von neuem an, diese bekannte Erscheinung zu zeigen. Schöne Resultate wurden bei der Bleichung von Alabasterseife erhalten, bei denen das Korn sich vom möglichst hellen Grunde abheben soll. Einen sehr energischen Widerstand setzte eine von einer Seifenfabrik hergestellte tiefdunkelbraune Schmierseife der Bleichung entgegen. Wenn auch kleine Proben, im weißen Glase im auffallenden Lichte betrachtet, eine Bleichung erkennen ließen, so war die Veränderung in der Farbe doch nicht so erheblich, als daß sie für den Laien bezw. für den Käufer zur Anlegung eines höheren Preises hätte führen können. Die mit Peroxol gebleichten Seifen zeigten meist ein feuriges Aussehen. Als wesentlichstes Resultat dieser in den verschiedensten Abänderungen durchgeführ-

---

[1]) Dr. Karl Braun. Die Alkalipersulfate, ihre Herstellung, Eigenschaften und Verwendung zu bleichend wirkenden Seifen in Seifenpulvern. Seifensieder-Zeitung und Revue über die Harz-, Fett- und Ölindustrie 1907, Nr. 50 und 51.

[2]) W. Hallerbach. Über die Anwendung der Persulfate. Allgemeine Chemiker-Zeitung, Jahrgang 1904, Nr. 47.

[3]) Dr. C. v. Girsewald. Peroxyde und Persalze. Die Chemische Industrie, Jahrgang 31, Nr. 14/6 (1908.)

Derselbe. Über die Fortschritte auf dem Gebiete der Peroxyde und Persalze bis 1. Juli 1909. Die Chemische Industrie, Jahrgang 33, Nr. 4 (1910).

Derselbe. Peroxyde und Persalze. Übersicht über die Fortschritte auf dem Gebiete der Peroxyde und Persalze vom 1. Juli 1909 bis 1. Juli 1911. Die Chemische Industrie, Jahrgang 35, Nr. 2/3 (1912).

Derselbe. Über die Fortschritte auf dem Gebiete der Peroxyde und Persalze seit dem 1. Juli 1911 bis 1. Juli 1913. Die Chemische Industrie, Jahrgang 34, Nr. 23/24 (1913).

ten Bleichversuche ist zu vermerken, daß die Aufhellung am weitgehendsten eintrat, sobald nach der Peroxol-Bleiche eine solche mit „Decrolin" *(Badische Anilin- und Sodafabrik)* in den jeweils vorgeschriebenen Mengen durchgeführt wurde. Die Bleichung Peroxol-Blankit zeigte im Vergleich zu Peroxol allein keinen sichtbaren Unterschied. Die Bleichung zuerst mit Decrolin bezw. Blankit und nachfolgend mit Peroxol gab nicht die gleiche Aufhellung wie die Bleichung Peroxol-Decrolin. Übertragen auf fabrikatorische Verhältnisse wird es sich empfehlen, das Peroxol der Seife vor dem Abrichten zuzusetzen. Da in gut geleiteten Fabriken die Schmierseife auf 38% Fettgehalt eingestellt wird, so bleibt bis zur Ablieferung des Resulfates der Analyse genügend Zeit, daß die Sauerstoffabgabe des Peroxols sich quantitativ vollzieht und unverbrauchter Sauerstoff in der Seife nicht enthalten ist. Die Entfernung der letzten Spuren von Sauerstoff befördert man durch Krücken der Seife. Zur Prüfung, ob noch aktiver Sauerstoff in der Seife enthalten ist, entnimmt man dem Kessel eine kleine Probe, löst im Reagenzglas in Wasser auf, scheidet durch Zusatz von überschüssiger Salzsäure die Fettsäure ab, filtriert und setzt dem Filtrat einige Tropfen Jodzinkstärkelösung zu. Unverbrauchter Sauerstoff gibt sich durch eine Blaufärbung zu erkennen. An Stelle von Jodzinkstärkelsöung läßt sich auch Jodkaliumstärkepapier verwenden. Diese Prüfung ist von Belang, da Schmierseifen in der Regel mit Chlorkaliumlösung verschliffen werden. Bei Anwesenheit von aktivem Sauerstoff könnte eine Chlorabspaltung eintreten und die fertige Seife den Geruch nach Chlor aufweisen, der nicht immer durch Kochen restlos zu beseitigen ist. Es sei aber bemerkt, daß in der Praxis Übelstände der geschilderten Art nicht aufgetreten sind.

Die Arbeitsvorschrift für die Bleichung von Schmierseifen lautet also:

Nachdem die Verseifung der Fette und Öle im wesentlichen vollendet ist, wird die erforderliche Menge Peroxol und zwar höchstens 1%, gerechnet vom Fettansatz, mit Wasser und der entsprechenden Menge Alkali (s. Tabelle) verrührt. Die Flüssigkeit wird im Bogen nach und nach über den Kesselinhalt verteilt, und zwar nicht zu viel auf einmal, um ein starkes Aufschäumen zu verhindern. Nunmehr läßt man eine hinreichende Zeit, etwa 2 Stunden, kochen und richtet ab. Die Prüfung auf aktiven Sauerstoff im Seifenleim ist anzustellen. Sollte die Prüfung positiv ausfallen, so ist noch so lange zu kochen, bis die Reaktion ausbleibt.

b) Kernseifen. Die Versuche mit kleineren Mengen fertiger Kernseife bezw. das Umarbeiten von Kernseife bot insofern einige Schwierigkeiten, als z. B. das Rühren während des Auflösens sehr vorsichtig bewerkstelligt werden mußte, um nicht etwa „Schwimmseife" zu erhalten. Verluste waren unvermeidlich, obwohl selbstverständlich die Seifenproben immer „auf Unterlauge" fertig gemacht wurden. Im übrigen gestaltete sich der Bleichprozeß in der gleichen Weise wie bei den Schmierseifen. Versuche im größeren Maßstabe wurden mit einem Fettansatz von etwa 100 kg durchgeführt. Sowohl die Versuche mit fertiger Seife wie auch mit selbst hergestellter befriedigten durchgängig und lassen zu, das „Peroxol" als ein durchaus geeignetes Bleichmittel für Kernseife zu betrachten. Für den Fabrikbetrieb empfiehlt es sich, das „Peroxol" ebenfalls vor der Abrichtung zuzusetzen, da die Zeit, während welcher die Seife „im Stich" gesotten wird, hinreicht, um die vollkommene Sauerstoffabgabe zu sichern. Die Prüfung auf Anwesenheit von aktivem Sauerstoff ist aber auch hier wichtig, da andernfalls aus dem später zugesetzten Kochsalz Chlor abgespalten werden könnte. Übrigens war bei keinem Versuch das Auftreten eines Chlorgeruches festzustellen.

Die Arbeitsvorschrift für Kernseife lautet:

Nachdem die Verseifung der Fette im wesentlichen vollendet ist, wird die erforderliche Menge „Peroxol" und zwar höchstens 1%, gerechnet vom Fettansatz, mit Wasser und der entsprechenden Menge Ätznatron (s. Tabelle), d. h. der gleichen Menge Natronlauge von 40° Bé, als Peroxol angewandt ist, verrührt. Die Flüssigkeit wird im Bogen nach und nach über den Kesselinhalt verteilt, und zwar nicht zu viel auf einmal, um ein zu starkes Aufschäumen zu verhindern. Nunmehr läßt man eine hinreichende Zeit, etwa 2 Stunden, im Stich kochen, richtet ab und salzt auf Unterlauge bezw. auf Leimniederschlag aus. Die Prüfung auf aktiven Sauerstoff ist im Seifenleim, also vor dem Aussalzen anzustellen. Sollte die Prüfung positiv ausfallen, so ist noch einige Zeit zu kochen.

Kaliseifen mit Kokosöl und Palmkernöl.

(Eing. 12. IX. 1924.)

Jeder Seifensieder hat wohl schon die Erfahrung gemacht, daß ihm eine Schmierseife auf dem Lager lang geworden ist. Die eigentliche Ursache des Langwerdens ist eine ungenügende Abrichtung oder eine zu schwache Kürzung der Seife bei kühler Lagerung. Besonders in der warmen Jahreszeit tritt dieser Übelstand ein, wo im allgemeinen die Schmierseifen schwächer abgerichtet und die zur Verlängerung dienenden Ausschleiflösungen niedriggrädiger angewendet werden, bezw. die Siedelaugen mit weniger Pottasche reduziert sind und kaustischere Laugen zur Verarbeitung gelangen, denn manchmal bringen die Sommermonate nicht die Wärme mit sich, auf welche der Sieder bei der Fertigstellung der Seife gerechnet hatte. Aber auch im Winter bei raschem Temperaturwechsel kann der Fehler des Langwerdens eintreten. Bei der Erzeugung aller Kaliseifen, z. B. aus Olein kann man leicht feststellen, daß ein neutrales Fabrikat zähe und gummiartig ist und bei höherem Wassergehalt Fäden zieht. Erst durch starke Abrichtung und Zusatz von Alkalikarbonaten oder anderen Salzen läßt sich die salbenartige feste Konsistenz erzielen, welche für die Schmierseifen des Handels charakteristisch ist und wodurch die Seifen erst verkaufsfähig werden. In dieser Hinsicht verhalten sich die einzelnen Öle und Fette sehr verschieden. Man kann sagen, daß je magerer ein Öl ist, also je mehr ungesättigte Fettsäuren es enthält, desto geringer der Laugenüberschuß und die Kürzung bei der daraus hergestellten Kaliseife sein kann.

An dem Langwerden einer Schmierseife kann also nicht nur die Zusammensetzung der Siedelauge und die Abrichtung der Seife, sondern auch der Ölansatz die Schuld tragen, weshalb bei Änderung des Ölansatzes alle diese Faktoren berücksichtigt werden müssen. Unter dem für die Schmierseifenfabrikation zur Verwendung gelangenden Ölen und Fetten gibt es aber solche, welche eine Sonderstellung einnehmen und die nur unter gewissen Kautelen verarbeitet werden können. Damit komme ich zu meinem eigentlichen Thema, der Verwendbarkeit von Kokosöl und Palmkernöl zu allen Kaliseifen, denn diese bilden tatsächlich eine besondere Klasse für sich.

Wenn man z. B. aus Kokosöl oder Palmkernöl allein mit Ätznatronlauge eine kaltgerührte Seife herstellt, so ist diese zwar schön geschmeidig, aber infolge des Gehaltes an ungebundenem Öl wenig haltbar. Erhöht man den Laugenzusatz, um eine vollständig verseifte Masse zu erhalten, gleichgültig ob man auf kaltem oder warmem Wege arbeitet, so resultiert eine sehr spröde Seife, der man nur durch besondere Zusätze Geschmeidigkeit verleihen kann. Vermehrt man eine solche Seife, so sind sehr starke Füllösungen nötig, um eine genügend feste Seife zu erzielen, und gleichzeitig kann man beobachten, daß die Seife in flüssigem Zustand dünn wie Wasser wird und auch bei Anwendung von schwachen Füllösungen sehr rasch die Konsistenz einbüßt.

Ähnlich verhalten sich Palmkernöl und Kokosöl bei der Kaliverseifung, wenn es sich z. B. darum handelt, eine flüssige Kaliseife für Automaten herzustellen. Die Erzeugung eines neutralen Seifenleimes aus Kokosöl oder Palmkernöl mit starker Ätzkalilauge begegnet keinen Schwierigkeiten, wenn aber dann die Füllösungen zugesetzt werden, wird man erstaunt sein, wie rasch die Konsistenz des Kaliseifenleimes sich vermindert, sodaß bei einem Fettsäuregehalt von 15—20% eine ganz wasserdünne, flüssige Seife erhalten wird. Da eine solche dem angestrebten Verwendungszweck nicht entspricht, d. h. als flüssige Automatenseife ein viskoses, dickflüssiges Präparat verlangt wird, ist eine Mitverwendung anderer Öle, z. B. Sesamöl, Erdnußöl, Kottonöl, Olivenöl etc., unerläßlich. Allerdings ließe sich auch bei einer Kaliseife aus Kokosöl oder Palmkernöl eine dickflüssigere geschmeidigere Seife erzielen, indem man stärkere Füllösungen anwendet, aber dadurch würde die Qualität der flüssigen Seife ungünstig beeinflußt werden. So wünschenswert also in Anbetracht der guten Schaumfähigkeit von Kokosöl- und Palmkernöl-Kaliseifen eine Mitverwendung dieser Öle ist, so empfiehlt es sich zwecks Erzielung viskoser Automatenseifen doch, dem Zusatz dieser Öle eine bestimmte Grenze zu setzen und nicht mehr als 20—30% neben anderen Ölen zu verarbeiten.

Bei der Erzeugung von Schmierseifen kann man dieselbe Erfahrung machen, daß man mit dem Zusatz von Kokosöl oder Palmkernöl sehr vorsichtig sein muß. Vielfach wird im Sommer zwecks Erhöhung der Schaumfähigkeit bei glatten Schmierseifen, besonders bei Glyzerin- oder Kristallschmierseifen, zu denen zur Erzielung einer möglichst hellen Farbe kein Harz mitverwendet werden kann, etwas Kokosöl und zwar maximal 10% des Ölansatzes verarbeitet, im Winter reduziert man diesen Zu-

satz auf 2—3% oder läßt ihn ganz weg, um einem Erfrieren der Seifen keinen Vorschub zu leisten.

Für Silberschmierseifen wird selten Kokosöl, meist etwas Palmkernöl mitverarbeitet, weil die Seife dadurch einen besonders schönen Silberglanz erhält. Auf der anderen Seite erhöht ein größerer Zusatz von Palmkernöl die Gefahr, daß die weiße Schmierseife bei zu schwacher Abrichtung, besonders wenn der Lagerraum etwas zu kühl ist, lang wird und Fäden zieht, sodaß sie als unverkäuflich wieder in den Siedekessel zurückwandern muß. Mehr als 10% des Fettansatzes darf aber der Palmkernölzusatz keinesfalls betragen. Soll die Seife nachträglich noch mit Pottasche- oder Chlorkaliumlösung ausgeschliffen werden, so richtet man auf schwache Blume ab. Die Glasprobe muß erkaltet die richtige Konsistenz zeigen, d. h. darf einerseits nicht zu fest, aber auch nicht zu weich sein und soll sich zu einer Kugel rollen lassen, die nicht an der Haut anhaftet, indessen sich leicht davon ablöst. Ausschlaggebend ist, daß wie bei allen Schmierseifen auch bei den Silberschmierseifen die Konsistenz und die Abrichtung bei der vollständig erkalteten Glasprobe beurteilt werden.

Zum Schluß sei noch der festen Kaliseifen gedacht, welche aber nur in wenig Betrieben angefertigt werden, da ihr Konsum nicht groß ist und sie nur für besondere Zwecke Verwendung finden. Bei diesen festen Kaliseifen kann man ebenfalls Kokosöl oder Palmkernöl mitverarbeiten, in der Hauptsache muß der Fettansatz aber aus Talg oder anderen harten stearinreichen Fetten bestehen, damit eine haltbare, vollständig transparente Seife ohne Silberfluß erhalten wird. *T. L.*

60 Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Der zur Erzeugung des Linoleumzements nötige Schmelzprozeß wurde früher in großen zylinderartigen, stehenden Gefäßen[47]), welche doppelwandig waren und mit Dampf von 5—7 Atm. beheizt waren, vorgenommen. Ein senkrechtes mit flachen Schaufeln ausgestattetes Rührwerk sorgte für gutes Durchmischen, während an der Wandung sitzende Abstreichflügel ein Mitnehmen der ganzen Masse ohne das beabsichtigte Durcheinandermengen verhinderten. Ein am Boden des Schmelzkessels befindlicher Schieber ließ beim Öffnen den garen Zement ausfließen. Die Zementkocheinrichtung hat weiterhin bedeutende Verbesserungen erfahren, welche ein innigeres Verkneten gestatten. Das Durchschmelzen wird gegenwärtig in großen doppelwandigen Kesseln (Abbild. 8 und 9) mit kugelförmigen Böden ausgeführt. Auf einer wagerechten Welle, die im Kessel vierkantig gestaltet ist, ist ein eiserner Ring mit schräg die Rührachse sehnenartig schneidenden und unter sich parallelen Stäben befestigt, sodaß das Ganze wie ein Rost aussieht, dessen Durchmesser die Welle bildet. Der kreisartige Rost bewegt sich mit 24 minutlichen Umdrehungen mit wenig Luft über den kugelartigen Boden hin und hebt fortwährend das im Kocher liegende Material hoch, soweit es nicht durch die rostartigen Öffnungen wieder zurücksinkt, um es auf die andere Seite zu werfen. Außen am Kessel sind zwei einander gegenüberstehende Zapfen angenietet, in welchen, da sie durchbohrt sind, die Rührwelle gelagert ist und läuft. Die Zapfen ruhen auf zwei auf zwei Meter hohen Steinpfeilern aufgesetzten Lagerböcken und erlauben mittelst dazu angebrachten Schneckenrades und einer mit Handkurbel zu betätigenden Schnecke ein Umwenden des Kochers mit der Öffnung nach unten. In die mit Dampf von 7—10 Atm. beheizte Zementpfanne wird zuerst das bereits vorher in einem eigenen Gefäß verflüssigte und auf 150—170° erhitzte Kolophonium eingetragen, alsdann folgt bei umlaufendem Rührwerk das auf einem kräftigen Zweiwalzwerk (Abbild. 10) zerquetschte und zerriebene Linoxyn und zuletzt der auf einer Kugelmühle staubfein gemahlene Kaurikopal. Sodann wird der Deckel des Kochers geschlossen, damit durch das Rührwerk nichts hinausgeschleudert wird. An Kraft benötigt man 10—15 PS. Weiches Linoxyn schmilzt bei der sich bis gegen 150° steigernden Temperatur leicht, während stärker oxydiertes Öl nur breiig erweicht. Während der Schmelzarbeit entwickeln sich reichlich Wasserdämpfe und Öldünste. Die Wasserdämpfe verursachen ein Schäumen der Masse. Nach *H. Ingle*[46c]) soll sich beim Zementkochen das Linolensäuregly-

Abb. 8.
Zementkocher (Schnitt).

Abb. 9.
Zementkocher der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

Abb. 10.
Walzwerk der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

[47]) Kunstst. I, 81 (1911).

[46c]) Journ. Soc. Chem. Ind. XXXII, 639—641 (1913).

zerid des Leinöls unzweifelhaft zersetzen. Abgesehen davon, daß die Fettsäuren im Leinöl sicher so gebunden sind, daß gemischte Glyzeride vorherrschen, benutzt *Ingle* also noch im Jahre 1913 zur Wiedergabe seiner Ansichten eine Linolensäureformel, bei der sich die Doppelbindungen an den Stellen 3:4, 9:10 und 16:17, die letztere also dem Karboxyl benachbart, befinden. Da es sich hier nur um die Erläuterung der von *Ingle* behaupteten Vorgänge handelt, so soll dazu die jetzt anerkannte Formel der Linolensäure verwendet werden.

$$[CH_3 . CH_2 . CH : CH . CH_2 . CH : CH . CH_2 . CH : CH . (CH_2)_7 . COO]_3 C_3H_5$$

Linolensäureglyzerid gibt beim Oxydieren:

$$[CH_3 . CH_2 . \underbrace{CH . CH}_{O - O} . CH_2 . \underbrace{CH . CH}_{O - O} . CH_2 . \underbrace{CH . CH}_{O - O} . (CH_2)_7 . COO]_3 C_3H_5$$

Dieses Oxydationsprodukt soll dann beim Zementkochen in

$$[CH_3 . CH_2 . CHO]_3 + [OHC . CH_2 . CHO]_3 + [OHC . CH_2 . CHO]_3 + [OHC . (CH_2)_7 COO]_3 C_3H_5$$

zerlegt werden. Das sind der erstickend riechende Propionaldehyd, der leicht veränderliche Malondialdehyd und das Glyzerid der Azelainaldehydsäure, welche sich natürlich sämtlich bei der zur Zementbereitung nötigen Hitze entsprechend zersetzen müssen. *Ingle's* Anschauungen, die nicht übergangen werden konnten, da sie die einzigen sind, welche bisher über die Vorgänge beim Zementkochen geäußert wurden, tragen freilich nicht den Grad der Wahrscheinlichkeit an sich, der ihnen beigemessen wird.

Nach genügendem Bearbeiten der Masse setzt infolge von Polymerisation Gerinnen ein, und der Zement ist gar. Bei Tücherlinoxyn von richtigem Oxydationsgrad wird der Kochendpunkt bereits nach einer Stunde erreicht. Bei sehr weichem Linoxyn (Trommellinoxyn), welches bei der Verarbeitung ganz dünnflüssig wird, kann das Garwerden über 5 Stunden in Anspruch nehmen. Wenn der Zement fertig ist, neigt man den Kocher mit der daran befindlichen Vorrichtung um seine wagerechte Achse und stürzt den Kesselinhalt in den großen Blechtrichter einer in Tätigkeit versetzten Zweiwalzenmaschine, deren eine Walze geheizt, während die zweite durch Kühlwasser kalt gehalten wird und auch langsamer umläuft als die erstere. An der kalten Walze bleibt der heiße Zement hängen und rollt sich unter dem darangepreßten Abstreichmesser in Form von langen dicken Würsten zusammen, welche von einem Arbeiter durch Abnehmen mit den Händen, die zum Schutze gegen etwaiges Verbrennen von Zeit zu Zeit in ein Gemisch aus Kreide und Wasser getaucht werden, in mit Kreide ausgestrichene Blechkästen befördert werden. Die Kästen stehen zweckmäßig auf einer daneben befindlichen Wage, damit ihr Inhalt zwecks späterer Arbeitserleichterung abgewogen und auf genau 20 kg abgeglichen werden kann. Die Schalen mit dem heißen Zement werden zur Abkühlung beiseite getragen und am nächsten Tage entleert. Darauf werden die erstarrten Zementkuchen nach dem Lagerhause gefahren, wo durch eine mehrwöchentliche Ruhezeit der Zement reifen soll. War er nämlich kurz nach seiner Anfertigung weich und klebrig, so zeigt sich der Einfluß, den ein längerer Zeitraum der Ruhe auf ihn ausübt, darin, daß er beträchtlich an Zähigkeit gewinnt, nervig wird und zugleich an Härte zunimmt, während dagegen seine Klebrigkeit nachläßt. Es treten also neue Eigenschaften hervor, welche sich bei der Herstellung von Linoleum nur in günstigem Sinne auswirken können. Die Verminderung des Schmierens und der Möglichkeit des Anklebens der Linoleummasse an den heißen Kalanderwalzen ist beispielsweise ein Umstand, welcher namentlich bei der Anfertigung von Granitlinoleum von äußerster Wichtigkeit ist, weil man gerade in diesem Falle dann wenig mit dem Herausreißen von Stoffteilchen aus der Linoleumbahn zu kämpfen hat und somit leichter tadellose Ware erzielen kann. Beim Herstellen einfarbigen Linoleums, namentlich bei sehr dünner Ware kann es sich gleichfalls ereignen, daß bei Verwendung weichen, schmierigen unreifen Zements Stücke der Bahn an der heißen Walze hängen bleiben und große Löcher im Linoleum entstehen. Die Tatsache des Reifens des Zementes kennt man schon sehr lange, aber die Aufklärung der dabei stattfindenden Vorgänge ließ lange auf sich warten.[48]). Ein Fortschreiten der Oxydation, wie vielfach angenommen wird, hat damit nichts zu tun, sondern es handelt sich um rein physikalische Vorgänge. Die mit dem Linoxyn verschmolzenen Harze scheiden sich beim Lagern teilweise wieder aus, wodurch eben die erwähnte Besserung der Eigenschaften des Zementes zustandekommt. Es liegt darin nichts Ungewöhnliches, da es sogar häufig vorkommt, daß in heißem Leinöl gelöstes Kolophonium beim Stehen nach dem Abkühlen ausfällt. Im Zement befindet sich aber der Kaurikopal, der mehr als das Harz zum Wiederausscheiden neigt. Demgemäß kann man den Reifungsprozeß rückgängig machen, wenn man den Zement wieder erwärmt, am besten durch Behandeln auf einer geheizten Walzmaschine.

(Fortsetzung folgt.)

[48]) Kunstst. 1, 109 (1911).

Literaturbericht

Bleich-, Reinigungs-, Wasch-, Detachiermittel, Bleichverfahren und Bleichapparate der Neuzeit für Gespinstfasern und Gewebe. Von Prof. *Max Bottler.* 216 Seiten mit 45 Abbildungen. Zweite verbesserte und vermehrte Auflage. Preis brosch. M 8, geb. M 10. Wittenberg (Bez. Halle) 1924. A. Ziemsen Verlag.

Im ersten Teil des vorliegenden Buches werden die Bleichmittel und Bleichverfahren eingehend beschrieben. Die einschlägige Patenliteratur ist sehr ausführlich berücksichtigt worden. Der zweite Teil, in dem die Reinigungs- und Waschmittel besprochen werden, bringt mancherlei Neues. Das Verhalten der einzelnen Chemikalien bei dem Reinigungsprozeß, die Mittel zur Fleckentfernung usw. werden ausführlich behandelt. Das Buch kann in jeder Hinsicht empfohlen werden. Papier, Druck und Ausstattung lassen nichts zu wünschen übrig.

W. Münder.

Kleine Zeitung

Die Waschwirkung einiger Textilseifen und ihre Ursache besprechen *R. Lindner* und *J. Zickermann.* Die Ansichten über die Ursache der Waschwirkung sind geteilt. Die vielleicht älteste Theorie führt die Waschwirkung auf das Freiwerden von Alkali beim Lösen der Seifen in Wasser zurück, das durch Hydrolyse entsteht. Widerlegt wurde diese Erklärung durch die Beobachtungen *Reychler's*, daß die sauer reagierende Lösung der Cetylsulfonsäure, die gar kein Alkali enthält, sich in jeder Beziehung, also auch in der Waschwirkung, ganz wie reine Seife verhält. Schließlich entfernen Seifenlösungen auch Stoffe, die mit Fetten nichts zu tun haben. Eng mit dieser Theorie hängt die alte Emulsionstheorie zusammen, doch ist auch sie durch die beobachtete Einwirkung auf nicht fettige Stoffe erledigt. Die Benetzungstheorie stellt eine Folgeerscheinung an den Platz der Ursache. Die neuere Emulsionstheorie von *Donnan* ist auf mehr physikalischer Grundlage aufgebaut. Die Emulgierung von Paraffinöl sowie von neutralen Fetten und Ölen hängt mit der Verminderung der Grenzflächenspannung zusammen. Aus der großen Ähnlichkeit zwischen Emulsionen, d. h. fein verteilten Tröpfchen wasserunlöslicher Flüssigkeit und Schäumen oder Luftemulsionen ergaben sich die Schaumtheorien. Die Schaumbildung hängt einmal mit der relativ geringen Oberflächenspannung der Seifenlösung gegen Luft und weiter mit der sog. Oberflächenviskosität oder Zähigkeit der Häutchen um die Luftblasen zusammen. Der Schaum hält die Schmutzpartikel fest und hindert sie, mit dem Fasermaterial neuerdings in Berührung zu kommen. Neueren Datums ist die von *Spring* aufgestellte und an umfangreichem experimentellen Material bewiesene Adsorptionstheorie, die darauf hinausläuft, daß besonders die in der Lösung entstehenden sauren Salze etwa mit Ruß oder dergl. Adsorptionsverbindungen bilden, die beständiger sind, als die Adsorptionsverbindungen des Rußes mit der Zellulose eines Filters, durch das eine Rußsuspension filtriert wurde. Die Folge ist das Reinwaschen des Filters. Die heute hauptsächlich zu beachtenden Theorien sind die Emulsionstheorie im weiteren Sinne, die dann auch die Schaumtheorie einschließt, und die Adsorptionstheorie.

Im experimentellen Teil ihrer Arbeit wandten die Verfasser zunächst die physikalisch-chemischen Meßmethoden auf eine Reihe in der Praxis mit Erfolg benutzter seifenartiger Waschmittel unter Innehaltung möglichst gleicher Versuchsbedingungen an. Sie bestimmten daher die Oberflächenspannungen der Seifenlösungen gegen Mineralöl (unverseifbar) und gegen Luft (Oberflächenspannungen), ferner das Schaumvermögen und die Hydrotopien der Seifenlösungen, also nach *Neuberg* die Fähigkeit von Lösungen gewisser Stoffe, in Wasser nicht lösliche flüssige organische Stoffe klar zu lösen. Schließlich bestimmten sie von mehr praktischen Gesichtspunkten aus das Netzvermögen, das Waschvermögen für Öl und das Waschvermögen für Ruß.

Untersucht wurden: 1) Oleoran, eine hochprozentige schwach alkalische Kalischmierseife, deren Fett zu $^9/_{10}$ aus Olein und $^1/_{10}$ aus Kokosfettsäure besteht. 2) Cycloran O, eine flüssige Kombination von Kaliseife mit einem höheren Alkohol. Die Fettsäure ist im Überschuß vorhanden. 3) Cycloran M, eine flüssige Kombination von Kaliseife mit einem höheren Alkohol im Überschuß. 4) Ein Türkischrotöl des Handels mit etwa 35% Fettsäure und 2,8% GesamtSO_3 und endlich zum Vergleich Saponin, gereinigt.

Aus den Ergebnissen geht für den Praktiker hervor, daß Präparate, die gut netzen oder gut schäumen, absolut keine guten Waschmittel sein müssen. Dies zeigt sich deutlich an den geringen Wascheffekten mit Saponin. Sehr wesentlich ist die sog. Kapillaraktivität (Erniedrigung der Grenz- und Oberflächenspannungen) und vor allem die Hydrotopie. Ein kräftiges Netzvermögen zeigen Präparate mit diesen Eigenschaften durchweg auch, wobei allerdings als Netzvermögen lediglich das Haften der Waschlösung an der sonst abstoßend wirkenden Oberfläche verstanden wird, während in der Praxis der Begriff häufig weiter gefaßt wird. Es werden Stoffe als Netzmittel bezeichnet, die erst eine physikalische Einwirkung auf die Faseroberfläche ausüben und der nunmehr gereinigten, leicht netzbaren Oberfläche den Zutritt des Waschwassers gestatten. Der Einfluß der Schaumwirkung macht sich z. B. bei den Rußwaschversuchen in allerdings unwesentlichen Abstufungen bemerkbar. Dies liegt daran, daß der Schaum die Rußteilchen zum Teil adsorbiert und so verhindert, etwa neuerdings mit dem Gewebe in Berührung zu treten. Auf das Ölwaschvermögen hat die Schaumwirkung offenbar keinen Einfluß. Im Gegenteil sind die schlechtesten Schaumbildner die besten Ölentferner, was wohl darauf zurückzuführen ist, daß die die Hydrotopie erhöhenden Zusätze, wie z. B. Alkohole, die Schaumbildung vermindern. Jedenfalls geht nach den Verfassern daraus hervor, daß die Güte eines Waschmittels nicht einseitig nach der Schaumfähigkeit beurteilt werden darf.

(Melliands Textilber. 1924, S. 307 u. 385 d. Chem. Umschau).

*

Herstellung von Schwimmseife. (D. R. P. 400 084 v. 17. IV. 1923. *Lehmann & Bohne* in Berlin.) Für manche Zwecke, beispielsweise für die Benutzung im Bade, ist es erwünscht, die Seife schwimmfähig zu machen.

Man hat versucht, diesen Zweck dadurch zu erreichen, daß man die Seifenmasse mit so viel Luft durchsetzte, daß ihr spezifisches Gewicht kleiner als 1 wurde. Nach einem anderen Verfahren hat man die Schwimmfähigkeit der Seife dadurch hergestellt, daß man die Seifenmasse mit einem Kern aus einem Material versah, das ein geringeres spezifisches Gewicht hatte, wie Kork, Holz u. dgl.

Ein drittes Verfahren versucht, dadurch zum Ziele zu kommen, daß es der Seifenmasse Flohsamen u. dgl. beigemischt hat.

Ferner hat man versucht, die Seife dadurch schwimmfähig zu machen, daß man in dem Seifenstück eine große Anzahl von Zellen anbrachte, deren Enden verschlossen werden konnten. Wenn diese Zellen mit Luft gefüllt waren, haben sie das Gewicht der Seife so weit herabgesetzt, daß sie schwimmfähig geworden ist. Die Herstellung solcher mit zahlreichen Hohlräumen versehener Seife ist umständlich, da verschiedene Arbeitsgänge notwendig sind, um diese Hohlräume zu erzeugen, und sie dann an der Oberfläche wieder zu verschließen. Außerdem dauert natürlich die Schwimmfähigkeit nur so lange, als der oberflächliche Verschluß erhalten bleibt, da in dem Augenblick, wo die vorhandenen zellenförmigen Öffnungen im Seifenkörper offenliegen, die Herabsetzung des spezifischen Gewichtes in Wegfall kommt. Außerdem ist natürlich die Anbringung derartiger Zellen in geformten Gegenständen aus Seife, wie beispielsweise Fischen, Puppen u. dgl., überhaupt nicht möglich.

Es wurde nun gefunden, daß man schwimmfähige Seife und auch geformte Gegenstände aus Seife im schwimmfähigen Zustand in durchaus einfacher, sicherer und zuverlässiger Weise erzeugen kann, wenn man in der Seife an der richtigen Stelle einen einzigen Hohlraum entsprechender Größe vorsieht. Die Herstellung eines solchen Hohlraumes ist bisher nicht möglich gewesen, da Seifen bekanntlich in Formen gepreßt werden und keine technische Möglichkeit vorhanden war, mit diesen üblichen Formen die Hohlräume herzustellen.

Im Sinne der vorliegenden Erfindung gelingt die Erzeugung des Hohlraumes in der Weise, daß man die Herstellung des betreffenden Seifenstückes in zwei Arbeitsgängen vornimmt. Es werden zunächst in einem Preßvorgang die beiden Hälften hergestellt, aus denen der Körper zusammengesetzt wird, und es wird jede Hälfte mit der Aushöhlung versehen, worauf dann beide Hälften zu einem Ganzen zusammengepreßt werden.

Zur Erzeugung der Höhlung dient eine Form, die zwischen die beiden Hälften der eigentlichen Preßform eingelegt wird, und die die in der Seife anzubringende Höhlung in erhabener Form enthält. Da bei der Herstellung der Höhlung die beiden Hälften der Form um einen gewissen Betrag auseinandergehalten werden müssen, sind auf der Zwischenlage Stege angebracht, auf die sich die beiden Hälften der eigentlichen Form auflegen.

Eine für die Durchführung des Verfahrens geeignete Form ist auf der beiliegenden Zeichnung beispielsweise dargestellt. Es zeigt:

Abb. 1 die Form in Oberansicht,
Abb. 2 einen Schnitt der Abb. 1 nach Linie I-I,
Abb. 3 einen Schnitt nach Linie II-II der Abb. 1.

Die dargestellte Form ist zur Herstellung eines schwimmfähigen Fisches aus Seife bestimmt. Sie besteht aus einem Blech 1, das mit Erhöhungen 3 und 4 versehen ist, die zusammen den Hohlraum 5 ergeben. Auf der einen Seite sind ferner zwei kleinere Erhöhungen 6 angebracht, denen auf der anderen Seite Vertiefungen 7 entsprechen. Ferner sind zwei

Abb. 1.

Abb. 2.

Abb. 3.

Bohrungen 8 vorhanden, die auf Stifte in der Form gesteckt werden und so die stets gleichmäßige Lage des Formstückes sichern. An beiden Enden ist die Form bei 9 und 10 verdickt, sodaß sich an diesen Stellen Stege bilden, die etwas über der Oberfläche des Bleches hervorstehen. Diese Stege haben den Zweck, zu verhindern, daß beim Pressen der Seife die beiden Teile der Preßform dicht aufeinanderkommen.

Mit Hilfe der neuen Einrichtung erfolgt die Herstellung der Seife wie folgt:

Der Unterteil der Preßform, die entsprechend der herzustellenden Figur ausgestaltet ist, wird mit Seife gefüllt. Hierauf werden die Öffnungen 8 in die Stifte der Form eingesteckt und dadurch das Zwischenstück zwischen den beiden Formteilen befestigt. Dann wird auch die Oberseite mit Seife bedeckt und die Pressung in der üblichen Weise vorgenommen. Nachdem dies geschehen ist, wird die Form wieder geöffnet, zunächst die entstandene obere Hälfte der herzustellenden Figur, dann die Zwischenform herausgenommen. Die obere Hälfte wird dann wiederum in die Form gelegt und durch einen weiteren Preßdruck mit der unteren Hälfte vereinigt.

Es ist selbstverständlich nicht erforderlich, daß die Zwischenform jedesmal herausgenommen und die einzelnen Hälften sofort nach ihrer Herstellung miteinander vereinigt werden, sondern man kann auch eine größere Anzahl von Pressungen der beiden Einzelteile hintereinander vornehmen und dann die so gebildeten Hälften hintereinander fortlaufend vereinigen.

Durch die Anbringung der Erhöhungen 6 besteht in der einen Hälfte eine Aushöhlung und in der anderen Hälfte ein entsprechender Zapfen. Durch Ineinanderstecken von Zapfen und dazugehöriger Höhlung wird die richtige Lage der beiden Einzelhälften gewährleistet und Sicherheit dafür geschaffen, daß das fertige Stück genau die gleiche Form hat, die es haben würde, wenn es in einem Arbeitsgang ohne Lufthöhlung gepreßt würde.

Durch die Maßnahme, ein Zwischenstück anzuwenden, das an der richtigen Stelle entsprechend erhöht ist, ist die Möglichkeit geschaffen, Seifenstücke in jeder beliebigen Form und Figur schwimmfähig zu machen und den Luftraum im Innern der Seife immer gerade an die Stelle zu bringen, an der er erforderlich ist, um ein naturgetreues Schwimmen der herzustellenden Seifenstücke zu ermöglichen.

Die dargestellte Zwischenform ist zur Herstellung von Fischen bestimmt, und es gelingt, den Lufthohlraum genau an die Stelle zu bringen, an der beim lebenden Fisch die Schwimmblase liegt. Die nach dem beanspruchten Verfahren hergestellten Seifenfische schwimmen deshalb genau in derselben Lage wie natürliche Fische.

Die Herstellung derartiger schwimmfähiger Figuren aus Seife, die an sich nicht schwimmfähig ist, war bisher nicht möglich. Das neue Verfahren stellt deshalb gegenüber dem oben geschilderten bekannten Verfahren sowohl in bezug auf

den zu erreichenden Effekt, als auch mit Rücksicht auf die erreichbaren Erfolge einen wesentlichen Fortschritt dar.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schwimmseife mit im Innern der Seife befindlichem lufterfüllten Hohlraum, dadurch gekennzeichnet, daß das Seifenstück in zwei Hälften gepreßt wird unter Benutzung einer Form, die an der Stelle, an der die fertige Seife die mit Luft gefüllte Höhlung aufweist, mit einer Erhöhung ausgestattet ist, und daß die beiden Hälften durch einen nochmaligen Preßdruck miteinander vereinigt werden. 2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen festen Körper, der dem in der Seife zu bildenden Hohlraume entsprechende Erhöhungen trägt. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Schwimmform auf der einen Seite eine Erhöhung und auf der anderen Seite eine Vertiefung aufweist, sodaß beim Pressen der Seife der eine Teil einen Zapfen und der andere einen entsprechenden Hohlraum erhält.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1002. Bitte um Angabe, ob das Wort „Scheuerpulver-Blitzblank" gesetzlich geschützt werden kann. J. W. in F.

1003. Wir bitten um Angabe eines brauchbaren Rezeptes zur Herstellung einer guten braunen Schmierseife. An Rohstoffen stehen uns zur Verfügung: Rüböl, Leinöl, Tran und Kolophonium. D. A. in B.

1004. Wir bitten um ein Verfahren zur Herstellung einer guten Kernseife. A. in A.

1005. Kann man an Stelle von Kokosöl auch Kokosspeisefett zur Herstellung von kaltgerührter Kokosseife verwenden, wenn ja, so bitte ich um Mitteilung, ob an dem Ansatz, der sich wie folgt stellt, 37 kg Kokosöl, 5 kg Ceresin und Japanwachs, halb und halb, 8 kg Talg, 24 kg Natronlauge 38° Bé etwas geändert werden muß. P. in D.

1006. Auf Grund obigen Ansatzes (Frage 1005) will ich auch gefüllte Seifen herstellen. Welches Füllmittel eignet sich am besten für Kokosseife, in welcher Menge kann es zugesetzt werden und wann? P. in D.

1007. Ich beabsichtige, eine ca. 55—60%ige Kokosseife auf halbwarmem Wege herzustellen. Diese als Leimkernseifen bezeichneten Seifen werden gewöhnlich ohne Salzlösung hergestellt. Meine Versuche mißglücken regelmäßig daran, daß die Seife im Wasserbad zusammenfährt. Wie ist dem abzuhelfen? P. W. in M.

1008. Nach Fertigstellung von Zuckerkalkleim möchte ich denselben neutral haben. Womit neutralisiere ich am besten, und was ist das beste gegen Schimmelbildung? H. in N. (Schweden).

1009. Bitte um Angabe der genauen Arbeitsweise für die Herstellung einer 40%igen transparenten Leinölschmierseife, besonders, wann und in welchen Mengen die Lauge nach und nach zugegeben werden muß. Die Mengenverhältnisse zwischen Ansatz und Lauge, auch deren Stärke und notwendige Reduktion sind mir bekannt. Anleitung, die zum Ziele führt, würde gern honoriert. E. R. in D.

1010. Welches sind die wirkungsvollsten Zusätze für eine gute Textil-Bleichseife (Natronseife), und in welchem Prozentsatze inkorporiert man diese der Seife? M. F. in L.

1011. Was ist Diamaltseife, und wie ist ihre ungefähre Zusammensetzung? M. F. in L.

1012. Wie stellt man einen brauchbaren Etikettenlack, der sich mit Buntfarben-Unterdruck verträgt, her, der allen Anforderungen entspricht und sich preiswert fabrizieren läßt? F. & C. in B.

1013. Wie wird Glaubersalz feinkristallisiert im Großen hergestellt? Cimbria.

1014. Wie stelle ich feinblättrige Seifenflocken, wie solche von der Sunlicht-Gesellschaft unter der Marke „Lux" in den Handel gebracht werden, her, und welche Maschinen sind dazu erforderlich? O. K.

1015. Auf welche Weise wird ein Etikettenleim hergestellt, welcher die Eigenschaft hat, daß die Etiketten, welche zum Bekleben von Blechdosen, die teilweise auch fettig sind, nachher nicht mehr abspringen. Die bisher verwendeten Leime haben den Nachteil, daß die Etiketten schon nach kurzer Zeit wieder von den Blechdosen abfallen. A. P. in S.

1016. Welche Bleichmittel haben die besten Resultate bei gesottener Seife aufgewiesen? L. P. in B.-A. (Belgien).

1017. Welches Buch beschreibt genau die Herstellung von Ätznatron und Ätzkali auf elektrolytischem Wege? E. E. in K.-H.

1018. Ich bitte um Vorschriften zur Herstellung von Käsereiwachs zum Wachsen von Edamer Käse. Das Wachs muß an dem Käse haften, selbst wenn er vorher in Salzlake getaucht ist. C. in F.

1019. Auf welche Weise stellt man einen Klebstoff her, womit man kleine flache Glasfläschchen auf Papier und Pappe klebt? Der Klebstoff muß die Fläschchen so fest halten, daß beim Transport auf der Bahn, wenn die Kisten umgekippt werden, die Fläschchen sich nicht loslösen. Er müßte kalt angewendet werden, darf das Papier nicht angreifen, muß schnell trocknen und billig sein. Wer liefert das nötige Rohmaterial dazu? J. N. in E.

1020. Wie stellt man ein Scheuerpulver her, welches sich sowohl zum Scheuern eines Kessels, als auch zum Putzen von Messing eignet? G. T. (Schweden).

1021. Ich bitte um eine erprobte Vorschrift resp. Ansatz für eine auf kaltem Wege erzeugte Leimseife mit hoher Ausbeute, die geeignet ist, als Seifenspäne im Schnitzelseifenpulver Verwendung zu finden. P. P.

1022. Wie wird ein gutes Imprägnierungsmittel hergestellt für Wagenplanen und Regendecken für Pferde? A. D.

1023. Gibt es eine flüssige Rasierseife oder ein flüssiges Einseifpräparat im Handel, und aus welchen Bestandteilen bestehen diese? G. B. in A.

1024. Welches Öl kommt in Frage als Fußbodenöl für größere Räume für Holz und Terrazo? Wo wird solches hergestellt und wie wird es auf Qualität gehandelt? J. H. in H.

1025. Welcher Ansatz empfiehlt sich für die Herstellung von 20%igem Seifenpulver aus Kernseifen-Leimkern? Läßt sich der Zusatz von Fetten oder Kernseife evtl. vermeiden, also nur Kern verwenden? S. A. G. in A.

1026. Ich bitte um Angaben, welche Industrien in größeren Mengen Wacholderöl, Wacholderholzteer, Kupferacetat und Methylalkohol verwenden. A. G. (Spanien).

1027. Wie konstruiert man am einfachsten einen Wärmeschrank zum Eintrocknen von Seifenspänen. Die Späne sollen von 64% auf ca. 80% ausgetrocknet werden. Dampf vorhanden. J. K. in C.

1028. Herstellungsvorschrift für ein gutes, billiges Lederbeizmittels à la Kosmanos erbeten. C. in B. (Tschechoslowakei).

1029. Was sind Russetfarben und wie werden diese hergestellt? J. F. in H.

1030. Ersuche um Angabe, in welcher Größe und Adjustierung die in Amerika und Deutschland bereits stark gebräuchlichen Benzin- bzw. Petroleum-Kernseifen in den Handel gebracht werden. V. S. in W.

1031. Wie kann man Sticks aus einer Platte kaltgerührter Rasierseife am besten ausstechen? Mit einer konisch verlaufenden und unten geschärften Blechröhre erfordert dies von Hand aus ungeheure Kraftanwendung. Gibt es hiezu geeignete kleine Maschinen mit Hebeldruck? E. W. in K. (Tschechoslowakei).

Antworten.

954. Bei zu großer Zugabe von Hertolan sowie von β-Naphtol wird sich stets das Kleben der Kerzen einstellen; Sie können dies nur durch Verringerung des Hertolans und durch möglichst kaltes Eingießen der Masse in die gut gekühlte Maschine beheben. Ein Zusatz von 50 g Spiritus zu 10 kg Masse vor dem Eingießen in die Maschine ist vorteilhafter. *Cera.*

956. Als Ersatzmittel für Kampfer in der Zelluloid- und Film-Industrie hat bisher ernstlich nur das Manol (Äthylacetanilid) eine Rolle gespielt. Als Nachteil dieses Produktes ist aber anzusehen, daß das aus reinem Manol erhaltene Zelluloid zu weich ausfällt, sodaß ein gleichzeitiger Kampferzusatz empfohlen wird. Mit dem Cyclohexanolester der Adipinsäure sollen ausgezeichnete Ergebnisse erzielt werden. Über andere höhere Ester der Adipinsäure ist nichts bekannt, doch soll der Amylester eine ähnliche, wenn auch sichtlich schwächere Wirkung ausüben als der Cyclohexanolester. *K. I.*

— Der Adipinsäure-Cyclohexanolester eignet sich ausgezeichnet als Kampferersatzmittel. Andere höhere Ester der Adipinsäure, wie z. B. der Amyl- und Benzylester, sollen ebenfalls gut wirken; der Cyclohexanolester jedoch erscheint, nicht nur aus wirtschaftlichen Gründen, als Kampferersatzmittel am brauchbarsten. *F. B.*

— Als Kampferersatz bezw. Weichmachungsmittel bei der Zelluloid- und Filmherstellung kommt nicht nur der Adipinsäure-Cyclohexanolester in Betracht; es eignen sich zu dem gleichen Verwendungszweck auch der Amylester und alle anderen höheren Ester der Adipinsäure, wenngleich nicht bestritten werden soll, daß speziell dem Adipinsäure-Cyclohexanolester ganz besondere Vorzüge zugeschrieben werden. *P. F.* in G.

958. Ihr Schnitzelpulver entspricht nicht der Qualität eines 10%igen Seifenpulvers, denn in demselben sind nach

Ihrer Angabe in 116 kg Schnitzel nur 16 kg Seife; diese zu 60% Fettgehalt angenommen, ergibt nur 9,6% Fettsäure. Demnach haben ihre Seifenschnitzel nur 8,28% Fettsäuregehalt. In dieser Zusammensetzung ist die Ware zwar unschädlich, aber ich glaube nicht, daß für diese sich viele Abnehmer auf die Dauer finden werden. Ein gutes Seifenpulver ist doch aus verschiedenen Gründen vorzuziehen, und ich möchte abraten, ein oben erwähntes Erzeugnis auf den Markt zu bringen. Wenn Sie reines Seifenpulver nach neuestem Verfahren unter Luftzuführung herstellen, wird es für Sie und die Konsumenten sicherlich vorteilhafter sein.

„Elektron", *Chemische Fabrik*, Pfaffstätten bei Wien.

961. Die Rohmaterialien für ein wirklich gutes Bohröl, das Metalle nicht angreift, dürften heute GM 25 für 100 kg kosten. Ein praktisch erprobtes Verfahren kann ich Ihnen überlassen; wollen Sie angeben, ob und welche Vorrichtungen Sie haben und welche Quantitäten Sie herstellen wollen.

Chem. Fabrik „Elektron", Pfaffstätten bei Wien.

965. Man kann bekanntlich helle Ölseife auch aus Destillatolein herstellen. Destillatolein kann bei richtiger Arbeitsweise und zweckentsprechender Anlage aus minderwertigen Tranen und anderen Abfallfetten durch Spaltung, Destillation und Trennung der Destillatfettsäure in harte und flüssige Fettsäure in einwandfreiem, dauernd geruchlosem Zustand hergestellt werden. Daß Großbetriebe, die ihre Rohmaterialien selbst importieren und in technisch modernsten Betrieben in beschriebener Weise verarbeiten, billiger zu liefern in der Lage sind, als kleine und mittlere Fabriken, die ihre Fette und Öle in siedefertigem Zustand vom Händler kaufen und höchstens noch bleichen und, wenn es hoch geht, noch in einer Twitchellanlage spalten, darf Sie nicht wundern. Es ist noch sehr die Frage, ob in der kommenden Zeit, wenn Konjunktur- und Spekulationsgewinne in der Seifenindustrie aufhören werden, diejenigen Unternehmen, die in beharrlicher Weise an den althergebrachten Arbeitsmethoden festgehalten haben, noch mit den modernen Betrieben, die unter Verwertung der neuesten chemischen und technischen Errungenschaften arbeiten, werden in Wettbewerb treten können. Wenn in letzter Zeit auch moderne Großbetriebe unserer Industrie unrühmlich geendet oder schwer zu kämpfen haben, so ist das doch wie allbekannt auf verfehlte finanzielle Spekulationen zurückzuführen, und nicht auf technische Mißerfolge moderner Fabriksanlagen. Es wäre verfehlt, in dieser Annahme noch fester an Urgroßvaters Seifensiedekunst festzuhalten. Ob kleinere Unternehmen in der Lage sind, ihre Fabriken technisch auszugestalten, ist eine andere Frage. Die Schriftleitung der Seifensieder-Zeitung wird Ihnen wohl Fachleute namhaft machen, die Sie in dieser Beziehung beraten könnten.

† † †.

976. Nehmen Sie für ungefüllte Kokosseifen 30 kg Kokosöl, 2,5 kg Cereps (zu beziehen von Chem. Fabrik Mahlsdorf in Berlin-Mahlsdorf), 15 kg Natronlauge 38° Bé; für Rasierseife 5 kg Kokosöl, 25 kg Talg, 2,5 kg Cereps, 5,5 kg Kalilauge 50° Bé verdünnt auf 37°, 8 kg Natronlauge 40° Bé. Sie werden so ein Erzeugnis erhalten, welches schwerlich zu überbieten ist.

Dr. *Sch.*

— Für ungefüllte Kokosseifen dürfte Japanwachs zu teuer sein und nicht geeignet, weil stets ca. 10% freie Fettsäuren enthaltend; Ceresin ist kein Bindemittel für Seife. Verwenden Sie „Cereps". *Draheim.*

978. Als Spezialität baue ich Anlagen zur Herstellung von kristallisierter Soda aus kalzinierter Soda. Ich wende hierfür, je nach Endzweck, drei Verfahren an: Sollen ganz feine Sodakristalle erzielt werden, so kühle ich die Sodalauge schnell mittels Vacuum ab. Soll gewöhnliche Feinsoda erhalten werden, so wende ich meine Kaltrührer an. Diese bestehen aus Rührwerkskesseln mit Mantel, welche durch Wasser gekühlt werden. Sollen schöne, große Einzelkristalle erhalten werden, so kommen meine Kristallisierwiegen in Anwendung. Diese Kristallisierwiegen nach dem System Wulff, bezw. Dr. Bock, baue ich seit einer langen Reihe von Jahren und habe eine Reihe von Verbesserungen, welche mir patentiert sind, daran vorgenommen, welche es ermöglichen, Kristalle von solcher Größe und Reinheit zu gewinnen, wie es bisher mit anderen Apparaten nicht möglich war. Interessenten bitte ich, sich gefl. an mich zu wenden. *Emil Paßburg*, Berlin.

980. Zur Herstellung von Kunsthonig verwendet man wohl neben Kartoffelsirup Raffinadezucker, doch wird dieser durch Behandlung mit organischen Säuren bei Kochtemperatur in Invertzucker übergeführt. Zur Inversion des Rohrzuckers genügen außerordentlich geringe Mengen von Säuren, als welche meist organische Säuren (Weinsäure, Zitronensäure oder Ameisensäure) verwendet werden. Bei Zusatz von etwas Honigaroma, Farbe und ca. 25% eines reinen Bienenhonigs ist ein derartiger Kunsthonig von reinem Bienenhonig im Geschmack nicht mehr zu unterscheiden. Über die Herstellung von Kunsthonig siehe Seifensieder-Zeitung 1912, S. 1093 und S. 1117.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

981. Die Bestimmung von Soda und Bikarbonat in Gegenwart von Seife (Shampoon) kann nur, durch einen erfahrenen Fachmann ausgeführt, einwandfreie Resultate ergeben. Eine einfache, rasch ausführbare Methode ist wohl kaum bekannt, noch zu erwarten. Bei Abwesenheit von Seife könnten die Methoden von Lunge und Sundström in Frage kommen.

Um in Shampoon Soda und Bikarbonat quantitativ zu ermitteln, verfährt man, wobei Kenntnis über Apparatur (Kaliapparat) und Wesen der Reaktionen vorausgesetzt wird, zweckmäßig nach Angaben von Dr. Wilh. Hartmann (Zeitschrift für Untersuchung der Nahrungs- und Genußmittel 1920, Bd. 39, S. 301). Da die Angabe aller Einzelheiten den Rahmen der Frage- und Antwortkastens weit überschreiten würde, sei der Gang der Analyse hier nur kurz skizziert.

Einwage 0,5—1,0 g. Durch vorsichtiges, 10 Minuten langes Erhitzen mit 10 cm³ 70 Vol.-% Glyzerin innerhalb 112—115° C (für Kaliumbikarbonat) bezw. 115—118° C (für Natriumbikarbonat) kann die Kohlensäure des Bikarbonates ausgetrieben und durch gleichzeitiges Absaugen mittelst kohlensäurefreier Luft im Kaliapparat bestimmt werden. In gleicher Weise kann dann aus dem verbleibenden Karbonat (Soda) die Kohlensäure durch weiteres 10 Minuten langes Erhitzen auf 180—190° C ermittelt werden.

Nach jeder Bestimmung ist während 30 Minuten kohlensäurefreie Luft durchzusaugen. Aus der durch die erste Manipulation erhaltenen Kohlesäuremenge berechnet sich dann das Bikarbonat, aus der zweiten die Soda.

Aus einer titrimetrischen Bestimmung der Gesamtalkalität des Shampoon-Pulvers, vermindert um das gebundene Alkali der Seife, kann die Bestimmung schließlich noch kontrolliert werden.

Jungkunz.

982. Ein billiges gelbes Vaselin stellen Sie her durch Zusammenschmelzen von 5 T. Ceresin und 95 T. gelbem paraffinfreien Spindelöl, spez. Gew. 0,880—0,885. Je nach der gewünschten Konsistenz können Sie die Menge des Ceresins etwa serhöhen oder erniedrigen. *M.*

— Unter Vaselin versteht man raffinierte Petroleumrückstände. Es gibt also, da die Raffinierung im Ursprungslande vorgenommen wird, kein Rezept, um bei uns Vaselin herzustellen. Allerdings werden Paraffinsalben öfters fälschlich als Vaselin bezeichnet. Ein derartiges gelbes Produkt „Gelbe Paraffinsalbe" stellt man nach Dietrich's „Pharmazeut. Manuale" dar durch Zusammenschmelzen von 2 T. festem halbweißen Paraffin mit 8 T. flüssigem gelben Paraffin. Diese Salbe hat die unangenehme Eigenschaft, gern Knollen zu bilden; man verreibt sie deshalb zweckmäßigerweise mit der Salbenmühle. Eine ähnliche Salbe kann man sich auch durch Zusammenschmelzen von Ceresin mit Vaselinöl bereiten; je nachdem man mehr oder weniger Ceresin nimmt, wird die Salbe härter oder weicher.

Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

983. Alle in Formen gekühlten Seifen neigen zur Flußbildung, selbst wenn sie rasch abgekühlt werden, was sich auch in der Struktur der Seifen ausprägt. Es findet dabei eine Scheidung der weicheren von der festen stearinreicheren Seife statt. Die erstere trocknet schneller und stärker ein. Die Eintrocknung ist natürlich mit einer Volumverkleinerung also mit einer Formänderung verbunden, die infolge des ungleichen Gefüges (weichere und härtere Seifen) zu einem Krummwerden und Verziehen der Riegel führen muß. In Maschinen gekühlte Seifen zeigen diesen Übelstand nicht. Ihre Riegel haben wahrscheinlich einen kleinen Querschnitt, sodaß der durch die Eintrocknung hervorgerufenen Spannung nur wenig Widerstand entgegengesetzt werden kann. Machen Sie den Querschnitt größer und die Länge kleiner. Das bedingt allerdings eine Umänderung der Stanze und des Preßkastens. *M. B.*

— Bei Seifen, die auf halbwarmem Wege hergestellt wurden, findet man dieses Krummwerden der Riegel, wenn sie dann auf Lager liegen, sehr häufig, was sich auf verschiedene Ursachen zurückführen läßt. Eine gesottene und gut abgesetzte Kernseife ist ein gleichmäßiges Produkt, von einer Seife, die auf halbwarmem Wege hergestellt wird, kann man das nicht sagen, weil in ihr noch alle die Stoffe enthalten sind, die bei den auf Leimniederschlag fertig gemachten Kernseifen ausscheiden. Es kommt auch bei solchen auf halbwarmem Wege hergestellten Seifen häufig vor, daß die Verseifung des Fettansatzes keine vollständige ist, sei es nun wegen Laugenmangels, oder weil die Masse nicht genügend erhitzt wurde. Ich habe aber auch gefunden, daß Seifen, die auf halbwarmem Wege hergestellt werden, sich besser halten, wenn etwas starke Pottaschlösung und ein wenig Salzlösung mit dazu genommen werden, und rate Ihnen, es damit einmal zu versuchen. *Bergo.*

984. Wenn Sie Ihr Seifenpulver voluminös haben wollen, müssen Sie dafür Sorge tragen, daß es möglichst dick, etwa wie Baumörtel, ausgegossen wird. Je dicker es ausgegossen wird, desto poröser und damit lockerer, leichter und voluminöser wird es beim Erkalten. Es existieren auch patentierte Verfahren, um ein besonders porös-voluminöses Seifenpulver zu erzeugen, die diese Eigenschaft durch Zerstäubung oder durch Einblasen von warmer Luft in eine mechanisch gerührte heiße Lösung von Seife und Soda in Wasser erreichen.

D. J.

985. Boraxseife auf kaltem oder halbwarmem Wege wird wie jede andere Seife dieser Art hergestellt, nur werden ihr, nachdem die Verseifung eingetreten ist, 2—5% Borax, in der gleichen bis 1½fachen Menge heißen Wassers gelöst, zugekrückt. Herstellung und Zusammensetzung von Mack's Kaiser-Boraxseife ist uns nicht bekannt. Wir empfehlen Ihnen, Muster zur Untersuchung einzusenden, worauf wir Ihrem Wunsche entsprechen können. *Red.*

986. Eine erstklassige Schuhcreme, Ölware, stellen Sie, wie folgt, her. 10 T. rohes Montanwachs, 4 T. Candelillawachs, 2 T. Ozokerit, 12 T. Paraffin, 70 T. amerikanisches Terpentinöl, 1 T. Destillat-Olein, 1 T. Nigrosinbase. Eine Mischcreme erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 2 T. Karnaubawachs, 2 T. Montanwachs, 2 T. Ceresin, 2 T. Harz, 2 T. Japanwachs werden geschmolzen und mit einer Lösung von 1½ T. Pottasche und 2 T. wasserlöslichem Nigrosin in 20 T. Wasser verseift, wonach man eine Lösung von ¾ T. Kernseife in 6 T. heißem Wasser und 7½ T. Terpentinöl einarbeitet. *M.*

988. Um aus Resinat einen goldgelben Firnis herzustellen, werden 100 T. Leinöl mit 3½ T. gefälltem harzsauren Kalkresinat C. J. (von C. Jäger, Düsseldorf-Derendorf) auf 135° C erwärmt, bis zum völligen Auflösen tüchtig durchgerührt und dem Absetzen etwa 2 Tage überlassen. Der Kristallfirnis wird durch kaltes Auflösen von 10 T. reinem gemahlenen Damar in 90 T. Benzol und Abklärenlassen hergestellt. *O. P.*

989. Ohne die Mengenverhältnisse Ihrer Kaltpoliertinte zu kennen, kann man die Ursache des Dickwerdens derselben nicht mit Genauigkeit angeben. *M.*

— Die Verdickung der aus Montanwachs bereiteten Kaltpoliertinte, welche dazu übrigens sehr neigt, kann durch Anwendung von zuviel Montanwachs, einer aus festen Fettsäuren bestehenden Natronseife (am besten taugt dazu eine ungefüllte transparente Schmierseife), eines für diesen Zweck ungeeigneten Nigrosins oder durch zu langes Offenstehen verschuldet bezw. begünstigt werden. Da Sie die verwendeten Mengen und Sorten, wie z. B. die Art der Seife, Grädigkeit der Pottasche, nicht näher angeben, gestaltet es sich schwer, die Ursache des Verdickens mit Sicherheit festzustellen. Wenn Sie aber eine flüssige und aufstrichfähige Ware bis jetzt bekommen haben, dann können Sie am leichtesten selbst den jetzt sich zeigenden Übelstand auffinden. *R. Z.*

991. Ein gutes Fußbodenöl besteht für gewöhnlich nur aus raffiniertem Spindelöl, spez. Gew. 0,880—0,885, Viskosität bei 20° ca. 4—5 Englergrade, das mitunter mit Anilinfarbe rot gefärbt wird. Evtl. kann man 5% Firnis zugeben. *M.*

992. Für Herstellung von kaltgerührter Seife sind Kessel von 2000 kg Inhalt viel zu groß. Kleinere Kessel, wie solche speziell für den genannten Zweck von C. E. Rost, Dresden, Weber & Seeländer, Helmstedt, Aug. Krull, Helmstedt, mit besonders konstruierten Rührwerken gebaut werden, haben sich gut bewährt. Dazu eignen sich schmiedeeiserne Doppelwandkessel für indirekte Dampfheizung und mit Kippvorrichtung versehen, weil durch die Heizung das Einfrieren verhindert wird, evtl. der Kessel sofort durch Kippen entleert werden kann. Zum Pumpen von Lauge und Wasserglas werden meist noch einfach wirkende Plungerpumpen, aber auch Rotationspumpen verwendet. Bei letzteren ist die Saughöhe, besonders wenn es sich um höhere spezifische Gewichte handelt, klein. Wenn Sie es aber irgendwie einrichten können, empfehlen wir Ihnen die elegante Förderung dieser Flüssigkeiten mit Hilfe eines Montejus mit Luftdruck evtl. mit Dampf vorzunehmen. *M. B.*

993. Dem Trichloräthylen steht als Lösungsmittel der Tetrachlorkohlenstoff gleichwertig gegenüber, der durch niedrigeren Siedepunkt und geringeres spez. Gewicht eigentlich ökonomischer verwendbar wäre, wenn dem nicht sein höherer Preis und die Bildung geringer Mengen von Salzsäure bei höherer Temperatur und bei Gegenwart von Wasserdampf entgegenstünde. Handelt es sich nur um die Lösungsfähigkeit, so können auch Tetralin und Dekalin, die durch ihren hohen Siede- und Flammpunkt viel weniger feuergefährlich sind als etwa Benzin, als hochwertigste Lösungsmittel für Fette, Öle, Harze etc. empfohlen werden. Tetrachlorkohlenstoff liefert „Chemische Fabrik Griesheim Elektron, Frankfurt a. M., und Chem. Fabrik Dr. Reininghaus, Essen; Tetralin und Dekalin sind von der Süddeutschen Tetralin-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M., zu beziehen. *D. J.*

995. Sie schreiben: In der zweiten Hälfte des Krieges entstand eine kleine Fabrik, welche Kriegsseife herstellte. Wenn Ihre Anfrage richtig beantwortet werden soll, müssen Sie angeben, ob es sich um einen Einzelunternehmer, eine offene Handelsgesellschaft oder was sonst etwa gehandelt hat. Dann heißt es: „Nach dem Kriege verband sich diese Firma mit einer älteren notleidenden Seifensiederei." Dieses „verbinden" kann verschiedener Art sein. Z. B. es wird die gemeinsame Erzeugung durch gemeinschaftliche Arbeit vertrieben, oder die beiden Unternehmen haben sich zu einem einheitlichen Unternehmen vereinigt. Ist das ältere Geschäft von dem neuen übernommen worden, insbesondere mit dem Recht der Firmenweiterführung? Wie sind die stillgelegten Fabrikräume übernommen? Gekauft, gepachtet oder wie sonst? Es ist unwahrscheinlich, daß die Aktiengesellschaft angibt, sie selbst sei vor Jahrzehnten gegründet worden, es wird wohl heißen, daß die Seifensiederei, welche sie betreibt, schon seit Jahrzehnten besteht. Teilhaber einer Aktiengesellschaft gibt es nur in Form von Aktionären. Diese können ausscheiden, wie sie wollen, wenn sie ihre Aktien verkaufen. Auf das Unternehmen ist dies ohne Einfluß. Ist das Ausscheiden schon erfolgt, ehe die Aktiengesellschaft gegründet wurde? Welche Verhältnisse haben vorher zwischen ihm und dem früheren Fabrikanten bestanden? Sie müssen erst diese Fragen alle ausführlich beantworten. Die Darlegung geht über den Rahmen einer Fragekastenauskunft hinaus. Wir empfehlen Ihnen, einen Anwalt hierwegen zu Rate zu ziehen. *Dr. jur. F.*

996. Im allgemeinen werden fetthaltiges und fettarmes Haar mit dem gleichen Shampoon-Pulver behandelt; nach Bedarf wird dann fettarmes Haar mit Haaröl nachgefettet. Wollen Sie schon in das Pulver den Unterschied für Behandlung von fettreichem und fettarmem Haar legen, so kann für das erstere ein etwas alkalistärkeres und seifenreicheres Pulver verwendet werden, z. B. 50 T. Kokosseifenpulver, 30 T. Soda, 20 T. Natriumbikarbonat; für letzteres 20 T. reines Seifenpulver, 60 T. doppeltkohlensaures Natron, 10 T. kohlensaures Ammoniak, 5 T. Borax, 5 T. Soda. *El.*

— Kokosseife, gepulvert, 500 g, Natriumbikarbonat 200 g, Soda, kalz., 300 g, Parfüm nach Belieben. Da alle Schampun-Pulver Alkali- und Seifenzusätze haben, eignen sie sich für fettarme Haare überhaupt nicht.

Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

997. Rohmaterial und Herstellung der von Ihnen gefragten Benzinschmierseife ist das und dieselbe wie bei jeder anderen Schmierseife. Es wird nur Methylhexalin in Höhe von 10—20% des Ölansatzes entweder vor oder nach der Verseifung zugegeben, wodurch ihr die Fähigkeit verliehen wird, Kohlenwasserstoffe wie Benzin, Trichloräthylen oder besser Tetralin, Dekalin in einem Mehrfachen ihres Gewichtes aufzunehmen. Ein solches Produkt hat eine ungleich bessere Wasch- und Reinigungswirkung als gewöhnliche Schmierseife. Der Geruch stammt von dem Methylhexalin. Auch jede andere feste Seife läßt sich durch entsprechende Mengen obiger Körper und Verdünnung mit Wasser in eine honigdicke Seife überführen. Die Verwendung dieser Körper ist geschützt, wird aber gestattet, wenn sie von der Erzeugerfirma — es existiert nur eine — oder deren Vertriebsgesellschaften bezogen werden. *M. B.*

998. Aus weißer Abfallseife läßt sich durch Auflösen in Pottasche keine Schmierseife herstellen. Das daraus hergestellte Produkt kann wohl die Konsistenz einer solchen besitzen, aber die an Kali gebundenen Seifen zeigen hinsichtlich Löslichkeit, Dissoziation, Schaumvermögen ein anderes Verhalten als die gestreckten Kernseifen. Aus einer 60/62%igen Kernseife erhalten Sie kaum ein 30/35%iges schmierseifenähnliches Produkt; ein solches wird immer noch fest sein. Die Lösung können Sie auf ca. 16°iger Pottaschelösung vornehmen. *A. K.*

999. Schmierseife wird schon lange in Papier und Kartons verpackt geliefert. Eine Spezialfabrik, die besondere Packungen dafür herstellt, ist die Firma Hermann Otto Schmidt, Döbeln i. Sa. *D. J.*

1000. Eine Bleicherde (Fullererde) von besonders hohem Abstumpfungsvermögen für organische Säuren finden Sie in der „Silicia R" welche die Bayer. Silicatwerke A.-G., Landau a. Isar (Ndb.) liefern. Wegen weiterer Auskünfte ist es am besten, direkt mit dieser Firma in Verbindung zu treten. *F. S.*

1001. Während des Krieges wurden Linoxyn, Linoleumabschnitte und abgetretenes Linoleum nach dem D. R. P. 360284 (1915), *Krebitz*, mit konz. Alkohol, konz. Abfallalkoholen in Gegenwart entsprechender Mengen konz. Schwefelsäure unter Druck gelöst bezw. umgeestert, wodurch Linoxyn-Äthyl- oder Methylester entstanden und Glyzerin frei und gewonnen wurde. Sämtliche erhaltenen Zwischen- und Abfallprodukte fanden geeignete Verwendung. Der Linoxyn-Äthyl- bezw. Methyl-Ester wurde in verschiedenen Industrien, darunter bei der Kunstlederfabrikation und auch zur Herstellung von Waschmitteln verwendet. Diese Ester ließen sich mit konz. Ätzalkalilaugen auch auf kaltem Wege verseifen.

Natürlich wurde Linoxyn auch auf anderen Wegen verarbeitet, z. B. auch im Autoklaven in Linoxynfettsäure gespalten und letztere zur Herstellung von Waschmitteln u. dgl. von Unternehmungen in den Handel gebracht. Kleinere Posten sind in Seifenfabriken auch direkt mit Lauge verseift worden. Über die Verarbeitung von Linoxyn im Kriege ist wenig geschrieben worden, und es ist demnach darüber in der Literatur nicht viel, jedenfalls nichts Zusammenhängendes zu finden. *H. G.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang **Augsburg, 30. Oktober 1924.** **Nr. 44**

Die Chemie der Holzkonservierung.

Von *Th. Wolff*-Friedenau.

(Fortsetzung.)

Größere Erfolge als *Bréant* selbst erzielte auf Grundlage des Bréant'schen Druckverfahrens *Burnett* mit der Anwendung von Zinkchlorid. Der größte Vorteil des Burnettisierens besteht wohl in der Billigkeit des dabei verwendeten Zinkchlorids. Die Schutzwirkung, die mit diesem Salz erreicht worden ist, ist nicht ganz dieselbe wie beim Boucherisieren. Immerhin erreicht auch derartig behandeltes Holz eine Gebrauchsdauer von gut 10 bis 12 Jahren. Das Burnettisieren wurde viel zur Tränkung von Eisenbahnschwellen sowie für verschiedene Zwecke des Tiefbaues verwendet und wird wohl auch jetzt noch für solche und ähnliche Zwecke angewendet. Mit dem Boucherisieren teilt es den Nachteil, daß das imprägnierte Metallsalz im Wasser leicht löslich ist und daher durch Regen, Schnee usw. im Laufe der Zeit wieder ausgelaugt wird, sodaß die Schutzdauer derart behandelter Hölzer nur begrenzt ist. Man hat, um das Auslaugen zu verhindern, der Imprägnierungsflüssigkeit Teeröl zugesetzt, das den Holzzellen fest anhaftet und unauslaugbar ist und dadurch auch zugleich das Salz in dem Holze festhalten sollte. Nennenswerte Erfolge sind jedoch hiermit nicht erzielt worden. Auch ist die bei der Lösung des Zinkchlorids frei werdende Salzsäure von zerstörendem Einfluß auf das Holz, während die zinkchloridhaltige Lösung selbst Eisenteile, die mit dem Holz in Berührung kommen, angreift. Außerdem ist das Zinkchlorid sehr hygroskopisch und hält dadurch das Holz stets feucht, wodurch die mechanische Abnutzung desselben erleichtert und seine Festigkeit vermindert wird. In neuerer Zeit sind mehrfache Verbesserungen der Zinkchloridimprägnierung versucht worden, die darin bestehen, dem Salz durch Zusatz anderer Substanzen die Neigung zur Zersetzung und die Auslaugbarkeit zu benehmen. Diese Versuche werden dauernd fortgesetzt, da, wenn es gelingt, auf diese Weise das Zinkchlorid von seinen Nachteilen zu befreien, dieses seiner Billigkeit wegen von sehr erheblicher Bedeutung für die Konservierung aller zum Massenverbrauch bestimmten Hölzer werden könnte. Bisher haben die Versuche jedoch noch zu keinem dauernden Erfolge geführt. Im Eisenbahnbau findet das Zinkchlorid auch heute noch eine ziemlich ausgedehnte Anwendung; dagegen eignet es sich ebenso wenig wie das Kupfervitriol für die Imprägnierung von Bauhölzern, da sich auf derart behandeltem Holze der Hausschwamm ziemlich ungestört zu entwickeln vermag.

Eine neue Epoche der Konservierung des Holzes auf dem Wege der Imprägnierung begann, als man dazu überging, statt der Metallsalze Teeröl, das schon früher einmal ohne Erfolg für diese Zwecke verwendet worden war, nach dem Bréant'schen Verfahren zur Holzkonservierung zu benutzen. Dieses Verfahren wurde zuerst von *Bethel* im Jahre 1853 angewandt. Der Wert des Teeröls als Konservierungsmittel besteht einerseits in seiner hohen antiseptischen Kraft, andererseits darin, daß es vom Wasser nicht wieder ausgelaugt wird und gleichzeitig auch das Eindringen von Wasser in das imprägnierte Holz verhindert. Diese wertvollen Eigenschaften entfaltet das Teeröl allerdings nur, wenn es möglichst tief in das Innere des Holzes eingebracht wird und alle durchtränkbaren Teile desselben, also zum mindesten das gesamte Splintholz, erfaßt, was eben durch das Bréant'sche Druckverfahren ermöglicht wurde. Größere praktische Anwendung konnte das Bethellisieren jedoch erst erlangen, als mit der Entwickelung der Leuchtgasindustrie auch die Koksbereitung einen gewaltigen Aufschwung nahm, bei der ständig in großen Mengen Teeröl als Nebenprodukt gewonnen wird. Das Verfahren in der durch Rütgers verbesserten Form (Ölerhitzungsverfahren) zerfällt in zwei Teile, nämlich erstens das Trocknen des Holzes im Vakuum durch das erhitzte Teeröl, zweitens das Tränken des getrockneten Holzes unter hohem Druck. Beides wird in dem eisernen Imprägnierungszylinder ausgeführt. Das Holz wird in den Zylinder eingeführt und in diesem dann ein Vakuum von 60 Zentimeter Quecksilbersäule hergestellt und etwa ¼ Stunde lang unterhalten. Unter weiterer Luftverdünnung wird dann vorgewärmtes Teeröl in den Zylinder eingelassen und durch Rohrschlangen langsam auf etwa 110° erhitzt. Unter Einwirkung der Hitze und des Vakuums verliert das Holz den größten Teil seines Wassers. Der entweichende Wasserdampf wird in einem Kondensator verdichtet und abgelassen. Hierauf beginnt die eigentliche Tränkung. Der Zylinder wird mit Teeröl vollständig angefüllt und mit einer Druckpumpe in Verbindung gesetzt, die einen Druck von 7—8 Atmosphären erzeugt, durch welchen das Öl in das Holz eingepreßt wird. Bei Buchenholz muß der Druck etwa 30 Minuten lang, bei Eichenholz dagegen die doppelte Zeit unterhalten werden. Ist die Tränkung vollzogen, so wird das Holz ausgefahren und an der Luft getrocknet. Dieses Verfahren hat sich bei allen für den Massenverbrauch bestimmten Hölzern ausgezeichnet bewährt. Es verleiht dem Holze einen äußerst wirksamen und langdauernden Schutz gegen alle Fäulniserreger und kommt deswegen in weitestem Umfange zur Konservierung von Eisenbahnschwellen, Telegraphenstangen und Holzpflaster sowie im gesamten Tief-, Wasser- und Wegebau zur Anwendung. Eisenbahnschwellen und Telegraphenstangen, die mit Teeröl imprägniert sind, werden gleichzeitig auch von den holzfressenden Insekten gemieden, was zwar weniger in unseren Regionen, wohl aber in der heißen Zone, wo diese Art der Holzzerstörer oft ungeheure Schädigungen an allem Holze anrichten, von Wichtigkeit ist. Abbildungen 2 und 3 lassen die tiefgehende Durchtränkung des Holzes beim Bethellisieren gegenüber den anderen Verfahren sehr deutlich erkennen.

Abb. 2. Telegraphenstange, im Eintauchverfahren imprägniert.

Abb. 3. Telegraphenstange, im Vakuum-Druckverfahren imprägniert.

Abbildung 2 zeigt den Querschnitt von Stämmen, die nach dem alten Eintauchverfahren im offenen Gefäß mit Quecksilberchlorid getränkt worden sind, und läßt erkennen, daß hierbei die Imprägnierungsflüssigkeit nur in die äußersten Holzschichten eingedrungen ist, ohne aber den Kern des Stammes zu erreichen. Die im Innern des Holzes befindlichen Fäulniserreger werden daher auch nicht von der Flüssigkeit betroffen und können ihr Zerstörungswerk nach wie vor ungehindert fortsetzen. Abbildung 3 hingegen zeigt den Querschnitt von Stämmen, die im Kessel unter Druck mit Teeröl imprägniert worden sind. Deutlich ist hier zu erkennen, daß die Imprägnierungsflüssigkeit das gesamte Splintholz durchtränkt hat, das nunmehr als schützende Masse um den Kern gelagert ist und den Fäulniserregern keinen Nährboden mehr übrig läßt. Auf diesem völligen Durchtränken des Splintholzes beruht im Verein mit der hohen antiseptischen Wirkung des Teeröls die große und langdauernde Schutzwirkung des Bethellisierens. Nach diesem Verfahren getränkte Telegraphenstangen erreichen eine Lebensdauer von reichlich 20 bis 30 Jahren, ebenso auch Eisenbahnschwellen, die nach 20jährigem Gebrauche nur deswegen ausgewechselt werden mußten, weil sie mechanisch abgenutzt waren. Nach den bei den französischen Eisenbahnen gemachten Erfahrungen lagen dort von bethellisierten Buchenholzschwellen nach 40jährigem Gebrauche noch über 80% im Geleise, während die Gebrauchsdauer solcher Schwellen in ungetränktem Zustande nur etwa 3 Jahre, bei Tränkung nach anderen Verfahren auch nur etwa 10 bis 15 Jahre beträgt.

(Fortsetzung folgt.)

Konservierung von Eiern.

Das vorteilhafte Aufbewahren von frischen Hühnereiern in der Brütperiode, während welcher gar keine oder nur wenig Eier produziert werden, besitzt große Wichtigkeit für die Ernährung sowie geschäftliche und wirtschaftliche Bedeutung, sodaß unter unseren Lesern auch solche sein werden, die, wenn es sich auch um keine direkt einschlägigen Präparate handelt, der heutige Aufsatz jedenfalls interessieren wird.

Um Eier längere Zeit in brauchbarem und genießbarem Zustand zu erhalten, ist es nicht nur erforderlich, die Poren der Schale luftdicht zu verschließen, damit keine schädlichen Pilzkeime oder Kleinlebewesen in den leicht aufnahmefähigen und zersetzbaren Inhalt eindringen, sondern auch die dazu angewendeten Mittel an sich müssen steril und fäulniswidrig sein und es lange bleiben.

Die zum Konservieren geeigneten Eier dürfen nicht älter als 7—10 Tage und die Schale darf nicht beschädigt sein, sie müssen rein abgewaschen und trocken abgewischt werden. Die Lagerung der zu konservierenden Eier soll in kühlen und sauberen Räumen, am besten am Boden schimmelfreier oder nicht dumpfiger Keller erfolgen.

Die Erhaltungsmittel sollen sicher und lange wirksam sein, die Eier keinesfalls schädlich beeinflussen, bequem und leicht anwendbar, möglichst billig und überall beschaffbar sein. Von den zahlreichen Mitteln und Verfahren sind es verhältnismäßig nur wenige, welche diesen Forderungen entsprechen oder einen wirklich praktischen Wert haben.

Je nachdem, ob man die Eier in eine konservierende Flüssigkeit einlagert oder mit einem derartig wirkenden Überzug versieht, unterscheidet man die nasse und trockene Konservierung.

Von der nassen Erhaltungsart nimmt die mittels Kalkes die erste und die mittels Wasserglases die zweite Stelle ein.

Das Kalkmilchverfahren. Es werden 25 kg frischgebrannter Kalk mit etwa 40 l Wasser gelöscht und mit 60 l Wasser verdünnt. Nach 24stündigem Stehen wird die Flüssigkeit vom Bodensatz abgezogen, und mit dieser werden die in einem Faß geschichteten Eier derart übergossen, daß die Flüssigkeit diese um ca. 5—8 cm überragt. Alsdann wird das Faß zugedeckt und der Ruhe überlassen. Die Kalkmilch hat die Eigenschaft, längere Zeit keimfrei und unzersetzt zu bleiben, wodurch sich die Eier darin längere Zeit in brauchbarem Zustand erhalten. Was an dieser Konservierung, abgesehen von dem Erlangen einer rauhen Schale, auszusetzen wäre, ist der Nachteil, daß das Eiweiß dünnflüssig und der Geschmack der Eier ungünstig beeinflußt wird.

Wasserglasverfahren. 20 kg Natronwasserglas 30° Bé werden mit 80 l abgekochtem und wieder ausgekühltem Wasser verdünnt und damit wie bei vorstehendem Verfahren die entweder in Steinzeuggefäßen oder großen weithalsigen Glasflaschen geschichteten Eier übergossen und die Gefäße mit Gewebe zugebunden. Die Erhaltungsdauer beträgt etwa 1/2 bis 3/4 Jahr, während welcher Zeit es oft vorkommt, daß die Wasserglaslösung übelriechend wird und durch frische ersetzt werden muß. Die so konservierten Eier werden weder wässerig, noch verlieren sie ihren ursprünglichen Geschmack. Vor der Verwendung müssen sie abgewaschen werden.

Die beiden besprochenen Verfahren sind vor allen anderen von praktischer Bedeutung. Von dem ersteren macht vorwiegend der Handel, von dem zweiten der private Haushalt Gebrauch.

Von anderen Konservierungsflüssigkeiten bewähren sich: die 5%ige Wasserstoffsuperoxydlösung, welche behufs längerer Haltbarkeit entweder mit 1% Schwefelsäure oder Äther versetzt wird, während die Eierbehälter luftdicht verschlossen sein müssen, ferner die 1%ige Kaliumpermanganatlösung, 5%ige Borsäurelösung oder ein Gemisch von 20% Spiritus und 5% Glyzerin, worin vorher 2% Salizylsäure gelöst wurden.

Trockene Konservierung. Die reingewaschenen, jedoch wieder vollkommen abgetrockneten Eier werden entweder in konzentriertes Wasserglas 38/40° Bé oder in 15%ige wässerige Schellackboraxlösung, 5%ige Celluloidlösung, oder in nicht über 65—70° C heißes Paraffin eingetaucht oder mit dem kaltflüssigen Mittel, mitunter auch mit Leinölfirnis, Spirituslack, Öllack oder Vaselin lückenfrei bestrichen. Die so imprägnierten Eier kommen nach dem Trocknen in gesiebte Asche, Kleie, Spreu, Häcksel u. dgl., sie müssen kühl und trocken gelagert und während der Aufbewahrungsdauer zeitweise umgewendet werden, damit das Eigelb nicht auf eine Seite fällt. Auch nach dieser Aufbewahrungsart halten sich die Eier einige Monate recht gut und bleiben schmackhaft. Auf weitere Konservierungsverfahren soll hier nicht mehr eingegangen werden. *K. P.*

Rundschau

Herstellung eines Türkischrotölersalzes. (D. R. P. 400978. 25. VI. 1919. Dr. *Hermann Borck* in Berlin.) Behandelt man Rohöle, Öldestillate, Teeröle usw. geeigneter Zusammensetzung mit SO_3 oder rauchender Schwefelsäure, so wird das SO_3 unter Reduzierung und SO_2-Entwicklung vom Öl aufgenommen.

Leitet man den Prozeß so, daß die Temperatur nicht so hoch ist, daß eine Verkohlung stattfindet, aber doch so hoch ist, daß eine energische Oxydation des Öles durch das SO_3 stattfindet, was z. B. zwischen 90 Grad und 130 Grad der Fall ist, so gelingt es, neben geringen Mengen von Säureteer ein ölartiges Produkt zu erhalten, das über dem Säureteer steht. Dieses ölartige Produkt besteht aus einem Gemisch von nicht angegriffenen und oxydierten Kohlenwasserstoffen.

Von diesem Gemisch stellt der oxydierte Anteil den Türkischrotölersatz dar.

Diese durch SO_3 oxydierten Kohlenwasserstoffe, die die als Türkischrotölersatz verwendbare Farbbeize darstellen, lassen sich auf verschiedene Weise aus dem Gemisch herausziehen.

Man kann sie, da sie schwach sauer sind, mit Basen neutralisieren, mit denen sie unlösliche oder schwerlösliche Salze bilden, z. B. Kalk, und die ausgeschiedenen Salze mit Säuren, z. B. verdünnte HCl, behandeln. Das saure Öl kann man dann abschöpfen, mit NH_4OH oder anderen geeigneten Basen neutralisieren und erhält so einen für die Färberei brauchbaren Türkischrotölersatz.

Man kann aber auch das Gemisch sogleich mit der geeigneten Base neutralisieren und mit einem Gemisch von Wasser und Tetrachlorkohlenstoff oder anderen organischen Lösungsmitteln schütteln. Dann löst sich der Türkischrotölersatz im Wasser, während die unangegriffenen Kohlenwasserstoffe sich in Tetrachlorkohlenstoff lösen.

Ist die wässerige Lösung so verdünnt, daß sie nicht direkt verwendet werden kann, so kann man durch Aussalzen oder ähnliche Maßnahmen die Farbbeize in reiner Form oder in konzentrierter Lösung erhalten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Türkischrotölersatzes, dadurch gekennzeichnet, daß man Mineralöle, Teeröle u. dgl. in bekannter Weise mit Schwefelsäureanhydrid oder rauchender Schwefelsäure behandelt, das hierbei erhaltene ölige, aus einem Gemisch von oxydierten und nicht angegriffenen Kohlenwasserstoffen bestehende Produkt von dem Säureteer trennt und dann in einen wasserunlöslichen und einen den Türkischrotölersatz darstellenden, wasserlöslichen Teil zerlegt.

Anstrichmittel. (D. R. P. 386948 v. 17. I. 1923. Dr. *Plönnis & Co.* in Berlin-Friedenau.) Alle bisherigen Versuche, Zement als wesentlichen Bestandteil eines Anstrichmittels zu verwenden, begegneten in der Praxis der Schwierigkeit, daß die Masse zu schnell erstarrte und ihre Streichfähigkeit verlor. Besonders bei Anwesenheit von Wasserglas, diesem wichtigsten Bestandteil fast aller Mineralfarben, war das schnelle Hartwerden der zementhaltigen Masse ein Übelstand.

Dieser Mangel soll durch vorliegende Erfindung beseitigt werden, ohne daß dabei das Anstreichmittel die Eigenschaften der Widerstandsfähigkeit gegen Wasser und Atmosphärilien einbüßt, die ihm durch den Zement verliehen werden sollen.

Zu diesem Zwecke wird der Zement nicht in der gewöhnlichen Form, sondern in einem besonders vorbereiteten und dadurch gekennzeichneten Zustand verwendet, daß unter dem Einfluß von Kohlensäure der im Zement enthaltene Ätzkalk in kohlensauren Kalk verwandelt wird. Dies kann beispielsweise dadurch geschehen, daß man etwa gleiche Teile Zement und fein gemahlene Tonerde, Talkum, Quarzmehl, Schwerspat oder andere Mineralien mischt und eine entsprechend konzentrierte, etwa 50prozentige Lösung von alkalischen Karbonaten (kohlensaures Kali oder Natron) zusetzt. Der Ätzkalk des Zements entzieht alsdann dem Alkali die Kohlensäure. Der Vorgang kann durch unmittelbare Zuführung von gasförmiger Kohlensäure beschleunigt werden.

Eine andere Ausführungsmöglichkeit besteht darin, daß man das Gemenge von Zement und Tonerde oder ihren Äquivalenten in dünnen Schichten in einem kohlensäurehaltigen Raume ausbreitet, wobei die Kohlensäure künstlich, etwa durch Verbrennen von Koks in offenen Behältern, erzeugt werden kann.

Dem Zement, dessen Ätzkalk auf diese oder irgendeine andere Weise in kohlensauren Kalk verwandelt worden ist, werden entsprechende Mengen von Natron- oder Kaliwasserglas hinzugesetzt. Ein Zusatz von kohlensauren Alkalien schafft auch hierbei die Sicherheit, daß alle Zementteilchen der Einwirkung der Kohlensäure ausgesetzt worden sind.

Eine als Anstrich verwendbare Mischung ist z. B. folgende: 20 Teile präparierter Zement, 20 Teile Tonerde oder ihrer Äquivalente, 10 Teile Alkalikarbonat und 50 Teile Wasserglas

von handelsüblicher Konsistenz. Dieser Mischung können noch entsprechende Mischungen von Buntfarben zugesetzt werden.

Eine solche Mischung hält sich selbst beim Stehen in offenen Gefäßen lange Zeit streichfähig und erfährt in geschlossenen Gefäßen fast gar keine Veränderung.

Eine Lage des in vorbeschriebener Weise veränderten Zements gestattet auch einen Anstrich mit Ölfarbe, während sich sonst beim Aufbringen von Ölfarbe auf frischen Zement sehr bald eine wasserlösliche Kalkseife bildet.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Anstrichmittels aus Zement, dadurch gekennzeichnet, daß diesem zwecks Umwandlung des darin enthaltenen Ätzkalkes in kohlensauren Kalk Kohlensäure bzw. Alkalikarbonate zugeführt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch den Zusatz von Tonerde, Talkum, Quarzmehl, Schwerspat oder anderen Mineralien in fein gemahlenem Zustand zum Zement.

3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet durch den Zusatz von Wasserglas zum Zement.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (23. Oktober 1924.) Die Hoch-Spekulation am Weltmarkt im allgemeinen machte weitere Fortschritte, die Position der Spekulanten ist anscheinend aber nicht mehr so stark. Das Interesse an den englischen wie holländischen Märkten war gegen Ende der Woche mehr auf Rüböl als auf Leinöl gerichtet, wie auch Leinsaat etwas an Bedeutung verlor. Das argentinische Ackerbauministerium schätzt den Ertrag der argentinischen Leinsaaternte auf 87% einer normalen Ernte. Offenbar sind die Aussichten also günstiger, als nach privaten Schätzungen bisher angenommen wurde. Eine bestimmte Menge wurde amtlich bisher nicht angegeben. Es muß daran erinnert werden, daß der Ausfuhrüberschuß der alten Ernte um etwa 135 000 t unterschätzt worden ist. Zu dieser Feststellung gebrauchte die argentinische Regierung allerdings geraume Zeit. Das Anschwellen der schwimmenden Vorräte gegenüber dem Vorjahr ist an dieser Stelle in den letzten Wochen ständig skizziert worden. Von Indien und Argentinien werden insgesamt noch 225 000 t Leinsaat erwartet gegen im Vorjahr wirklich verschiffte 103 000 t. Die Anbaufläche am La Plata wird amtlich auf 5 903 Mill. Acres geschätzt gegen 5 681 Mill. Acres nach der voraufgegangenen Schätzung und 5 251 Mill. Acres nach der endgültigen Schätzung des Vorjahres. Die ausschließlich nach Europa bestimmten argentinischen Abladungen ergaben für diese Woche 19 700 t gegen 22 700 t in der Vorwoche, die indischen Abladungen 7550 t Leinsaat und 2450 t Rübsaat, die sichtbaren Vorräte am La Plata blieben mit 60 000 t Leinsaat unverändert gegen nur 20 000 t zur selben Zeit des Vorjahres. Schlußnotierungen, London: Leinsaat, Plata, £ 22.12/6, neue Ernte £ 22 bis 22.7/6, Bombay £ 25.5, Calcutta £ 24.15, Sojabohnen, schwimmend, cif Hamburg, £ 14.2/6, Rübsaat, Toria £ 25.2/6, schwarze ägyptische £ 15.5, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 26, Sesamsaat, chinesische £ 30.12/6, Hull, Leinöl, £ 45, November-Dezember, £ 44.15, Januar-April, £ 45, Rüböl, extrahiert, £ 51, Sojaöl, extrahiert, £ 46.5, Palmkernöl, gepreßt, £ 45, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 46.5, Palmkernöl, gepreßt, £ 45, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 52, Rizinusöl, englische Apothekerware, £ 78, alles pro t. Am holländischen Markt wandte sich das Interesse der Spekulation mit Rüböl zu. Leinöl interessierte Käufer später weniger. Amsterdam notierte für Rüböl, greifbar, Fl 61½, Dezember Fl 58, Leinöl Fl 55¾, Januar-April Fl 48½ bis 48¼, Mai-August Fl 47 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Der Inlandsmarkt verkehrte bis zum Schluß in strammer Haltung. Abgeber forderten für rohes Sojabohnenöl £ 47.10, bis 47.15, helles Baumwollsaatöl, £ 49 bis 50, Palmöl, Lagos, £ 44, alles pro 1000 kg, für Leinöl Fl 60 bis 61 pro 100 kg, einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 23. Oktober 1924.

Im allgemeinen waren die ausländischen Märkte wiederum wesentlich fester, man meldete ein reges Geschäft, während am hiesigen Markt nur der Bedarf gedeckt wurde. Von den Fabriken werden für alle Ölsaaten hohe Preise bezahlt, sodaß mit einer Ermäßigung der Ölnotierungen vorläufig nicht zu rechnen sein dürfte.

Rindertalg: Loko- und schwimmende Partien wurden zu anziehenden Preisen lebhaft gefragt. Die Forderungen der Ablader am La Plata sind weiter erhöht worden, und man hört, daß England am hiesigen Platz aus zweiter Hand zurückkauft. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1018 Faß 917 verkauft zu £ 1.10 höheren Preisen.

Leinöl eröffnete Anfang der Woche infolge der Bewegung am Saatmarkte mit steigender Tendenz, kommt aber am Schluß wieder etwas ruhiger. Loko-Leinöl blieb knapp. Auch

Sojabohnenöl war nur gering angeboten bei anziehenden Preisen.

Kokosöl blieb nach wie vor sehr fest bei guter Nachfrage.

Palmkernöl: Die Preise sind gegenüber der Vorwoche unverändert geblieben. Kauflust rege.

Maisöl und Kottonöl wurden zu erhöhten Preisen angeboten. Greifbare Ware war gering.

Rizinusöl: Erste Pressung blieb unverändert, während die Huller Mühlen ihre Notierungen für die zweite Pressung, die sie in der vorigen Woche herabgesetzt hatten, wieder um £ 1 erhöhten.

Fettsäuren: Die Nachfrage blieb lebhaft, und nur kleinere Teile des Bedarfs konnten gedeckt werden. Die Notierungen wurden erhöht.

Tierische Fette: Knochenfett war reichlicher angeboten, während helles Schweinefett gesucht blieb.

Hamburg 11, den 24. Oktober 1924.

Leinöl, loko Hfl. 58, Leinölfirnis GM 103, Leinölfettsäure Hfl. 63, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 51, Kokosölfettsäure £ 45, Sojabohnenölfettsäure £ 42.10, Lagos-Palmöl, roh £ 44.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 40, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 47, Palmkernölfettsäure £ 45, Baumwollsaatöl, hell £ 52, Rizinusöl I. Pressung £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 48.10, Sulfuröl ital. Lire 500, Rindertalg A techn. £ 50 bis 52.10, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 79, Dorschtran, hellblank £ 37.10, Dorschtran, gelbblank £ 36.10, Dorschtran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) £ 34.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 6,80, Terpentinöl, amerik. $ 35,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8,50 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 81, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert fest. Leinöl lag etwas flauer.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 25. Oktober 1924.

In der abgelaufenen Woche stand der Öl- und Fettmarkt im Zeichen der Hausse und waren die Umsätze recht befriedigend. Hier ist das Geschäft noch immer recht bescheiden zu nennen; die Preise ziehen ebenfalls an.

Talg. Das in London zur Auktion gebrachte Quantum wurde beinahe zur Gänze zu höheren Preisen als in der Vorwoche verkauft. Die Lage dieses Artikels wird als fest bezeichnet, nachdem die amerikanischen Ablader ihre Notierung von Woche zu Woche erhöhen. Knochenfett hat auch im Preise angezogen und ist im Vergleich zu Talg noch immer recht preiswert. Fettsäuren sind in größeren Mengen aus dem Markt genommen worden, und die Preise haben weiter steigende Richtung eingeschlagen. Flüssige Öle. Leinöl tendiert sehr fest, ebenso Sojaöl.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 17 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 200, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 200, Leinöl, holländ. K 19 500, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl, I. Pressung K 25 500, Rizinusöl, II. Pressung K 24 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 17 800, Elain, sap. K 19 400, Elain, dest. K 19 000, Sojafettsäure K 14 800.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuss, den 25. Oktober 1924.

In der vergangenen Woche bröckelten die Preise an den überseeischen Märkten nach und nach ab, und in den letzten Tagen kann man tatsächlich von einer starken Flaue reden.

Die weitere Entwicklung hängt in der Hauptsache davon ab, welches Exportquantum die neue argentinische Ernte tatsächlich bringt, aber auch bis heute sind trotz der vorgerückten Zeit zuverlässige Angaben darüber nicht zu bekommen; einzelne schätzen den Exportüberschuß Argentiniens auf 800 000 t, aber diese Ziffer ist entschieden zu niedrig gegriffen, während andere schon auf 1 000 000 t schätzen; diese Ziffer ist jedenfalls eher richtig, aber vielleicht wird auch dieses Quantum überschritten werden.

Wir müssen unbedingt damit rechnen, daß die Ernte Schädigungen erlitten hat, und einzelne schätzen dieses auf 30%, aber dafür ist auch das besäte Areal wesentlich größer als im vergangenen Jahr.

Holzöl.

Hamburg 1, den 23. Oktober 1924.

Die Marktlage ist unverändert, und ich notiere für Loko-Ware £ 88 und für schwimmende Ware £ 86 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

, (23. Oktober 1924.) Die Preise für Schmalz bewegten sich in Nordamerika in rasendem Laufe nach oben. Die europäischen Märkte schlossen sich aber nur zum Teil an. Von Futtergetreide gaben zunächst nur die Preise von Mais erheblich nach, solche von Gerste und Hafer änderten sich bisher wenig. Immerhin muß man sich die Frage vorlegen, ob sich die Preise für Fettstoffe behaupten werden, wenn die europäischen Märkte die Gefolgschaft versagen. In New York erreichte vorrätiges Schmalz Middle West zum Schluß einen Preis von 17,75 bis 17,85 Doll. und Prime Western Steam von 17,85 bis 17,95 Doll. pro 100 lbs. Chicago erhöhte Lieferung pro Oktober von 15,45 auf 16,95 und pro Januar von 14,07½ in der letzten Woche an den amerikanischen Märkten scharf auf 14,42½ Doll. Auch die Preise von Baumwollsaatöl lagen nach oben. New York notierte für vorrätiges rohes Öl in Tanks 9—9,25, für bestes gelbes, vorrätig, 11,35, Oktober 11,30, Dezember 10,64 Doll. pro 100 lbs. Schmalzöl folgte am New Yorker Markt mit einer Erhöhung von 130 auf 135 Cents pro Gallone. Auch Talg erzielte ansehnliche Preiserhöhungen, blieb hinter den Preisen von Schmalz aber doch zurück. Greifbarer Talg Extra schloß in New York mit 9⅝ Cents ohne Verpackung und mit 9⅞ Cents pro Pfd. in Tierces. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber bei beschränktem Angebot für südamerikanischen Rindertalg erster Qualität auf Verschiffung 47 sh 6 d bis 49 sh, für zweite Qualitäten 43 bis 44 sh, für guten australischen Mischtalg 48 sh bis 48 sh 6 d cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 43—48 sh pro cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 23. Oktober 1924.

Das Geschäft ist wieder sehr lebhaft geworden und in allen Artikeln wurden größere Umsätze erzielt.

Paraffin: Bei knappem Angebot hat sich der Markt weiter befestigt, und ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15, für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14,10 bis 14,35 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Auch die Ceresin-Preise sind in Übereinstimmung mit dem Paraffinmarkt wieder etwas erhöht worden, und ich notiere heute für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23, 58/60° $ 23,50, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 35,50, Ceresin weiß 54/56° $ 24, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Tendenz ist stark steigend, besonders für Abladungs-Ware werden sehr hohe Forderungen gemeldet. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 140 bis 158 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs wird etwas lebhafter gefragt, und ich notiere für Loko-Ware sh 84 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 85 p. cwt. — Karnaubawachs: Bei fester Grund-Tendenz sind die Forderungen unverändert; ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 120 p. cwt. und für courantgrau sh 115 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 120 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46. — Harz: Bei hohen Abladungs-Notierungen bewegt sich der Markt haussierend; ich notiere für Abladungs-Ware $ 7 und für Loko-Ware $ 7,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nicht anders vermerkt, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Bienenwachs, Karnaubawachs und Paraffin beträgt GM 10 für 100 kg, für Japanwachs GM 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln, und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 23. Oktober 1924.

Die Belebung des Geschäftes hält an, und der Markt ist sehr fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp und höher bezahlt. Wir notieren deutsches zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches 138 bis 155 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraue Ware zu 115 bis 116 sh, fettgraue zu 118 bis 120 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fester. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 24. Oktober 1924.

Der Bedarf und die Nachfrage nehmen ständig zu, doch sind die Notierungen im allgemeinen unverändert. Die Tendenz ist weiterhin fest.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 145 bis 150, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54—56° GM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 100 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 25. Oktober 1924.

○ Die Steigerung der Harzpreise nahm in der letzten Woche einen schärferen Fortgang. Sie beruht weniger auf der hier eingelaufenen größeren Frage, als auf der Gestaltung der Tendenz an den verschiedenen Abladungsmärkten.

Es mußten zuletzt bezahlt werden für

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G, H 6,95/7,05, J/K 7,10, WG 9, WW 9,40 $ die 100 kg, neues Gewicht mit 14% Tara, ab Lager hier. Die Abladungsnotierungen von Amerika kamen zuletzt mit BDEF 3,50/3,55, GHJ 3,55/3,60, K 3,60, M 3,65, N 3,90, WG 4,25, WW 4,60, X 4,75 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara. Die letzte Woche brachte mehr als 10 000 Barrels Zufuhr von amerikanischem Harz in den hiesigen Markt, ohne daß sich dabei Abgeber zeigten, die auf Realisierungen mit Preiskonzessionen Gewicht legten. Als geringe Ausnahme war ein Posten G/H loko, resp. löschend mit $ 6,90 die 100 kg cif-Kondition angeboten, ebenso ein solcher kurz erwarteter Ware G/H mit $ 3,45 die 112 lbs., Tara 20%.

Spanisches Harz, loko fast geräumt; es waren lediglich noch Kleinigkeiten in der zweiten Hand wie folgt am Markte: VIII 6,50, Ic 9,40, Ie 9,90, Excelsior 10,75 $ die 100 kg Tara 6%, ab Lager. Die spanischen Abladungspreise lauten wieder höher und passen sich dabei dem amerikanischen Vorgehen an. Sie lauteten zuletzt: XII —, XI 6,35, X 6,45, IX 6,55, VIII 6,65, VII 6,70, VI 6,75, V 7,40, IV 8,10, III 8,60, II 9,25, Ic 9,45, Is 9,60, Ie 9,80, Excelsior 10,45, Cristal 11,50 $ die 100 kg cif, Abladungsgewicht mit 6% Tara.

Frankreich nahm besonders eine scharfe Erhöhung der Notierungen für die hellen Grade vor. Die letzten Abladungsnotierungen lauteten: AAAAA 260/275, AAAA 255/260, AAA 250/260, AA 245/250, BE 235/245, EXT 225/230, R 220, U 217, WG 215, WW 210, N 205, M 195, K 193, J 192, H 191, G 188, F/E 187, B/N 175 Ffrs die 100 kg cif, Abladungsgewicht mit 7% Tara. Von französischer Loko-Ware ist nur sehr wenig im Markte; es notieren WW 225, AA 260, AAAA 275, AAAAA 290 Ffrs. die 100 kg ab Lager, ausgeliefertes Gewicht mit 6% Tara.

Im Londoner Markt lag für spot-Ware etwas mehr Interesse vor. Die Preise erhöhten sich entsprechend dem Aufgange der Abladungsnotierungen; die letzteren kamen den englischen Interessenten, die bisher vergeblich nach billigeren Hereinnahmen Umschau hielten, überraschend. Es wird ihnen jetzt nicht allzu leicht werden, ihre Aktionen den weiter vorauseilenden amerikanischen Preisen schnell genug anzupassen, und dadurch ist es nur eine Frage kurzer Zeitspanne, daß für die schwindenden Vorräte eine Ergänzung unter allen Umständen einsetzen muß, die an den Abladungsmärkten ihre entsprechende Wirkung nicht verfehlen kann. Es ist sehr wohl anzunehmen, daß die Bewertungen, die sich jetzt an den Harzabladungsmärkten etablieren, für die nächsten Monate und eventl. bis zum Frühjahr durch die Ablader leicht zu behaupten sind. Nach Berichten von Amerika scheint sich die Spekulation daselbst noch in letzter Stunde dazu aufzuraffen, mehr als bisher hervorzutreten. Es soll dies mit eine Veranlassung der letztwöchigen Preissteigerungen gewesen sein; inwieweit dem wirklich so ist, muß die nächste Zukunft lehren; sicher zu rechnen ist aber wohl damit, daß der Konsum der amerikanischen Industrie schon sehr bald, jedenfalls nach Erledigung der Wahlen, mit vergrößerten Interessen an den Märkten sein wird.

Die Exportfrage wird von Amerika schon jetzt wieder als wachsend gemeldet, wobei erneut Südamerika und der ferne Osten stark vertreten sind; aber auch Deutschland hat in den letzten 14 Tagen erfolgreiche Anstrengungen zur Sicherung größerer Posten gemacht, während das sonstige europäische Geschäft weniger befriedigt haben soll. Krediterleichterungen für deutsche Importeure stehen in Erwägung, was sicherlich auch zu Abschlüssen auf etwas weiter hinausgeschobene Positionen führen muß.

Frankreich und Spanien halten in dieser Beziehung deutschen Käufern gegenüber immer noch sehr zurück, müssen aber im übrigen nach anderen Richtungen so genügenden Abzug

haben, daß an einer augenblicklichen Ausdehnung des Geschäftes nach Deutschland nicht allzuviel gelegen ist. Hier ist es schwer zu beurteilen, ob es zutrifft, daß in beiden Ländern die unteren und mittleren Grade so sehr dezimiert sein sollen, daß sich dadurch die Zurückhaltung im Angebot erklärt. Es erweckt immer mehr den Anschein, daß zwischen den europäischen und amerikanischen Produzenten gewisse Fäden bestehen, die auf eine einheitliche Beeinflussung der Preisfrage hinarbeiten. Demgegenüber würden die Verbraucher vorerst, angesichts des Umstandes, daß eine weiter reichende Versorgung in Europa bei ihnen nicht oder nur in beschränktem Umfange besteht, ziemlich machtlos sein. Die nächste Zeit wird wohl klarer zeigen, worauf sich die Verbraucher einzustellen haben. Jedenfalls sind die Erzeuger heute überall soweit gelangt, daß ihre Arbeit einträglicher zu werden beginnt, ob sie sich aber mit dem bereits Erreichten begnügen werden, kann man bezweifeln.

Die weitere Entwicklung im deutschen Geschäftsleben wird wieder einmal fürs erste durch die innerpolitischen Zustände gehemmt werden; die heraufbeschworenen Neuwahlen zu den Parlamenten bringen einen starken Rückschlag in unser Wirtschaftsleben, das sich gerade anschickte, Fortschritte zu machen, und auch im Auslande wird das Vertrauen, das sich eben wieder zu konsolidieren begann — wie durch das Ergebnis der Anleihe klar fest steht — aufs neue erschüttert. Das war unser Verhängnis noch immer, daß wir, sobald wir drei Schritte vorwärts kamen, wieder zwei Schritte und manchmal noch mehr zurückgeworfen wurden, weil eine einmütige Zusammenfassung unserer Kräfte noch niemals gelungen ist. Siegt im entscheidenden Augenblick nicht ein nüchterner Verstand, wird vielmehr das Volk durch skrupellose Wahlagitation noch mehr als bisher verwirrt und zerrissen, so wird man es von draußen schließlich aufgeben, uns zu helfen, wieder zu erträglichen Bedingungen an der Weltwirtschaft Anteil zu erhalten.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 21. Oktober 1924.

Die Ernte nähert sich dem Ende; in verschiedenen, sehr hoch gelegenen Waldungen fließt schon kein Rohharz mehr. In anderen Gegenden ist die Ernte durch die große Trockenheit beeinträchtigt, im allgemeinen kann man jedoch die Ernte dieses Jahres als ziemlich günstig bezeichnen.

Die starke Aufwärtsbewegung für Harze kommt in der Hauptsache von dem Zusammenschluß der amerikanischen Produzenten her, wovon auch die spanischen und französischen Fabrikanten Vorteil ziehen, weil sie fühlen, daß die Lage des Terpentinölmarktes sehr ungünstig in diesem Jahre liegt, und durch die Harze eine Entschädigung suchen. Die Nachfrage nach hellen Harzen war bisher sehr gut vom Inland sowohl, wie vom Ausland, und in Spanien bleiben nur ganz geringe Quanten hellen Harzes für den Export frei. Die Preise sind infolgedessen in die Höhe gegangen, besonders für die ganz weißen Marken, die ja nur im Sommer fabriziert werden können. Da die Bestände in den Marken Excelsior und Extra nur sehr unbedeutend sind und bis zur neuen Ernte im Juli nächsten Jahres gewiß nicht ausreichen können, so muß man mit weiteren Erhöhungen rechnen. In Frankreich sollen etwas größere Bestände vorhanden sein, aber die Fabrik ist sehr zurückhaltend im Angebot oder verlangt enorm hohe Preise. Die mittleren und dunkleren Marken sind in den letzten Tagen infolge stärkerer Nachfrage gestiegen, da Amerika diese Marken auch erhöht hat, und die Haltung ist steigend für Harz.

Terpentinöl dagegen bröckelt weiter ab, weil wenig Kauflust zurzeit vorhanden ist. Man muß jedoch damit rechnen, daß dieser Artikel in Händen der Spekulation liegt, und es kann eine plötzliche Aufwärtsbewegung einsetzen, ohne daß man darauf gefaßt ist. Auf jeden Fall sind große Bestände in allen Produktionsländern vorhanden, welche bis zur neuen Ernte ausreichend sind. In London allein sind annähernd 40 000 Fässer im Stock, rechnet man im Durchschnitt 2000 Fässer Abzug wöchentlich, so kann man daraus schließen, daß für 5 Monate Vorrat dort vorhanden ist. Man darf jedoch nicht vergessen, daß dieser Stock teilweise in Händen von amerikanischen Häusern ist. In Spanien verhält sich die Fabrik weiter atwartend.

Die Notierungen stellen sich zurzeit wie folgt:

Spanien: Terpentinöl 195/205 Ptas., Harz, Cristal 85 Ptas., Harz, Excelsior 80 Ptas., Harz Extra 75 Ptas., Harz I/III 68 Ptas., Harz IV/VI 60 Ptas., Harz VII/X 58 Ptas., Harz XII 54 Ptas.

Frankreich: Terpentinöl 480 Frs., Harz 6 A 230 Frs., Harz 5 A 220 Frs., Harz 4 A 210 Frs., Harz 3 A 200 Frs., Harz 2 A 190 Frs., Harz BB/DD 170 Frs., Harz WW 160 Frs., Harz WG 150 Frs., Harz K 145 Frs., Harz F/C 140 Frs., Harz B 125 Frs. H. G.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 23. Oktober 1924.

Auf dem Inlands- und Exportmarkt war in dieser Woche trotz teilweise etwas stärker einsetzender Nachfrage keine besondere Belebung zu konstatieren. Die deutschen Fabriken haben in der letzten Zeit für die Mehrzahl ihrer Fabrikate die Preise erhöht. Aus diesem Grunde verhält sich das Ausland vorerst abwartend.

Ätzkali lag unverändert fest. Lokoware stellte sich auf GM 56 bis 56,50. Einige Tage lang konnte man sogar zu GM 55 ankommen. Mit diesen Gelegenheitspartien dürfte jedoch in Zukunft wohl nicht mehr zu rechnen sein. Fob Hamburg wurden $ 13 notiert.

Nach Ätznatron herrschte wieder etwas lebhaftere Nachfrage. Besonders stark interessierten greifbare Posten. Die Forderungen lauteten auf GM 32 ab Lager. Fob Hamburg unverändert £ 16.

Glaubersalz, kalz., wurde mit £ 3.10 fob angeboten. Kleinere Mengen wurden zu diesem Preise gehandelt.

Kalilauge: Verschiedene Partien wurden zu GM 29,50 bis 30,25 aus dem Markte genommen.

Pottasche wurde etwas lebhafter umgesetzt. Inland GM 43 bis 43,50, Export £ 21.

Soda, kalz., wurde wieder etwas lebhafter gehandelt. Die Lokobestände wurden geräumt. Erzielt wurden GM 13,75.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 25. Oktober 1924.

Am Chemikalienmarkt hat sich die bisherige Kauflust im großen ganzen behauptet. Der Verkehr hatte jedoch im allgemeinen immer noch unter der Einwirkung der Geld- und Kreditnot zu leiden, immerhin sind einige Geschäfte, wenn auch in beschränkten Mengen, zustande gekommen. In manchen Fällen wären wohl größere Quantitäten von einigen Verbrauchern aufgenommen worden, wenn sich die Großhändler dazu verstanden hätten, größere Zahlungsziele einzuräumen, was aber mit Rücksicht auf den Mangel an flüssigen Mitteln und des geringen Verdienstes wegen nicht möglich war. Der Erfolg der deutschen Anleihe besonders in Amerika ist mit Genugtuung aufgenommen worden, ein Zeichen dafür, daß das Urteil über die Kreditwürdigkeit Deutschlands glänzend ausgefallen ist. Die Hoffnung ist wohl berechtigt, daß die Zeit der Krediterleichterungen nicht mehr ferne ist und in Bälde eine stetig wachsende Geschäftsbelebung bringen wird. Über die Marktlage im einzelnen ist zu berichten, daß

Aetzkali, 88/92%, geschmolzen, kaum gefragt wurde; man verlangte bei Trommelbezug M 56. Das Geschäft in

Ätznatron, 128/30°, geschmolzen war ohne Belang; für Loko-Ware forderte man M 34,50 bis 35.

Ameisensäure, techn. rein, 85%, wurde ziemlich vernachlässigt, obwohl der Artikel zu M 94 frachtfrei günstig angeboten wurde. Die letzten Forderungen für

Antichlor Ia, gew. krist., lauteten M 15. Was sich von

Bittersalz, weiß, krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 4,65 lose verladen. Einige Nachfrage war nach

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., vorhanden; man forderte bei Faßbezug M 86. Ohne sonderliches Interesse lag

Blutlaugensalz, gelb, krist. (Gelbkali), welches man zu M 130 anbot.

Borax, raff., krist. und pulv., stellte sich auf M 50 bezw. 52.

Brechweinstein, 43/44%, pulv., techn., notierte M 220 frachtfrei. Das Geschäft in

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, war vollkommen ruhig; man offerierte diesen Artikel zu M 18,50.

Chlorzink, pulv., 98/99%, kostete M 54. In

Chromalaun, ca. 15%, krist., wurden nur kleine Mengen zu M 36,50 von dem Konsum übernommen.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, wurde, obwohl preisgünstige Partien zu haben waren, kaum gefragt; bei Ballonbezug verlangte man M 73 frachtfrei. Das gleiche gilt auch für

Formaldehyd, 40 Vol.-%, wofür man M 107 frachtfrei forderte. Für

Glaubersalz, fein krist., zahlte man bei den letzten Übergängen M 3 bei Wagenbezug. Das Geschäft in

Glyzerin, einfach dest., leicht gelblich, 28° Bé, war sehr still; bei kleinerem Mengenbezug verlangte man M 145.

Hirschhornsalz, pulv., lag zu M 60 leblos. Das Interesse für

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, hat angehalten, und die inländischen Vorräte sind weiterhin erheblich zusammengeschrumpft. Neue Zufuhren sind in der Zwischenzeit auch nicht eingetroffen, sodaß damit gerechnet werden muß, daß die Läger bald geräumt sein werden, sofern nicht neue Zufuhren eintreffen. Bei Bezug einer Originalkiste verlangte man jüngst M 1250. Was sich von

Hühnereigelb, leicht dick, salzfrei, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 96.

Hühnereigelb, für Gerbereizwecke, offerierte man zu M 63. Was von

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, angeboten wurde, stellte sich auf M 13,50.

Kaliumbichromat, krist., wurde zu M 85 kaum beachtet. Leblos lag das Geschäft in
Kaliumpermanganat, klein krist., welches zu M 90 frachtfrei erhältlich war.
Kleesalz, krist., notierte M 85. Die letzten Forderungen für
Milchsäure, techn. rein, 43½ Gew.-%, eisenfrei, beliefen sich auf M 46 frachtfrei. Der Umsatz in
Naphtalin, weiß, in Schuppen, war kaum der Rede wert; die letzten Offerten lauteten etwa M 23. Für
Natriumbichromat, krist. oder geschmolzen, verlangte man M 68
Natrium bicarbonicum venale war etwas gesucht; je nach Abnahme schwankten die Preise zwischen M 14,50 bis 15,50. Reichliches Angebot lag in
Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., vor; bei Ladungsbezug stellte sich die Ware auf M 33,80 frachtfrei. Geringes Interesse fand
Natriumsulfit, krist., das man in großen Mengen zu M 17,50 anbot.
Natriumsulfit, wasserfrei (sicc.), kostete M 36. Ohne Belang war das Geschäft in
Oxalsäure, 98/99%, krist., welche zu M 48 angeboten wurde. In
Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wurde einiges zu M 41 umgesetzt. Gering war der Bedarf in
Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, welcher wieder reichlich zu M 44 am Markte war. In
Salmiakgeist, techn., 0,910, wurde immer etwas zu M 43 von dem Konsum übernommen. Die Nachfrage nach
Schwefelnatrium, krist., 30/32%, hat etwas nachgelassen; man bot den Artikel zu M 14,50 an. Nach wie vor fand
Schwefelnatrium, konz., 60/62%, ständig zu M 22,50 Interesse. Das gleiche traf für
Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken zu, welches zu M 24 angeboten wurde. Bei den letzten Umsätzen in
Soda, kalz., 96/98%, wurden etwa M 14 bis 14,50 erzielt. Für
Soda, krist., forderte man M 7,50. Die jüngsten Forderungen für
Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, lauteten M 10,50.
Weinsteinsäure, bleifrei, krist., notierte M 220 frachtfrei.
Zitronensäure, bleifrei, krist., wurde auf M 325 frachtfrei ermäßigt.
Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 24. Oktober 1924.

Ameisensäure 85% 75 (36.10), Ätznatron 125/8 32 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56,50 (29.10), Antichlor, krist. 14,50 (7.10) *Antichlor, Perlform 18,75 (9.13), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 94,50 (43.10), Bleimennige, rein 91 (41.10), Bleiweiß, pulv. 96 (42.10), Bleiweiß in Öl 100,50, Borax, krist. 48,50 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4), *Chlormagnesium ,geschm. 6,50 (4.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.15), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 42,50 (20.15), *Chromalaun 37,50 (20), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.8), Essigsäure 80% 150 (39.15), Formaldehyd 30 Gew.-% 83 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. 2,75 (2.9), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.10), Kalialaunkristallmehl 13,80 (7.5), *Kalialaun in Stücken 15 (7.15), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 30,25, *Kupfervitriol 98/99% 38 (20.5), Kaliumbichromat 88 (43.10), Lithopone RS 34 (17), Naphtalin in Schuppen 30 (14.10), *Natrium bic. DAB 5 16,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,50, (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14,50, Oxalsäure 98/100% 51 (23.5), Pottasche 96/8% 43,50 (20.15), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 45 (22), *Schwefelnatrium 60/2% 22,50 (11.5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2 (4.10), Soda, kalz. 96/8%, 13,75 (7.8), Soda, krist. 8,90 (3.18). *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,50 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% 11,50 (6.5), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.13), Zinkweiß Rotsiegel 68,50 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Angebote kamen nur vereinzelt heraus.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Buchen. Karl Ruprecht, Kunst- und Ölmühle zu Altheim. Inhaber Mühlenbesitzer Karl Ruprecht.

† Duisburg. Rheinland Seifenfabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Seifen und verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist der Kaufmann Bernhard Wohlgeschaffen. Der Gesellschaftsvertrag ist am 5. August 1924 festgestellt. Die Dauer der Gesellschaft beträgt fünf Jahre.

† Muttenz (Schweiz). Jacques Jundt-Metzler, Seifenfabrikation, Handel und Fabrikation in chemisch-technischen und chemisch-pharmazeutischen Produkten, Ölen und Fetten.

† Oberhausen, Rhld. Putzmittelwerke Bendel & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind: a) Lagerist Paul Bendel in Oberhausen, Turmstr. 30, b) Bürobeamter Johann Kühler in Oberhausen, Seilerstr. 117.

† Soest. Mineralölwerke Westfalen, G. m. b. H. Herstellung von Mineralölen, anderen technischen Fetten, Schmierölen und sonstigen Bedarfsartikeln für Industrie und Landwirtschaft jeglicher Art und Handel mit diesen Gegenständen, insbesondere aber Erwerb und Fortführung der bisher von dem Gesellschafter Wilhelm Crämer betriebenen Unternehmungen. Stammkapital 135 000 Goldmark. Auf die Stammeinlagen sind angerechnet: a) bei dem Gesellschafter Fabrikant Wilhelm Crämer in Soest ein Grundstück in Soest zu 25 000 Goldmark, ein weiteres in Dortmund-Derne zu 19 500 Goldmark und ein Handelsgeschäft in Dortmund zu 500 Goldmark Wert, b) bei dem Gesellschafter Mercur G. m. b. H., Berlin W., Bellevuestraße 12a, je ein in Soest und Dortmund-Derne belegenes Ölwerk mit allen Maschinen und Zubehör zu 60 000 GM bzw. 30 000 GM. Geschäftsführer Fabrikant Wilhelm Crämer.

Aachen. Mineralöl-Import-Gesellschaft Weidenfeld, Lohmeyer & Co. Die Firma Carbonetderivate Gesellschaft zum Vertrieb von Brennstoffen und Nebenerzeugnissen m. b. H. zu Köln ist in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind jetzt nur die Gesellschafter Ludwig Weidenfeld, Friedrich Lohmeyer und Gustav Willems, und zwar je zwei von ihnen nur zusammen, ermächtigt.

Berlin. Die Geschäftsaufsicht über die Florex Parfümerie & Seifenfabrik Aktiengesellschaft, Bergmannstr. 109, ist auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben.

Bremen. Die Bremen-Besigheimer Ölfabriken beantragen Umstellung des Grundkapitals von 32 Millionen auf GM 10,88 Mill., d. h. Abstempelung der Aktie auf GM 340. (Frkf. Ztg.)

Danzig. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der William Fach, Feinseifen- und Parfümerie-Fabrik, Aktien-Gesellschaft ist zur Beschlußfassung über die Fortführung des Geschäfts unter Bereiterklärung der Gläubiger, dem Verwalter einen Betrag von 50 000 GM, abgesondert aus der Konkursmasse, zur Verfügung zu stellen, ferner zur Beschlußfassung über die Erweiterung des Gläubigerausschusses unter möglichster Hinzuziehung von Fachleuten, eine Gläubigerversammlung auf den 3. November 1924, vorm. 10¼ Uhr, Neugarten 30, Zimmer 220, einberufen.

Düsseldorf. Heinrich Rainer Nachfolger Kurt Eversberg, hier. Die Firma lautet jetzt: Kurt Eversberg.

Halle a. S. Die Olea-Werke A.-G. für Mineralöl-Industrie wird, wie die „Frankf. Ztg." meldet, das Kapital im Verhältnis 50:1 umstellen.

Hamburg. Die G.-V. der Margarinewerke Hoop, Jagdfeld & Co. A.-G. in Bramfeld bei Hamburg beschloß die Liquidation. Den Zusammenbruch des Unternehmens begründete der Vorsitzende mit der Erfolglosigkeit, neue Mittel für den Weiterbau zu beschaffen. Die vorherige Kapitalserhöhung sei nicht ausreichend gewesen. Zur Sanierung des Unternehmens seien GM 200 000 von nöten gewesen. (Frkf. Ztg.)

Hamburg. Über das Vermögen der Gesellschaft in Firma Fabrik für Ungeziefer-Vertilgungsmittel G. m. b. H., früher Chemische Fabrik Nico G. m. b. H., Ritterstr. 60, ist Konkurs eröffnet. Verwalter: Friedr. Vogler, Börsenbrücke 2a. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 8. November d. J. einschließlich. Anmeldefrist bis zum 20. Dezember d. J. einschließlich. Erste Gläubigerversammlung Mittwoch, den 12. November d. J. Vorm. 11.45. Allgemeiner Prüfungstermin Mittwoch, den 14. Januar k. J., Vorm. 10.30 Uhr. — Hamburger Öl- und Fetthandels-Aktiengesellschaft Ed. Förtmeyer & Co. Förtmeyer ist aus dem Vorstande ausgeschieden.

Hannover. Die Firma Henkel & Co., Dampfseifen- und Sodafabrik, Hannover, offene Handelsgesellschaft, teilt infolge vielfach vorgekommener Verwechslungen mit, daß sie mit der vor einigen Wochen in Konkurs geratenen Firma Chemische Werke Dr. Henkel & Co., Aktiengesellschaft, Hannover, nicht identisch ist und zu dieser Firma in keinerlei Beziehungen steht.

Helmstedt i. Br. Helmstedter Margarinefabrik G. m. b. H. Laut notariellen Protokolls vom 27. September 1924 ist das bisher 150 000 M betragende Stammkapital der Gesellschaft

auf Grund der überreichten Goldmarkeröffnungsbilanz auf 100 000 Goldmark umgestellt.

Koblenz. Nach Meldung des Wolff-Bureaus vom 20. Oktober an die Frkf. Ztg. wütet ein großer Brand in dem Öl- und Benzinlager der amerikanischen Gesellschaft American Oversea Trading Corporation. Zahlreiche Benzinfässer sind explodiert. Der Schaden ist sehr groß. Die Ursache des Brandes ist noch nicht aufgeklärt. Menschenverluste sind bisher nicht festzustellen.

Königsberg i. Pr. Fettwerk Königsberg G. m. b. H. Nach dem Gesellschafterbeschluß vom 6. September 1924 ist das Stammkapital auf 20 000 Goldmark ermäßigt. Max Tischer ist nicht mehr Geschäftsführer.

-m. Kopenhagen. Levers Säbefabriker A.-S. verlegte ihr Kontor nach Nyhavn 16. — -m. Die Seifen- und Kerzenfabrik O. F. Asp A.-S. nahm Herstellung von Kölnischwasser auf. Prokurist Laurits Mathe feierte sein 25jähriges Jubiläum im Dienste der Firma. — -m. Ferment ved S. Mohr, Marstalsg. 6, chemische Fabrik, wurde in Konkurs erklärt.

Kötzschenbroda. Dr. Ritter & Härtel, Fabrik chem.-technischer Produkte in Coswig i. Sa. Der Kaufmann Emil Louis Härtel in Coswig ist in die Gesellschaft eingetreten und seine Prokura erloschen.

Leipzig. Herr Siedemeister Hugo Wolf von hier ist, wie wir erst kürzlich erfuhren, in den Diensten der Compania Industrial in Concepcion (Chile) vor längerer Zeit verstorben. Der Verewigte war der erste Interessent, der sich i. J. 1899 für die damalige Augsburger Fachschule für die Seifenindustrie meldete. Nach Beendigung des Fachkurses trat er dann, gemeinschaftlich mit dem inzwischen ebenfalls leider verstorbenen zweiten Redakteur der Seifens.-Ztg. E. Gips, in die Dienste einer französischen Gesellschaft in Quelimane (Portugiesisch Südostafrika) und als diese Firma aus zollwirtschaftlichen Gründen ihren Betrieb schließen mußte, war er die fernere Zeit seines Lebens (mit einer kurzen Unterbrechung als Studierender des Technikums Nürnberg, wobei ihn Herr Kommerzienrat Fritz Ribot unter die Arme griff) ausnahmslos in Auslandsstellungen (Hongkong, Rangoon, Caracchi, Coronel, Concepcion) tätig. Sein bescheidenes Wesen und sein ausgeprägtes Pflichtgefühl brachten ihn in ein freundschaftliches Verhältnis zum Schriftleiter dieses Blattes, der nun mit Wehmut hören mußte, daß er in verhältnismäßig jungen Jahren dahingeschieden ist. Möge ihm, der seine sächsische Heimat über alles liebte, die fremde Erde leicht sein! — Sächsische Margarine-Fabrik, Paul Augustin. Firma erloschen.

Löwenberg, Schles. Krusit-Edelputz, G. m. b. H., Zweigniederlassung Mois bei Löwenberg i. Schl., Nieder-Mois (die Hauptniederlassung unter der Firma Krusit-Edelputz, G. m. b. H., hat ihren Sitz in Berlin-Friedenau): Der Sitz der Hauptniederlassung ist von Berlin-Friedenau nach Nieder-Mois, Kreis Löwenberg, verlegt; die dortige Zweigniederlassung hat sich also in die Hauptniederlassung umgewandelt. Bei Nr. 4 wie vor, und bei Nr. 5, betr. Grunderwerbsgesellschaft Neukölln, Harzerstraße 83 mit beschränkter Haftung Nieder-Mois, Kreis Löwenberg (zuerst Berlin-Friedenau, später Berlin-Wilmersdorf): Der Fabrikbesitzer Gustav Kruse ist als Geschäftsführer ausgeschieden; an seiner Stelle ist der Fabrikbesitzer Erich Kruse zu Nieder Mois zum Geschäftsführer bestellt.

Mannheim. Verein deutscher Ölfabriken. Der Aufsichtsrat beschloß, einer auf den 20. November einzuberufenden G.-V. die Umstellung des A.-K. auf vierzig Prozent, also von M 17 auf GM 6,8 Mill. gegenüber 1914: 14 Mill. vorzuschlagen.

Perleberg. Chemische Werke Gebr. Schultz G. m. b. H., Perleberg. Der Geschäftsführer Hermann Nachrodt ist ausgeschieden. Die Prokura des Leo Winterhoff ist erloschen.

-m. Port Sunlight, England. Auf Einladung der Lever Brothers Ltd. besuchten mit Sonderzug etwa 70 Mitglieder der Schwedischen, Norwegischen und Finnischen Gesellschaft in England, darunter die Gesandten dieser Länder, die Werke. Im Museum der Firma begrüßte Dir. Hart bei einem Frühstück die Gäste und erwähnte die neuen skandinavischen Zweigfabriken in Frederikstad, Nyköping und (demnächst) in Helsingfors. Sie besichtigten dann die Fabrikabteilungen und die Arbeiterwohnviertel.

Temeschwar (Rumänien). Dipl.-Ing. Rudolf Hauser, langjähriger Inhaber der ältesten und modernst eingerichteten Öl-, Seifen-, Parfümeriefabrik in Rumänisch-Banat, verkaufte seine Werke an die „Vegetabile" Pflanzenölfabrik und Firnissiederei.

Wien. Alfred Neumann von der A.-G. für Mineralölindustrie vorm. David Fanto & Comp. wurde in den Verwaltungsrat der Österreichischen Agmi A.-G., Wien, kooptiert.

Wolfenbüttel. In dem Konkursverfahren über das Vermögen: 1. der Chemischen Fabrik Alfred Kricke A.-G., 2. der Haliflor A.-G. sind zur Beschlußfassung über den Antrag des Verwalters, die Konkursmassen beider Gesellschaften zusammenzuwerfen, Gläubigerversammlungen auf den 20. November 1924, Vorm. 10 Uhr, vor dem hiesigen Amtsgerichte festgesetzt.

Klinke & Niemöller A.-G., Hamburg. Unter dieser Firma wurde die bisherige Kommanditgesellschaft in eine Aktiengesellschaft umgewandelt mit 100 000 Goldmark Aktienkapital. Zu den Gründern gehört außer den Herren Karl Klinke und Max Niemöller u. a. die Hugo Stinnes-Riebeck-Montan- und Ölwerke A.-G. in Halle. Der Wert der Einlagen stellt sich auf 96 000 GM und wird dadurch abgegolten, daß die A.-G. den drei Gesellschaftern der Komm.-Ges. Aktien in diesem Betrage gewährt, und zwar Karl Klinke und Max Niemöller je 24 000 GM und Stinnes-Riebeck 48 000 GM. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb und Verwertung von Mineralölen.

Verbände und Vereine.

Der Verband deutscher Exporteure hat sich auf einer Delegiertenkonferenz eingehend mit der Frage einer eventuellen Systemänderung der Umsatzbesteuerung befaßt. Die Versammlung sprach sich unter Ablehnung der Kleinhandelssteuer einmütig für eine Beibehaltung des jetzigen Systems aus. Es muß jedoch ein möglichst beschleunigter weiterer Abbau der Steuer vorgenommen werden, damit auf diese Weise, nicht aber durch Einführung eines neuen komplizierten Systems, die Nachteile der jetzigen Steuer gemildert und die Ausfuhrwaren entlastet werden. Zur Förderung des Exportes ist nach Ansicht der Verbandsdelegierten weiterhin eine restlose Aufhebung aller die Ausfuhr bislang noch hemmender Bestimmungen erforderlich; insbesondere müssen die wegen einzelner noch bestehender Ausfuhrverbote stattfindenden Vorführungen und Nachprüfungen aller Ausfuhrsendungen unter gewissen Bedingungen fortfallen, ebenso wie die Bestimmungen des Kapitalfluchtgesetzes (Versendung von Dokumenten mit Tratten nur durch Vermittlung von Banken), die unnötigen Paßschwierigkeiten für Ausländer, die hohe Auslandsreisegebühr u. a. Im Anschluß an eine Erörterung der für die Ausfuhr gänzlich unbrauchbaren Lieferungsbedingungen einzelner Fabrikantenverbände wurde beschlossen, den Versuch einer Vereinheitlichung der Exportbedingungen zu machen, die bei den verschiedenen dem Verband Deutscher Exporteure angehörigen Vereinigungen in Übung sind. Nach Entgegennahme eines vertraulichen Berichtes über den augenblicklichen Stand der Vertragsverhandlungen Deutschlands mit den verschiedenen Ländern wurde der Spitzenverband beauftragt, bei der Regierung darauf zu dringen, daß vor allem für die allgemeineren Fragen, wie die Behandlung von Handelsniederlassungen deutscher Firmen im Ausland, Einreiseschwierigkeiten usw. Sachverständige des Exporthandels zu den Handelsvertragsverhandlungen hinzugezogen werden. In einem Telegramm an den Volkswirtschaftlichen Ausschuß des Reichstages sprach sich die Versammlung nachdrücklich für die sofortige Annahme des deutsch-spanischen Handelsabkommens aus.

(Berl. Tagebl.)

Vom Weltmarkt.

Italien. Ein- und Ausfuhr von ätherischen Ölen und Parfümerien 1923. Nach einer amtlichen italienischen Statistik (aus Schimmels Jahresbericht 1924) betrug die Ein- und Ausfuhr von ätherischen Ölen im Jahre 1923:

	Einfuhr 1923		Lire	Ausfuhr 1923		Lire
Agrumenöle	1 295	kg	109 612	729 200	kg	33 447 643
Nelkenöl	3 112	„	184 949	—		—
Pfefferminzöl	1 441	„	126 616	4 657	„	534 110
Rosenöl	287	„	715 545	55	„	32 900
Verschiedene Öle	27 086	„	1 595 490	11 463	„	745 988
Terpenfreie Öle	1 436	„	102 152	566	„	48 570
Terpene	22	„	4 650	231	„	1 070
Synthetische Parfüme und Bestandteile der ätherischen Öle	46 314	„	4 765 445	1 163	„	78 882
Essenzen für Liköre und Parfümerien	1 698	„	204 035	13 713	„	84 465
Alkoholische Parfümerien	412	Ztn.	2 116 294	235	Ztn.	714 397
Alkoholfr. Parfümerien	1 479	„	4 789 134	236	„	373 029
Parfümierte Seifen	577	„	959 031	389	„	473 284

Im Jahre 1922 wurden aus Italien 984 194 kg ätherische Öle einschl. Zitronensaft ausgeführt, und zwar 350 526 kg nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika, 289 132 kg nach England, 122 585 kg nach Frankreich, 67 215 kg nach Deutschland, 31 207 kg nach Australien, 25 059 kg nach Holland, 14 677 kg nach Spanien, 11 815 kg nach Argentinien, 11 722 kg nach Dänemark, 6297 kg nach der Schweiz, 5060 kg nach Belgien, 4387 kg nach Japan und 2338 kg nach Österreich.

Die ausgeführte Menge bestand aus 684 810 kg Zitronensaft und Zitronenöl, 163 520 kg Bergamottöl, 122 465 kg Orangeöl, 13 110 kg Pfefferminzöl, 3760 kg Mandarinenöl, 930 kg terpenfreie Öle, 125 kg Anis-, Citronell-, Eucalyptus-, Cedernholz-, Lemongras- und Thymianöl, 54 kg Rosenöl und 1 kg Nelkenöl.

Britisch-Indien. Terpentinölproduktion. Auf der Reichsausstellung in Wembley zeigt die Firma „Joilo Resin and Turpentine Factory" (Lahore) ihre Produkte und macht folgende Angaben über die Terpentinölproduktion in Indien: In-

dien ist der einzige Teil des britischen Reiches, in welchem Terpentinöl und Harz in irgendwie in Betracht kommenden Mengen erzeugt werden. Im Jahr 1923 betrug die Produktion von Harz 4 100 t und von Terpentinöl 260 000 Gallonen, gegen entsprechend 375 t und 17 000 Gallonen 1910. Gegenwärtig wird nur Pinus longifolia ausgebeutet, andere Pinus-Arten sollen vielleicht auch in Behandlung genommen werden. Die staatliche Harzdestillationsanlage ist am 1. September 1923 einem Syndikat übertragen worden, das eine Gesellschaft gründet, an welcher die Regierung stark beteiligt sein soll. Es ist in Indien ein großer Markt für Harz, Farben und Firnisse vorhanden, und das Bestreben, Indien auf diesem Gebiet unabhängig zu machen, verdient jede Förderung.

Südafrikanische Union. Der Verbrauch an Wagenschmiere. Man schreibt der Zeitschrift „Die Chemische Industrie" aus Pretoria: An Wagenschmiere (englisch: antifriction grease) wurden im Jahre 1923 2 335 Tonnen im Gesamtwert von 60 247 £ eingeführt.

Dem Wert nach waren die Vereinigten Staaten von Nordamerika mit 61,1 Proz. und Großbritannien mit 37,9 Proz. beteiligt. Auf Deutschland entfiel nur der verschwindend kleine Anteil von 0,1 Proz. Der kleine Rest verteilte sich auf mehrere Länder.

Die amerikanischen und englischen Marken sind so gut im Markte eingeführt, daß es großer Anstrengungen bedürfen würde, den deutschen Anteil zu erhöhen. Namentlich würde eine fortgesetzte und planmäßige Reklame erforderlich sein.

Wagenschmiere wird hier meist in eisernen Fäßchen von 7 und 14 englischen Pfund Nettoinhalt verkauft.

In früheren Jahren, als es noch wenige Bahnen in Südafrika gab, war der Verbrauch an Wagenschmiere erheblich bedeutender als jetzt, weil die damals als fast alleiniges Transportmittel dienenden großen und schweren, mit 12 bis 20 Ochsen bespannten Wagen sehr viel davon verbrauchten. Aber diese Wagen werden neuerdings durch Eisenbahnen und durch neuzeitlichere Transportmittel, wie Motorlastwagen usw., immer mehr verdrängt, so daß man sie nur noch wenig sieht.

Dagegen findet heute Wagenschmiere merkwürdigerweise in der Diamantenaufbereitung größere Verwendung. Durch einen reinen Zufall wurde vor Jahren auf den Diamantfeldern von Kimberley die Entdeckung gemacht, daß zwischen Diamanten und Wagenschmiere eine gewisse Affinität besteht. Man bestreicht daher meist die Stoßherde, die zur Gewinnung der Diamanten dienen, mit Wagenschmiere, die Diamanten bleiben darin stecken, während das taube Gestein abgeschwemmt wird.

Handel und Verkehr.

Neue Zahlungsbedingung des Verbandes Deutscher Lackfabrikanten E. V. Der Verband Deutscher Lackfabrikanten hat sein Zahlungsziel von 14 Tagen auf 30 Tage verlängert. Die Verbandsbedingung lautet jetzt:

„Die Zahlung hat innerhalb 30 Tagen nach Rechnungsdatum, unter Anerkennung der Entwertungsklausel der Berliner Bankenvereinigung zu erfolgen (1 Goldmark = $^{10}/_{42}$ U. S. A.-Dollar). Im Falle der Überschreitung des Zahlungszieles können die mir / uns selbst von den Banken berechneten Zinsen in Anrechnung gebracht werden."

Auf dem Geld- und Kreditmarkt sind in der letzten Zeit Erleichterungen eingetreten. Es sind heute wenigstens Ansätze für die Gewährung von Krediten vorhanden. Um dieser Situation Rechnung zu tragen und insbesondere den Abnehmern die Vorteile der veränderten Sachlage zugute kommen zu lassen, ist die Verlängerung des Zieles erfolgt. Die Lackindustrie erhofft von dieser Maßnahme eine Belebung des Absatzes, der noch immer sehr zu wünschen übrig läßt. (Farben-Ztg.)

Ein- und Auszahlungen im Postscheckverkehr. Nachdem das neue Münzgesetz von der Reichsregierung in Kraft gesetzt worden ist, hat das Reichspostministerium die Postanstalten angewiesen, bei Einzahlungen auf Zahlkarten außer Rentenmark alle zu Zahlungen an Postkassen zugelassenen Zahlungsmittel unbeschränkt entgegenzunehmen. Zu Auszahlungen im Postscheckverkehr werden gleichfalls außer Rentenmark die sonst zugelassenen Zahlungsmittel verwandt.

Erleichterungen beim Versand von Drucksachen. Um der Verkehrswelt die Ausnutzung der in den letzten Jahren immer mehr vervollkommneten, zur Herstellung von Drucksachen verwendeten Vervielfältigungsmaschinen zu ermöglichen, sind vom 1. November an zur Versendung im inneren deutschen Verkehr als Volldrucksachen (Gebühr 3 Pfg. bis 50 Gramm) allgemein auch solche Abdrucke oder Abzüge zugelassen, die durch verschiedene Vervielfältigungsverfahren hergestellt sind. Der Zeitpunkt der Anwendung der einzelnen Vervielfältigungsverfahren spielt also keine Rolle mehr. Es ist bei den Volldrucksachen ferner gestattet, handschriftlich oder mit Schreibmaschine, Stempel, Durchdruck oder Paus-(Kopier-)Presse eine innere mit der äußeren übereinstimmende Aufschrift anzugeben sowie in gleicher Weise Firma, Namen, Stand und Wohnort nebst Wohnung des Absenders, seine Fernsprechnummer, die Telegrammanschrift und den Telegrammschlüssel sowie sein Postscheck- und Bankkonto nachzutragen oder zu ändern. Vom 1. November an können auch noch der Absendungstag sowie sonstige geschäftliche Merk- und Kennworte der Absenderangabe hinzugefügt werden.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Behandlung der Umschließungen bei der Einfuhr von Mineralöl in Eisenblechfässern. Im Reichszollblatt Nr. 26 veröffentlicht der Reichsfinanzminister folgende Bekanntmachung vom 1. Oktober 1924:

Über die Tarabehandlung von eisernen Fässern, in denen Mineralöl der Tarifnr. 239 eingeht, haben sich Meinungsverschiedenheiten ergeben. Zu ihrer Behebung wird darauf hingewiesen, daß nach Aufhebung der Zollfreiheit für Mineralöl (Verordnung vom 27. Februar 1920 — R. Zll. Bl. S. 105 —) bei der Abfertigung von Waren der Tarifnr. 239 die Tarabestimmungen wieder einheitlich im Sinne der Entscheidung 99/07 (Nachrichtenbl. für die Zollstellen S. 235) anzuwenden sind.

Goldküste. Zolländerungen. Durch die Zollverordnung von 1924 werden verschiedene Zollsätze des Tarifs für die Goldküste und den britischen Teil von Togo abgeändert, bei anderen wird der Wertzoll in einen spezifischen Zoll umgewandelt; für die Erhebung der Wertzölle werden neue Bestimmungen getroffen.

Die Zollsätze für einige Produkte, die für die chemische Industrie von Bedeutung sind, betragen ab 1. November 1924:

Pos.	Ware	Neuer Zollsatz sh./d.
8	Kerzen, einschl. Nachtlichte und Wachskerzen	4/0 (100 lbs.)
29	Malfarben und Materialien:	
	a) Farben (Streichfarben)	6/0 (100 lbs.)
	b) Öle für Farben, Politurmittel und Firnisse	1/0 (Imp. Gall.)
31a	Tafelsalz	5/0 (100 lbs.)
32a	Toiletteseifen (einschl. Rasierseifen)	25/0 (100 lbs.)
41	Alle anderen nicht in der Liste der zollpflichtigen oder zollfreien Waren genannten Artikel	20% ad val.

Japan. Erläuterungen zu den neuen Luxuszöllen. Die französischen und italienischen Vertragszölle. Das japanische Finanzministerium hat, um Mißverständnisse zu vermeiden, Erläuterungen zu den neuen Luxuszöllen (100% ad valorem) herausgegeben, in welchen der Umfang der betroffenen Warengattungen festgelegt wird.

Von besonderer Bedeutung sind die Bestimmungen über die Frankreich und Italien in den Verträgen zugestandenen Zollermäßigungen. Diese bestanden in einem prozentischen Nachlaß auf die damals geltenden Zollsätze; eine Erhöhung der Sätze behielt sich die japanische Regierung vor, doch sollte dieselbe erst fünf Monate nach einer entsprechenden Verordnung in Kraft treten. Demgemäß werden bei der Einfuhr aus den Vertragsländern bei der Berechnung des ermäßigten Zolls erst nach dem 31. Dezember 1924 die neuen Sätze zugrunde gelegt. In den Erläuterungen sind die zur Anwendung kommenden Nachlässe angegeben.

Erläuterungen.

Pos. 95. Ätherische Pflanzenöle: 1. wohlriechende: hierher gehören die aromatischen Rohmaterialien für Parfümerien und Seifen und die natürlichen ätherischen Pflanzenöle. Von diesen fallen die Öle der Citrus-Arten (Orangen-, Zitronen-, Bergamottöl- usw.) unter die Vertragszölle, die andern sind mit 100% zu verzollen.

Pos. 118. Parfümierte Öle, Fette usw. Parfümierte Fette, wie Kosmetika, Pomaden, Cold Cream usw. sind ab 1. Januar 1925 nach den Vertragstarifen mit 44,9% zu verzollen.

Pos. 119. Wohlriechende Wässer. Hierher gehören: parfümierter Essig, Kölnisches Wasser, Eau de Quinine und Bay-Rum. Nach den Vertragstarifen sind parfümierter Essig mit 33,3%, andere Artikel dieser Gruppe mit 55,6% der Zollsätze zu veranlagen.

Pos. 139. Sandelholz. Santalum album für medizinische Zwecke ist ausgenommen. Bei Verwendung für Parfümerie und andere Zwecke wird der Zoll von 100% erhoben.

Pos. 221. Vanillin, Cumarin usw. Hierher gehört auch Nerolin.

Pos. 222. Zahnpulver, Mundwässer u. a. zubereitete Parfümerien. Für diese Produkte, wozu auch Pulver für Sachets, Toilettewässer und Schminken gehören, tritt nach den Vertragstarifen eine Ermäßigung um 50% ein.

Pos. 229. Künstliche Riechstoffe usw. Hierher gehören chemische Produkte aus Kohlenteer, wie Benzol, Salicylsäure usw. zur Verwendung für Toilettezwecke.

(Die Chem. Industrie.)

Mexiko. Zollfreiheit für Fichtenholzpech. Pech aus Fichtenholz für Mineralaufbereitung kann seit dem 15. August zollfrei eingeführt werden.

*

Eine deutsche Übersetzung des neuen polnischen Zolltarifs vom 26. Juni 1924 ist im Auftrage des österreichischen Bundesministeriums für Handel und Verkehr beim Verlage der österreichischen Kammern für Handel, Gewerbe und Industrie in Wien erschienen, der Bestellungen entgegennimmt.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Griechenland. Aufhebung von Exportbeschränkungen für Oliven und Olivenöl. Durch griechische Regierungsverordnung vom 30. Juni 1924 wurden die Beschränkungen der Ausfuhr von Oliven und Olivenöl aus Griechenland wie folgt abgeändert: Die freie Ausfuhr der vorhandenen Bestände von Olivenöl ist gestattet unter Zurückbehaltung von 30% bei Olivenöl erster Qualität (bis zu 3 Grad Säure) und von 20% bei Olivenöl zweiter Qualität (bis zu 7 Grad Säure). Die Ausfuhr von Olivenöl, welches aus anderen Gründen für Speisezwecke nicht verwendbar ist, ist durchaus frei ohne Rücksicht auf den Säuregehalt. Die freie Ausfuhr der vorhandenen Olivenvorräte ist gestattet unter Zurückbehaltung von 25% ohne Rücksicht auf die Qualität. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Rechtsprechung.

rd. **Rechtswidriger Vermögensvorteil bei der Aneignung von Waren wegen einer Geldforderung.** (Nachdr. verb.) Ein Kaufmann konnte von einer Frau, die ein Detailgeschäft betrieb, einen Betrag nicht erhalten, den die Frau ihm schuldete. Er schritt daher zur Eigenhilfe, indem er in den Laden der Frau ging, seine Brieftasche herauszog und Geld zeigte und für den Betrag, den die Ladeninhaberin ihm schuldig war, Waren forderte. Als er diese in Händen hatte, erklärte er, er rechne mit seiner Forderung gegen die Ladeninhaberin auf und nahm die Ware mit.

Auf Grund dieses Tatbestandes war der Käufer wegen Betrugs verurteilt worden. Seine hiergegen eingelegte Revision hat das Reichsgericht verworfen. Der von dem Angeklagten erstrebte Vermögensvorteil war ein rechtswidriger, so wird in den Gründen ausgeführt; denn er hatte kein Recht, an Stelle der bestrittenen, schwer einziehbaren Geldforderung das Eigentum an Waren der Schuldnerin zu erhalten.

In einem vor Jahren gefällten Urteil hat das Reichsgericht einen anderen Standpunkt eingenommen, der indessen nicht aufrechterhalten werden kann, zumal in dem vorliegenden Fall das Landgericht ausdrücklich festgestellt hat, daß dem Angeklagten ein Recht auf die von ihm entnommene Ware nicht zustand. (Reichsger. II. 624/23.)

Liquidatoren einer G. m. b. H. als Arbeitnehmer im Sinne der Rentenbankverordnung. Als Arbeitnehmer im Sinne des Art. II § 1 des Betriebssteuergesetzes vom 11. August 1923 und der Durchführungsbestimmungen zur Rentenbankverordnung sind solche Personen anzusehen, die auf Grund eines Dienstvertrags gegen Entgelt für einen anderen, den Arbeitgeber, beschäftigt werden. Auch Geschäftsführer und Liquidatoren einer G. m. b. H. können hiernach als Arbeitnehmer der Gesellschaft in Frage kommen, und zwar selbst dann, wenn sie gleichzeitig Gesellschafter sind. Der Umstand, daß sie kraft Gesetzes die Gesellschaft nach außen hin vertreten, schließt gleichfalls ihre Arbeitnehmereigenschaft nicht aus. Voraussetzung für diese ist nur, daß der Geschäftsführer oder Liquidator nicht unentgeltlich tätig ist und daß seine Stellung nicht auf dem Gesellschaftsverhältnis, sondern auf einem Dienstverhältnis beruht. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 1. Juli 1924 II A 330/24.)

Verschiedenes.

-m. **Ein Kongreß für Öle in Brasilien,** der erste in seiner Art hier, soll vom 15.—22. November 1924 in Rio de Janeiro stattfinden.

Die Durchführung der Industriebelastungsgesetze. Die in Kürze zu erwartende Heranziehung der industriellen und gewerblichen Betriebe zu den Industriebelastungsgesetzen hat den Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie veranlaßt, den Reichsminister der Finanzen in einer Eingabe zu ersuchen, in den zu schaffenden Durchführungsbestimmungen zum Industriebelastungs- und Aufbringungsgesetz auf eine gerechte Verteilung der Lasten Bedacht zu nehmen. Der Hansa-Bund hat insbesondere darauf hingewiesen, daß nach den bisherigen gesetzlichen Bestimmungen eine Doppelbelastung der sogenannten Schachtelgesellschaften nicht zu vermeiden sein wird und es daher geboten erscheint, in den Durchführungsbestimmungen Vorschriften aufzunehmen, welche eine gleichzeitige Heranziehung der Mutter- und Tochtergesellschaften verhindern. Des ferneren hat der Hansa-Bund gefordert, daß besonders für kleinere und mittlere Betriebe, in denen ein wesentlicher Teil des Betriebsvermögens in immobilen Werten angelegt ist, die im Aufbringungsgesetz vorgesehene Freigrenze auf mindestens 30 000 M erhöht und im Sonderfall die Möglichkeit einer weiteren Heraufsetzung der Grenze offen gelassen wird. Auch gegen eine schematische Anwendung der 20 000-Markgrenze hat sich der Hansa-Bund gewandt und auf die Notwendigkeit aufmerksam gemacht, bei der Heranziehung der betroffenen Betriebe auf den Familienstand des Unternehmers Rücksicht zu nehmen. Um den Rückkauf der veräußerlichen Einzelobligationen und den Rückerwerb der bei der Bank für deutsche Industrieobligationen hinterlegten Schuldverschreibungen zu erleichtern, hat der Hansa-Bund die Freistellung dieser Geschäfte von der Kapitalverkehrssteuer für den Fall gefordert, daß sie von dem aufbringungspflichtigen Unternehmer selbst oder in seinem Auftrage von einem Dritten getätigt werden. Zur Vermeidung einer Erfassung der nach dem Aufbringungsgesetz zu zahlenden Jahresleistungen und Zuschläge von der Einkommensteuer hat der Hansa-Bund unter Hinweis auf eine vom Reichstag bei der Verabschiedung des Londoner Protokolls gefaßte Entschließung die Schaffung einer Bestimmung angeregt, nach der die nach dem Aufbringungsgesetz zu zahlenden Jahresleistungen und Zuschläge als von den Betriebseinnahmen abzugsfähige Betriebsausgaben im Sinne des Artikels I § 3 der 2. Steuernotverordnung angesehen werden.

Nachlassen der Geschäftsaufsichtserklärungen. Nach den fortlaufenden Listen des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels ist die Zahl der seit Mai d. J. unter Geschäftsaufsicht gestellten deutschen Firmen bis zum 1. Oktober auf insgesamt 3389 (gegenüber 3114 am 1. September) gestiegen. Das bedeutet eine Zunahme von 275 bekannt gemachten Geschäftsaufsichten im Monat September (gegenüber 532 im August). Von diesen Geschäftsaufsichten sind bis 1. Oktober insgesamt 1394 (bis 1. September 867) wieder aufgehoben worden, davon 527 im September (gegenüber 460 im August). Die tägliche Zunahme war also im September etwa 9 (gegenüber etwa 18 im August), während die täglichen Aufhebungen im September etwa 18 (gegenüber etwa 15 im August) betragen haben. Es ist also erfreulicherweise festzustellen, daß die Zunahme der Geschäftsaufsichten sich erheblich verringert hat, während zugleich die Aufhebungen sich nicht unwesentlich vermehrt haben. Daß dies nicht lediglich der Verschärfung der Bestimmungen über die Geschäftsaufsicht zuzuschreiben ist, geht daraus hervor, daß auch die Konkurseröffnungen seit Juli in Abnahme begriffen sind (Konkurseröffnungen im Juli 1173, August 855, September 817). Der Selbstreinigungsprozeß der Wirtschaft von Inflationsbetrieben hat zweifellos zu einer gewissen Beruhigung des Wirtschaftslebens beigetragen.

Ausschaltung des Einzelhandels beim Vertrieb von Seife. Wie vom Verband des Einzelhandels von Groß-Essen in Essen mitgeteilt wird, verschickt die Firma Thom. Pontzen Nachf. in Eupen an Private nachstehendes Schreiben:

„An unsere alten treuen Kunden!

Nach langen Jahren wird es uns möglich, unser gegegebenes Versprechen einzulösen, Sie, sobald wir wieder „Presto-Seife" machen, zu benachrichtigen.

Zuerst war es der Krieg, welcher die Herstellung von „Presto-Seife" unmöglich machte, und dann wurden wir durch den Friedensvertrag vom deutschen Lande abgetrennt, wodurch neue Störungen eintraten. Während der ganzen Zeit lag unser Betrieb still, aber unsere Rezepte waren wohl verwahrt.

Wir haben soeben die erste „Presto-Seife" fertig gestellt und bewerben uns bei unsern alten Kunden um den ersten neuen Auftrag. Sie dürfen versichert sein, daß unsere Seife dieselbe geblieben ist. Wir haben unsere altgewohnte Verpackung beibehalten, ebenso wird unsere Seife wieder auf ¾ Pfund geschnitten. Die Preise usw. finden Sie auf beiliegender Bestellkarte. Der Versand erfolgt zoll- und spesenfrei durch ganz Deutschland.

Wir hoffen, Ihren ersten Auftrag recht bald für Sie ausführen zu dürfen, und verbleiben mit

hochachtungsvollem Gruße
Th. Pontzen Nachf."

Dem Schreiben ist eine Erklärung, was ist „Presto-Seife", und eine Bestellkarte beigefügt.

Der Einzelhandel wird sich sehr bemühen, die Firma Thom. Pontzen in Eupen beim Einkauf zu berücksichtigen. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Sumatra-Terpentinöl. Nach dem Bericht einer Kommission von holländischen Chemikern und bedeutenden Farbenfabrikanten über Versuche, die in der letzten Zeit mit Sumatra-Terpentinöl ausgeführt wurden, ist dieses den besten Sorten von französischem oder amerikanischem Terpentinöl nicht nur gleichwertig, sondern in manchen Beziehungen sogar überlegen; das Produkt kann in sehr großen Mengen gewonnen werden. (Die Chem. Industrie.)

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite X.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 820.)

Deutsche Patentanmeldungen.

4a, 4. M. 79 501. The Mantle Lamp Company of America, Chicago; Vertr.: Dr. W. Haußknecht und Dipl.-Ing. M. Morin, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Docht. 3. 11. 22.

12i, 6. O. 13 685. Dr. Georg Ornstein, Charlottenburg, Mommsenstr. 27. Herstellung von Hypochloritlösungen. 11. 5. 23. — 16. D. 32 603. Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt vorm. Roeßler, Frankfurt a. M. Elektrolytische Herstellung von Perborat. 17. 5. 16.

22g, 3. P. 47 846. G. Pilling, Berlin, Landshuter Str. 5, und Meta Plönnis, geb. Kummerfeldt, Berlin-Wilmersdorf, Prinzregentenstr. 53. Farbenbindemittel. 3. 4. 24. — 5. N. 23 364. Dr. Leo Neustadtl, Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Schuhcreme, Bohnermassen u. dgl. Erzeugnissen. 4. 7. 24. Österreich 9. 7. 23.

22h, 1. C. 33 190. Chemische Fabriken Dr. Kurt Albert G. m. b. H., Amöneburg b. Biebrich a. Rh. Verfahren zur Veredlung rezenter Naturharze; Zus. z. Anm. C. 26 875. 14. 2. 23. — 7. F. 55 371. Otto Friese, Kiel-Wik, Meteorstr. 54. Vorrichtung zum Aufbrechen von Pech. 31. 1. 24. — **22i**, 2. Sch. 65 750. Dr. Victor Scholz, Jauer, Schles. Verfahren zur Lösung von Leder, Lederabfällen o. dgl. 19. 8. 22.

23f, 1. R. 59 990. C. E. Rost & Co., Dresden. Schutzvorrichtung an Seifenpressen. 29. 12. 23.

29b, 1. Sch. 66 188. Lucie Schaaf, Berlin-Dahlem, Faradayweg 16. Verfahren zum Entfetten von Rohwolle. 26. 10. 22.

34k, 2. J. 24 611. Dr. Otto Jackmann, Sangerhausen. Seifenbüchse. 1. 4. 24.

53h, 1. R. 58 508. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zum Verbessern naturbutterähnlicher Speisefette. 17. 5. 23. — 2. R. 61 336. Erich Herrndorf, Hamburg, Graumannsweg 68. Kühlvorrichtung für Margarine-Emulsion. 13. 6. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt eine Beilage der Maschinenfabrik *Joh. Hauff*, Berlin, über deren Seifenkühlmaschine, Späne-Trockenapparate und andere für die Seifenindustrie einschlägige Apparaturen; ferner eine illustrierte Beilage der *Demag*, Duisburg, über deren bewährte Demag-Züge. Wir empfehlen diese Beilagen gefl. Beachtung.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

476. Kunstgewerbliche Leuchter aus Holz für Luxuskerzen, desgleichen Holzkränze für Geburtstagslichte in Nähe von Frankfurt a. M. W. H. in A.

477. Fertige Kokosseifenfüllung. P. M. & Co. in Th.

478. Lack zum Anstrich für Eisenreservoire, beständig gegen Schwefelsäure, Natron- und Kalilauge. A. H. & Co. in W.

479. Stanniol. K. Sch. in T.

480. Grobkristallisiertes Glaubersalz frachtgünstig Nähe Frankfurt a. M. K. in A.

481. Weißen Treppenton in Tafeln sowie gelben Zinnsand für den Dresdener Bezirk. R. R. in S.

482. Pinsel oder Schwämmchen für Lederappretur-Flaschen. P. C. in H.

483. Ein billiges Olivenöl-Parfümöl für Waschseife. S. & A. in G. (Rumänien).

484. Toiletteseifen, unverpackt, gute gangbare Ware, an Großhandlung günstig für das rheinisch-westfälische Industriegebiet. S. & B. in D.

485. Automatisch sich regulierende Abfüllvorrichtungen zum Abfüllen von Kesselwagen in Fässer. C. & C. in R.

486. Wer erzeugt in Deutschland Benzin- bezw. Petroleum-Kernseifen? V. S. in W.

487. Kleine Maschinen zum Ausstechen von Rasierseifen-Sticks. F. W. in K. (Tschechoslowakei.)

488. Holzdeckel zu 28-cm-Eimern. C. K. in S.

489. Seifenhalter zwecks sparsamen Seifenverbrauchs in einer Buchdruckerei. A. H. in C.

Beantwortungen.

446. Palmkernöl, direkt aus England liefert Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

452. Wannen zum Kristallisieren von Soda liefert Rob. Thomas, Elberfeld, Brillerstr. 1.

457. Speisesalz liefern günstig für Baden die Vereinigten Badischen Staatssalinen Dürrheim-Rappenau A.-G. in Rappenau und in Dürrheim.

460. Kleine Seifenschneideapparate zum Teilen der Riegel liefert u. a. Maschinenfabrik und Gravieranstalt Dr. Fritz Elias, Berlin O 27, Blumenstr. 31.

466. Stanniol zum Verpacken von Schmierseifen liefert u. a. Stanniol- und Metallkapselfabrik vorm. Conr. Sachs G. m. b. H., Eppstein i. Taunus.

468. Messinggravuren und Ausstecher für Kerzendekoration liefert Maschinenfabrik und Gravieranstalt Dr. Fritz Elias, Berlin O 27, Blumenstr. 31.

469. Maisstärke gibt ab Louis Blumer, Zwickau, Sa.

471. Mildriechenden Terpentinölersatz für Bohnerwachs mit hohem Wachsaufschließungsvermögen liefern Mineralölwerke Carl Dangers A.-G., Bonn a. Rh.; Chemotechnische Handelsgesellschaft m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Bismarckstr. 103; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3.

472. Saalstreupulver lose, in Säcken liefern Central-Kerzenfabrik Albert Heider, Hilgen i. Rhld.; Breustedt & Nitz, Chem.-techn. Fabrik, Altenbeken i. Westf.; Chem. Fabrik Schmolz G. m. b. H., Schmolz bei Breslau; Gebr. Müller, Patschkau; Adolph & Co., G. m. b. H., Leiselheim bei Worms; Chem. Fabrik „Lenzolin", Ph. Lenz, Frankfurt a. M., Günthersburg-Allee 11.

473. Papiere zum Füllen von Schmierseife stellen her Emil Adolff, Papierhülsenfabrik, Reutlingen i. Wttbg.; Anhaltische Papierwarenfabrik, Bernburg-Anhalt.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivež", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 6. November 1924** **Nr. 45.**

Ist die Anwendung von Kalilauge für Grundseife zu empfehlen?

(Eing. 7. X. 1924).

In einem Artikel „Über das Sieden der Grundseife für pilierte Toiletteseifen und Beseitigung verschiedener Fehler beim maschinellen Werdegang" ist in Nr. 32, S. 553 empfohlen worden, bei der herannahenden Winterzeit zum Sieden der Grundseifen Kalilauge mit zu verwenden. Ich habe direkt hinter diesem Absatz die Bemerkung geschrieben „Ich warne davor!" Ich bemerke dazu, daß die Zeitschrift in unserem sehr großen Betriebe rund geht und von einer Anzahl Herren gelesen wird, welche für fachmännische Publikationen großes Interesse zeigen.

Auch ich habe vor Jahren, angeregt durch eine Veröffentlichung von Dr. *Baum*, mich beeinflussen lassen, Kalilauge mit zur Verseifung zu verwenden, um den pilierten Seifen eine schnellere und leichtere Schaumwirkung zu verleihen und um diesen Seifen damit eine besondere Note zu geben. Ich verfuhr dabei so, daß ich stets das dem Ansatz zugehörige Kokosöl in der letzten Operation mit Kalilauge verseifte, noch einige Stunden sieden ließ und dann den Sud fertig machte. Damit sollte also eine Umsetzung der Kaliseife verhindert werden. Der Erfolg in Bezug auf Geschmeidigkeit, leichtere Löslichkeit und Schaumfähigkeit war unbedingt ein positiver, und es wäre alles sehr gut und schön, wenn solche Seifen innerhalb zwei Monate verbraucht würden, aber das negative Resultat kommt hinterher, in Form eines allmählich sich bildenden, sehr feinen Beschlages. Also auch hier noch einmal vor aller Öffentlichkeit: Ich warne vor Kalilauge!

Meine Warnung ist begründet durch eine intensive, strenge, sich immer wiederholende Beobachtung. Zuerst nach ca. 6 Wochen fängt die Seife in den Kartons an, den Glanz zu verlieren, sie wird stumpf und matt, mit weiterer Lagerung entwickelt sich eine feine rauhe Oberfläche, welche sich zum Schluß zu einem regelrechten Beschlag entwickelt, der, unter der Lupe betrachtet, kleine kristallinische Nadeln bildet. Natürlich sind derartige Seifen nun unverkäuflich geworden.

Woher kommt nun dieser Beschlag? Von festgehaltenen Salzen. Und die Ursache? Die Kalilauge. Die Erklärung dafür ist nach meiner Auffassung folgende: Es ist doch bekannt, daß die Ausbeute einer Kalikernseife eine höhere ist als die einer Natronkernseife. Diese höhere Ausbeute wird nun nicht allein durch das größere Molekulargewicht des Kalihydrats begründet, sondern durch eine größere Aufnahme von Elektrolyten, also Verflüssigungskörpern; diese bestehen bekanntlich aus Salzen bezw. deren Lösungen. Man könnte nun die Frage aufwerfen, warum zeigt sich der Beschlag nicht früher, warum erst nach einigen Monaten? Denn bekanntlich ist eine pilierte Seife gegen den geringsten Überschuß von Salzen sehr schnell empfindlich. Die Antwort hierauf gibt uns wiederum die Kalilauge durch ihre Eigenschaft der Hygroskopizität oder des Feuchtigkeitsanziehungsvermögens. Es ist doch eine altbekannte Tatsache, daß bei jeder Seife, welche Salze in Lösung enthält, diese dann an der Oberfläche als Beschlag erscheinen, sobald die Seife beginnt einzutrocknen. Je länger man durch entsprechende Lagerung solche Seifen vor dem Wasserverlust schützen kann, umso länger kann man das Auskristallisieren der Salze verzögern, ein Modus, welcher in der Praxis häufig angewendet wird. Bei der hier in Frage kommenden pilierten Seife wirkt also die Hygroskopizität der Kalilauge zunächst eine geraume Zeit Feuchtigkeit festhaltend und damit verbunden auch Salze festhaltend. Es kommt aber der Zeitpunkt, wo der verhältnismäßig geringe Kaligehalt diesen Einfluß verliert, nach meiner Anischt durch eine allmähliche Umsetzung in Natronseife, und damit beginnt die Veränderung auf der Oberfläche des Seifenstückes, wie vorher beschrieben, mit dem Verlust des Glanzes beginnend. Es ist dieses eine Beobachtung, welche ich nicht allein gemacht habe, sondern eine Anzahl an mich ergangener Anfragen betreffs dieses Beschlagens bestätigen dieselben Wahrnehmungen, denn die Ursache war stets eine Verwendung von Kalilauge oder von R a s i e r s e i f e n a b f ä l l e n. Letztere zeigen sich dann besonders schädlich, wenn sie direkt mit der Grundseife zusammen piliert werden. Wer viel derartiger Abfälle (ich meine solche von halbwarm oder kaltgerührter Seife) zu beseitigen hat, soll sie schon auf dem Leim einer Grundseife einschmelzen und dann auskernen, damit von vornherein eine Umsetzung eintritt. Wo allerdings eine Rasiergrundseife hergestellt wird, wird man unbeschadet die Abfälle dazu verwenden.

Ich höre schon die Frage: Wie steht es dann bei einer gesottenen Rasiergrundseife, bei welcher 30—50% des Fettansatzes mit Kalilauge verseift werden? Meine Beobachtungen erstrecken sich auch hierauf und zwar mit demselben Resultat. Die daraus hergestellten Seifen schlagen auch aus, aber wegen des höheren Kaligehaltes und der damit verbundenen längeren Hygroskopizität in einem bedeutend späteren Zeitraum. In den meisten Fällen handelt es sich um Rasiersticks, welche durch die Art der Verpackung (Stanniol und Metalldose) fast hermetisch gegen die äußeren Einflüsse abgeschlossen sind. Durch diese schützende Umhüllung hält sich die Seife zum mindesten solange in tadellosem Zustande, bis sie verbraucht ist. Aus diesem Grunde wird die Erscheinung des Beschlagens wenig oder garnicht beobachtet. Ich habe Musterstücke 12 Monate lang im eingewickelten Zustande aufbewahrt, ohne eine nachteilige Veränderung zu erkennen, sobald aber die schützende Hülle entfernt war, bezog sich die Oberfläche allmählich mit einer rauhen Schicht.

Bei dieser Gelegenheit konnte ich eine weitere Beobachtung machen, welche sich auf die Art des verwendeten E i n w i c k e l m a t e r i a l s bezieht. Wenn die Mitteilungen hierüber auch nicht in den Rahmen dieser Abhandlung passen, sind sie doch von Interesse und wert bekannt zu werden. Während der Kriegszeit war die Beschaffung von guter Zinnfolie schwer, zum Teil unmöglich. Es kamen Ersatzmaterialien in Frage. So zunächst Aluminiumfolie. Dieses Metall eignet sich in keiner Weise für Seifenpackungen, der Einwickler wurde nach einigen Monaten total zerstört, das Metall wurde vollständig durchlöchert und verband sich so intensiv mit der Seife, daß ein Ablösen unmöglich wurde und nur durch Abkratzen die Metallreste von der Seife entfernt werden konnten. Ein weiterer Ersatz war eine Legierung von Blei und Zinn. Folie aus diesem Metall wurde nach kurzer oder längerer Zeit schwarzgrau und verlor den Glanz, je nachdem in der Legierung mehr oder weniger Blei vorhanden war. Die Unansehnlichkeit dieses Einwicklers ließ von einer weiteren Verwendung Abstand nehmen. Lediglich reine Zinnfolie blieb unberührt von den Einflüssen der Seife, nur sie kann also als das allein geeignete Material für Seifeneinschläge in Frage kommen.

Meine Ausführungen über Rasierkernseife sollen nun nicht etwa dahin gedeutet werden, daß ich auch bei dieser Seife die Anwendung von Kalilauge als gefährlich bezeichne, dieses ist

ganz ausgeschlossen, denn ohne Kalilauge ist eine Rasierseife unmöglich. Diese Ausführungen sollten nur zur Bestätigung meiner Beobachtungen dienen, welche ich bei Toiletteseife gemacht habe, wo Kalilauge verwendet wurde. Es bleibt nur noch die Frage zu beantworten: Welche Mengen sind wohl für eine Grundseife zulässig, um keine unangenehmen Folgen zu zeigen? Wie ich eingangs schon erwähnte, habe ich das Kokosöl des jeweiligen Ansatzes, also meist Mengen von 10—15% mit Kalilauge verseift. Das entspricht also 5 bis 7,5% des gesamten Laugenquantums und ist gerade diejenige Menge, welche der Seife eine merkliche Schaumbesserung wie auch eine gute plastische Verarbeitungsmöglichkeit gab. Bei noch geringerer Menge (3%) waren die Wirkungen gegenüber einer Seife ganz ohne Kalilauge nicht mehr wahrnehmbar, und so ergibt sich denn ganz von selbst, daß man eben von Kalilauge ganz absehen kann. Man hat dabei das beruhigende Gefühl, daß die Seife lagern kann, ohne dem Hersteller Sorgen zu machen.

(Julius Schaal.

Über Verseifungsvorgänge.

(Eing. 1. VIII. 1924.)

Daß Leinöl als Neutralöl, ebenso aber auch als Fettsäure als ein sehr gutes Material zur Herstellung von Ölschmierseifen anzusprechen ist, bedarf wohl keiner weiteren Erörterung für Fachleute.

Anders verhält es sich dagegen, wenn dieses Öl als Ersatz für andere Fette bezw. Öle zur Herstellung von Kernseifen auch nur teilweise mitverwendet wird. Es hat öfter schon Zeiten gegeben, in welchen die Marktpreise für dieses Öl einen solchen Tiefstand erreicht hatten, daß man es für besonders vorteilhaft hielt, Leinöl in einem, wenn auch nicht besonders hohen Prozentsatze bei der Anfertigung von Kernseifen mitzuverwenden. Obgleich dies immer nur in beschränktem Maße geschah, sodaß die Festigkeit der hergestellten Kernseife dadurch nicht beeinträchtigt wurde, so zeigten sich doch andererseits sehr unangenehme Erscheinungen an solchen Seifen nach einiger Zeit des Lagerns, welche sich in Gestalt von braunen Flecken und einer eigenartigen öligen Ausschwitzung bemerkbar machten. Zahlreiche Klagen von Fachleuten bezeugten, daß es sich hierbei nicht um Einzelerscheinungen handelte, sondern daß solche Ergebnisse immer dann zutage traten, wenn Leinöl zu Kernseifen mitverarbeitet wurde.

Ebenso verhielt es sich bei der Mitverwendung von Kottonöl bei der Herstellung von Kernseifen, obgleich dies hier nicht so auffällig in Erscheinung trat, wie im ersteren Falle. Immerhin aber wurden auch diese Seifen, nachdem sie erst in tadelloser Weise sich präsentierten, nach kurzer Zeit braunfleckig. Ohne in diesen beiden Fällen ein maßgebendes Urteil über die hier vorliegenden Ursachen aussprechen zu wollen, neige ich doch der Ansicht zu, daß diese Öle bei der Verseifung mit Natronlaugen nicht eine vollständige Verbindung eingehen, und daß demnach späterhin eine teilweise Zersetzung eintritt, infolge deren sich Öle und Natron ausscheiden. Wenn sich diese Ansicht bestätigen sollte, dann würde dies zu dem Schlusse führen, daß Lein- und Kottonöl nur bei einer Verseifung mit Kalilauge zu einer untrennbaren Verbindung gelangen können.

Diese Anschauung scheint für mich eine Bestätigung zu finden in den Ergebnissen, welche eine Verseifung von Rüböl nicht nur mit Natron- sondern sogar mit Kalilaugen erbrachte. Ebenso, wie es Zeiten gegeben hat, in denen die Preise für Leinöl einen großen Tiefstand erreichten, gab es auch wieder solche, in welchen die Preise unaufhaltsam höher und höher gingen, sodaß es fast unmöglich wurde, Ölschmierseifen zu bisherigen Preisen noch weiter liefern zu können. Da nun gerade in dieser Zeit Rüböl besonders billig zu kaufen war, so kam man naturgemäß auf den Ausweg, einen Teil des teuren Leinöles durch Mitverwendung von Rüböl zu ersetzen. Auch mir wurde dieser Auftrag zuteil. Zuerst wurde Rüböl nur in geringeren Mengen mit herangezogen. Da die Sache zunächst anscheinend ohne nachteilige Folgen verlief, wozu wohl der Umstand mit beitrug, daß die so hergestellte Seife gleich in den Verbrauch überging, so wurden die Rübölzusätze bei jedem weiteren Sude erhöht, und man war schon beinahe dahin gelangt, daß die Verwendung von Rüb- und Leinöl zu gleichen Teilen in Aussicht stand. Da trat aber plötzlich ein Rückschlag ein! Aus allen Abnehmerkreisen kamen Klagen über die absolute Waschunfähigkeit der gelieferten Seife. Hierauf vorgenommene Waschproben bestätigten die Richtigkeit dieser Klagen. Die Seifen schäumten nicht, ganz gleich, ob mit kaltem, warmem oder gar mit heißem Wasser gewaschen wurde. Kein Schaum ließ sich damit erzeugen und nicht das geringste Reinigungsvermögen ergaben die damit vorgenommenen Versuche. Diese Resultate ergaben sich in allen Be trieben, wo man Rüböl als Ersatz für Leinöl mit verarbeitet hatte Zahllose Anfragen bei Sachverständigen über die Ursachen diese Übelstandes erbrachten auch hier wieder den Beweis, daß e sich nicht um Einzelfälle handelte, sondern daß vielmehr di Mitverwendung des Rüböls diese unangenehmen Folgen gezei tigt hatte.

Noch eine weitere Wahrnehmung auf diesem Gebiete ha mich zu der festen Überzeugung gebracht, daß Rüböl für Zweck der Seifenherstellung absolut nicht verwendbar ist.

Infolge Kriegsausbruches und damit in Zusammenhang be vorstehender Stillegung des Betriebes, wo ich mich bis dahin be tätigt hatte, war ich genötigt, ein mir gemachtes Angebot i einer anderen Stadt anzunehmen. Vorerst war der betr. Betriel noch in vollster Betätigung, als jedoch das Rohmaterial vo Fetten und Ölen immer knapper und schließlich beschlagnahm wurde, war auch dieser Betrieb denjenigen zugeteilt, welch nur noch K. A.-Seifenpulver anzufertigen hatten. In der Über gangsperiode wurden noch alle Gelegenheiten wahrgenommen welche sich für den Ankauf von Fetten und Ölrückständen boten zumal der Betrieb noch Kern- und Schmierseifen anfertigte Schmierseifen konnten noch waggonweise von Schweden un Holland bezogen werden. Zur Selbstherstellung fehlte schon das Rohmaterial. Diese Schmierseifen waren indessen so mi Karragheenmooslösungen gestreckt, daß sie in diesem Zustand nicht verkäuflich waren, mußten demnach erst wieder in de Kessel wandern, um durch Umsieden in einen normalen Zustan umgewandelt zu werden. In diese Zeitperiode fiel auch das Angebot eines geringen Quantums Rübölrückstandes, das bereitwillig angenommen wurde.

Da infolge noch vorhandener geringer Mengen an Fettmaterial und Kernseifenabfällen Kernseifen noch hergestellt werden konnten, erhielt ich die Anweisung, den betr. Rübölrückstand mit zu verarbeiten. Infolge meiner früher schon mit diesem Material gemachten Erfahrungen wies ich sofort auf die Übelstände hin, die dadurch unfehlbar entstehen würden. Dieser Hinweis fiel aber an maßgebender Stelle auf unfruchtbaren Boden, man fand meine Befürchtungen übertrieben und grundlos, zumal es sich doch nur um eine geringe Menge mitzuverarbeitenden Rüböles handle. Ich war also genötigt, trotz meiner festen Überzeugung, daß dies üble Nachwirkungen zur Folge haben würde, den betreffenden Posten Rüböl mitzuverarbeiten. Die so hergestellte Kernseife wurde dann nach dem Absetzenlassen auf der Kühlpresse weiter verarbeitet. Hierbei zeigte es sich, daß der die Kühlpresse bedienende Arbeiter bei dem Herausnehmen der Seifenplatten und darnach erfolgender Zerteilung in Riegel auf der Schneidemaschine durch das andauernde Anfassen der Seife nach kurzer Zeit sich die Fingerspitzen derart verätzte, daß sie schließlich wund wurden. Er war dann kaum noch imstande, etwas anfassen zu können, weil ja bekanntlich verwundete Fingerspitzen ganz besonders große Schmerzen verursachen, zumal wenn alle Finger in Mitleidenschaft gezogen werden. Die nachteiligen Folgen der Mitverarbeitung des wenn auch nur geringen Postens von Rüböl zeigten sich dann weiter in der Gestalt großer Öltropfen, welche sich auf der Oberfläche der Seife ausschieden. Die ganze, so hergestellte Seife erwies sich infolgedessen als unverkäuflich und konnte nur in der Weise verwertet werden, daß sie als Abfall in nur ganz kleinen Mengen neuhergestellten Suden zugegeben wurde.

Diese mehrfach erlebten Vorkommnisse bei der Mitverwendung von Rüböl sowohl bei der Herstellung von Schmier- als auch Kernseifen haben mich zu der unwiderlegbaren Erkenntnis geführt, daß dieses Rohmaterial für die Herstellung von Seifen absolut nicht verwendbar ist.

Eine weitere unliebsame Erfahrung nach anderer Richtung hin konnte ich ferner bei der Verarbeitung von Leindotteröl zu Ölschmierseifen machen. Dieses Öl verseifte sich zwar ganz normal, die daraus hergestellte Seife ließ auch in der Waschkraft keine Bedenken aufkommen, aber sie gab zu allgemeinen Klagen seitens der Verbraucher Anlaß, des unangenehmen Geruches wegen, welcher ihr innewohnte. Seitens der Verbraucher wurde behauptet, Treppen und Hausfluren, mit dieser Seife gewaschen und gereinigt, hätten diesen übeln Geruch noch tagelang wahrnehmen lassen. Da ich solches Öl nur einmal verarbeitet habe, so läßt sich nicht zweifelsfrei feststellen, ob dieser Geruch nur dem einen damals verarbeiteten Posten anhaftete, oder ob er allen Leindotterölen zukommt. Jedenfalls ist aber in dieser Beziehung Vorsicht bei der Verwendung solchen Öles geboten.

(Schluß folgt.)

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Herstellung der Linoleummasse.

Zur Herstellung der Linoleumdeckmasse wird ein ganzer Satz an Maschinen benötigt, wobei das zu mischende Material immer von einer Maschine zur anderen wandert. Der Antrieb der Mischmaschinen, welche durch zwischengeschaltete Hillsche Reibungskupplungen einzeln außer Tätigkeit gesetzt werden können, geschieht meistens mittels Seilscheiben, die von einer Hauptwelle aus gemeinsam in Bewegung gehalten werden. Im obersten Stockwerk des Mischhauses (Abbild. 11) liegt eine Trommel a aus starkem Blech, in welcher eine horizontale, mit kantigen Rührstäben besetzte Welle umläuft und die das durch einen großen, mit Klappe versehenen Trichter eingeschüttete Kork- und Holzmehl mit den Farben vermengt. Kork- und Holzmehl befinden sich in vorher abgemessenen Mengen in Säcken, die in den Trichtermund entleert werden, und die Farben werden den gewählten Rezepten entsprechend auf einer Tafelwage mischungsweise fortlaufend abgewogen und in Eimern zur Benutzung bereitgestellt. Unter diesem Vormischer, welcher an seinem Boden eine verschließbare Auslaßklappe besitzt, befindet sich im nächsten Stockwerk eine kräftige Dreiwalzmaschine b, welche 10 000 kg wiegt und mit 40 cm im Durchmesser haltenden und 1,30 m langen widerstandsfähigen Hartgußwalzen ausgerüstet ist. Zwei Walzen liegen nebeneinander, die dritte dagegen auf der vorderen. Ein Arbeiter packt nun einen beispielsweise 20 kg wiegenden, zur Erleichterung der Walzarbeit vorgewärmten Zementkuchen und legt ihn zwischen die ihm zugekehrten aufeinanderliegenden Walzen, von denen die obere heiß, die untere, mit Abstreichmesser versehene kühl gehalten wird. Der Zement, welcher nur an den Flächen der unteren Walze haftet, wird zermalmt und der letzten, gleichfalls geheizten, daneben befindlichen Walze zugeführt, zwischen welche beiden gleichzeitig durch Öffnen der Auslaßklappe des Vormischers a das in diesem angesammelte Kork-Holzmehl-Farbengemisch durch einen zur Verhütung des Staubens abgeschlossenen Blechschacht hinzufällt. Die Walzen werden so eingestellt, daß gerade der letzte Zementanteil verbraucht ist, wenn das von oben kommende trockne Kork-Holzmehl-Farbenpulver ebenfalls mit durchgelaufen und zusammengemischt ist. Ein jedesmaliges Glockenzeichen gibt dem am Vormischer tätigen Arbeiter die notwendige Aufklärung, zu welchen Zeiten er seine Trommel zu beschicken hat. Die noch unvollkommen gemischte Linoleummasse, welche von dem Abstreichmesser des gegen 20—25 PS verzehrenden Dreiwalzwerks durch einen Schacht in die nächste Mischmaschine c im darunter gelegenen Zwischenstockwerk stürzt, wird hier je nach der vorliegenden Konstruktion entweder nur gut durchgerührt oder durch weiteres kräftiges Durcheinanderquetschen besser vermengt. Im ersteren Falle nimmt man einen starkwandigen häufig nicht geheizten 1,30 m langen und gegen 1 m im Durchmesser haltenden Zylinder (Abbild. 12), an dessen

Abb .11. Mischerei, Kalander, Trockenhaus.

Abb. 12. Horizontalmischer der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

einem oberen Ende die Masse einläuft und durch das einfache vorhandene Rührwerk, welches zwischen an der Trommel angeschraubten Stäben durchstreicht, nach der am anderen unten ausgeschnittenen Öffnung befördert wird. Dagegen sieht man im zweiten Falle eine etwa ähnlich gebaute Maschine von viel kleinerem Durchmesser und kräftigem gußeisernen heizbaren Doppelmantel (Abbild. 13) vor sich, welche an Stelle der Rührstäbe mit massigen Knetflügeln ausgestattet ist. Während der leichtere Mischer mit 10—15 PS zu betreiben ist, kann sich bei der anderen Abart der Kraftbedarf weit über das Doppelte steigern. Nach dem Verlassen der eben besprochenen Maschine fällt der Linoleumstoff in den Trichter eines Wurstmachers d. Diese Maschinen (Abbild. 14), welche die Hauptmischarbeit vollziehen, sind gewöhnlich in größerer Anzahl etwa zu drei Stück nebeneinander zu ebener Erde aufgestellt und werden durch Transportbänder, die leicht zu übersehen und zu reinigen sind, in der Weise beschickt, daß die aus der ersten erhaltenen Linoleumwürste der zweiten und von dieser der letzten zugeleitet werden. (Fortsetzung folgt.)

Abb. 13. Bockmühle (Längsschnitt).

Abb. 14. Wurstmacher der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

Literaturbericht

Die Beziehungen zwischen Pflanze und Tier im Lichte der Chemie. Von Prof. *Tschirch*, Bern. (Bd. II der „Biochemischen Tagesfragen"), herausgegeben von Prof. Dr. W. Küster, Stuttgart. 22 Seiten. Stuttgart 1924. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H.

Das kleine Heftchen ist die Niederschrift eines Vortrages, den der rühmlichst bekannte Forscher gelegentlich einer Tagung der „Naturforschenden Gesellschaft" in Zürich gehalten hat und zeigt, daß, vom chemischen Standpunkt betrachtet, die Pflanze in jeder Hinsicht der gewiegtere Chemiker gegenüber dem Tier ist.

Verfasser geißelt zunächst die übertriebene Spezialisierung im 19. Jahrhundert, die zu einer scharfen Trennung in der Naturwissenschaft führte, sodaß der Botaniker nichts von Zoologie, der Zoologe nichts von Chemie, der Chemiker nichts von Medizin usf. wußte, sondern sich einfach und allein um sein Spezialfach kümmerte. Die sogenannten Zwischenwissenschaften, die Biologie, die physikalische und biologische Chemie streben dahin, die unnatürlich gespaltene Wissenschaft wieder zur Einheit zurückzuführen, eine Forderung, die schon Lessing und Kant gestellt haben. Der Kreislauf des Wassers und der anorganischen Salze im Leben der Pflanze und die Rolle des Kohlenstoffs wie des Stickstoffs im Leben dieser und der Tiere werden eingehend erörtert, ebenso die Sparsamkeit der Pflanzen im Umgang und Verbrauch dieser Stoffe im Gegensatz zum Tier und Menschen, die verschwenderisch damit umgehen. Im eigentlichen Sinne schöpferisch ist nur die Pflanze, der Mensch besonders ist in seiner Ernährung das hilfloseste aller Geschöpfe, ohne die Hilfe der Pflanzen und Tiere ist er verloren. Der Verfasser beweist ferner, daß es wahrscheinlich nur sehr wenig Tiere gibt, die nicht mit niederen Pflanzen in Symbiose leben, wie auch der menschliche Darm eine reiche Bakterienflora enthält, die zu seinem Leben unerläßlich ist. Nachdem noch die Vitamine, ihre Entstehung und Bedeutung für die menschliche Ernährung auf Grund eigner Versuche eingehend geschildert sind, kommt der Verfasser zu dem Schluß, daß die Pflanze unbedingt ein geschickterer Chemiker als das Tier und der Mensch in ihrem Aufbau und Leben ist.

Das flott geschriebene und auf gutem Papier gedruckte Heftchen ist nicht nur für den Naturwissenschaftler von Interesse, sondern kann auch jedem Gebildeten, der nur etwas Interesse für die Vorgänge im Tier- und Pflanzenleben hat, warm empfohlen werden.

W. Münder.

Kleine Zeitung

Das Studium von Seifenlösungen und deren Beziehungen zur Kolloidchemie. *J. W. Mc. Bain* zieht aus seinen Untersuchungen den Schluß, daß die Haupteigenschaften von Seifenlösungen durch die Seife selbst und nicht durch die Produkte der Hydrolyse bedingt sind. Der Hauptunterschied zwischen Kali- und Natronseifen beruht in erster Linie nicht auf Unterschieden in der Konstitution ihrer Lösungen, sondern mehr auf dem großen Löslichkeitsunterschiede, da die höheren gesättigten Natronseifen bei Zimmertemperatur praktisch unlöslich sind. Weiter wurde gezeigt, daß die Seife in kolloider Lösung hydratisiert ist. Die Struktur von Gallerten wird erörtert und dabei bemerkt, daß Seifen, Proteine u. dgl., obwohl sie gewöhnlich Emulsionskolloide genannt werden, nicht als Emulsionen angesehen werden können. Ein scharfer Unterschied besteht zwischen wahren Seifengallerten und Seifengerinnseln; auch müssen Gallerten im allgemeinen von Koagulaten unterschieden werden.
(Z. D. Öl- u. Fett-Ind. 1924, S. 282 d. Melliand's Textilber.)

*

Flüssige Hundeseife. Weiße venezianische Seife 250 g, Glyzerin 62,5 g, Alkohol 62,5 g, Karbolsäure 15 g, Eukalyptusöl 8 g, Wasser soviel, daß die Gesamtmenge 1000 g beträgt.
(J. Amer. Pharm. Assoc. 1924 [13], Nr. 6 d. Pharm. Ztg.)

*

Mittel gegen geplatzte Hände. Gepulverter Tragant 27 g, Glyzerin 190 g, süßes Mandelöl 48 g, Alkohol 120 g, Benzoetinktur 24 g, Neroliöl 1 g, Bergamottöl 1 g, Geraniumöl 2 g, Wasser soviel, daß das Gesamtgewicht 1000 g beträgt. Der Tragant wird in einem geräumigen Mörser sorgfältig mit etwas Alkohol verrieben. Sodann werden 500 cm³ Wasser auf einmal hinzugetan, und das Ganze wird solange umgerührt, bis eine gleichmäßige Mischung entsteht. Unter ständigem Rühren werden nacheinander das Mandelöl, die Benzoetinktur und die ätherischen Öle hinzugefügt, schließlich allmählich der Rest des Alkohols, das Glyzerin und das noch fehlende Wasser.
(Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Mundwasser nach Art des Odols. Salol 2,5, Saccharin 0,004, Pfefferminz-, Kümmel-, Nelkenöl je 0,5, Spiritus 96,0.
(Apoth.-Ztg.)

*

Tannin-Karbol-Mundwasser. Karbolsäure 2,0, Tannin 8,0, Glyzerin 15,0, destilliertes Wasser soviel, daß insgesamt 120,0 Gewichtsteile erhalten werden. (Apoth.-Ztg.)

*

Herstellung von Nahrungsfetten. (D. R. P. 402 121 v. 22. III. 1921. *Georg Schicht A.-G.* und Dr. *Adolf Grün* in Aussig a. E.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in der Tschechoslowakei vom 1. April 1920 beansprucht.] Die bisher technisch erzeugten Speisefette, wie Margarine und Kunstschmalz, sind von den natürlichen Nahrungsfetten, wie Butterfett und Schweineschmalz, hinsichtlich ihrer chemischen Zusammensetzung verschieden. Man kann wohl durch Mischen verschiedener Fettstoffe Speisefette erzeugen, welche dieselben Fettsäuren enthalten wie ein bestimmtes natürliches Nahrungsfett. Man kann auch durch passendes Mischen entweder dasselbe Mengenverhältnis der einzelnen Fettsäuren oder dieselbe Konsistenz des Fettes wie bei einem bestimmten natürlichen Nahrungsfette erzielen; eine solche Fettmischung ist aber von dem natürlichen Fette, dessen Nachbildung beabsichtigt ist, immer noch sehr verschieden, sie enthält nicht dieselben gemischten Glyzeride.

Es wurde nun schon vorgeschlagen (Patent 102539), Fetten einfache Glyzeride der niedrigen Fettsäuren, Tributyrin, Tricapronin usw. zuzusetzen, um Gemische von der Art des Butterfettes zu erhalten. Im natürlichen Butterfett sind aber die niedrigen Fettsäuren nicht in Form der einfachen (einsäurigen) Glyzeride enthalten, sondern mit höheren Fettsäuren vergesellschaftet als mehrsäurige Triglyzeride; die einsäurigen Triglyzeride der niedrigen Fettsäuren, dünnflüssige Substanzen von intensiv bitterem Geschmack, sind daher für die Erzeugung eines synthetischen Butterfettes unverwendbar.

Es sind zwar längst Laboratoriumsmethoden zur Darstellung mehrsäuriger Triglyzeride bekannt geworden, eine derselben, die Veresterung mit Hilfe von Chlorwasserstoff, wurde auch geschützt (Patent 107 870); diese Methoden sind aber zu umständlich und zu kostspielig, als daß ihre technische Verwendung auch nur versucht worden wäre. Die Auffindung eines einfachen technischen Verfahrens zur Erzeugung mehrsäuriger Glyzeride blieb deshalb bisher ein ungelöstes Problem der Speisefettindustrie.

Es wurde nun gefunden, daß man mehrsäurige Glyzeride aller Art oder Mischungen solcher Glyzeride, wie solche in den natürlichen Nahrungsfetten vorliegen, ganz unabhängig von den bereits bekannten umständlichen Methoden auf einfache Weise synthetisch darstellen kann. Das Verfahren besteht darin, daß man Neutralfette durch Erhitzen mit Glyzerin zu Mono- oder Diglyzeriden umestert und diese Glyzeride weiterhin durch Verestern mit einer im ursprünglichen Neutralfett nicht enthaltenen Fettsäure oder einem Gemisch solcher Fettsäuren in mehrsäurige Glyzeride überführt. Man kann auf diese Weise, von einem einheitlichen einsäurigen Triglyzerid ausgehend, ein einheitliches mehrsäuriges Triglyzerid darstellen; z. B. aus Tristearin über Monostearin oder über Distearin das Stearo-dibutyrin bzw. das Butyro-distearin. Man kann ebenso ein Neutralfett oder ein Gemisch von Neutralfetten, das mehrere einsäurige Triglyzeride enthält (und daneben natürlich auch gemischte Triglyzeride enthalten darf), durch Umestern mit der jeweilig berechneten Menge Glyzerin in ein Gemisch von mehreren Monoglyzeriden oder Diglyzeriden oder Mono- und Diglyzeriden überführen und das so erhaltene Gemisch durch Verestern mit Fettsäuren in ein Gemisch vieler mehrsäuriger Triglyzeride verwandeln. Es gelingt so in einer Operation ein höchst kompliziertes Gemisch von mehrsäurigen Glyzeriden zu erzeugen, in welchem die Fettsäuren — wie in den natürlichen Nahrungsfetten — in jeder erdenklichen Kombination vergesellschaftet sind.

Verwendet man als Ausgangsmaterial ein saures Fett, das ist eine Mischung von Neutralfett und Fettsäuren, so muß man, um denselben Effekt zu erzielen, nur eine dem Gehalt an freien Säuren entsprechende größere Menge Glyzerin anwenden. Man kann selbstverständlich auch einem neutralen Fette eigens freie Fettsäuren irgendwelcher Art zusetzen und diese Mischung mit Glyzerin in der oben angegebenen Weise weiterbehandeln.

In unvollkommenerer Weise läßt sich das Verfahren auch ausführen, indem man Gemische von freien Fettsäuren untereinander verschiedener Art, z. B. flüchtige und nichtflüchtige Fettsäuren, mit Glyzerin verestert; es hat sich nämlich überraschenderweise ergeben, daß sich die flüchtigen Säuren, wie z. B. Buttersäure, unter denselben Reaktionsbedingungen wie die um mehrere 100° höher siedenden eigentlichen Fettsäuren und daher im Gemisch mit diesen verestern lassen. Allerdings bilden sich dabei auch gewisse Mengen einsäuriger Triglyzeride, die aber nötigenfalls durch eine Nachbehandlung in der angegebenen Weise in mehrsäurige Triglyzeride verwandelt oder durch Lösungsmittel (z. B. Tributyrin, Trivalerin usw. durch Alkohol) entfernt werden können.

Sowohl die Umesterung der Triglyeride zu Mono- und Diglyzeriden, als auch die Veresterung der Fettsäuren mit Mono- und Diglyzeriden oder Glyzerin kann auch durch katalytische Mittel gefördert werden. Als solche dienen die bekannten Wasser abspaltenden Katalysatoren, wie Säuren, z. B. Naphthalinsulfosäure, saure Salze, Basen, insbesondere aber Metalle, wie Zinn, Zink, Aluminium u. a. m. Der Katalysator kann in der ersten Phase der Reaktion oder in der zweiten Phase oder auch in beiden Phasen Anwendung finden.

Das Verfahren ist sowohl auf natürliche Fette und aus denselben abgeschiedene Fettsäuren anwendbar, als auch auf Fette, die durch Hydrogenisierung, Polymerisation, Oxydation usw. umgewandelt wurden, und auf Fettsäuren, die durch Synthese, wie Oxydation von anderen Fettsäuren oder von Kohlenwasserstoffen, durch Kalischmelze, durch biochemische Prozesse u. a. m. erzeugt wurden.

Es dient vorzüglich auch zur Verbesserung gehärteter Fette, die große Mengen von Tristearin, Tribehenin o. dgl. enthalten.

Um die nach dem vorliegenden Verfahren dargestellten Nahrungsfette den entsprechenden natürlichen Fetten vollkommen gleich zu machen, kann man auch noch die Menge der Begleitstoffe — Sterine und Phosphatide — auf den Gehalt der natürlichen Fette an diesen Begleitstoffen einstellen, indem man den Produkten bzw. den Rohstoffen die etwa fehlende Menge Cholesterin, Lecithin o. dgl. zusetzt. In analoger Weise kann den Fertigprodukten jeder andere Begleitstoff des betreffenden natürlichen Fettes zugemischt werden, wie z. B. im Falle des Butterfettes, dessen natürliche Farbstoffe Carotin und Xantophyll, die aus vielen Naturprodukten gewonnen werden können, ebenso Vitamine aus verschiedenen Naturprodukten.

1. Beispiel: 500 kg Palmöl werden mit wenig mehr als der zur Bildung von Diglyzeriden aus der Verseifungszahl berechneten Menge Glyzerin, d. s. 27 kg, in einem Rührwerk bei Gegenwart von 5 kg Zinn unter Luftabschluß auf 225 bis 230° erhitzt, bis das Glyzerin praktisch vollständig verbraucht ist. Hierauf wird die berechnete Menge eines Gemisches flüchtiger Fettsäuren, bestehend aus etwa 2 Molen Buttersäure und 1 Mol Capronsäure, d. s. rund 83 kg, zugesetzt und weitererhitzt, bis die Säurezahl auf wenige Einheiten oder Null gesunken ist. Das neutrale Produkt zeigt die Verseifungszahl rund 250. Es wird in der bei der Speisefetterzeugung üblichen Weise geläutert und weiterverarbeitet.

2. Beispiel: 500 kg gehärtetes Palmöl werden in derselben Weise, wie in Beispiel 1 beschrieben, verarbeitet.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Nahrungsfetten nach Art der natürlichen Nahrungsfette, dadurch gekennzeichnet, daß Neutralfette aller Art durch Umesterung mit Glyzerin zu einem kleineren oder größeren Anteil in Mono- oder Diglyzeride übergeführt und diese Mono- oder Diglyzeride sodann durch Veresterung mit freien Fettsäuren in

mehrsäurige Glyzeride verwandelt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Umesterung der Neutralfette zu Mono- und Diglyzeriden in Gemischen von Neutralfetten und freien Fettsäuren durch Behandlung mit überschüssigem Glyzerin bewerkstelligt und diese Mono- und Diglyzeride sodann unter Zusatz weiterer Fettsäuremengen zu mehrsäurigen Glyzeriden verestert werden. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Gemische untereinander verschiedener Fettsäuren, vorzugsweise mehrerer Arten, z. B. flüchtiger und nichtflüchtiger Säuren, durch Veresterung mit Glyzerin in mehrsäurige Glyzeride übergeführt werden. 4. Verfahren nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Umesterung oder die Veresterung oder sowohl die erste als auch die zweite Maßnahme durch Katalysatoren, vorzugsweise Metalle, wie Zinn, Zink u. dgl., beschleunigt wird.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1032. Wir benötigen ein Mittel, welches im Winter das Beschlagen der Schaufenster-Scheiben verhindert. Uns wird eine Mischung von Rizinusöl, Seife und Terpentinöl empfohlen, deren Verhältniszahlen wir aber leider nicht kennen. Wir richten daher an Sie die Anfrage, ob Ihnen dieses Mittel bekannt ist und ob Sie uns die Verhältniszahlen aufgeben können. Falls es sich um ein Patentmittel handelt, wären wir dankbar, wenn Sie uns mit dem Hersteller dieses Mittels dienen könnten. S. in M.

1033. Wir stellen folgende Schuhcremes her: 1. 800 g Montanwachs, 160 g Karnaubawachs, 850 g Ceresin, 210 g Nigrosin (fettl.) und 3500 g Terpentinöl-Ersatz. 2. 600 g Montanwachs, 400 g Karnaubawachs, 850 g Paraffinschuppen, 200 g Nigrosin (fettl.) und 3500 g Terpentinöl-Ersatz. Wir bitten um Auskunft, ob beide Ansätze eine rentable, gute konkurrenzfähige Ware ergeben. Es bilden sich beim Abfüllen leichte Wolken, die den Spiegel beeinträchtigen; woran liegt der Fehler? C. F. in L.

1034. Ich fabriziere Seifenpulver und habe mich noch auf die Fabrikation von Seifenspänen eingestellt. Die Zusammenstellung der Materialien ist folgende: 15 000 g Kokosfett, 850 g Talg, 4700 g Ätznatron, 2500 g Pottasche, 1250 g Salz, 1700 g Talkum, 1000 g Wasserglas mit 28 000 g Wasser, verteilt auf die einzelnen Materialien. Es zeigt sich nun, daß die Seife bezw. Seifenspäne wachsen. Was kann hier die Ursache sein und welche Abhilfe gibt es? W. B. in H.

1035. Welche Wärmegrade benötigt man in einem Seifentrockenschrank von 2 m Höhe, 1 m Länge, 70 cm Breite? Der Schrank steht in einem kleinen Arbeitsraum. Muß die feuchte Luft mittels Gebläses abgesaugt werden, oder genügt eine Öffnung im Trockenschrank? A. O. in P.

1036. Wie stellt man einen brauchbaren fetthaltigen Firnisersatz her? H. in B.

1037. Unser Bohnerwachs, das wir aus Ozokerit-Ceresin, gebleichtem Montanwachs unter Beifügung eines geringen Zusatzes von Bienenwachs herstellen, hat bei sonst guten Eigenschaften den Nachteil der Sprödigkeit, d. h. es entstehen in der in Büchsen abgefüllten Masse Risse, die bis auf den Boden durchgehen; die Risse entstehen speziell bei Abfüllung in 1-Kilo-Dosen und größere Packungen. Womit könnte dieser Nachteil vermieden werden, ohne die Qualität zu beeinträchtigen? E. K. in H.

1038. Bitten um ein Rezept für Kerzen, ähnlich der Marke Motard. G. S. in P.

1039. Welche chem.-techn. Erzeugnisse werden in der Schuhindustrie verwendet? Zu welchem Zweck werden sie gebraucht? E. S. in E.

1040. Wie konserviert man Ochsengalle, damit sie sich außer- und innerhalb der Seife hält? F. in P.

1041. Welches Spaltverfahren eignet sich bei Verarbeitung von minderwertigsten Fetten besser zur Spaltung der Fette, wenn man auf einen Spaltungsgrad von 98% kommen will, das Twitchell- oder das Autoklavenverfahren? G. H. in B.

1042. Erbitte praktisch bewährte Vorschrift für ein garantiert restlos auswaschbares Webstuhlöl. M. W. in G.

1043. Ist laut Nahrungsmittelgesetz die Mitverwendung von Kartoffelmehl zu Margarine gestattet? P. in W.

1044. Wir beabsichtigen, eine flüssige Kali-Textilseife mit ca. 20% Fettsäure-Hydrat und 50% Lösungsmittel herzustellen. Was für Lösungsmittel würden sich hierzu am besten eignen und in der Textilindustrie den größten Nutzeffekt erzielen, und welche Fette müßten angewandt werden, um die Seife (auch in der Kälte) klar zu behalten? R. L. in C.

1045. Ich möchte ein Präparat herstellen zum Reinigen von Porzellan. Dieses Präparat soll in die Porzellanspülmaschine, wie sie hauptsächlich in den Hotels usw. Verwendung finden, zusammen mit dem Wasser eingeschüttet werden, um das gebrauchte Porzellangeschirr tadellos zu reinigen. Es darf aber keine scharfen Präparate wie kalz. Soda enthalten, weil alsdann mit der Zeit die farbige Bemalung des Porzellans bezw. die farbige Glasur und die Goldränder zerfressen werden, andererseits muß es ein Präparat sein, welches die Speisenreste leicht von dem Gegenstand entfernt. Ich bitte, mir ein brauchbares Material mitzuteilen. L. S. in M.

1046. Das für Wagenfettfabrikation selbst hergestellte Kalkhydrat löst sich trotz heißen Siedens im Fett nicht völlig auf. Empfiehlt es sich, das Kalkhydrat vor der Verarbeitung zu mahlen, und was für eine Mühle wäre dazu am geeignetsten? X.

1047. Gibt es ein Füllmittel für Feinseifen, das der Grundseife auf der Piliermaschine zugesetzt werden kann? Event. bitten wir um Angabe der Bezugsquellen und nähere Anweisung. St. W. in B.

1048. Wie wird eine gute Klebemasse für Linoleum hergestellt? L. W. in L.

1049. Was erhöht die Verseifungskraft des Harzstocköles bei Wagenfett? Ist Harzölwagenfett auch ohne Kalkhydrat herzustellen und mit welchen Verseifungsprodukten? Gute Ratschläge werden honoriert. W. S. in Z.

1050. Läßt sich aus Benzin-Knochenfett ein flüssiges, klares ca. 40%iges Öl möglichst emulgierbar, welches dem Türkischrotöle ähnelt und zum Wollspicken verwendet werden kann, herstellen? Ein gutes Verfahren würde honoriert werden. R. H. in J. (Tschechoslowakei).

1051. Mit welchen Lösungen bringt man am besten Oranienburger Kernseife (auf Leimniederschlag gesotten) welche ca. 64% Fettsäuregehalt hat, im Zubringer der Kühlpresse auf 60% Fettsäuregehalt, ohne daß die Seife im Griff leidet, also weicher erscheint; ferner gekörnte Elainseife von 42% auf 40% Fettsäuregehalt? L. F. in W.

1052. Ich beabsichtige jetzt, kaltgerührte Toiletteseifen mit folgendem Ansatz herzustellen: 34 kg Kokosöl, 5 kg Palmöl, 1 kg Rizinusöl, 1,2 kg Lanolin, 20 kg Natronlauge 37° Bé. In Nr. 40 dieser Zeitung ist in der Antwort 886 von einem erprobten Ansatz: 37 kg Cochin-Kokosöl, 8 kg Ia Talg, 2,5 kg weißes Ceresin, 2,5 kg Japanwachs, 24 kg Natronlauge 38° Bé, die Rede. Halten Sie die Produkte aus beiden Ansätzen für gleich gut, oder aus welchem Ansatze würde man eine bessere Seife erzielen? H. K. in E.

1053. Mir steht ein größeres Quantum weiße Palmkernölfettsäure, rohes Palmöl und Kolophonium zur Verfügung. Kann ich mit diesen Materialien eine kaltgerührte Seife herstellen, die gute Konsistenz hat, oder ist es empfehlenswerter, rohes Palmkernöl mit zu verarbeiten und zwar derart, daß auf 1 Teil Fettsäure 1 Teil rohes Palmkernöl trifft? Welches Quantum 38grädiger Ätznatronlauge wäre in beiden Fällen zu verwenden? J. M. in H.

1054. Wie stellt man ein gutes Schuhpech für Handbetrieb sowie ein solches für Maschinenbetrieb her? Desgleichen würde uns ein Rezept von Bürstenpech zusagen. B. R. in B.

1055. Wieviel Prozent Unterlaugenglyzerin sollen beim Sudansatz mit Neutralfett, welches auf zwei Wassern gesotten wird, normal gewonnen werden? T. Z. in M. (Jugoslavien).

1056. Wir fabrizieren eine ca. 30%ige flüssige Olein-Seife, der ein vollkommen indifferentes und wasserlösliches Arzneimittel zugesetzt wird. Das Olein wird unter Zusatz von Alkohol mit 50grädiger Kalilauge auf leichte alkalische Reaktion verseift, dann mit Wasser auf 100 Teile gebracht und durch Flanellbeutel, die mit Talkum ausgestreut werden, filtriert. Der völlig klaren Seife wird dann auf 100 kg ein Zusatz von 5 kg einer 30%igen Pottaschenlösung zugesetzt. Die anfangs tadellos klare Seife wird nach längerem Stehen, besonders in der Kälte, trübe und setzt einen weißen Bodensatz ab. Ist dieser Bodensatz auf die im Olein befindlichen Stearine zurückzuführen, oder läßt er sich durch irgendwelche Zusätze verhindern? P. A. G. in H.

1057. Zu Anfrage 995 in Nr. 43 d. J. Die ursprüngliche kleine Fabrik, welche Kriegsseifenpulver herstellte, gehörte einem Einzelunternehmer. Die spätere Verbindung dieser Seifenpulverfabrik mit einer notleidenden, kleinen Landseifenfabrik erfolgte, um unter dem bisherigen Firmennamen der letzteren am dritten Platz eine völlig neue A.-G. zu gründen. Damit mußte die alte Landseifenfabrik ihren Betrieb einstellen, ihr Inhaber wurde zwecks Mitarbeit als tätiger Aktionär in die neue A.-G. aufgenommen. Jedoch verblieben ihm seine früheren Immobilien mit Seifensiederei als ein Eigentum, aber er darf für unabsehbare Zeit seinen früheren Geschäftsbetrieb nicht aufmachen. Praktisch war

alles zweifellos so angelegt, jenen alten guten Firmen-Namen zu erwerben und den Besitzer jener ländlichen Seifensiederei solange als Fachmann in der A.-G. zu verwenden, bis man ihn entbehren und dann ausschiffen konnte. Was auch geschah. Nicht unwahrscheinlich, sondern Tatsache ist, daß die neue Aktiengesellschaft in ihren Geschäftsdrucksachen darauf hinweist, ihre Gründung sei vor Jahrzehnten erfolgt. Auch die Verwendung des Pluralis bleibt Tatsache. Selbstverständlich kann die Angelegenheit nur auf juristischem Wege ausgetragen werden; vorher ist eine Stellungnahme aus Industriekreisen erwünscht. A. in S.

Antworten.

943. (Berichtigung.) In der Beantwortung dieser Frage in der Nummer 43 soll es statt „Trichloräthan" richtig lauten: „Tetrachloräthan".

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

967. „Almepa" ist ein auf jahrelanger praktischer Erfahrung aufgebautes Reinigungsmittel für Chauffeure, Schlosser usw. Fabrikationslizenzen sind noch zu vergeben, und der Erfinder und Fabrikant ist bereit, Auskunft zu erteilen.

Fritz Schmidt, Döbeln.

988. Um Leinölfirnis herzustellen benutzt man die verschiedensten Trockner. Ein sehr gutes Verfahren ist folgendes: 100 Gewichtsteile Leinöl werden auf 145° C erwärmt, 2 Gewichtsteile gefälltes harzsaures Mangan C J (vorher mit etwas Leinöl verrührt) eingetragen, tüchtig durchgerührt und dann langsam erkalten gelassen. Ein anderes Verfahren, welches in neuerer Zeit mehr Aufnahme gefunden hat, lautet wie folgt: 100 T. Leinöl und 2 T. Weißtrockner pat. werden unter fleißigem Rühren auf etwa 150° C erhitzt. Hat man kein Thermometer zur Hand, so erkennt man den richtigen Punkt der Firnisbildung daran, daß sich brenzliche, übelriechende Dämpfe bilden. Der Firnis ist blank, trocknet bei Zimmertemperatur in 8—10 Stunden, im Trockenschrank in einer halben Stunde. Zusatz von Terpentinöl (bis 25%) fördert die Firnisbildung. Auf gleiche Weise stellt man 20%ige Sikkativextrakte her, die je nach Bedarf durch Verdünnen mit Leinöl auf kaltem Wege streichfähige Firnisse ergeben. Kurzes Erwärmen der Mischung begünstigt die Trockenfähigkeit, da sich der Sikkativextrakt besser mit dem Öle verbindet. Die vorgenannten Trockner sind von der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf, zu beziehen.

sp.

993. Von dem Trichloräthylen ähnlichen Lösungsmitteln, welche weder brennbare, noch explosive Dämpfe entwickeln, seien mit diesem angeführt:

Dichloräthylen (sym.)	$C_2H_2Cl_2$	Siedep.	55	Sp.	Gew.	1,25
Tetrachlorkohlenstoff	CCl_4	„	77—78	„	„	1,599
Trichloräthylen	C_2HCl_3	„	88	„	„	1,47
Perchloräthylen	C_2Cl_4	„	121	„	„	1,62
Tetrachloräthan (sym.)	$C_2H_2Cl_4$	„	147	„	„	1,60
Pentachloräthan	C_2HCl_5	„	159	„	„	1,70
Hexachloräthan	C_2Cl_6	„	fest	„	„	

Die angeführten Präparate zeigen hinsichtlich der Verwendung als Fettextraktionsmittel ein verschiedenes Verhalten in eisernen und in verbleiten Extraktionsapparaten. Die drei Äthylenderivate, Dichloräthylen, Trichloräthylen und Percchloräthylen verhalten sich auch bei Gegenwart von Wasser so gut wie indifferent gegen Eisen, Kupfer, Blei und Zink. Sie sind gleichfalls indifferent gegen Säuren und Alkalien, auch bei Gegenwart obiger Metalle. Sie sind auch indifferent gegen fette Öle aller Art bei Gegenwart von Metallen. Hingegen kann Tetrachlorkohlenstoff in eisernen Apparaten nicht als Extraktionsmittel verwendet werden. Tetrachlorkohlenstoff besitzt auch weit erheblichere narkotische Wirkungen als Trichloräthylen. Die angeführten Präparate werden mit Ausnahme von Tetrachlorkohlenstoff vom Consortium für elektrochemische Industrie in Nürnberg und von der Bosnischen Elektrizitäts-A.-G., Wien I., Universitätsstraße 11, hergestellt.

Es sind noch verschiedene andere Fettlösungsmittel bekannt, welche als solche oder in Emulsion industrielle Anwendung finden, die gleichfalls nicht brennbar sind, dem Trichloräthylen gegenüber zum Teil verschiedene chemische und physikalische Eigenschaften besitzen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

997. In Benzin lösliche Seifen, meist Benzinseifen genannt, werden in fester, schmierseifenartiger oder in flüssiger Form hergestellt. Den Seifenpräparaten wird häufig Benzin beigemengt, sodaß sie direkt zur Reinigung von Geweben, Handschuhen u. dgl. verwendet werden können. Zur Erhöhung der reinigenden Wirkung mischt man die in Benzin gelösten Seifenpräparate mit anderen reinigenden und fettlösenden Zusätzen wie Essigäther, Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen, Spiritus, Benzol, Terpentinöl, Amylacetat usw. Der vom Herrn Fragesteller erwähnte starke Geruch der Benzinschmierseife dürfte auf einen der genannten Zusätze zurückzuführen sein, falls kein absichtlich zugesetzter Riechstoff, wie Mirbanöl, vorliegt. Benzinseifen werden aus Fettsäuren, meist aus Olein, seltener aus Mischungen von Olein und Stearinsäure oder aus Stearinsäure allein hergestellt. Zur Neutralisation der Fettsäuren verwendet man Ammoniak allein oder man neutralisiert mit Ammoniak und Kalilauge. Die neutralisierten Fettsäuren werden mit Fettsäuren gemengt, sodaß man saure Seifen erhält, oder man sättigt die Fettsäuren nur zum Teil mit den angeführten Alkalien ab. Über die Herstellung von Benzinseife siehe Seifensieder-Zeitung 1914, S. 486 und 1917, S. 233. Präparate, die eine bessere reinigende Wirkung haben als Benzinseifen, werden aus entsprechenden Mischungen hydrierter Phenole und hydrierter Naphtaline hergestellt, indem man das Gemenge der Hydrierungsprodukte mit Seifen oder Sulfoleaten in eine klar wasserlösliche oder in eine mit Wasser emulgierbare Form bringt. In Wäschereien finden diese Präparate bereits recht häufige Verwendung.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1002. In der Zusammenstellung der geschützten Warenzeichen bis Ende 1921 konnten wir Scheuerpulver-Blitzblank nicht finden. Doch können Sie den Begriff „Blitzblank" in anderen Verbindungen wie z. B. „Hintze-Blitzblank" in der Zeitschrift „Der Drogenhändler" des öfteren als Inserat sehen. Die Verwendung des Wortzeichens Blitzblank für Scheuer- und Reinigungsmittel ist so naheliegend, daß es uns wundern sollte, wenn es nicht schon eingetragen wäre. Am ersten erfahren Sie das durch einen Patentanwalt, z. B. Dipl.-Ing. L. Werner & E. Wurm, Berlin SW 11, Bernburgerstraße 24/25.

M. B.

1003. Für eine gute braune Schmierseife empfehlen wir Ihnen, von den zur Verfügung stehenden Fetten Rüböl und Tran nicht zu verwenden. Das erstere gibt eine gegen Temperaturschwankungen sehr empfindliche und Tran eine unangenehm riechende Seife. Der Geruch überträgt sich auf die Wäsche, ja kommt erst beim Waschen recht zum Vorschein. Er ist aber für Schmierseifen verwendbar, wenn er nach einem der bekannten Verfahren desodorisiert oder noch besser gespalten, destilliert und in feste und flüssige Tranfettsäuren getrennt wird. Für den Winter können Sie als Ansatz nehmen etwa 200 kg Leinöl, 20 kg Harz, 30 kg Wasser, 190 kg Kalilauge von 25° Bé und 17 kg Natronlauge 25° Bé.

D. J.

1004. Ihre Anfrage ist nicht genügend begrenzt; es gibt Kernseife auf abgesetztem Wege und leider auch solche auf halbwarmem Wege. Daß Sie überhaupt eine derartige Frage stellen, beweist, daß Sie der Materie noch fremd gegenüberstehen, denn die Beantwortung für einen Laien selbst nur für Kernseifen auf halbwarmem Wege überschreitet weit den Rahmen des Frage- und Antwortkastens. Nehmen Sie 50 kg Palmkernöl, 10 kg Talg und erwärmen das Fettgemisch auf 45 bis 60° C, geben langsam ein Gemisch von 30 kg Ätznatronlauge 38° Bé mit 1—2 kg Wasser unter Durchkrücken hinzu und lassen in gleicher Weise etwa 5 kg Pottaschelösung von 20° Bé folgen. Ist alles im Kessel, so wird die Mischung ganz leicht erwärmt und von Zeit zu Zeit mit einem passenden Rührgerät durchgekrückt; dann deckt man den Kessel zu, läßt längere Zeit stehen, damit sich die Masse durch die eintretende Selbsterhitzung gut verbinden kann, und rührt dann wieder gut durch. Die Seife muß jetzt rippig im Kessel liegen, eine herausgenommene erkaltete Probe zeigt genügend Festigkeit und Alkalität, wenn sie gelungen ist, in welchem Zustand sie zur Abkühlung in kleine Formen kommt. Es ist nicht nötig, sich sklavisch an diese Arbeitsweise zu halten; man kann das Fett auch zuerst mit der Lauge verseifen und den Eintritt des Verbandes abwarten, bevor man die zuerst erwärmte, oben erwähnte Füllung (Pottaschelösung) zusetzt.

L. E.

1005. Für kaltgerührte Seifen kann auch Kokosspeisefett an Stelle von Kokosfett verwendet werden, wenn auch die niedrigen Fettsäuren bei der Raffination mit überhitztem Wasserdampf zum Teil flüchtig geworden sind. Der angeführte Ansatz bedarf daher keiner Änderung.

L. E.

1006. Zum Füllen von kaltgerührten Kokosseifen werden Salzlösungen mit Zucker und Wasserglas oder Gemische von beiden verwendet. Die ersteren bestehen aus Lösungen von Zucker, Salz, Soda und Pottasche in Wasser, beispielsweise löst man 6 kg Zucker, 1 kg kalz. Soda oder die entsprechende Menge Kristallsoda, 12 kg Pottasche und 7 kg Salz in soviel heißem Wasser, daß die Lösung kalt gemessen ca. 21° Bé zeigt. Wasserglas wird in einer Stärke von 35—36° Bé, das mit 10% Natronlauge der gleichen Grädigkeit angelaugt ist, zur Füllung verwendet. Über eine Ausbeute von 300% kann man nicht gut hinausgehen.

M. B.

1007. Wenn Sie eine 55—60%ige Kokosseife herstellen wollen, müssen Sie doch bei 100 kg Seife 17—18 kg einer Füllung zusetzen. Da Sie keine Salzlösung verwenden wollen, so kann also nur Wasserglas in Frage kommen, denn mit einer um 17—18 kg mit Wasser abgeschwächten Verseifungslauge erhalten Sie eine zu weiche Seife. Ich sehe aber keinen Grund dafür ein, nicht mit einer Lösung von Salz und Pottasche die Vermehrung vorzunehmen. Falls Sie Wasserglas nehmen, stellen Sie dieses vorher mit Wasser auf 35° Bé ein und geben dann 10% Natronlauge von 38° Bé hinzu. Wollen Sie Salzlösung anwenden, so machen Sie aus Kochsalz und Pottasche zu gleichen Teilen eine klare Lösung von 20—21° Bé. Der Ansatz für eine 55%ige Kokosseife wäre demnach folgender: 55 kg Kokosöl, 28,5 kg Natronlauge 38° Bé, 15,5 kg Wasserglas, gemischt mit

1,5 kg Natronlauge 38° Bé, oder 17 kg Salzlösung. Der Arbeitsgang ist folgender: Das Kokosöl wird bei ca. 30° C mit der Lauge zusammengerührt wie eine kaltgerührte Seife und solange weitergerührt, bis die Masse auflegt, also das Stadium hat, wie eine kaltgerührte Seife zum Formen. Man formt aber nicht, sondern läßt die Seife ruhig im Rührkessel, bedeckt ihn gut mit einem Deckel und Säcken, packt überhaupt das ganze Rührgefäß mit Tüchern etc. gut ein und erwartet den Selbstverband, welcher in ca. 2 Stunden eingetreten ist. Nach diesem Prozeß liegt die Seife glasig und dunkel im Kessel und wird eine Temperatur von 75° C haben. In der Zwischenzeit macht man die Füllung ca. 55—60° C warm. Man krückt zunächst die heiße Seife einmal tüchtig durch; nur nicht zu lange, nur so, daß einmal alles vom Rand und der Mitte durcheinander gekommen ist; dann gibt man die Füllung langsam, unter beständigem Rühren hinzu und wenn man sieht, daß die Seife gleichmäßig durchgearbeitet ist, gibt man sie in die Form. Eine auf diese Weise, auf halbwarmem Wege hergestellte Seife wird nicht zusammenfahren, selbst wenn gar keine Füllung (also Kürzung) hinzugenommen wird, wie z. B. bei einer Seife mit 66% Fettgehalt.
Schaal.

1008. Ihren Zuckerkalkleim neutralisieren Sie am besten durch vorsichtiges Versetzen mit Salzsäure, auch Essigsäure können Sie hierzu verwenden. Zur Verhütung der Schimmelbildung geben Sie 0,5 bis 1% benzoesaures oder salizylsaures Natron zu. *M.*

1009. Zur Herstellung von Schmierseifen verfährt man allgemein so: Der Ölansatz mit etwa 20% seines Gewichtes Wasser (um ein Anbrennen zu vermeiden) wird erwärmt, mit $^1/_5$ bis $^1/_3$ der nötigen Laugenmenge (bei direkter Feuerung gleiches Gewicht wie Ölansatz 20°iger Lauge, bei direkter Dampfheizung 75% des Gewichtes vom Öl 30°iger Lauge natürlich mit entsprechendem Pottaschezusatz) versetzt und ab und zu durchgekrückt. Die erst milchige Emulsion wird zusehends dicker, herausgenommene Proben fließen dick schmierig ohne Lauge vom Spatel. Die Seife kommt in Verband. Ist guter Verband eingetreten, so setzt man weiter Lauge zu, damit die Seife nicht laugenarm und dadurch dick wird; immer muß die Seife also Stich behalten. Ist die Lauge des Zusatzes fast verbraucht, so folgt die nächste Portion, nicht früher, da sonst das Gegenteil eintreten und die Seife wieder außer Verband kommen kann. (Längeres Sieden oder Wasserzusatz reguliert diesen Fehler). Man gibt so in 4—5 Portionen die ganze Lauge zu. Gegen Schluß fließt die Seife klarer vom Spatel, und die Glasproben beginnen bereits, die charakteristischen Eigenschaften zu zeigen. Schaumfreies Sieden, leicht gehäufelte, klare Glasproben sind Zeichen der genügenden Eindampfung. Die Abrichtung, wenn die Glasprobe zu wenig oder zu viel Blume zeigt, und Regulierung mit Lauge oder Fettsäure bis zum Erscheinen des Laugenrings und der Blume bilden die Schlußarbeit der Verseifung. *M. B.*

1010. Die unter dem Namen Bleichseifen im Handel befindlichen Produkte enthalten oder sollen Terpentinöl, Borax oder Salmiak enthalten, sind aber nicht als wirkliche Bleichseifen anzusehen. Wirkliche Bleichseifen müßten als wirksamen Bestandteil eines der oxydierenden Salze wie Natriumperborat, Perkarbonat, oder reduzierende Mittel (Hydrosulfite) enthalten, von denen aber nur das erste soviel Anspruch auf Haltbarkeit in der Seife machen kann, daß man es trockenen Seifenspänen, die dann zur Pilierung gelangen, zusetzt. Diese Arbeitsweise dürfte aber das Produkt derart verteuern, daß es kaum genügend Absatz finden wird. *A. K.*

1011. Diamaltseife ist uns zwar nicht bekannt, dürfte aber aller Wahrscheinlichkeit nach eine Seife mit einem Gehalt an Diamalt sein, das einen Sirup mit einem Gehalt an Maltose, Maltodextrin und anderen Extraktivstoffen des Malzmehles nebst unverändertem Mehl und Hefezellen darstellt. Über die Zusammensetzung kann Ihnen die Analyse Aufschluß geben, deren Ausführung durch ein Fachlaboratorium wir Ihnen empfehlen. *M. B.*

1012. Einen brauchbaren Etikettenlack, der sich mit Buntfarben-Unterdruck verträgt, erhalten Sie nach folgender Vorschrift. 2 T. Tischlerleim lassen Sie in 8 T. Wasser aufquellen und schmelzen sodann im Wasserbad. In die warme Lösung werden 4 T. fein pulverisierter Kandiszucker und 1 T. fein pulverisiertes Gummi arabicum eingetragen. *H.*

1013. Rohes kristallisiertes Glaubersalz, als Nebenprodukt bei der wechselseitigen Zersetzung von Magnesiumsulfat und Natriumchlorid in der Kälte, oder kalziniert bei der Herstellung von Salzsäure aus Kochsalz und Schwefelsäure gewonnen, wird ähnlich wie die Kristallsoda hergestellt. Das Optimum der Löslichkeit liegt sowohl für kalziniertes, wie kristallisiertes Ausgangssalz bei einer Temperatur von 33° C, bei welcher man sich eine filtrierte Lösung herstellt, die man durch ständiges Bewegen (Rühren) abkühlt, wobei das Produkt in Form von feinen Nadeln (Bittersalzform) in der Zusammensetzung $Na_2SO_4 \cdot 10\ H_2O$ anfällt. Die Lösung darf nicht übersättigt werden, da sonst auch Kristalle mit $7\ H_2O$ auskristallisieren, die die Ausbeute herabsetzen. *M. B.*

1014. Wir verweisen Sie auf Antwort 908 in Nr. 41, auf Antwort 786 in Nr. 36 sowie auf den Artikel Schnitzelseife von *Bergo* in Nr. 15 des Jahrganges 1924. *M. B.*

1015. Einen Etikettenleim, der auch auf fettigen Blechdosen dauernd haftet, wird es wohl kaum geben. Wenn Sie die Gewißheit haben wollen, daß die Etiketten dauernd haften, so müssen sie die Dosen an der Stelle, an welcher Sie das Etikett anbringen wollen, entfetten und zwar am besten durch Abwischen mit Benzin. Auf der fettfreien Dose haftet dann ein Etikettenleim nach folgender Vorschrift vorzüglich: 4 T. Kaliwasserglas 50° Bé, gemischt mit 1 T. Zuckersirup und haltbar gemacht mit 1% salizylsaurem Natron. *M.*

1016. Zum Bleichen von gesottenen Seifen kommen das Blankit der B. A. S. F., das Palidol der Vereinigten Chemischen Werke A.-G., Charlottenburg, das Hydrolsulfit AZA der Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M., etc. in Verwendung. Alle geben gute Resultate; am meisten trifft man wohl das Blankit für diese Zwecke an. *M. B.*

1017. Ätznatron wird elektrolytisch nach drei Verfahren erzeugt. Nach dem Griesheimer (Diaphragmaverfahren), nach dem Verfahren des Aussiger Vereins für chemische Produkte (Glockenverfahren) und nach dem von Castner-Kellner (Quecksilber als eine Elektrode). Die theoretischen Grundlagen finden Sie in Förster, „Elektrolyse wässeriger Alkalichlorid-Lösungen", in M. Leblanc „Grundlagen der Elektrochemie"; die praktische Ausführung wird behandelt von Ahrens, „Handbuch der Elektrochemie", in einem mehrbändigen Werk von H. Billiter, Wien, von dem auch ein jetzt viel angewendetes Verfahren mit hoher Stromausbeute stammt. *D. J.*

1018. Über die Zusammensetzung von Käsereiwachs dürfte der Herr Fragesteller in der „Molkerei- und Käserei-Zeitung" Mitteilungen finden.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1019. Einen Klebstoff, um kleine Glasfläschchen auf Papier oder Pappe dauerhaft zu befestigen, stellen Sie folgendermaßen her. In 1 l Essigsäure (30%) läßt man 250 g Kölner Leim und 250 g Gelatine aufquellen, löst im Wasserbad, fügt 15 g Alaun und 65 cm³ 90%igen Spiritus hinzu und läßt absitzen. Der Leim wird kalt angewendet und greift das Papier nicht an. Wegen des Bezuges der nötigen Rohmaterialien verweise ich auf den Inseratenteil bezw. den Fragekasten der Seifensiederzeitung. *J. W. G.*

1020. Scheuerpulver sind mechanische Gemenge von Sand mit Soda, Glaubersalz und evtl. etwas Seifenpulver. In überwiegendem Maße sind Silikate, Quarzsand, Silbersand darin enthalten, meist in einem Ausmaße von weit über 90%. Seife ist nur selten oder nie vorhanden. Die Reinigungskraft derartiger Pulver beruht hauptsächlich auf der mechanischen Wirkung der harten Silikate. Für Kessel aus Eisen, das ebenfalls hart ist, passen diese Scheuermittel; das weiche Messing würde „verkratzt" werden. Sie benötigen also ein Pulver das noch Eisen angreift, aber dem Messing noch nicht schadet. Für diese Zwecke muß ein Teil des Sandes durch weicheres Material wie Kieselkreide, Tripel etc. ersetzt werden. Wo die Grenze liegt, müssen Sie eben ausprobieren. Putzmittel für Messing sollen immer auch chemisch angreifbare Mittel wie Ölsäure, Alkohol enthalten, die für Eisen allerdings ziemlich wirkungslos sind. Es ist in dem Falle schwer, zwei Fliegen mit einer Klappe schlagen zu wollen. *M. B.*

1021. Sie können aus jeder Leimseife mit hoher Ausbeute Seifenspäne erzeugen z. B.: 30 kg Palmkernöl, 25 kg Ätznatronlauge 30° Bé, 30 kg Pottaschelösung 30° Bé, 14 kg Salzwasser von 24° Bé. Die Beimengung solcher Späne ist aber eine gelinde Täuschung des Käufers, der in dem Vorhandensein von Spänen an gute Seife denkt und darin ein Kriterium für die Qualität der Ware sieht. *D. J.*

1022. Ein gutes Imprägnierungsmittel für Wagenplanen und Regendecken der Pferde stellen Sie her aus 60 T. Paraffin, 20 T. Aluminiumpalmitat, 12 bis 15 T. gelbem Wachs oder Firnis und verdünnen die geschmolzene Masse mit 10—12 T. Terpentinölersatz. Die Decken werden mit der Lösung bestrichen. Auch ein Bestreichen derselben mit Leinölfirnis, der durch Zusatz von etwas Terpentinölersatz streichfähiger gemacht worden ist, führt zum Ziel. *M.*

1023. Es gibt flüssige Rasierseife und auch ein flüssiges Einseifmittel, genannt Rasierwasser. Flüssige Rasierseife wird hergestellt aus 15 kg Talg, 6 kg Kokosöl, 9,250 kg Kalilauge 50° Bé, abgeschwächt mit 3 kg Wasser, 2 kg Pottasche, gelöst in 8 kg Wasser, 18 kg Glyzerin und 15 kg Alkohol. Der Arbeitsgang ist folgender: Talg und Kokosöl werden mit der Kalilauge, welcher man zwecks schnelleren Verbandes 2 kg Alkohol zusetzt, bei 50° C verseift, alsdann im Wasserbad stehen gelassen, bis Selbstverband eingetreten ist. Man korrigiert nun erst den Alkaligehalt. Ist die Seife zu stark, so gibt man etwas Kokosöl hinzu; die Phenolphthaleinprobe darf nur eine rosa Färbung zeigen. Nunmehr gibt man die gut geklärte, heiße Pottaschelösung hinzu, ferner das Glyzerin und den Rest des Alkoholes. Man läßt einige Stunden zum Klären stehen, entfernt den oben befindlichen Schaum und parfümiert beliebig.

Für Rasierwasser benutzt man ebenfalls diese Seife; durch eine Verdünnung mit einer ganz leichten Pottaschelösung (100 l

Wasser, 1 T. Pottasche) ist man in der Lage, eine 20—40fache Vermehrung zu erzielen, ganz nach der Preislage, die gewünscht wird. Das Parfüm gibt man vorher in die Kaliseife. Für einen starken Bart sind diese Einseifpräparate nicht zu gebrauchen. *Schaal.*

1024. Als **Fußbodenöl für Holz und Terrazo** in größeren Räumen kommt nur ein Spindelöl-Raffinat mit folgenden Eigenschaften in Frage. Spez. Gew. bei 15° C 0,880 bis 0,890, Viskosität bei 20° C 4—5 Englergrade. Das Öl muß säurefrei sein. Mitunter wird es mit Nitronaphtalin entscheint oder mit fettlöslicher Anilinfarbe rot gefärbt. Auch ein Zusatz von 5% Leinölfirnis wird mitunter zugegeben. *M.*

1025. Wenn aus **Leimkern ein 20%iges Seifenpulver** hergestellt werden soll, so muß der Fettsäuregehalt des Leimkernes, der immer niedriger als der des Kernes ist, bekannt sein. Beispielsweise sei der Fettsäuregehalt 50% und es sollen daraus 1000 kg 20%iges Seifenpulver hergestellt werden, so schmilzt man 400 kg des Leimkernes in einer Lösung von 100 kg kalzinierter Soda in 200 kg Wasser und rührt dann 300 kg kalzinierte Soda ein, bis die Masse gleichmäßig dick geworden ist. Damit ist auch die noch folgende Frage schon beantwortet. *M. B.*

1026. **Wacholderöl** wird in der Medizin, innerlich gegen Wassersucht als harntreibendes Mittel, gegen Darmschmarotzer und als schweißtreibendes Mittel, äußerlich gegen Gicht, Rheumatismus gebraucht; größere Mengen finden zur Herstellung von Wacholderlikören (Genever, Gin) Verwendung. **Wacholderholzteer** kann wie Birkenholzteer zur Herstellung von Teerseifen verwendet werden. **Kupferacetat** findet dieselbe Verwendung wie basisch-essigsaures Kupfer (Grünspan) als Beize zum Schwarzfärben, als Anstrichfarbe; äußerlich als Ätzmittel in der Verterinärmedizin. **Methylalkohol** oder Holzgeist wird in ausgedehntem Maßstab zur Bereitung von Firnissen und Polituren in der Lack- und chemisch-technischen Industrie sowie zum Denaturieren des Äthylalkohols benutzt. Reiner azetonfreier Methylalkohol findet Anwendung zur Darstellung von Teerfarbstoffen; schließlich bildet er das Ausgangsprodukt für die Erzeugung von Formaldehyd. *D. J.*

1027. Die **einfachste Trocknung von Seifenspänen** ist jene auf Horden. Für diesen Zweck errichtet man sich ein Gestell mit mehreren neben- und übereinander liegenden Abteilungen, in die die Horden, rechteckige Holzrahmen mit aufgenageltem Rohleinen, Jute oder engmaschigem verzinkten Drahtnetz, sodaß die Spähne nicht durchfallen, hineingeschoben werden. Das ganze Gestell besteht am besten aus T- und U-Eisen, und zwar sollen die senkrechten Ständer aus U-Eisen, die horizontalen Verbindungsstücke, die als Träger für die Rahmen und gleichzeitig als Versteifung dienen, aus 5er T-Trägern bestehen. Das Ganze ist an den Stirnseiten und am Unterteil durch starkes Bandeisen oder L-Eisen versteift. Die Anordnung wird über ein System von Rippenheizkörpern oder liegenden Radiatoren gestellt und mit Holzwänden umkleidet; die vordere Seite soll aus verschiebbaren Türen bestehen, sodaß ungehindert die Rahmen hineingeschoben und wieder herausgenommen werden können. Die Rahmen werden nicht zu hoch mit den Seifenspähnen bedeckt und kommen in den Trockenraum, wo die unten eintretende, sich an den Heizkörpern erwärmende Luft, beim Aufsteigen durch die locker geschichteten Späne streicht und sie trocknet. Die unteren, dem Heizkörper zunächst liegenden Rahmen sind früher trocken als die oberen. Es empfiehlt sich daher, die schon am meisten getrockneten Späne der wärmsten trockensten Luft auszusetzen, also immer oben frische Seife, die dann mit schon etwas abgekühlter und wasserreicherer Luft in Berührung kommt, zu geben. Diese nach dem Gegenstromprinzip befolgte Anordnung gewährleistet die schnellste Trocknung. *D. J.*

1028. Die in Deutschland als **Lederbeizen** angebotenen Flüssigkeiten sind Lösungen von Teerfarbstoffen mit oder ohne Zusatz von Eisenvitriol. So besteht z. B. eine dunkelbraune Lederbeize aus 180 g Rehenin L. B., 120 g Schokoladenbraun G. H., 300 g Eisenvitriol, 22 kg Wasser und 8 kg Spiritus. Das Lederbeizmittel „Kosmanos" ist mir nicht bekannt. *A. D.*

1029. **Russetfarben** sind alkoholfreie Kaltpoliertinten für Leder, welche zwischen den Wachspolituren und den Schellackpolituren stehen. Eine Vorschrift dafür lautet z. B. 10 T. Paraffin, 10 T. Karnaubawachs, 20 T. Harz, 20 T. Japanwachs, 8 T. Anilinfarbe, 20 T. kalzinierte Soda und 300 T. Wasser. Siehe auch Antwort 620, S. 504 in Nr. 29 d. J. *M.*

1030. **Benzin- oder Petroleumkernseifen** kommen wie die gewöhnlichen Kernseifen in Stücken, Riegeln oder Platten, in Pergamentpapier eingeschlagen oder ohne solches in Kisten verpackt in den Handel. *E. L.*

1031. **Rasierseifen-Sticks** können von Hand aus Platten ausgestochen werden. Ob Maschinen dafür im Gebrauch sind, können wir nicht angeben. Aber selbst wenn das Ausstechen mit solchen vorgenommen wird, kann die Arbeitsleistung, sofern die Maschinen nur einfach konstruiert sind, ähnlich wie die Stanzen in der Metallwarenindustrie, nur eine geringe sein. Komplizierte Maschinen, mit Führung für die Seifenplatten und automatischer Entfernung der Sticks aus dem sogenannten Schnittwerkzeug, das konisch gehalten werden müßte, würden teuer kommen, ganz abgesehen davon, daß ein hoher Prozentsatz Abfall entstehen würde. Besser, einfacher und rationeller ist es die Seife zu hobeln, die Späne nach dem Trocknen zu pilieren und sie auf der Strangpresse durch ein geeignetes Mundstück in Stangen zu pressen, die dann auf die gewünschte Länge geschnitten und adjustiert werden. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Methoden für die indirekte Bestimmung der Fettsäuren in Seifen.

Auf die neueste Erwiderung des Herrn Dr. *M. Jakes* im Sprechsaal der Seifensieder-Zeitung Nr. 41, Seite 742, möchte ich folgendes anführen:

Nach der Angabe von Jakes hat man sich nun die niederen Säurezahlen seines Versuchsmaterials dadurch zu erklären, daß neben beträchtlichen Mengen Kokosfett auch viel Harz zugegen war. (rechnerisch rund 50%).

Was hier der Ausdruck „zum Teil experimentell nachgewiesen" besagen will, ist wohl nicht so ohne weiteres ganz klar. Wenn man schon den Weg der Kritik beschreiten will, kommen doch wohl nur vollständige experimentelle Nachweise und Beweisführungen in Frage.

Meine veröffentlichten Versuche erstreckten sich doch in erster Linie darauf festzustellen, ob sich beim Arbeiten ohne Benutzung besonderer Hilfsmittel (im Gegensatz zu den wertvollen Methoden von *Simmich* oder *Bosshard* und *Compte)* unter Verwendung reiner Kokosfettsäuren einwandfreie Resultate erzielen lassen. Wie ich in meiner letzten Entgegnung (Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 30, Seite 524) besonders betonte, hat *Simmich* mit seiner alle Eventualitäten berücksichtigenden Methode Werte erhalten, die von den durch Berechnung erhaltenen um + 0,35 bis — 0,45% abwichen. Da ich nun mit der Methode von *Lunge* Resultate gefunden habe, die um 1,2% von den ebenfalls errechneten Fettsäurengehalten differierten, so bin ich auch jetzt noch der Ansicht, daß die Methode von Lunge empfehlenswert ist.

Wenn jedoch *Jakes* eine andere Methode bekannt geben kann, die unter den gleichen ungünstigen Bedingungen kleinere Abweichungen zeitigt als diejenige von *Lunge*, so wird ihr das Interesse der Fachkreise sicher sein. *Jungkunz.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Die Sterbekasse der Vereinigung wurde auf dem Verbandstag 1923 zu Offenbach a. M. neu aufgebaut und zwar nach dem Umlageverfahren, d. h. ein Beitrag wird nur gezahlt, wenn ein Sterbefall eintritt.

Selbstverständlich muß für einen Sterbefall das Geld immer bereitliegen, damit den Hinterbliebenen rasche Hilfe geleistet werden kann.

Dieses Umlageverfahren hat sich besonders gut beim Deutschen Wäscherei-Verband bewährt, dessen Syndikus Herr Dr. *Adler* es zum Wohl seiner Mitglieder ausgebaut hat, was von diesen voll und ganz anerkannt wird.

Es dürfte sich daher empfehlen, daß alle Mitglieder der Vereinigung sich verpflichtet fühlen, den kleinen Beitrag von M 1,50 für den Sterbefall an die Sterbekasse einzuzahlen, da sie dadurch nicht nur ihren Kollegen, sondern auch sich selbst ein ganz erhebliches Sterbegeld sichern.

Seitens der Bezirksgruppe Berlin und Mark wurde der Vorschlag gemacht, eine Erweiterung in der Weise anzustreben, daß auch die Frauen der Mitglieder an der Sterbekasse teilnehmen können. Ich begrüße diesen Vorschlag, da ich weiß, daß auch im Falle des Verscheidens der Gattin jedem von uns der ausgesetzte Betrag gewiß recht willkommen ist und über die Schwierigkeiten der ersten Zeit hinweghilft.

Um mit dieser gewiß empfehlenswerten Ausdehnung des Wirkungskreises der Sterbekasse nicht bis zur nächsten Hauptversammlung warten zu müssen, bitte ich die Vorstände der einzelnen Orts- und Bezirksgruppen, in den Monatsversammlungen die Sache durchzuberaten und das Ergebnis mir mitzuteilen, um diese gesammelt dem Vorstand zur Beschlußfassung unterbreiten zu können.

Mannheim, den 25. Oktober 1924.

Der Verwalter:
Keit.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang Augsburg, 6. November 1924. Nr. 45

Die Chemie der Holzkonservierung.

Von *Th. Wolff*-Friedenau.

(Schluß statt Fortsetzung.)

Bei dem Bethellisieren nehmen die behandelten Hölzer ganz enorme Mengen an Teeröl auf. Für Rundholz werden etwa 500 bis 600 Kilogramm, für Kantholz etwa 300 bis 400 Kilogramm Öl pro Kubikmeter verbraucht. Diese Massenaufnahme von Öl hat gewisse Nachteile zur Folge. Derart behandeltes Holz sieht nicht nur schlecht aus und strömt einen durchdringenden, im geschlossenen Raume unerträglich werdenden Geruch aus, sondern ist auch sehr schwer und schlecht zu behandeln. Auch erhöht das Teeröl die Brennbarkeit des Holzes erheblich, was zwar bei freiliegenden Hölzern nicht wesentlich in Betracht kommt, für den Hochbau und ebenso auch für den Grubenbau der Bergwerke jedoch eine erhebliche Erhöhung der Feuersgefahr bedeutet und die Verwendung bethellisierten Holzes für diese Gebiete ausschließt. Noch mehr aber fällt ins Gewicht, daß infolge des außerordentlich hohen Verbrauches an Teeröl das Verfahren sich ganz wesentlich teurer stellt als die Imprägnierung mit Metallsalzen, wodurch das Teeröl lange Zeit hindurch in vielen Fällen außer Wettbewerb gesetzt wurde. In allen diesen ungünstigen Verhältnissen brachte eine eigenartige Erfahrung, die im Gebrauch bethellisierten Holzes gemacht wurde, eine Wandlung und einen wichtigen Fortschritt. Es stellte sich nämlich heraus, daß bei den nach dem alten Verfahren mit Teeröl imprägnierten Hölzern im Laufe der Zeit ein sehr beträchtlicher Teil, über die Hälfte des Imprägnierungsmittels wieder herausquillt, ohne daß hierdurch die Hölzer aber auch nur im geringsten an Widerstandsfähigkeit verloren. Damit war der Beweis erbracht, daß schon eine wesentlich kleinere Menge Teeröl, als beim Bethellisieren verbraucht wird, genügen mußte, um eine ausreichende Schutzwirkung zu erzielen. Von dieser Tatsache ausgehend, wurden verschiedene Spartränkungsverfahren zur Anwendung gebracht, so das von *Blythe*, *Northeim*, *Heise* usw., die zunächst jedoch keinen genügenden oder dauernden Erfolg zu verzeichnen hatten.

Ein voller Erfolg dagegen war der von *Wassermann* erfundenen, von *Rüping* industriell verwerteten und nach ihm als Rüping'sches Teeröl-Sparverfahren bezeichneten Methode beschieden, bei der gegenüber dem alten Verfahren nahezu zwei Drittel des Imprägnierungsmittels gespart werden. Dieses Verfahren beruht darauf, daß das Holz im Zylinder zunächst einem Luftdruck von etwa 5 Atmosphären ausgesetzt wird, wodurch dessen Poren mit Druckluft angefüllt werden. Dann wird unter wesentlich höherem Druck das Teeröl in das Holz hineingepreßt. Hört nunmehr die weitere Ölzufuhr auf, so treibt die in dem Holz befindliche Preßluft das überschüssige Öl heraus, was durch Herstellung eines Vakuums noch beschleunigt und vervollständigt wird. Hierbei bleibt nur soviel von dem Öl in dem Holz zurück, um die Zellwandungen mit einer Ölschicht zu bedecken, was für eine gute Konservierung vollständig ausreichend ist. Nach diesem Verfahren behandeltes Eichenholz enthält nur noch 45, Kiefernholz 65 und Buchenholz etwa 140 Kilogramm Teeröl pro Kubikmeter. Holz, das nach dem Rüping'schen Verfahren konserviert ist, zeigt alle Vorteile des bethellisierten Holzes, ohne aber dessen Nachteile zu haben. Es findet nicht mehr das lästige Ausschwitzen des Holzes statt, da dieses kein überschüssiges Teeröl mehr enthält; das Holz erweicht auch nicht mehr in der Sonnenwärme, ist ganz wesentlich leichter und handlicher und kann sogar gestrichen und poliert werden. Vor allem aber stellt es sich infolge der erheblichen Ölersparnis ganz wesentlich billiger als nach dem alten Verfahren behandeltes Holz, wenn sich allerdings auch jetzt noch die Teeröltränkung teurer stellt als die Metallsalzimprägnierung, was jedoch durch die längere Lebensdauer der mit Teeröl behandelten Hölzer, wie bereits erwähnt, ausgeglichen wird. Nach alledem wird von den zahlreichen und verschiedenartigen Imprägnierungsverfahren gegenwärtig wohl das Rüping'sche Sparverfahren als dasjenige gelten, das die größte Schutzwirkung der behandelten Hölzer erzielt und daher die größten Vorteile für alle Zweige der Technik und Industrie bietet, welche die beiden Nachteile des Bethellisierens, den durchdringenden Geruch und die hochgradige Brenn- bzw. Entflammbarkeit des so behandelten Holzes — Eigenschaften, die diesem auch dann noch anhaften, wenn sie im Sparverfahren getränkt worden sind — mit in den Kauf nehmen können.

Auch nach dem Rüping'schen Verfahren sind die Kosten der Teerölimprägnierung immer noch ziemlich hohe und, wie bereits erwähnt, höhere als die der meisten anderen, Metallsalze verwendenden Verfahren. Daher behaupten diese Methoden trotz der Vorzüge der Teeröl-Tränkung nach wie vor ihren Platz, besonders in allen den Fällen, wo nur eine begrenzte Gebrauchsdauer der verwendeten Hölzer benötigt wird. Das ist bei der Holzverwendung im Bergbau der Fall. Der Bergbau kann nur ein ganz billiges Imprägnierungsmittel verwenden, denn selbst das billigste Mittel dieser Art erfordert bei dem ungeheuren Verbrauch, der hier stattfindet, immer noch die Aufwendung ganz enormer Kosten. Noch schwerer aber fällt ins Gewicht, daß das Teeröl die Feuergefährlichkeit in den Gruben in sehr erheblichem Maße steigert. Einerseits findet Feuer an dem mit Teeröl imprägnierten Holz den besten Nährstoff, andererseits überdeckt der starke Geruch des Holzes bei Ausbruch eines Brandes den Brandgeruch zu lange. Mit diesen schweren Nachteilen war das Urteil der Verbannung der Teerölimprägnierung gerade aus dem Bereich des größten Holzverbrauchers unter allen technischen Zweigen, des Bergbaues, gesprochen. Auch für das Gesamtgebiet des Hochbaues ist die Verwendung bethellisierten Holzes ausgeschlossen, weniger der Kostenfrage als der Feuergefährlichkeit, des starken Gruches und der gesundheitlichen Schädigungen wegen, die solches Holz im geschlossenen Raume bewirkt.

Für den Bergbau, der erst verhältnismäßig spät zur Anwendung von Schutzmitteln für die von ihm benötigten Hölzer überging, wurde etwa um die Wende des Jahrhunderts, als der Verbrauch an Grubenholz und ebenso auch die Preise für solches eine starke Steigerung aufwiesen, die Notwendigkeit eines geeigneten Holzkonservierungsverfahrens akut. Die Teerölimprägnierung kam aus den dargelegten Gründen nicht in Betracht, aber auch von den alten, Metallsalze verwendenden Imprägnierungsmitteln entsprach keines den äußerst schwierigen Anforderungen des Bergbaues in einem Maße, das ihm dauernde praktische Anwendung gesichert hätte. Fast alle Metallsalze zeigten sich mit dem Nachteil behaftet, daß das Imprägnierungsmittel von der ständigen Feuchtigkeit, die in den Gruben herrscht und hier alles vorhandene Holz durchdringt, allmählich ausgelaugt wird, wodurch die Schutzdauer der Hölzer mehr als zulässig gekürzt wurde. Bessere Erfolge erzielte man jedoch, als man statt der früher verwendeten Metallsalze naphtalinsaures Zink, auch Kieselfluornatrium und andere fluorhaltige Salze als Imprägnierungsmittel verwendete. Der Münchener *Fritz Hasselmann* führte zuerst schwefelsaures Eisen und schwefelsaure Tonerde als Imprägnierungsmittel für Grubenhölzer ein. Diese Stoffe haben zwar eine erhebliche fäulnisverhütende Wirkung, jedoch zugleich auch den Nachteil, daß sich aus ihnen leicht freie Schwefelsäure abspaltet, die das Holz angreift und so den Schutz der Fäulnisverhütung wertlos macht. Damit erwies sich trotz der jahrelangen Arbeiten und Versuche des Erfinders auch dieses Mittel als ungeeignet.

An die Versuche *Hasselmann's* knüpfte mit gutem Erfolge der Berliner *K. K. Wolmann* an. Er suchte den schädigenden Wirkungen der von *Hasselmann* verwendeten Salze dadurch zu begegnen, daß er ihnen Salze organischer Säuren, wie essigsaures Ammoniak und ähnliches, zusetzte. Diese Stoffe machen freiwerdende Schwefelsäure unschädlich, indem sie sich mit ihr in Ammoniumsulfat und Essigsäure verwandeln, die beide für das Holz ungefährlich sind. Das in dieser Weise abgeänderte Verfahren erwies sich bereits als ein Imprägnierungsmittel, das den Anforderungen des Bergbaues in wesentlich höherem Maße als die früheren Mittel entsprach. Noch einen größeren Erfolg erzielte *Wolman* jedoch, als er die Fluorsalze in die Metallsalzimprägnierung einführte. Die Fluorsalze sind von hoher konservierender Kraft und lassen sich, nachdem sie in das Holz eingedrungen sind, nur äußerst schwer auslaugen. Eine nennenswerte Schädigung der Holzfaser findet nicht statt, und außerdem empfahl sich das Mittel durch den Vorzug der Billigkeit. Hiermit war ein Imprägnierungsmittel geschaffen, das auch unter den schwierigen Verhältnissen in den Gruben dem Holz einen aus-

reichenden Schutz gewährte, auch wirtschaftlich den Bedingungen des Bergbaues entsprach und das daher den ersten großen und dauernden Erfolg für die Grubenholzimprägnierung erzielte, den es bis heute behauptet hat.

Das *Wolman*'sche Verfahren wurde 1905 in den Bergbau eingeführt und ist seitdem zu weitgehender Anwendung und Bedeutung gelangt. Die Zusammensetzung des *Wolman*'schen Imprägnierungsmittels ist in den Jahren seines Bestehens mehrfachen Änderungen unterworfen, die allgemein auf eine Verstärkung der antiseptischen Wirkung durch Zufügung noch anderer Stoffe hinzielten. Außer metallorganischen Verbindungen werden bei der gegenwärtigen Zusammensetzung des Mittels auch die Derivate des Phenols angewendet, mit denen sehr gute Wirkungen für die Holzkonservierung erzielt worden sind. Die gegenwärtige Zusammensetzung des patentamtlich geschützten *Wolman*'schen Imprägnierungsmittels besteht aus Fluor-, Dinitrophenol-, Chrom- und Kresolsalzen. Die Gebrauchsdauer der nach diesem Verfahren behandelten Hölzer ist zwar nicht so groß wie die der mit Teeröl imprägnierten Hölzer, was jedoch ziemlich belanglos ist, da das Grubenholz auch nicht einer so langen Lebensdauer wie jene bedarf, sondern nur für etwa 6—8 Jahre aushalten soll, da nach Ablauf dieser Zeit die Strecke abgebaut wird, womit das Holz seinen Zeck erfüllt hat. Für eine solche Dauer hält jedoch die konservierende Wirkung des *Wolman*'schen Mittels reichlich vor. Auch die *Wolman*'sche Imprägnierung erfolgt nach dem *Bréant*'schen Verfahren, nämlich im eisernen Zylinder im Vakuum, unter Siedetemperatur und einem Druck von 4—8 Atmosphären. Für die Imprägnierung kleinerer Holzmengen kommt auch das Bassinverfahren zur Anwendung, bei welchem die Hölzer einfach in die Imprägnierungsflüssigkeit hineingelegt und etwa 24 Stunden darin belassen werden. Dieses Verfahren ist erheblich billiger, erzielt freilich auch nicht eine so tiefgehende Durchtränkung des Holzes wie das Zylinderverfahren. Die Gruben führen die Imprägnierung der Hölzer fast durchweg in eigenen Imprägnier-Anlagen aus (Abb. 4); die Kosten einer Kessel-Imprägnierungsanlage stellten sich je nach der Größe auf 4000 bis 24 000 Mark, diejenigen einer Bassinanlage nur auf etwa 2000 Mark. Ein großer Teil der Staats- und Privatverwaltungen im deutschen Bergbau konserviert heute seine Grubenhölzer nach dem *Wolman*'schen Verfahren, das auch im Auslande bereits weite Verbreitung und Anwendung gefunden hat.

Abb. 4. Querschnitt einer Imprägnier-Anlage.

Die Fluorsalze werden auch außer für bergbauliche Zwecke heute bereits auch für die Imprägnierung der Hölzer anderer technischer Gebiete verwendet, in denen die Verhältnisse ähnlich wie im Bergbau liegen und die Anwendung der anderen Metallsalze wie auch des Teeröls nicht angängig ist.

Das ist beispielsweise auch im Hochbau der Fall, für den in den Fluorverbindungen wohl zum ersten Male ein Imprägnierungsmittel geschaffen worden ist, das den eigenartigen Anforderungen dieses Gebietes entspricht und damit die Grundlage für die Einführung und Anwendung der Tränkungstechnik auch für diese Zwecke geworden ist. Die Vorteile, die diese Imprägnierungsmittel bereits für die Konservierung der Grubenhölzer bekunden, kommen auch für den Schutz der Hölzer im Hochbau in vollem Maße zur Geltung. Der fäulnisverhütende Schutz ist äußerst wirksam, und der Hausschwamm, der sich selbst noch auf mit Kupfervitriol oder Zinkchlorid getränkten Hölzern ungestört entwickelt, findet an mit Fluorsalzen getränktem Holze keinen Nährboden mehr. Auch sind die Kosten der Fluorimprägnierung nur verhältnismäßig geringe, und ebenso erweisen sie sich auch völlig ungefährlich für Aufenthalt und Gesundheit der Bewohner. Ein Vorzug der Fluorsalzimprägnierung, den diese übrigens mit verschiedenen anderen Salzen teilt, besteht endlich noch darin, daß sie dem Holze auch einen gewissen Feuerschutz gewährt, in dem es seine Entflamm- und Brennbarkeit erheblich herabsetzt, während das Teeröl, wie bereits erwähnt, durch Erhöhung dieser Eigenschaften des Holzes im geschlossenen Raume geradezu feuergefährlich ist.

In den letzten Jahren ist die Aufmerksamkeit der Imprägnierungschemiker und Techniker noch auf eine Reihe metallorganischer Verbindungen von hoher antiseptischer Kraft gelenkt worden, ferner auch auf das P h e n o l, dessen starke antiseptische Wirkungen ja bereits seit langem in der Medizin und Desinfektion ausgenutzt werden. Phenol ist der wichtigste antiseptische Bestandteil des Teeröls und ist auch ein wesentlicher Bestandteil des *Wolman*'schen Imprägnierungsmittels. Von den Patenten dieser Art sei dasjenige von *Malenkovicz* erwähnt, das Bellitdoppeltfluor, ein Gemisch von 88% Fluornatrium, 7% Dinitrophenol und 5% Anilinöl. In diesen Mitteln sind, wie die Zusammensetzung zeigt, die konservierenden Wirkungen des Fluorsalzes mit denen des Phenols vereinigt. Das Präparat erzielt nahezu dieselbe starke antiseptische Wirkung wie das Quecksilberchlorid, ist jedoch wesentlich billiger als dieses, nicht giftig und wird bereits vielfach für die Zwecke der Holzkonservierung verwendet. Dann sind auch mit der Verwendung organischer Verbindungen des Quecksilbers und ebenso auch des Antimons und Arsens für die Zwecke der Holzimprägnierung Versuche angestellt worden, die ebenfalls besonders für die Zwecke des Hochbaues von Wert und Wichtigkeit sind. Diese Quecksilberpräparate haben gegenüber dem Sublimat, auf dessen Anwendung das Kyanisieren beruht, den großen Vorteil, nicht oder doch jedenfalls viel weniger giftig zu sein als dieses. Die Versuche mit diesen und anderen Mitteln ähnlicher Art sind noch nicht abgeschlossen, berechtigen jedoch zu der Hoffnung, daß hier einmal gute Erfolge erzielt werden können.

Ein Holzschutzverfahren allgemeineren Charakters endlich wird neuerdings in Amerika zur Anwendung gebracht. Es besteht in der Tränkung des Holzes mit Paraffin, das mit Naphtalin und Kieselerde, letztere in Form fein zerteilter Kieselgur, vermischt ist. Die Tränkung erfolgt im offenen Behälter unter Erwärmung bzw. Verflüssigung des Paraffins, das in die Hohlräume des Holzes eindringt und hier erstarrt. Hierdurch werden die Hohlräume mit einer festen Masse ausgefüllt, die sowohl dem Eindringen des Wassers wie auch dem Insektenfraß Widerstand bietet, infolge ihrer antiseptischen Wirkung aber auch fäulnisverhütend wirkt. Auf den Kubikmeter Holz kommen etwa 30 kg der Paraffinmischung. Das Verfahren kann sich demnach nicht teuer stellen und soll nach den bisher vorliegenden, allerdings noch recht knappen Mitteilungen sehr befriedigende Erfolge erzielt haben. Nähere Erfahrungen hierüber sind abzuwarten.

Viel und wohl auch berechtigtes Interesse hat in den letzten Jahren das aus Australien stammende und von dem Ingenieur *Powell* in Sidney erfundene Konservierungsverfahren gefunden, das in der Tränkung des Holzes mit Zuckerlösung besteht. Der Erfinder ging von der Tatsache aus, daß dem gefällten Zuckerrohr sowohl gegen Fäulnis wie auch gegen Insektenfraß eine außerordentlich hohe Widerstandsfähigkeit innewohnt, und wurde hierdurch auf die konservierende Wirkung der Zuckerlösung geführt. Eingehende Versuche führten dann zu dem Ergebnis, daß das Holz durch die Aufnahme der Zuckerlösung lange Zeit hindurch auch der Fäulnis zu widerstehen vermag. Auf Grund der erzielten Erfolge wurde dann im Jahre 1904 in London ein großes industrielles Unternehmen, „Powell Wood Prozess Syndikate, Ltd.“ begründet. Das *Powell*'sche Verfahren verwendet eine Zuckerlösung, die aus Abfällen und Rückständen der Zuckerfabrikation hergestellt ist und in offenen Behältern auf 100° erhitzt wird. Die zu imprägnierenden Hölzer werden in die Flüssigkeit gebracht und je nach ihren Abmessungen bis zu 18 Stunden darin belassen. Luft und Saft, die in dem Holze enthalten sind, werden durch die hohe Temperatur des Bades ausgetrieben, und in die so entstehenden Hohlräume dringt die Zuckerlösung ein, die beim nachfolgenden Trocknen erstarrt und so das Holz gegen das Eindringen der Fäulniserreger schützt. Die Lösung muß jedoch mit giftigen Substanzen versetzt werden, damit der Zuckergehalt nicht Insekten anlockt. Man verwendet zu diesem Zweck arsensaure Salze. Die Festigkeit der Hölzer leidet durch die Zuckerlösung nicht, soll hierdurch sogar noch etwas erhöht werden. Das Verfahren selbst ist verhältnismäßig einfach, da es lediglich

durch Eintauchen der Hölzer in die heiße Lösung, also ohne Anwendung von Druckbehältern, erfolgt. Das Verfahren wird seit einer Reihe von Jahren in Australien zur Konservierung von Schwellen, Holzpflaster und für ähnliche Zwecke verwendet. Auch in Indien und Amerika wird nach diesem Verfahren imprägniert, und die europäische Technik hat seit einigen Jahren diesem Verfahren ebenfalls ihre Aufmerksamkeit zugewendet. Ob und wie weit sich das Verfahren gegen die hier bestehenden und zum Teil mit bestem Erfolge arbeitenden älteren Konservierungsmethoden zur Geltung bringen wird, kann heute noch nicht gesagt werden.

Die Technik der Holzkonservierung ist noch lange nicht abgeschlossen, steht im Gegenteil noch vor einer großen Entwickelung, von der noch ganz ungeahnte Erfolge erzielt werden können. So gute Erfolge mit den bisherigen Verfahren auch bereits erzielt worden sind, so kann doch noch viel mehr geschehen, um einen noch wirksameren Schutz des Holzes und eine noch größere Wirtschaftlichkeit im Verbrauch desselben zu erreichen, die heute mehr als je eine unbedingte Notwendigkeit ist. Die zahlreichen neuen Erfindungen und Patente, die auf diesem Gebiete ununterbrochen gezeitigt werden, sind selbst der beste Beweis dafür, daß hier noch sehr viel getan werden kann und getan werden muß. Wenn auch die meisten dieser auftauchenden Neuerungen keinen Anspruch auf Bedeutung haben und immer sehr bald wieder verschwinden, so vollzieht sich daneben doch ein unaufhaltsamer Fortschritt in der Wissenschaft und Technik der Holzkonservierung. Man hat, wenn auch erst verhältnismäßig spät erkannt, daß alles daran gesetzt werden muß, um der Weltwirtschaft die Milliarden von Werten zu ersparen, die gegenwärtig noch durch vorzeitiges Unbrauchbarwerden der Arbeitshölzer infolge Fäulnis und Insektenfraßes verloren gehen. An der Erreichung dieses Zieles sind alle holzgebrauchenden Zweige der Technik und Industrie in gleichem Maße beteiligt, und die Nutzbarmachung der Fortschritte auf diesem Gebiete wird in Zukunft mehr als je mit zu den wichtigsten Aufgaben unserer Rohstoffwirtschaft gehören.

Rundschau

Erzeugung von Kohlepapier oder anderen bestrichenen bzw. zu streichenden Blättern. (D. R. P. 400 762 v. 1. IX. 1922. *Alfred Haigh* in Sunnyhill Harpfield und *Harold Raven Hart* in Longsdon.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in England vom 27. Mai und 24. Juni 1922 beansprucht.] Das neue Kohlepapier soll hauptsächlich zur Anfertigung von Kopien bei Schreibmaschinen sowie von Verkaufsbüchern u. dgl. verwandt werden, wobei nur eine Seite des Papiers mit der gewünschten Aufstrichmasse versehen ist.

Bei der Herstellung des bekannten Kohlepapiers wurde bisher in der Weise vorgegangen, daß man ein fortlaufendes Gewebe oder dünnes Papier bestrich und darauf das bestrichene Papier in Bögen von gewünschten Abmessungen zerschnitt. Da nun das Gewebe oder Papier, welches für diese Zwecke verwandt wird, sehr dünn ist, so erforderte die Anfertigung der gestrichenen Papiere eine besondere Sorgfalt, um ein Zerreißen oder eine Beschädigung des fertigen Papiers zu vermeiden. Ferner muß dabei dafür Sorge getragen werden, daß die Aufstrichmasse nicht auf diejenige Seite überging, welche ungestrichen sein sollte. Bei den dünnen Papieren, welche benutzt werden, kommt es nicht selten vor, daß dieselben kleine Löcher besitzen, durch welche die Aufstrichmasse hindurchgeht, wodurch die ungestrichene Seite beschädigt wird und außerdem das Papier auch an den Walzen, durch welche es geführt wird, haftet, wodurch oft ganze Lagen des bestrichenen Papiers verdorben werden.

Die Erfindung will diesen Übelständen abhelfen und außerdem das Herstellungsverfahren vereinfachen und beschleunigen. Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß nicht ein einfaches Papierblatt dem Streichprozeß unterzogen wird, sondern ein aus zwei oder mehreren Blättern oder Bahnen zusammengesetztes Blatt oder Bahn, welche so verbunden sind, daß sie nachträglich (nach dem Streichen) leicht wieder getrennt werden können. Nach der Herstellung des aus dem zu streichenden Blatt und dem Unterlagblatt bestehenden Blattes wird die Außenfläche desselben in üblicher Weise bestrichen. Es können auch zwei aus einem zu streichenden Blatt und einem Unterlagblatt bestehende Blätter aufeinandergelegt werden, sodaß die Außenflächen bestrichen werden, und zwar gleichzeitig oder nacheinander.

Dadurch werden zwei Kohleblätter in einem Arbeitsgang hergestellt, ohne daß irgendeine Gefahr besteht, daß die Aufstrichmasse durch die Poren des Papiers zur unbestrichenen Oberfläche hindurchdringt.

Außerdem bilden die inneren oder unbestrichenen Blätter Rückblätter oder Durchzugblätter, welche leicht von den gestrichenen Blättern nach der Herstellung oder bei Gebrauch getrennt werden können und die beim Aufstapeln ein Zusammenkleben der Papiere verhindern.

Die Papiere können von gleichem Gewicht und Dicke sein, oder eines der Papiere, z. B. das Unterlagblatt, kann auch schwerer und dicker sein als das andere oder umgekehrt. Die Verbindung der Blätter (der ungestrichenen oder zu streichenden) kann in bekannter Weise dadurch erfolgen, daß man sie leicht aufeinanderpreßt, sodaß sie zunächst leicht aneinanderheften, dann aber leicht getrennt werden können.

Das Durchschlagen der Farbe durch die Poren des dünnen Kohlepapiers wird, wie Versuche ergeben haben, dadurch verhütet, daß das zu streichende Papierblatt mit dem Unterlageblatt, wenn auch leicht trennbar, so doch durch Pressung in feuchtem Zustande relativ dicht verbunden wird. Dadurch erfolgt eine Schließung auch größerer Poren des zu streichenden Papierblattes, sodaß die aufgetragene Farbe nun nicht mehr auf die Unterseite des Papiers durchdringen kann.

Der Fortschritt, der durch die vorliegende Erfindung erreicht wird, beruht nicht nur in der Verringerung der Kosten in der Herstellung der zu bestreichenden Blätter, sondern auch in der größeren Leichtigkeit, mit welcher das Kohlepapier zu behandeln ist, und vor allem darin, daß die Streichmasse nicht auf die Rückseite des Papiers gelangen kann durch die feinen Poren, durch die sie sonst hindurchgeht. Wenn erwünscht, kann das Unterlagblatt auf dem Kohlepapier verbleiben bis zum Gebrauch oder während des Gebrauches. Anstatt des Kohleaufstriches kann auch irgend ein anderer Aufstrich auf das Papier aufgebracht werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Erzeugung von Kohlepapier oder anderen bestrichenen bzw. zu streichenden Blättern, dadurch gekennzeichnet, daß das zu streichende Blatt vor dem Aufbringen der Aufstrichmasse mit einem Unterlagblatt leicht trennbar etwa durch Pressung in feuchtem Zustande verbunden wird. 2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwei solcher Verbundblätter mit den Unterlagblättern aufeinandergelegt und die beiden Außenflächen gleichzeitig oder nacheinander bestrichen werden.

Zwecks Verhinderung der Fälschung von Unterschriften empfiehlt *Aladàr Làng*, Budapest, VIII., Bezerédy-u. 4, die Unterschriften auf Schecks und dergl. zu fixieren und dadurch deren Fälschung (auch durch nachträgliche Veränderung der Schriftzüge) unmöglich zu machen. Das neue Mittel besteht in einer Flüssigkeit, mit welcher das Papier an der Stelle der Unterschrift imprägniert wird, wodurch die ursprüngliche Schrift nicht mehr entfernt werden kann, Korrekturen oder Veränderungen derselben mittels einer eigenen Reagenzflüssigkeit erkannt werden. (Chem.-Ztg.)

Die Ursachen der Veränderungen von Schmier- und Isolierölen im Gebrauch besprach Prof. *F. Frank*, Berlin.

Er hat gefunden, daß in allen Fällen, die seiner Beobachtung zugänglich waren, Einwirkungen des Sauerstoffs der Luft die Hauptursachen der Veränderungen waren. Die Veränderungen äußern sich in sehr verschiedener Weise durch Verdikkung, Verharzung, Lösung von Metall aus Lagerschale und Zapfen. Die Einwirkungsprodukte des Sauerstoffs bleiben also nicht bei den Verharzungen stehen, sondern gehen bis zu Säuren, die nun in allen Abbaustufen angetroffen und zum Teil isoliert werden können. Die bisher erfaßten Säuren sind zunächst flüssige bis halbfeste, meist schnell unter Laktonbindung verharzende Stoffe, die den Oxycarbonsäuren angehören.

Die Beobachtungen wurden an dem Schmieröl der Turbinen angestellt. Hier ist besonders Wert auf die Aufklärung gelegt wegen der Wichtigkeit der Turbinen für die Energieversorgung großer Arbeitsgebiete. Neben der reinen Oxydation sind als zusätzliche Schädigungsursachen gefunden: Wasserschläge von alkalischem Wasser, mechanische Verunreinigungen aus ungenügender Betriebsüberwachung (Sand, Holz, Putzwolle, Dichtungsmaterial usw.). Besonders nachteilig ist der so häufig beobachtete scharfe Sand, dessen Ansaugung ja auch schon manches Unglück im Kompressorbetrieb herbeigeführt hat.

Im Transformator sind die gleichen zersetzenden Erscheinungen aufgetreten, die Abhilfe scheint durch Ausdehnungsgefäße und andere Schutzmittel für das Öl ermöglicht zu werden. Vortr. erwähnt hier Arbeiten von Dr. v. d. Heyden und Dr. Typke von der A. E. G. Sonst ist Regeneration der Öle durch Behandlung mit Lösungsmitteln (Methylalkohol) erfolgreich gewesen.

Lageröle und Schmieröle für Dieselmotoren konnten für die Prüfungen herangezogen, und die Veränderungen auf Sauerstoffeinwirkung zurückgeführt werden. Erwähnt wurden auch partielle Verbrennungen, wie sie z. B. im Luftverdichter der Dieselmaschine vorkommen und zu harten Krusten und damit schweren Schädigungen führen. Bei Triebstoffmotoren können aber nicht allein die Schmieröle, sondern auch die Triebstoffe selber Krusten durch ungenügende Verbrennung bilden. (Ber. d. Ges. f. Braunkohlen- u. Mineralölforschung d. Z. f. ang. Chemie Nr. 30, 1924.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 4.

Hamburg, den 1. November 1924.

= Die vergangene Woche war so recht dazu angetan, uns unsere innerpolitische Zerrissenheit, die Wurzel allen Übels, so recht deutlich zu Gemüte zu führen. In Hamburg waren an die stattgefundenen Bürgerschaftswahlen ziemlich starke Hoffnungen geknüpft worden, welche ein Wiedererwachen staatlichen Willens und die Wiedererweckung hanseatischen Geistes im Sinne vergangener Zeiten zum Gegenstand hatten. Es blieb aber alles beim alten und zwar durch die eigene Schuld der Bevölkerung, welche sich nur mit 66 % an der Wahl beteiligte. Demnach ist jeder 3. Wahlberechtigte am warmen Ofen geblieben! Dann kam in England der überwältigende Wahlsieg der Konservativen, welche mit einem Ruck über zwei Drittel sämtlicher Sitze an sich rissen und der Arbeiterregierung ein jähes Ende bereiteten. Man kann der Energie, mit welcher das englische Volk seine Einsicht in politische Notwendigkeiten in die Tat umsetzte, nur die höchste Achtung und Anerkennung zollen. Diese Einsicht, und das ist das Wesentliche, geht bis tief in die Kreise des englischen Arbeiters hinein, welcher klug und politisch reif genug ist, um zu begreifen, daß in erster Linie das Ganze gedeihen muß, um auch dem Einzel-Mitgliede bessere Daseinsbedingungen zu ermöglichen. Erst das Vaterland und dann die Partei! Um wie viele Himmelsweiten sind wir noch von einer solchen Auffassung entfernt.

Die Marktlage in Ölen und Fetten hat in den letzten beiden Wochen eine gewisse Beruhigung erfahren. Namentlich in den Vereinigten Staaten trat eine Unterbrechung der Preissteigerung ein. Die Getreidemärkte scheinen die stärkste Kaufperiode hinter sich haben. Schmalz ist inzwischen von $ 17 auf $ 15¼ zurückgegangen, Talg von 10⅛ auf 9⅞. Der Talgmarkt interessiert zurzeit wohl am meisten und bietet ein interessantes Problem. Dem Anscheine nach beginnen die Preise auch im Londoner Markt schon nachzulassen. Namentlich die billigeren Sorten wurden niedriger abgegeben. Es wird nun im wesentlichen darauf ankommen, ob der Markt in der Lage ist, die gekaufte Menge Ware auch aufzunehmen. Über den Absatz von Fertigfabrikaten, wie Seife, wird im allgemeinen noch geklagt, während der Geschäftsgang für Speisefette und Saisonartikel, wie Kerzen eine bessere Beurteilung erfährt. Da aber der Herbst in der Zwischenzeit ziemlich weit vorgerückt ist, muß man annehmen, daß der Konsum dem Markt auf einige Zeit fernbleiben kann.

In Pflanzenfetten hat sich der Markt in der Zwischenzeit nicht geändert. Die Stimmung ist lustlos, und es sind auch nur geringe Umsätze zu verzeichnen gewesen.

Leinöl hat seinen höchsten Stand nicht behaupten können. Holland war bis fl 61 p. 100 Kilo gestiegen und steht gegenwärtig fl 57. Wir haben zweifellos in dieser Jahreszeit mit schwachem Bedarf zu rechnen; der Markt dürfte daher zurzeit kaum eine Anregung zu neuer Steigerung empfangen. Natürlich bleibt die Hauptfrage, ob die Blanko-Engagements auf den Hauptmärkten als gedeckt anzusehen sind. Fast möchte man glauben, daß dieses der Fall ist. Dann dürften wir für die Folge mit abbröckelnden Preisen zu rechnen haben. Zu beachten bleibt, daß alle anderen mit Leinöl in Wettbewerb tretenden Pflanzenöle, wie Sojabohnenöl, Baumwollsaatöl, Maisöl, Sonnenblumenöl zurzeit entweder knapp oder nicht vorhanden sind oder teurer als Leinöl einstehen. Der Konsum wird daher immer wieder auf Leinöl zurückgreifen müssen. Der Bedarf ist infolgedessen auch gegenüber dem Vorjahr gestiegen. Es wurden eingeführt:

in Tonnen à 1000 kg	1924	1923
Leinsaat	74 500	49 300
Leinöl	21 000	17 700

Trotz dieser reichlichen Zufuhren sind gegenwärtig die Ölbestände auf den Mühlen als ziemlich geräumt anzusehen, sodaß der Bezug holländischen und englischen Öles auch fernerhin von großem Interesse bleiben wird.

Es scheint auch hieraus hervorzugehen, daß die Ölmühlen zurzeit kaum in der Lage sind, dem Bedarf zu genügen. Es wäre daher ein schwerer Fehler, der freien Einfuhr von Leinöl und verwandten Stoffen Hemmungen zu bereiten, wie sie mit der Wiedereinführung der Schutzzölle zweifellos eintreten würden. Energische Vorstellungen, den Gedanken an Ölzölle endgültig fallen zu lassen, werden angesichts einer Erörterung der Lage ihre Wirkung sicherlich nicht verfehlen.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 25. Oktober 1924.

= Die letzten Kurse

Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%	Frs. 430,
Saponifikat, 88%	Frs. 500,
Dynamitglyzerin	Frs. 650,
Pharmakopöeware	Frs. 700

blieben bei schwacher Stimmung unverändert.

Auf 1925 lagen Angebote in Unterlaugen-Rohglyzerin, 80%, zu £ 53, in Saponifikat zu £ 59 und in Dynamitglyzerin zu $ 33 fob Marseille vor.

Gebote auf Unterlaugenglyzerin, 80%, prompte Lieferung waren zu £ 52.10, auch £ 52 fob Dünkirchen, Antwerpen, Rotterdam gesucht.

Bei uns blieb die Marktlage unverändert, und Dynamitglyzerin ist in prompt für Export gesucht. Horst Großmann.

Augsburg-Göggingen, den 1. November 1924.

= Paris blieb unverändert und stationär, Belgisches Saponifikat wurde zu Frs. 550, Leihfässer fob Antwerpen per November-Dezember angeboten. Dynamitglyzerin prompte Lieferung war vom Auslande gesucht, es waren jedoch nur kleine Posten zu zu hohen Preisen angeboten, da andererseits, wahrscheinlich von Belgien oder Holland, günstigere Preise gemacht worden sein sollen.

Bei uns blieb die Marktlage bei reger Nachfrage unverändert. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (30. Oktober 1924.) Wie an den ausländischen Märkten, so haben sich auch am einheimischen Markt die Verhältnisse im Laufe der Woche wenigstens für Leinsaat und Leinöl etwas gelockert. Als indessen Amsterdam Ende der Woche erneut mit geringen Mehrforderungen für Leinöl kam, wurden auch die Forderungen für Leinöl am einheimischen Markt wieder etwas erhöht. Greifbares rohes Leinöl notierte am Schluß der Woche Fl 57 bis 57½ einschließlich Faß ab Lager, Rüböl ohne Faß etwa M 105, Salatöl in Originalfässern mit Faß M 120 bis 126 und Erdnußöl M 130 bis 132 pro 100 kg, Frachtgrundlage Köln. Abgeber forderten ferner für Palmöl, Lagos, roh, £ 44 bis 44.10, helles Baumwollsaatöl £ 51.10 bis 52, rohes Sojabohnenöl £ 48.10 bis 48.15 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Die Haltung der ausländischen Märkte ist näherer Betrachtung wert. Die Schätzung des Ertrages der argentinischen Leinsaaternte mit 1,245 Mill. t dürfte nach Ansicht des Verfassers mäßig hoch gegriffen sein, wobei natürlich auch an die erhebliche Unterschätzung der letzten Ernte gedacht ist. Argentinien verschiffte in dieser Woche nach Europa 18 500 t Leinsaat gegen 19 700 t in der Vorwoche und 5000 und 7800 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, Indien 6450 t Leinsaat, 1325 t Rübsaat und 4600 t Baumwollsaat gegen 3600 t Leinsaat, 1325 t Rübsaat und 2700 t Baumwollsaat in der entsprechenden Vorjahrswoche. Der Rückgang des sichtbaren Vorrates von Leinsaat am La Plata von 60 000 auf 50 000 t fällt nicht ins Gewicht, im Vorjahr betrug solcher nur 15 000 t. Leinsaat prompter Verschiffung notierte am La Plata Ende der Woche 22,70 Pesos Papier pro 100 kg gegen 23,05 Pesos in der Vorwoche wie im Vorjahr. Auf Termine war Leinsaat am La Plata zum Schluß der Woche etwas fester, wogegen in Kanada und Nordamerika die Preise weiter nach unten gebogen waren.

Die englischen Märkte gaben gegen Ende der Woche namentlich für Leinsaat und Leinöl nach, aber auch Sojabohnenöl war etwas billiger. London notierte für Leinsaat, Calcutta, £ 24.7/6, Bombay £ 25, Plata £ 22.7/6 Sojabohnen £ 14.10, Rübsaat, Toria, £ 25.5, Kottonsaat, Bombay, £ 12, ägyptische schwarze £ 14.18/9, Hull für Leinöl, vorrätig, £ 44.10, November-Dezember £ 44.12/6, Rüböl, extrahiert, £ 52, Sojaöl, extrahiert, £ 45.10, Palmkernöl, gepreßt. £ 45, Erdnußöl gepreßt oder extrahiert, £ 54, geruchfrei £ 58 pro t. Leinöl erlitt den stärksten Druck an der Amsterdamer Börse, wo greifbare Ware von Fl 57 auf Fl 54 zurückging, sich am Schluß aber wieder auf Fl 55 pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik erholte. Rüböl war hier mit Fl 61½ unverändert, das in Antwerpen Frs. 490 notierte, während Leinöl mit Frs. 410 pro 100 kg angeboten war.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 30. Oktober 1924.

Die allgemeine Lage auf den Auslandsmärkten hat sich gegenüber der Vorwoche wenig geändert. Am hiesigen Platz war das Geschäft nach dem Inlande ruhig, für einige Ölsorten sind die Preise leicht abgebröckelt.

Für Rindertalg lauten die Forderungen vom La Plata unverändert. Angebote in Loko-Partien sowie schwimmender Ware sind immer noch nicht sehr reichlich. Auf der gestrigen

Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1308 Faß 354 verkauft zu unveränderten Preisen.

Leinöl ging zu Anfang der Woche bedeutend herunter, konnte sich jedoch gegen Schluß, angesichts der festeren Saatenmeldungen, wieder behaupten. In kurzfälliger Ware wurden größere Umsätze getätigt.

Sojabohnenöl lag fest.

Kokos- und Palmkernöl zeigten keine Veränderung. Die Umsätze blieben gering.

Kotton- und Maisöl: Bei ruhigem Geschäft blieben die Preise auf vorwöchiger Basis.

In Fettsäuren sind die Vorräte nach wie vor knapp, doch hat auch die Nachfrage nachgelassen.

Rizinusöl lag ruhig.

Abfallende Fette: Die Marktlage zeigte das gleiche Bild wie in der Vorwoche.

Hamburg 11, den 31. Oktober 1924.

Leinöl, loko Hfl. 57,50, Leinölfirnis GM 102, Leinölfettsäure Hfl. 63, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 50.10, Kokosölfettsäure £ 45, Sojabohnenölfettsäure £ 42.10, Lagos-Palmöl, roh £ 44.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 42, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 49, Palmkernölfettsäure £ 45, Baumwollsaatöl, hell £ 53, Rizinusöl I. Pressung £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71.10, Sojabohnenöl, roh £ 49, Sulfuröl ital. Lire 500, Rindertalg A techn. £ 50 bis 52.10, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 79, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 35.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8, Terpentinöl, amerik. $ 35,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 8, Schellack lemon GM 9 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 81, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 1. November 1924.

Die abgelaufene Woche brachte für Öl und Fettwaren eine weitere Preissteigerung. Die Umsätze waren bescheiden. Auch hier liegt der Markt fest, und Preise ziehen an; im Absatz ist eine Stockung erfolgt.

Talg bleibt gesucht. Im Inlande sind die anfallenden Mengen nicht groß und decken nicht den Bedarf. Der Preisunterschied zwischen Auslandstalg und inländischen Qualitäten schwindet immer mehr. Knochenfett hat infolge der festen Lage von Talg im Preise angezogen; doch immer ist dieser Artikel im Vergeich zu Talg sehr preiswert. Feste Öle. Kokosöl lag in der vergangenen Woche sehr fest, und es wurden größere Mengen verkauft. Flüssige Öle. Leinöl konnte seine hohen Notierungen behaupten. Sojaöl war gesucht, und die Preise wurden erhöht.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 000 aufwärts, benzinextrah Knochenfett, raff. K 14 500, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 500, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl, I. Pressung K 25 500, Rizinusöl, II. Pressung K 24 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 17 800, Elain, sap. K 19 400, Elain, dest. K 19 000, Sojafettsäure K 14 800, Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 31. Oktober 1924.

Die überseeischen Terminmärkte für Leinsaat zeigten in der verflossenen Woche verhältnismäßig wenig Veränderungen. Die Forderungen der Leinsaatverkäufer bleiben nach wie vor hoch, sowohl für die alte wie auch für die neue Ernte, aber auf der anderen Seite war die Nachfrage seitens der europäischen Ölmühlen recht gering und die Umsätze beschränkt.

Über die neue Ernte in Argentinien ist Zuverlässiges immer noch nicht zu erfahren, aber man rechnet doch allgemein damit, daß die neue Ernte ernstliche Beschädigungen erlitten hat, und die holländischen Ölmärkte haben die Leinölpreise gerade für spätere Termine weiter erhöht.

Der Absatz an Leinöl ist in letzter Zeit zurückgegangen. Der Konsum an gekochtem Leinöl geht ja um diese Jahreszeit naturgemäß zurück, und für die Fabrikation von Schmierseife ist augenblicklich Sojaöl ein starker Konkurrent gegen Leinöl.

Holzöl.

Hamburg, den 30. Oktober 1924.

Die Situation ist ruhig, und ich notiere für Loko-Ware £ 87 und für schwimmende Ware £ 83 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 30. Oktober 1924.

Die bereits in meinem letzten Bericht erwähnte lebhafte Geschäftstätigkeit hat weiter zugenommen.

Paraffin: Der Markt liegt hier und in den Abladungsländern nach wie vor fest. Ich notiere heute noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,75 bis 15, Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14,10 bis 14,35, und für Ia weißes poln. Tafelparafffin 50/52° $ 13,50 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Die Nachfrage ist sehr lebhaft, und ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23, 58/60° $ 23,50 Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 35,50, Ceresin weiß 54/56° $ 24, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs ist sehr fest, bei steigenden Preisen. Ich notiere für ausländisches je nach Provenienz sh 142 bis 160 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs liegt ruhig; ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungsware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Bei ruhigem Geschäft ist die Tendenz als stetig zu bezeichnen. Ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 118 p. cwt. und für courantgrau sh 114 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 118 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46. — Harz: Die Harzpreise sind sprunghaft nach oben gegangen. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,50 und für Loko-Ware $ 7,60.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nicht anders vermerkt, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt GM 10 für 100 kg, für Japanwachs GM 15 für 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düseldorf, Köln, und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart.) E. N. Becker.

Hamburg, den 30. Oktober 1924.

Der Markt ist bei anhaltend festen Forderungen unserer Rohstoffe ruhig, aber unverändert fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp. Wir notieren deutsches zu GM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches 139 bis 155 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist fest. Wir notieren courantgraue Ware zu 115 bis 116 sh, fettgraue Ware zu 118 bis 120 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fester. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 31. Oktober 1924.

Bei gleichen Preisen war die Nachfrage in der letzten Berichtswoche weiterhin rehr rege.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 145—150, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54/56° GM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 100 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 31. Oktober 1924.

○ Eine weitere Preissteigerung bei absolut festen Märkten bildet das Signum der letzten Woche, wenngleich im Hamburger Markt das effektive Geschäft nicht gerade überragend war. Eine Ausnahme bilden größere Verkäufe nach Rußland, für welche die zweite Hand, soweit sie die letzten Wochen zu umfangreichen Versorgungen ausnutzte, jetzt gewisse Vorteile für sich buchen kann. Sie ist bequem in der Lage, gegen die höher liegenden Abladungsnotierungen aller Abladungsmärkte aufzukommen.

Die letzten hier geltenden Notierungen stellten sich wie folgt: Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 7,40, H/J 7,50, M 7,80, WG 9,60, WW 10,75 $ die 100 kg, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 3,70, D 3,75, E 3,75, F/G 3,80, H/J 3,82½, K/M 3,85, N 4,10, WG 4,55, WW 4,90 $ die 112 lbs, cif hier, Tara 20% Abladungsgewicht.

Spanisches Harz, Loko-Ware: Ie 10,50, Excelsior 11,25 $ die 100 kg ab Lager hier, neues Bruttogewicht mit 6% Tara. Spanisches Harz, Abladungsware: IX 7, VIII 7,10, VII 7,20, VI 7,25, V 7,85, IV 8,55, III 8,75, II 9,75, Ic 10,35, Is 10,55, Ie 10,85, Excelsior 11,45 $ die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Französisches Harz, loko: WW 225, AAA 265, AAAA 275 Ffrs. die 100 kg ab Lager hier, Tara 6% neues Gewicht. Französisches Harz, Abladungsware: BN 168, EF 178, G 178, H 180, I 181, K 183, M 186, N 189, WG 195, WW 200, U 202, R 204, AA 240, AAA 245, AAAA 255, AAAAA 270 Ffrs. per 100 kg cif hier, Abladungsgewicht mit 7% Tara.

Portugiesisches Harz, Pale 2 war für Abladung mit $ 6,30 bis 6,35 die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht Tara 7% angeboten.

Griechisches Harz notierte für Abladung in Säcken mittelhelle Ware sh 14/- per 50 kg cif brutto/netto.

Im Londoner Markt war das Geschäft reger; an den amerikanischen Abladungsmärkten wurde stark von London gekauft, aber auch der Loko-Abzug war besser. Für spot-Ware wurden zuletzt notiert: Amerikanische Ware: F/G 16/-, H 16/1½, M 16/3, WG 18/6, WW 20/6 sh das cwt.

Französische Ware blieb nominell gehalten für spot mit H 16/1½, M 16/3, WG 18/6, WW 20/6 sh das cwt.

Die Ablader in Frankreich und auch in Spanien halten zurück, in Erwartung noch höherer Bewertungen; hinübergelegte Orders werden meistens mit erneut höheren Gegenforderungen beantwortet. Das Hauptgeschäft konzentriert sich deshalb augenblicklich auch auf amerikanische Ware, für welche größeren Abnehmern gewisse Zahlungserleichterungen zugestanden werden. Die Amerikaner setzen alles daran, den deutschen Markt wieder voll zu erobern; an den englischen Märkten haben sie Einbußen längst wieder eingeholt. Von Amerika wird weitere Belebung des Abladungsgeschäftes besonders nach den bekannten Richtungen, Südamerika und nach dem Osten, gemeldet; zudem rechnet man damit, daß nach Beendigung der Wahlperiode sich die Inlandsindustrie zu größeren Eindeckungen anschicken wird, deren Umfang allein in der Lage sein wird, die jetzt noch anfallende Erzeugung aufzunehmen. Der Baumfluß geht merklich zurück, und wenn sich dies in den Zufuhren an den offenen Erstmärkten noch nicht so auffallend geltend macht, so ist dabei zu berücksichtigen, daß diese Zufuhren bereits zu beachtenswertem Teil aus der in den Wäldern während der schlechteren Abzugszeit zurückgehaltenen Ware gespeist werden. Die amerikanischen Ablader wiederholen, daß diese Zurückhaltungen bald auf den Umfang zurückgeführt sein werden, den man allgemein noch während jeder Saison vorfand und welcher im Laufe der späten Herbst- und Wintermonate noch stets eine gewisse Absorbierung fand, nachdem die wöchentlichen Erzeugungsmengen auf jenem Niveau angelangt waren, das die tägliche Frage bei halbwegs normalem Geschäft nicht mehr zu befriedigen vermochte.

Die Käufer von Harz überall werden deshalb mit einer noch weiteren Aufwärtsbewegung der Harzpreise in der nächsten Zeit zu rechnen haben, und man kann zum mindesten vorerst Chancen für eine Rückwärtsbewegung der Preise nicht in Aussicht stellen.

Das deutsche Geschäft im allgemeinen scheint für den Rest dieses Jahres eine lebhaftere Entwicklung nicht mehr bringen zu sollen. Auf der ganzen Linie mit Ausnahme weniger Importprodukte ist wieder ein größerer Stillstand zu verzeichnen, und diese direkte Unlust zu Unternehmungen wird während der wieder beginnenden Wahlbewegung bei uns auch kaum eine Änderung erfahren. Für ein jedes Unternehmen, ob groß oder klein, sind solche Zeiten nicht geeignet, auf längere Sicht irgendwelche Dispositionen zu treffen, die nicht den reinen va banque-Charakter tragen sollen. Gerade die finanzielle Seite, die bei uns trotz aller Anleihen immer noch denkbar schwierigst liegt, gestattet es nicht, mehr als für den Augenblick zu sorgen, und hinzu kommen noch die Unsicherheiten über die zu erwartenden Handelsverträge oder ähnliche Abkommen, die es der Industrie nicht ermöglichen, so lange nicht volle Klarheit herrscht, sich auf eine lebhaftere Produktion einzustellen, weil man ja nicht weiß, wo und in welchem Umfange man für manche Produkte noch konkurrenzfähig bleiben wird. Über den Fortgang dieser Verhandlungen dringt bisher nur wenig in die Öffentlichkeit und wenn dies auch in gewisser Beziehung gute Seiten haben mag, so bindet es doch die produktiven Kräfte ungemein und führt bei langer Andauer zu gänzlichen Stockungen. In dieser Hinsicht wäre deshalb ein schnellerer Fortgang der Verhandlungen zu wünschen, auch wenn dabei, was übrigens allgemein für das Bessere gehalten wird, ein Provisorium für nicht allzulange Dauer herauskommen sollte, das es ermöglicht, mit dem Erreichten praktische Erfahrungen zu sammeln.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

⁂ (30. Oktober 1924.) Die Marktlage war im Laufe des Berichtsmonats im Auslande sowohl, wie im Inlande im allgemeinen wenig befriedigend. Die englischen Märkte kamen mit Preisermäßigungen in der Hauptsache für Pech und Benzol, was auch auf den deutschen Markt in etwa zurückwirkte. Die Aussichten sind zunächst sehr ungewiß. Die Auflösung des Reichstages und der Wahlkampf haben zur Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse in Deutschland wohl kaum beigetragen. In der ersten Hälfte der Berichtsspanne war die Stimmung am einheimischen Markt fester, das Kaufinteresse für Teer und Pech wohl lebhafter, später ging die Kauflust aber wieder zurück, sodaß man heute im allgemeinen wohl mit Untergeboten kaufen kann. Für Steinkohlenrohteer nannte der Großhandel Preise von M 5 bis 5,25 und für Braunkohlenteer je nach Beschaffenheit von M 2,50 bis 5 pro 100 kg ab Erzeugungsstelle. Abfallteer war erheblich billiger angeboten. Steinkohlengeneratordickteer notierte etwa M 1,50 bis 1,75 und Braunkohlenabfallteer etwa M 0,75 bis M 1 pro 100 kg ab Lieferstation. Ernstliche Kauflust würde aber voraussichtlich noch etwas billiger ankommen. Das Interesse an Teerölen war sehr verschieden. Kauflust für längere Fristen bestand in den letzten Wochen weniger. Für Steinkohlenteeröle forderten Abgeber gegen Ende der Berichtswoche M 9 bis 11 pro 100 kg ab Erzeugungsstelle, teils mehr, teils jedoch auch wohl etwas weniger. Gasöle hielten im großen und ganzen die früheren Preise, neigten gegen Schluß der Berichtsperiode aber auch eher nach unten. Hellgelbes Gasöl kostete M 16 bis 16,50, dünnflüssiges, ungestrecktes, technisch wasserfreies Gasöl von ca. 10000 Kalorien etwa M 11,50 pro 100 kg netto ohne Verpackung ab Station. Wahrscheinlich werden Gasöle aber auch etwas billiger abgegeben werden. Hellbraunes Buchenholzkarbolineum war in der letzten Woche zu M 9,25 bis 9,50 pro 100 kg ohne Faß ab westfälischer Station angeboten. Die Pechpreise haben sich bei einiger Nachfrage ziemlich gehalten. Anfänglich war die Nachfrage lebhafter, später ließ sie indessen wieder nach. Springhartes Steinkohlenteerhartpech, reine Destillationsware stellte sich auf M 6 bis 6,25 pro 100 kg ohne Verpackung ab Fabrik. Die Forderungen für Braunkohlenteerpech waren sehr verschieden. Holzpech war in den letzten Wochen reichlich und billiger angeboten zu verschiedenen Preisen. Für mittelhartes Buchenholzpech forderten Abgeber etwa M 4,80 bis 5 und für springhartes Buchenholzpech etwa M 4,50 bis 4,75 pro 100 kg ab westfälischen Stationen. Nachdem der Absatz gegen Schluß des Berichtsmonats sich wieder verlangsamt hat, liegen kleinere Preisermäßigungen im Bereich der Möglichkeit.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 30. Oktober 1924.

Der Chemikalienmarkt verkehrte in äußerst ruhiger Haltung. Die Preise zeigten teilweise steigende Tendenz. Wenn auch vom Auslande zahlreichere Aufträge eingingen als aus dem Inland, so kann doch im großen und ganzen das Geschäft nur als sehr mäßig bezeichnet werden. Die Seifenindustrie klagte allgemein über Mangel an Absatz.

Für Amylpräparate wurden die Werkspreise um bis zu 20% erhöht. Für Amylacetat forderte man zuletzt GM 480.

Ätzkali: Die Abgänge hielten sich in engen Grenzen. Lokopartien wurden mit GM 56,50 gehandelt. Bei Abnahme von Ladungen wurden GM 56,50 bis 56,90 frachtfrei deutscher Vollbahnstation verlangt. Fob Hamburg unverändert $ 13.

Ätznatron lag etwas ruhiger. Greifbare Mengen erzielten GM 32. Die russische Konsignationsware drückte stark auf den Exportmarkt. Fob Hamburg wurden £ 15.5 notiert.

Die Bleipreise kamen wieder fester. Infolgedessen wurden die Forderungen für sämtliche Bleifarben heraufgesetzt. Es notierten:

Bleiweiß, pulv. GM 97 bis 98, in Öl GM 103.

Bleimennige Syndikat GM 93, gar. rein GM 87.

Borax: Infolge Erhöhung der englischen Preise lag der Markt sehr fest; pulv. £ 25.5, krist. £ 24.15.

Glaubersalz: Nachdem der Markt durch die Unterbietungen des Wintershall-Konzerns längere Zeit sehr schwach lag, werden neuerdings von vielen Seiten Preiserhöhungen gemeldet. Kalz. gemahlene Ware notierte ab Werk lose GM 5,25, fob Hamburg inkl. Jutesäcke £ 3.10. Kristall. Glaubersalz wurde allgemein stark gesucht. Grob krist. Ware war kaum aufzutreiben. Für feinkrist. Ware wurden ab Mitteldeutschland lose verladen GM 2,60 und fob Hamburg, inkl. Jutesäcke $ 1,08 gefordert. Vor einigen Wochen war fob Rotterdam noch zu $ 0,93 anzukommen.

Kalilauge: Ein kleines Bedarfsgeschäft wickelte sich ab. Lokoware kostete GM 30,25, während für Ladungen GM 29,25 bis 29,75 gefordert wurden.

Schwefelsäure: Die Werke erhöhten die Inlandspreise. 66° notierte GM 5,75 und 60° GM 3,90 ab Mitteldeutschland. 66° Bé Eisenfässer £ 6.12/6 fob Hamburg, Ballons £ 6.2/6 fob Stettin.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 1. November 1924.

In der vergangenen Berichtswoche hat sich die Situation kaum geändert, man konnte eher einen kleinen Rückgang der Umsätze beobachten, was darauf schließen läßt, daß die Krise immer noch nicht überwunden ist. Durch die noch unvermindert bestehenden ungünstigen finanziellen Verhältnisse wurde der Ge-

schäftsgang wiederum stark beeinflußt. Neuerdings ist durch den Mangel an Absatz ein Teil der chemischen Industrie gezwungen, Betriebseinstellungen in die Wege zu leiten, wodurch die derzeitige Wirtschaftslage am besten gekennzeichnet wird. Eine Änderung kann nur dann eintreten, wenn Industrie und Handel die erforderlichen flüssigen Mittel zugeleitet werden, sei es aus der Reparationsanleihe oder aus Privatkrediten ausländischer Geldgeber. Die Preistendenz war sehr uneinheitlich, während in einzelnen Chemikalien Preisermäßigungen stattfanden, wurden die Notierungen für Amylpräparate, Leinöl, Paraffin und Rizinusöl zum Teil beträchtlich erhöht.

Unbefriedigend war das Geschäft in

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, wovon nur kleine Mengen zu M 57 aus dem Markte genommen wurden. Gegenüber der Vorwoche zeigte sich wieder mehr Bedarf für

Ätznatron, 128/30°, geschmolzen. Lokoware kostete je nach Abnahme M 34—35. Obwohl

Ameisensäure, techn. rein, 85%, auf M 84 frachtfrei ermäßigt wurde, war das Geschäft ohne besonderen Umfang. Für

Antichlor, gew. krist., zeigte sich ab und zu nur geringes Interesse, man verlangte bei Waggonbezug M 15,50. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Bittersalz, weiß krist., welches zu M 4,65 erhältlich war.

Bleizucker, dreifach, weiß, krist., notierte M 86. Die Forderungen für

Blutlaugensalz, gelb, krist., (Gelbkali), bewegten sich zwischen M 130 und M 135.

Blutalbumin, hell, Ia, bot man zu M 385 an. Für

Borax, raff., pulv., lag ständig Bedarf vor; man forderte für Loko-Ware M 52. Was sich von

Brechweinstein auf dem Markte befand, bewertete man mit M 220 frachtfrei für techn. Ware 43/44%. Das Kaufinteresse für

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, hat nachgelassen, obwohl noch preiswerte Partien zu M 16,50 zu haben waren. Nach

Chlorzink, pulv., 98/99%, wurde wenig Umschau gehalten; was sich von diesem Artikel auf dem Markte befand, bewertete man mit M 51.

Chromalaun, ca. 15%, krist., wurde stets, wenn auch nur in kleinen Mengen zu M 36,50 von dem Konsum übernommen. Das Geschäft in

Formaldehyd, 30 Gew.-%, hielt sich in sehr engem Rahmen; man forderte bei Ballonbezug M 73 frachtfrei. Dasselbe bezieht sich auch auf

Formaldehyd, 40 Vol.-%, für den man M 107 frachtfrei verlangte.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, war nur schwer verkäuflich, obwohl der Artikel augenblicklich sehr günstig zu M 3 erhältlich ist.

Glyzerin, einf. dest., leicht gelblich, 28° bot man letzthin zu M 146 an.

Hirschhornsalz, pulv., notierte M 60 frachtfrei, ohne daß nennenswerte Aufträge hereingenommen wurden. Die Situation in

Hühnereiweiß, Ia, krist., rein, hat sich wenig geändert. Bei knappen Beständen notierte der Artikel M 1250. Der Bedarf in

Hühnereigelb leicht dick, salzfrei, war mäßig; man verlangte bei Faßbezug M 96. Einer etwas besseren Nachfrage unterlag

Hühnereigelb für Gerbereizwecke, wofür man M 62 verlangte. In

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, zeigte sich immer etwas Bedarf, jedoch wurden nur kleine Mengen zu M 16 umgesetzt. Die letzten Forderungen für

Kaliumbichromat, krist., bewegten sich auf Basis M 83. Das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., war ohne besonderen Umfang; man nannte Preise von M 90 frachtfrei.

Kleesalz, pulv., welches zu M 85 angeboten wurde, fand wenig Begehr. Das Geschäft in

Milchsäure, techn. rein, 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei, war still; man forderte bei Faßbezug M 49 frachtfrei. Was sich von

Naphtalin, weiß, in Schuppen, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 24. Die letzten Offerten für

Natriumbichromat lauteten M 72. Für

Natriumbisulfat in Stücken verlangte man M 3,30 lose verladen. Die Nachfrage nach

Natrium bicarbonicum venale war befriedigend, jedoch wurden nur kleine Mengen zu M 14,50 umgesetzt. Was in

Natriumsulfit, 60/62%, pulv., zuletzt offeriert wurde, stellte sich auf etwa M 33,80 frachtfrei. Der Bedarf in

Natriumsulfit, krist., war mäßig; letzte Angebote wiesen Preise von M 17,50 bis 18 auf. Auch das Geschäft in

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, war unbedeutend; man verlangte bei Bezug kleinerer Mengen M 40. In

Oxalsäure, krist., 98/99½%, ist es gleichfalls nur zu unerheblichen Umsätzen gekommen; Loko-Ware stellte sich im Preise auf etwa M 48. Für

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., zeigte sich stets etwas Kaufinteresse; man forderte bei Faßbezug M 41. Unbedeutend war die Nachfrage nach

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, wofür man M 44 verlangte. In

Salmiakgeist, techn., 0,910, wurde immer etwas zu M 44 von dem Konsum aufgenommen. In sehr engem Rahmen hielt sich das Geschäft in Schwefelnatrium. Für

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, forderte man zuletzt M 14,50. Einige kleine Mengen von

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, wurden zu M 23,50 aus dem Markte genommen. Was an

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, angedient wurde, hielt sich im Preise zwischen M 9 bis 9,50. Das Bedarfsgeschäft in

Soda, kalz., 96/98%, war ohne Belang; je nach Menge verlangte man M 13,75 bis 15. Was von

Soda, krist., offeriert wurde, stellte sich auf M 7,50 bei Waggonbezug.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., kostete M 220 frachtfrei. Von

Zitronensäure, bleifrei, krist., wurden nur kleine Mengen zu M 350 dem Verbrauche zugeführt.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 31. Oktober 1924.

Ameisensäure 85% 75 (36), Ätznatron 125/8 32 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56,50 (29.10), Antichlor, krist. 14,50 (7.10) *Antichlor, Perlform 18,75 (9.13), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 97,50 (43.10), Bleimennige, rein 94 (41.10), Bleiweiß, pulv. 98 (42.10), Bleiweiß in Öl 104, Borax, krist. 48,50 (24.10), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (4), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (6.12), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 42,50 (20.15), *Chromalaun 37,50 (19.15), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.4), Essigsäure 80% 150 (39.15), Formaldehyd 30 Gew.-% 83 (49.15), Formaldehyd 40 Vol.-% 115 (51), *Glaubersalz, krist. (2.10), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.10), Kalialaunkristallmehl 13,80 (7.10), *Kalialaun in Stücken 15 (8.5), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 30,25, *Kupfervitriol 98/99% 38 (20.5), Kaliumbichromat 88 (43.10), Lithopone RS 34 (17), Naphtalin in Schuppen 30 (14.10), *Natrium bic. DAB 5 16,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,50, (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 14,50, Oxalsäure 98/100% 51 (22.5), Pottasche 96/8% 43,50 (20.15), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 42,50 (21.18), *Schwefelnatrium 60/2% 22,50 (11.5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2 (4.10), Soda, kalz. 96/8%, 13,75 (7.8), Soda, krist. 8,90 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 9 (5.10), Tonerde, schwefelsaure 17/8% 11,50, (6.5), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,30 (4.7/6), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.13), Zinkweiß Rotsiegel 68,50 (36).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Ungarischer Marktbericht.

Budapest, den 23. Oktober 1924.

Ätzkali 88/92% K 13 000, Ätznatron 128/130 K 7000/7200, Ammoniak, flüssig K 32 000, Anilinöl K 36 000, Anilinsalz K 32 000, Antichlor K 5000/5200, Bariumkarbonat K 5000/5100, Bittersalz K 2200/2300, Bleiglätte K 17 000, Bleimennige K 17 000, Bleinitrat K 30 000, Bromkali K 32 000, Bromnatron K 32 000, Borax, stück. K 13 000, Braunstein K 8800, Calc. carb. präc. K 6000, Chlorbarium K 6/7000, Chlorcalcium K 5600, Chlormagnesium K 4200, Chlorkalk 110/115 K 2500, Chromalaun K 7400, Chromkali K 17 800, Chromnatron K 15 000, Chromoxyd K 78 000, Eisenvitriol K 1200, Glaubersalz, krist. K 2000, Glaubersalz, kalz. K 2400, Hirschhornsalz K 12/13 000, Kalialaun, stückig K 38/4200, Kaliumchlorat K 8800, Ferrocyankalium K 26 500, Ferricyankalium K 65/70 000, Kaliumhypermang. K 26 500, Kalisalpeter K 11 000, Karbid K 8400, Lithopon Grünsiegel K 10 000, Magnesium carb. K 16 000, Natrium bic. venale K 6300, Natrium bic. mediz. K 6900, Natriumnitrit K 14 000, Natriumsulfit K 6000, Natriumbisulfit K 7200, Natronwasserglas K 2400, Pottasche 80/85% K 8000, Pottasche 90/95% K 9000, Salmiak, krist. K 11/13 000, Salmiak, stück. K 13/15 000, Salmiakgeist 0,910 K 6000, Salzsäure K 1850, Schwefelnatrium 30/32% K 4300, Schwefelnatrium 60/62% K 6200, Soda, kalz. K 3200, Soda, krist. K 1800.

Ameisensäure 85% K 17/18 000, Aceton, techn. K 18 000, benzoesaures Natron K 82 000, Citronensäure K 65 000, Karbolsäure K 52 000, Formaldehyd 40% K 25 500, Oxalsäure K 12 500,

Brechweinstein K 45/48 000, Weinsteinsäure K 42 000, Gummi cordofan K 24 000, Gummi geziréh K 19 000, Harz, franz. WW K 8800, Paraffin 50/52 K 15 000, Stearin K 29 000, Japanwachs K 40 000, Schellack TN orange K 135 000, Schwefelpulver K 3400, Terpentinöl, russ. K 17 000.

Palmkernöl K 22 500, Kokosöl, Cochin K 23 500, Kokosöl, Ceylon K 20 500, Rapsöl, roh K 18 000, Sonnenblumenöl K 18 000, Kürbiskernöl K 17 500, Leinöl K 21 500, Rizinusöl I. Pressung K 30 000, Rizinusöl II. Pressung K 28 500, Kokosölfettsäure K 19 500, Schweinefett, techn. K 18 500, Talg, inländ. K 23 000, Talg, ausländ. K 21 000, Benzinknochenfett K 15 000.

Duna Vegyipar.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Augsburg. J. Leister & Sohn. Herstellung und Vertrieb von Ölfarben und Handel mit Farben, Ölen und Lacken. Gesellschafter Leister, Josef, und Leister, Georg, Kaufleute.

† Berlin. Berliner Montanwachsgesellschaft Heimann & Co. m. b. H. Handel mit Teerprodukten und verwandten Artikeln. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Erich Heynemann.

† Bergzabern. Gebauer & Herckelrath, Seifenfabrik G. m. b. H. mit dem Sitz in Bergzabern. Fabrikation und Vertrieb von Seife und Seifenpulver u. dgl. Gesellschafter sind Franz Gebauer, Seifenfabrikant, Bergzabern, und Konrad Herckelrath, Kaufmann in Heuchelheim b. Frankenthal. Als Geschäftsführer sind beide Gesellschafter bestellt. Das Stammkapital ist voll einbezahlt.

† Bremen. Patent-Leder-Öl-Fabrik Bernh. Wilhelm Woerdemann. Inhaber ist Kaufmann Bernhard Wilhelm Woerdemann, Falkenstr. 1/3.

† Hamburg. Peters & Hotop, Inhaber Hugo Peters und Roderich Hotop. Großhandel in techn. Ölen und Fetten für die Lack- und Seifenfabrikation, in Kienteer, Terpentinöl und verwandten Produkten.

† Saalfeld a. S. Mitteldeutscher Seifenvertrieb Arthur Kopitzke. Inhaber Kaufmann Arthur Kopitzke.

† Wien III., Weissgärberlände 52. Lever & Co., Ges. m. b. H. Erzeugung und Handel mit Seifen aller Art.

-m. Abo, Finnland. Die Margarinefabrik Vegetabil-Margarin A.-B. wurde stillgelegt, wie sie angibt, aus Mangel an Absatz.

Augsburg. Der Redakteur der Seifens.-Ztg. Herr Diplom-Ingenieur Chemiker Dr. M. Bauer feierte am 30. v. M. in München seine Hochzeit mit Fräulein Luise Matiaschek aus Wien. Wir wünschen dem neuvermählten Paare viel Glück und Segen auf dem gemeinschaftlichen Lebenswege.
Die Kollegen aus der Redaktion und dem Laboratorium.

Augsburg. Der hiesigen Firma Veleda Seifen-Industrie wurde das Wortzeichen „Veleda“ unter Nr. 323 129 für Seifen aller Art eingetragen.

Berlin. Makrasin-Parfümerie-Fabrik G. m. b. H. Durch Beschluß vom 10. 10. 1924 ist § 6 des Gesellschaftsvertrages hinsichtlich der Vertretung geändert. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so erfolgt die Vertretung durch jeden Geschäftsführer selbständig. Ein Prokurist vertritt die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer. Max Krause ist nicht mehr Geschäftsführer.

Bergzabern. Franz Gebauer, Seifenfabrik. Firma gelöscht.

Bremen. C. H. Pein jr. A.-G. In der Generalversammlung vom 26. September 1924 ist der § 1 des Gesellschaftsvertrags dahin abgeändert, daß die Firma jetzt Seifen-Handels-Aktiengesellschaft lautet. Gleichzeitig ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Carl Hermann Heinrich Pein in Bremen.

Frankenthal, Pfalz. Die am 16. April 1924 über das Vermögen der Firma Heinrich Schuck, Seifenfabrik, A.-G., angeordnete Geschäftsaufsicht hat durch rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleich vom 10. Oktober 1924 am 25. Oktober geendigt.

-m. Göteborg, Schweden. Die Ölmühlen Svenska Oljeslageriaktiebolaget setzten das Aktienkapital von 5 auf 3 Mill. Kr. herab durch Rückzahlung zu Parikurs.

-m. Greaker bei Kristiania. A.-S. Greaker Cellulosefabrik errichtete eine Versuchsfabrik für Motor- und Holzimprägnierungsöl aus Spitzbergen-Kohle nach neuem Verfahren.

Hamburg. Chemische Fabrik Rowa A.-G. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 30. Juli 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung ist erfolgt. Die §§ 4 und 15 des Gesellschaftsvertrags sind gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Grundkapital 50 000 Goldmark, eingeteilt in 500 Aktien zu je 100 Goldmark. Die Aktien lauten auf den Inhaber. Schnabl ist aus dem Vorstand der Gesellschaft ausgeschieden. Die an Kaltenbach erteilte Prokura ist erloschen.

Harburg a. E. Harburger Ölwerke Brinckmann & Mergell. Die Prokura des Dr. Verhein ist dahin erweitert, daß er die Gesellschaft außer mit einem der Gesellschafter mit einem der übrigen Prokuristen vertreten kann.

Kehl. Oberrheinische Feintalg-Schmelze G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 7. Oktober 1924 wurde das Stammkapital von 187 000 M auf 65 450 Goldmark umgestellt.

Königsberg i. Pr. Die Gesellschaft m. b. H. Königsberger Öl- und Kuchenmühle ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 30. 9. 24 aufgelöst. Die Gläubiger werden aufgefordert, sich bei dem Liquidator Georg Thran, Königsberg i. Pr., Sattlergasse 8, zu melden.

Königsberg i. Pr. Bei der Seifenfabrik L. Gamm & Sohn beging Böttcher August Ender, Heinrichstr. 10 sein 40jähriges Angestelltenjubiläum.

Köln. Rokrei Wareneinkauf Kölner Friseure und Perückenmacher eingetragene Genossenschaft m. b. H. Die Genossenschaft ist durch Beschluß der Mitgliederversammlung vom 17. 6. 24 aufgelöst. Liquidatoren sind Bernhard Eichner und J. Hch. Düren, beide in Köln.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik Säbefabriken „Dannebroge“, Kristian V. Rasmussen, wurde errichtet. — -m. Im Hotel d'Angleterre, Ecke Kongens Nytorv und Östergade, wurde eine erstklassige „Parfumerie d' Angleterre“ aufgemacht. — -m. Landwirtschaftskandidat J. Ballieu-Andersen übernahm den Alleinvertrieb des Geflügel-Reinigungsmittels „Lutron“. — -m. Zahntechniker H. Amfeldt, Amager Boulevard 120, begann Herstellung von „Radya“-Toiletteartikeln. — -m. Das Lagerhaus der Schmierölhandlung Edelstein, Olsen & Co. im Freihafen ist teilweise niedergebrannt.

Leipzig. Die Firma Georg Balss, Friseurbedarfs- und Parfümerieartikel en gros, Querstr. 26—28, beging das 25jährige Bestehen.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Karl Paarsch, Kochstr. 112, alleiniger Inhaber einer Seifengroßhandlung unter der handelsgerichtlich nicht eingetr. Firma „Paarsch & Seyfarth“ in Leipzig, Sophienstr. 6, ist am 21. Oktober 1924, Vormittags 10¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Syndikus Dr. Korn in Leipzig, Kaiserin-Augusta-Str. 73. Anmeldefrist bis zum 14. November 1924. Wahltermin und Prüfungstermin am 26. November 1924, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 6. November 1924. — Hilgenberg & Götze A.-G. Die G.-V. der Gesellschaft (ätherische Öle) genehmigte den dividendenlosen Papiermark-Abschluß, sowie die Goldmarkbilanz für den 1. Januar 1924. Hiernach wird das Kapital von PM 14 Mill. auf GM 134 000 umgestellt. Dem Aufsichtsrat zugewählt wurden Dir. Paul Hilgenberg, Leipzig, und Max Großmann. (Frkf. Ztg.)

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Rudolf Alfred Engelhardt, Kantstr. 30, all. Inhabers einer Parfümerie- und Seifengroßhandlung unter der im Handelsregister eingetragenen Firma „Alfred Engelhardt“ in Leipzig, Kantstr. 30 wurde am 24. Oktober 1924, Nachmittags 1¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Rechtsanwalt Dr. Dralle in Leipzig, Johannisgasse 3. Anmeldefrist bis zum 18. November 1924. Wahltermin und Prüfungstermin am 28. November 1924, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 8. November 1924.

-m. Malmö, Schweden. Hermann Böös A.-B., Agenturgeschäft (1921 gegr. mit 75 000 Kr. Aktienkapital). Vertretung für Joh. Ohlssons tekn. Fabrik (Stockholm) in Teerprodukten, Holzkonservierungsöl etc., wurde in Konkurs erklärt. — -m. Hilma Knutssons Parfymeri, Parfümeriegeschäft wurde aufgemacht. — -m. Parfümerie Krasse wurde als skandinavische Verkaufsabteilung der Pariser Firma errichtet und bringt ihre „Crême Vision“ zu 4 Kr. die Dose in den Handel.

Neustadt, Waldnaab. Das Amtsgericht Neustadt a. W.-N. hat im Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Alois Franz, Seifenfabrik in Windischeschenbach, Alleininhaber Alois Franz in Windischeschenbach, zur Prüfung nachträglich angemeldeter Forderungen Termin auf Dienstag, den 18. November 1924, Nachmittags 2½ Uhr, im Sitzungssaal des Amtsgerichts Neustadt a. W.-N. bestimmt.

Pritzwalk. Oldigs und Apotheker Bock, Seifen- und chemische Werke, G. m. b. H. (vormals Pritzwalker Seifenfabrik, gegründet 1872). Der Gesellschaftsvertrag ist am 10. September 1924 geändert. Geschäftsführer ist nur noch der Apotheker Max Bock in Pritzwalk, der Kaufmann Bernhard Oldigs ist nicht mehr Geschäftsführer. Der Geschäftsführer Bock ist zur Verpflichtung der Gesellschaft durch Eingehung von Wechselverbindlichkeiten über 500 Goldmark sowie zur Veräußerung,

Verpfändung und Verpachtung und zum Erwerb von Grundstücken nur gemeinsam mit dem Kaufmann Bernhard Oldigs berechtigt. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark.

Spandau. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G., Werk Velten. Die Spezialprokura des Otto Linke für die Zweigniederlassung ist erloschen.

-m. Stockholm. Tekn. Fabriken Effect, Osvald Lindgren, sowie Kemisk-tekniska Fabriken Alfa, Harald Björkgren wurden errichtet.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G. Ludwig Rienecker ist nicht mehr Prokurist.

Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke A.-G., Halle (Saale). In der am 28. Oktober abgehaltenen Aufsichtsratssitzung wurden die Goldmarkeröffnungsbilanz zum 1. Dezember 1925 und die Goldmarkabschlußbilanz, umfassend die Zeit vom 1. Dezember 1923 bis 31. März 1924, vorgelegt und beschlossen, der zum 2. Dezember einzuberufenden Generalversammlung die Umstellung des Aktienkapitals im Verhältnis von 10:4 vorzuschlagen. Von der Verteilung einer Dividende für das Geschäftsjahr 1923/24 soll abgesehen werden. Weiter soll in der Generalversammlung Beschluß über eine Erhöhung des Grundkapitals um 10 000 000 GM gefaßt werden. Die neuen Aktien sind in erster Linie zur Abgeltung verschiedener Verpflichtungen, die jetzt auf der Passivseite der Bilanz unter den Gläubigern erscheinen, erforderlich. Die bisherigen stellvertretenden Vorstandsmitglieder, Dip'om-Bergingenieur P. Franke und Kaufmann E. Eberlein, wurden zu ordentlichen Vorstandsmitgliedern ernannt.

Industrie des Auslandes.

-m. **Die Seifen-, Riechstoff- und Schuhputzmittelindustrie der Schweiz in 1923.** Die Seifenpreise in der Schweiz zogen im Laufe des Jahres um 5 bis 10% an entsprechend einer z. T. beträchtlichen Steigerung der Öle und Fette. Die im Anfang, wohl aus Befürchtungen infolge der Ruhrbesetzung, überaus große Nachfrage flaute im Sommer wesentlich ab. Für Industrieseifen blieb der Absatz beschränkt infolge der immer noch etwas gedrückten Lage der Textilindustrie. Die Einfuhr von Toiletteseifen (in Stücken, Pulver oder Teig, 2473 dz gegen 2330 in 1922; davon 1244 aus Frankreich und 757 aus Deutschland) übersteigt die der Vorkriegszeit bedeutend und ist nur durch Valutaverhältnisse und die ungünstigen Produktionsbedingungen in der Schweiz erklärlich.

Die Ausfuhr synthetischer Riechstoffe war mit 2546 dz größer als im Vorjahre (2219 dz); die Zunahme fällt namentlich auf Frankreich und England, während die Verein. Staaten, wohl infolge des neuen amerikanischen Zolltarifs, einen erheblichen Rückgang aufweisen.

Für die Schuhputzmittelindustrie gestaltete sich der Absatz im Durchschnitt befriedigend. Rohwaren- und Verpackungspreise blieben stabil, weshalb auch die Preise für fertige Waren sich nicht wesentlich änderten. Schuhwichse wird mehr denn je durch Hausierer, größtenteils Ausländer, vertrieben, und fast ausschließlich in billigen Marken (teilweise vom Auslande) mit deren Qualität dem Verbraucher meistens nicht gedient ist.

Die Fettwirtschaft Argentiniens.

Der Wirtschaftliche Nachrichtendienst bringt in seiner Sondernummer über Argentien auch einige Mitteilungen aus der Fettwirtschaft dieses Landes, über welche wir im folgenden nach Chem. Umschau berichten:

Ölmühlen: Über den Umfang der gegenwärtigen Produktion pflanzlicher Öle läßt sich an Hand der zur Verfügung stehenden Unterlagen ein genaueres Bild nicht gewinnen, immerhin kann jedoch gesagt werden, daß die Ölindustrie noch in größerem Umfange ausbaufähig ist. Allgemein ergibt sich ihre Bedeutung aus der Tatsache, daß rund 80 v. H. des Inlandsverbrauchs aus den Rohstoffen des Landes und in argentinischen Ölmühlen hergestellt werden. Die Betriebe sind durchweg mit guten Maschinen ausgerüstet; zum Teil benutzen sie hydraulische Pressen, zum anderen Teil ziehen sie das Öl auf chemischem Wege — unter Verwendung von Benzin oder Trichloräthylen — aus dem Rohprodukt aus. Die erste Olivenölfabrik hat ihren Betrieb 1918 in Ainogosta (Provinz Rioja) eröffnet.

Die Olivenkultur hat namentlich in der Provinz Cordòba Fortschritte gemacht, besteht außerdem aber auch in den Provinzen Rioja und Tucuman. Ein besonderes Pfropfverfahren ermöglicht die Gewinnung von Früchten bereits bei dreijährigen Bäumen.

Lein. Argentiniens Leinsaatproduktion steht ihrem Umfang und Werte nach an erster Stelle im Weltverbrauch — stellte doch die Ausfuhr in der Vorkriegszeit etwa 60 v. H. des Weltbedarfs dar —; sie steht unter den inländischen Ausfuhrerzeugnissen nach Weizen und Mais an dritter Stelle. Ihre Hauptanbaugebiete sind die Provinzen Santa Fé, Cordòba, Entre Rios und Buenos Aires. Das bebaute Areal ist auch in den letzten Jahren noch ständig gewachsen; für 1921 wird es auf 1,58 Millionen ha, 1922 auf 1,67 Millionen ha, 1923 auf 1,95 Millionen ha und 1923/24 auf 2 126 546 ha beziffert. Die Produktion betrug in diesen Jahren 1,53 Millionen Metertonnen, 915 618 und 1,13 Millionen Metertonnen. Die Leinsamenernte im Jahre 1924 wird auf 1 606 398 t geschätzt. Die Ausfuhrziffern werden in entsprechender Weise 1921 mit 1,35 Millionen, 1922 mit 933 343 bezw. 1923 mit 1 101 101 t angegeben. Die Ausfuhr von Leinsaat verteilte sich 1923 wie folgt: nach dem europäischen Festlande 351 737 t, nach Großbritannien 94 273 t, nach Brasilien 5247 t, nach den Vereinigten Staaten von Amerika 522 199 t, nach sonstigen Häfen 15 050 t (an Ordre: 115 103 t). In letzter Zeit gelangte auch Leinöl zur Ausfuhr, entgegen dem früheren Verfahren, nach dem die Aufnahmeländer Leinsaat in ihren eigenen Ölmühlen verarbeiteten; dieser Umstand ist auf die neuerdings errichtete große Ölmühle in Rosario zurückzuführen, in der mehrere Ölsorten für die Ausfuhr hergestellt werden. Die Notierung für Leinsaat setzte Anfang 1923 mit Papierpesos 18 per 100 kg ein, erreichte vom April bis Juni mit Papierpesos 22 ihren Höchststand und ist nach vorübergehendem Rückgang auf Papierpesos 22,50 gegen Jahresende gestiegen. Die Jahresschwankungen werden mit zwischen 17,80 und 26 Papierpesos je Zentner angegeben.

Von den verschiedenen Sorten Graine, Riga und Flor Blanca hat sich erstere als die qualitativ höchststehende erwiesen, da ihr Ölgehalt 37,50 v. H. beträgt.

Angesichts der Abnahme der Leinsaatgewinnung in Rußland und den Donauländern wird ein weiterer Ausbau der Kultur in Argentinien auch in Zukunft als aussichtsreich angesehen.

Erdnuß. Nächst Leinsaat ist die Erdnuß die wichtigste inländische Ölfrucht, doch steht der Anbau vorläufig noch im Anfangsstadium. 1917 betrug das bepflanzte Areal über 16 000 ka, von dem mehr als 60 v. H. auf die Provinz Santa Fé entfallen. Auch für die Förderung der Kultur dieser Pflanze ist die Regierung lebhaft eingetreten, zumal das Produkt vielfache Verwendung als Nahrung, Futter, zur Herstellung von Öl (als Zusatz zum Olivenöl) und von Kunstbutter sowie zur Biskuitfabrikation gefunden hat. Da der Anbau beträchtliche Gewinne gewährleistet, ist mit einer weiteren Entwicklung zu rechnen; gegenwärtig kommt bei der für den Inlandsverbrauch ungenügenden Produktion von Erdnüssen ihre Ausfuhr nicht in Frage. Die Anpflanzung ist neuerdings durch die Anlage einer Ölmühle für die Verarbeitung von Erdnüssen in Chajari angeregt worden.

Dem Umfange der Produktion nach — es werden jährlich über eine Million Liter erzeugt — ist des weiteren Rizinusöl zu erwähnen, das für industrielle und medizinische Zwecke ausschließlich im Inlande verbraucht wird. Die wichtigeren Anbaugebiete der Rizinuspflanze sind die Provinzen Entre Rios, Corrientes und Santa Fé.

Die guten Pflanzenergebnisse im Territorium El Chaco und der neuerdings erfolgte Bau neuer Ölmühlen lassen demnächst eine größere Verwendung von Baumwollsaat für die Ölindustrie erwarten.

Als gering war bisher die Produktion von Maisöl zu bezeichnen.

Erhebliche Bedeutung hat indessen die Fabrikation von Walfisch- und Robbentran im letzten Jahrzehnt erlangt. Die Ausbeute an Walfisch- und Robbentran ist zuerst durch eine 1914 begründete argentinische Gesellschaft organisiert worden, die ihre Fänge von der Insel St. Georgia (900 Meilen von den Falklandinseln entfernt) betreibt. Das Unternehmen verfügte 1922 über vier Schiffe für den Fang der Wale und einen Segler zum Transport von Tran und Dünger; das technische Personal besteht aus Skandinaviern und beläuft sich, je nach der Jahreszeit, auf insgesamt 200 bis 1000 Köpfe. Die Verarbeitung erfolgt auf der Inselstation und liefert jährlich bis zu 30 000 Fässer Walfischtran und 5000 Fässer Robbentran, von denen 25 bis 30 v. H. von dem inländischen Bedarf aufgenommen und die übrigen nach England ausgeführt werden. Der Wert dieser Ausfuhr, die neuerdings noch durch Herstellung von für die Ausfuhr bestimmten Düngemitteln seitens der Gesellschaft ergänzt worden ist, die sich auf 3000 t belaufen soll, beziffert sich für Walfisch- und Robbentran auf 5 Millionen Goldpesos.

Rückgang in der Produktion von Waschblau in den Vereinigten Staaten. Der Census of Manufactures gibt den Wert der Produktion von Waschblau und verwandten Erzeugnissen im Jahre 1923 auf 1,64 Millionen Dollar an, wovon 1,32 Millionen auf Waschblau verschiedener Art und der Rest hauptsächlich auf Ammoniak für Waschzwecke und verwandte Produkte entfällt. Diese Summe bedeutet einen Rückgang im Wert der Produktion um 12,7% im Vergleich mit dem Jahre 1921 und um 43,7% im Vergleich mit dem Jahre 1919. Die Produktion zeigt also dem Wert nach einen starken Rückgang in den Nachkriegsjahren.

Die Zahl der Betriebe weist gleichfalls einen Rückgang auf, nämlich von 33 im Jahre 1921 auf 25 im Jahre 1923. Die Materialkosten gingen von 1 017 713 im Jahre 1921 auf 800 293 Dollars im Jahre 1923 zurück (ein Rückgang um 21,4%). Der dem Rohmaterial durch den Fabrikationsprozeß zugefügte Wert belief sich 1921 auf 865 512 und 1923 auf 842 893 Dollars (ein Rückgang um 2,6%). (Chem. Industrie.)

Handel und Verkehr.

Beschlüsse der ständigen Tarifkommission. In der am 8. und 9. Oktober 1924 in Berchtesgaden abgehaltenen 136. gemeinsamen Sitzung der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen und des ihr beigeordneten Ausschusses der Verkehrsinteressenten wurden folgende Beschlüsse gefaßt, die für die chemische Industrie von Interesse sind:

1. Die vorübergehend gültige Bestimmung zu § 6 (1) des deutschen Eisenbahngütertarifs, Teil I B, besagt, daß in den Fällen, wo die Eisenbahn Wagen mit einem Ladegewicht von weniger als 15 000 kg stellt, der Frachtberechnung nach den Sätzen der Hauptklassen mindestens das Ladegewicht des verwendeten Wagens zugrundezulegen ist. Es war beantragt, die Bestimmung derart einzuschränken, daß eine Anrechnung der Hauptklassen für das Ladegewicht nur dann stattfinden soll, wenn der Wagen für mindestens 15 000 kg bestellt war, die Eisenbahn also statt eines 15-t-Wagens einen solchen mit geringerem Ladegewicht stellt. Der Antrag, der für die Verfrachter gegenüber dem heutigen Tarifzustande eine Verschlechterung bedeutet hätte, wurde aber abgelehnt.

2. In das Verzeichnis der zur Beförderung in Kesselwagen zugelassenen Güter wurde neu aufgenommen:
a) Gerbstoffstreckmittel, flüssige,
b) Tetrachlorkohlenstoff.

3. In die ermäßigte Stückgutklasse wird neu aufgenommen: „Ammoniakgas, verflüssigtes".

4. Die weitere Nachprüfung der Tarifierung chemischer Erzeugnisse führte zu folgendem Ergebnis:
a) In die Klasse B werden folgende bisher zur Klasse A gehörige Güter versetzt:
Ammoniumbikarbonat (Hirschhornsalz),
Arsenmehl, auch Arsenikglas,
Formaldehyd,
Oxalsäure,
Reinanthracen,
Zinkchlorid (Chlorzink)
b) der augenblicklich nur im Falle der Ausfuhr oder Durchfuhr der Klasse B zugewiesene, sonst unter Klasse A fallende Kalisalpeter wird allgemein durch die Neubildung der Stelle „Kalisalpeter roh" in die Klasse C aufgenommen. Gleichzeitig wird „Kalisalpeter, zum Düngen oder zur Bereitung von Düngemitteln bestimmt" in die Klasse E eingereiht.
c) Aus Klasse A nach Klasse C detarifiert werden:
Ammonsalpeter, roh,
Natriumnitritlauge,
Natron, phosphorsaures und saures phosphorsaures (Natriumphosphat und Natriumbiphosphat),
d) „Natron, unterschwefligsaures (Antichlor)" und „Natron, einfach- und doppelschwefligsaures, letzteres fest und flüssig, im Falle der Ausfuhr oder Durchfuhr" werden aus Klasse C in Klasse D versetzt, ebenso „Chlorcalcium" aus Klasse D in Klasse E und „Chlorcalciumlauge" aus Klasse E in Klasse F.
e) In die Klasse E (bisher Klasse A) und zugleich in das Verzeichnis der Kesselwagengüter wird neu aufgenommen: „Ammonsulfatlauge (Abfallauge der Gewinnung von Salpetersäure)".
f) Die Tarifstellen „Soda" und „Sodalauge" werden aus Klasse C in Klasse D versetzt.
g) In die Klasse E kommt folgende neue Stelle: „Abfallschwefelsäure der Mineralöl- und Teerölraffination im Versand von Mineralöl- und Teerölraffinerien".
h) Die Stellen „Erdfarben" und „Eisenoxyd" der Klasse E werden dahin erweitert, daß auch Mischungen mit Erdfarben und anderen mineralischen Stoffen der Klassen E und F Frachtberechnung nach Klasse E erhalten sollen. Die Anträge, Erdfarben, wie in Klasse E genannt, in die ermäßigte Stückgutklasse aufzunehmen, Koks aus Schieferkohlen aus Klasse E in Klasse F zu versetzen, sowie Farblacke und Chromfarben in Wasserteig beim Versand an deutsche Buntpapierfabriken aus Klasse A in Klasse C oder D zu versetzen, wurden abgelehnt.
i) Für unvergällten Spiritus, der nach der Beförderung auf der Eisenbahn nachweisbar vergällt worden ist, wird ein Rückvergütungstarif eingeführt. Zu dem Zwecke erhält die Tarifstelle „Spiritus" der Klasse C folgende Anmerkung: „Für unvergällten Spiritus wird im Rückvergütungsweg Frachtberechnung nach Klasse C gewährt, wenn durch Vorlage steueramtlicher Bestätigungen nach dem Ermessen der Eisenbahn nachgewiesen wird, daß die Frachtbriefsendung im Betriebe des Empfängers unter steueramtlicher Überwachung nachträglich vollständig oder unvollständig vergällt und zu gewerblichen Zwecken verwendet worden ist. Die Erstattungsanträge nebst den Frachtbriefen und den erforderlichen steueramtlichen Belegen sind innerhalb 6 Monaten nach Eingang der Sendung bei der der Empfangsstation vorgesetzten Eisenbahnverwaltung einzubringen."
k) Die Beschlußfassung über einen Antrag, für Steinsalz zu Zwecken der chemischen Industrie eine Abtarifierung vorzunehmen, wurde vertagt.

5. „Naphtalin, gereinigt" wird aus Klasse C in Klasse D und „Naphtalin, roh" aus Klasse D in Klasse E versetzt. Die Beschlußfassung über einen Antrag, Rohnaphtalin zur Beförderung in Privatwagen zuzulassen, wurde vertagt.

6. Ein Antrag, Buchenscheit-, Reiser- und Knüppelholz bis 1,3 m Länge aus Klasse E in Klasse F zu versetzen, wurde abgelehnt, ebenso ein Antrag, Holzkohle aus Klasse E in Klasse F zu übernehmen und Holzkohlenbriketts in den Ausnahmetarif 6 (Brennstofftarif) einzubeziehen. Um aber im Tarif zum Ausdruck zu bringen, daß Holzkohle, die für bestimmte Zwecke nochmals geglüht worden ist, nicht als weiter verarbeitete Holzkohle anzusehen, sondern nach Klasse E zu verfrachten ist, erhält die Stelle „Holzkohle" in Klasse E folgende Fassung:
„Holzkohle, auch gemahlen oder in Pulverform, auch geglüht, sonst nicht weiter verarbeitet."

7. Der Versetzung von Braunkohlenbenzin aus Klasse A in Klasse C wurde nicht zugestimmt. Es soll aber der Hauptverwaltung der deutschen Reichsbahn die Einführung eines Ausnahmetarifs empfohlen werden, der ab den Gewinnungsstellen des Braunkohlenbenzins gelten und Frachtberechnung nach Klasse C vorsehen soll.

8. Unter die „Fette und Öle" der Klasse B werden neu aufgenommen „Babassuöl, Palmbutter, Palmfett, Palmkernbutter und Sojaöl". Ferner wird hinter dem Wort „Leinöl" zugesetzt: „auch gekocht (Leinölfirnis)". Die Ausdehnung der Tarifstelle allgemein auf „gekochte" Fette und Öle wurde abgelehnt. Für „gehärtete" Fette und Öle wird die Frachtbriefbezeichnung „Hartfett" zugelassen.

9. Die Ziffer 2 der Stelle „Salze" der Klasse E erhält folgende neue Fassung:
„Erzeugnisse aus Kali- und Magnesiasalzen, folgende:
a) Chlorkalium, ungereinigt,
b) Kalisalze, auch kalziniert, mit einem Gehalt von über 42 v. H. reinem Kali, zum Düngen oder zur Bereitung von Düngemitteln bestimmt,
c) Chlormagnesium,
d) Schwefelsaure Magnesia (Bittersalz),
Gemenge der vorstehend unter Ziffer 2 aufgeführten Salze usw. wie bisher."

Gleichzeitig erhält die Ziffer 2 der Stelle „Salze" der Klasse F folgende neue Fassung:
„Erzeugnisse aus Kalisalzen, folgende:
a) Kalisalze, auch kalziniert, bis zu einem Höchstgehalt von 42 v. H. reinem Kali, zum Düngen oder zur Bereitung von Düngemitteln bestimmt (Kaliammonsalpeter zum Düngen oder zur Bereitung von Düngemitteln bestimmt, siehe die besondere Stelle in Klasse e),
b) Kieserit in Blöcken usw. wie bisher."

Die Beschlüsse, die sämtlich als äußerst dringlich erklärt worden sind, werden, sofern kein wirksamer Widerspruch erhoben wird, voraussichtlich zum 1. Dezember 1924 durchgeführt. (Die Chemische Industrie).

Zölle und Steuern.

Costa Rica. Zolltarifentscheidungen. Der Präsident der Republik hat folgendes verordnet:

Rohes Schwefelnatrium ist nach Pos. 128 des geltenden Zolltarifs zu verzollen.

Da kein besonderer Zollsatz für Flotationsöl vorgesehen ist, das als eine Mischung von Terpentinöl und Steinöl erkannt worden ist und in den Bergwerken benutzt wird, um Mineralien zu scheiden, und das Öl infolgedessen bisher nach Pos. 135 des Zolltarifs als flüssige pharmazeutische, nicht besonders benannte Zubereitung verzollt worden ist, wird verordnet, daß es in Zukunft nach Pos. 132 zu verzollen ist.

Für das Erzeugnis „Necrol", das zum Vernichten von Unkraut Verwendung findet, ist ein besonderer Zollsatz nicht vorgesehen. Da die chemische Analyse ergeben hat, daß das Erzeugnis weder für die Gesundheit von Menschen noch von Tieren schädlich ist, wird verordnet, daß das Erzeugnis nach Pos. 132 des Zolltarifs zu verzollen ist. Es handelt sich um eine alkalische Lösung von Natriumchlorat.

Italien. Zollfreie Einfuhr „auf Zeit". Der Liste der Produkte, welche „auf Zeit" zollfrei eingeführt werden können, sind durch kgl. Erlaß vom 4. und 25. September hinzugefügt worden:

Kolophonium, Harz, rohes Leinöl und Mineralfarben (für die Herstellung von Linoleum.)
Pyrethrumblüten (zur Herstellung von Insektenpulver) — bis zum 30. Juni 1927.
Aluminium in Barren (zur Herstellung von Aluminiumfolie und von Eisenlegierungen nach dem aluminothermischen Verfahren) — bis zum 30. Juni 1925.
Kupferbarren und -abfälle (zur Herstellung von pilztötenden Mitteln).

Persien. Ausfuhrzoll für Tragantgummi. Nach einem Bericht der deutschen Gesandtschaft in Teheran hat der Zolltarif von 1920 inzwischen eine Reihe von Abänderungen er-

fahren. Unter anderem ist für Tragantgummi ein Ausfuhrzoll von 4% vom Werte festgesetzt worden.

Schweden. Zolltarifentscheidung. In einem Rundschreiben der Generalzolldirektion über Fragen der Zollbehandlung ist festgesetzt, daß für Benzolbeize, ein Mittel zur Entfernung von Farbe, enthaltend Äthyläther, Weingeist, Benzol, Aceton und Paraffin, Tarif-Nr. 1226 Geltung hat.

Rechtsprechung.

Abwesenheit des Steuerpflichtigen bildet keinen Grund zur Nachsichtgewährung. Ein Steuerpflichtiger hat zur Entschuldigung für die Versäumung der Rechtsmittelfrist geltend gemacht, er habe sich zur Zeit der Zustellung der angefochtenen Entscheidung längere Zeit auf Geschäftsreisen befunden. Der Reichsfinanzhof hat es abgelehnt, Nachsicht wegen Versäumung der Rechtsmittelfrist zu gewähren. Er hat ein Verschulden angenommen, wenn ein Gewerbetreibender längere Zeit abwesend ist, ohne dafür zu sorgen, daß amtliche Schriftstücke entweder ihn erreichen oder von einer von ihm zu diesem Zweck mit Vollmacht versehenen Person erledigt werden können. Die Voraussetzungen, unter denen nach § 68 der Reichsabgabenordnung Nachsicht gewährt werden kann, bestehen also nicht. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 4. Juli 1924 VI e A 70/24.)

Berechnung der von einem Gewerbetreibenden zu zahlenden Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer 1924. Ein Gewerbetreibender wendet sich mit der weiteren Beschwerde dagegen, daß er Vorauszahlungen nach dem Umsatz leisten soll. Er vertritt den Standpunkt, daß, da er sein Einkommen für jeden Monat feststellen könne, seine Vorauszahlungen nach diesem Einkommen bemessen werden müßten, und zwar will er von dem Einkommen monatlich 50 M Werbungskosten abgezogen wissen und von dem Rest 10 v. H. abzüglich je 1 v. H. für Ehefrau und unterhaltsbedürftige Kinder zahlen. Der Gewerbetreibende ist im Irrtum, wenn er annimmt, daß jeder Steuerpflichtige, dessen Einkommen sich für die einzelnen Vorauszahlungsabschnitte feststellen lasse, in dieser Weise zu Vorauszahlungen heranzuziehen sei. Er übersieht, daß die Zweite Steuernotverordnung für Landwirte und Gewerbetreibende ausdrücklich eine andere Art der Berechnung der Vorauszahlungen vorsieht. Nach § 5 a. a. O. bemessen sich die Vorauszahlungen der Gewerbetreibenden grundsätzlich nach den Betriebseinnahmen und nicht nach dem Einkommen. Der Gewerbetreibende hat daher grundsätzlich für die ersten zwei Monate des Jahres 1924 2 v. H. seiner nach § 5 a. a. O. berechneten Betriebseinnahme zu entrichten. Nun geben allerdings die ersten Durchführungsbestimmungen vom 5. Februar 1924 III C I 700 die Möglichkeit, daß in einzelnen Fällen, in denen die Berechnung nach den Betriebseinnahmen eine ungenügende Grundlage bildet, eine andere Berechnung der Vorauszahlungen, und zwar auch zugunsten der Steuerpflichtigen, vorgenommen werden kann. Es müssen dann aber besondere Umstände vorliegen, die bewirken, daß der Betrieb des Steuerpflichtigen eine Sonderstellung gegenüber anderen gleichartigen Betrieben einnimmt, und auch dann können die Vorauszahlungen jedenfalls nicht lediglich nach dem für den einzelnen abgelaufenen Vorauszahlungsabschnitt festgestellten Einkommen bemessen werden; denn die Vorauszahlungen sollen sich immer dem mutmaßlichen Einkommen des ganzen Kalenderjahres 1924 anpassen, und eine individuelle Veranlagung für die einzelnen Vorauszahlungsabschnitte liegt nicht im Sinne der Zweiten Steuernotverordnung und der zu ihr erlassenen Durchführungsbestimmungen. Wenn nicht besondere Umstände vorliegen, die den Betrieb des Steuerpflichtigen von anderen gleichartigen Betrieben unterscheiden, muß es bei den normalen Vorauszahlungen, wie sie die Zweite Steuernotverordnung vorschreibt, verbleiben. (Beschluß des Reichsfinanzhofs vom 11. Juli 1924 VI e B 124/24.)

Verschiedenes.

Die neuen Reichs-Gold- und Scheidemünzen. Über die Gestaltung der neuen deutschen Währung melden die Berliner politischen Nachrichten u. a. folgende Einzelheiten: Die neue deutsche Währung ist noch keine Goldwährung, aber die Papiermarkgeldzeichen werden (durch Umtausch von 1 Billion Papiermark = 1 Reichsmark) in kurzer Frist verschwinden, und die neue Reichsmark mit dem gleichen Goldgehalt wie die frühere Mark erscheinen. Die neuen Reichsbanknoten werden zu 40% durch Gold und Golddevisen gedeckt sein, also eine beträchtlich höhere Deckung als die frühere Dritteldeckung besitzen. Die Notendeckung setzt sich zusammen aus der Auslandsanleihe in Höhe von 800 Millionen Goldmark, 300 Millionen Goldkapital der Reichsbank, etwa 600 Millionen zum Teil unter Beteiligung des Auslandes zur Erhöhung des Eigenkapitals der Reichsbank, deren entschieden deutscher Charakter in Leitung und Verwaltung dadurch aber nicht berührt wird. Die im neuen Bankgesetz vorgesehene Einlösung der Noten in Gold bleibt zunächst ohne praktische Bedeutung, da eine Abwanderung des Goldes ins Ausland verhindert werden muß. Die neuen Reichsgoldmünzen in Stücken von 20 und 10 Mark, neben den neuen Reichsmarknoten, die in Stücken von 10, 20, 50, 100, 5[illegible] und 1000 Mark ausgegeben werden, das einzige gesetzlich u[illegible] beschränkte Zahlungsmittel, gelangen bis auf weiteres nicht [illegible] den Verkehr. Neue Rentenmarkscheine werden nicht mehr au[illegible] gegeben. Die umlaufenden Rentenmarkscheine, der neuen Reich[illegible] mark im Werte vollständig gleichgestellt, sollen innerhalb d[illegible] nächsten 10 Jahre durch Tilgung aus dem Verkehr gezog[illegible] werden. Die Rentenmark gilt ebenso wie die Reichsmark a[illegible] Goldmark. In derselben Weise werden die alten Doppelkron[illegible] und Kronen als gesetzliche Zahlungsmittel zugelassen und be[illegible] wertet. Von den Scheidemünzen bleiben die zurzeit im Umla[illegible] befindlichen Silbermünzen in Stücken von 1, 2 und 3 Ma[illegible] neben den neuen Reichssilbermünzen, die in Stücken von [illegible] bis 5 Reichsmark ausgegeben werden, im Verkehr. Das gleic[illegible] gilt von den neuen Reichspfennig-Münzen zu Beträgen zu 1, 2, [illegible] 40 und 50 Pfennigen, denen die Rentenpfennigstücke und di[illegible] alten Reichskupfermünzen als Reichsmarkzahlungsmittel bis zu[illegible] Höchstbetrage von 5 Reichsmark gleichgestellt werden. Wi[illegible] alle bisherigen Angaben in der Öffentlichkeit über den künftige[illegible] Deckungsbestand der neuen Goldnotenbank, bleibt auch dies[illegible] Mitteilung unklar bezüglich der vollen Einsetzung der 800 Millionen-Mark-Anleihe. Aus dieser sollen doch allerhand Aus[illegible] gaben für Kommissionen, Besetzungskosten, Wiederherstellungs[illegible] abgabe und Sachlieferungen bestritten werden. Wie diese 80[illegible] Millionen dann noch im vollen Umfang zur Auffüllung de[illegible] Goldbestandes der Goldnotenbank dienen können, bleibt vorläu[illegible] fig unerfindlich. Dagegen sollen die 300 Millionen Goldkapita[illegible] anscheinend aus den Kassenbeständen der Reichsbank genomme[illegible] werden, die jetzt etwa 440 Millionen Goldmark betragen, vo[illegible] denen aber etwa 120 Millionen für die Einlösung der Dollar[illegible] schatzanleihe zurückgelegt werden müssen.

Forderung eines Boraxeinfuhrzolles. Die Deutsche Bo[illegible] raxvereinigung, ein von der englischen Borax-Consolita[illegible] ted Ltd. abhängiges Organ, das 9 große deutsche Boraxerzeuge[illegible] umfaßt, verlangt, wie Dr. W. Wenzel in der „Ind.- u. Hdls.-Ztg." ausführt, für Borax einen Einfuhrzoll von M [illegible] pro 100 kg. Im alten Zolltarif war Borax abgabefrei. Würd[illegible] dem Verlangen der deutschen Vereinigung Folge geleistet, so ergäbe sich eine außerordentliche Machtsteigerung des englische[illegible] Welttrustes. Die Einführung des Boraxzolles ließe einen jährlichen Gewinn von überschläglich M 270 000 erzielen, denn di[illegible] deutschen Boraxwerke würden den Preis des fertigen Borax um den Betrag des Einfuhrzolles erhöhen, obgleich das ihne[illegible] vom englischen Trust gelieferte Rohmaterial nach dem Wunsch der deutschen Raffineure zollfrei bleiben soll. Da der deutsche Verband verpflichtet sei, an den englischen Trust die Hälfte abzuführen, würde auf Kosten der deutschen Boraxverbraucher eine englische Gesellschaft subventioniert werden. Ob unter diesen Umständen die Forderung des Einfuhrzolles bewilligt werden soll, bedarf gründlicher Überlegung der maßgebenden Stellen. (Frkf. Ztg.)

Ein Schiedsgericht beim Leipziger Meßamt. Die schon sei[illegible] Jahren bestehende starke Inanspruchnahme des Leipziger Meßamts zur Beilegung von Streitigkeiten zwischen Einkäufern und Ausstellern aus den bei den Leipziger Mustermessen abgeschlossenen Geschäften hat jetzt zur Gründung eines „Schiedsgerichts beim Meßamt für die Mustermessen in Leipzig" geführt. Für dieses Schiedsgericht ist eine Schiedsgerichtsordnung erlassen worden.

Der Vorsitzende des Schiedsgerichts wird vom Meßamt, die Beisitzer von der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen e. V. ernannt. Die beiden Beisitzer sollen in der Regel dem Geschäftszweig der beteiligten Parteien, und zwar einer dem Kreise der Aussteller und einer dem Kreise der Einkäufer angehören. Die Zuständigkeit des Schiedsgerichts gründet sich auf die Vereinbarung der Parteien. Diese Zuständigkeit kann auch schon bei Abschluß eines Geschäftes für den möglicherweise eintretenden Fall geschäftlicher Streitigkeiten festgelegt werden, also auch durch Aufdruck auf Vertragsformulare, Orderscheine usw. Die Einrichtung des Schiedsgerichts dürfte wesentlich dazu beitragen, daß Differenzen aus Meßgeschäften beseitigt und somit langwierigen und kostspieligen Rechtsstreitigkeiten vor den ordentlichen Gerichten vorgebeugt wird.

Deutsche Patentanmeldungen.

12a, 3. Sch. 62 301. Harry Schmidt, Köln, Amsterdamer Str. 71. Destillationsverfahren zum Trennen leichtflüchtiger von schwerer flüchtigen Lösungsmitteln, insbesondere von Wascnöl u. dgl. 11. 7. 21. — 4. V. 18 215. Verein für chemische Industrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren und Vorrichtung zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel. 21. 3. 23. — **12o**, 25. Sch. 65 572. Johann Schindelmeiser, Dorpat, Esthland; Vertr.: Dr. Chr. Deichler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Verseifung von Estern des Borneols und Isoborneols. 29. 7. 22. — 25. Sch. 65 573. Johann Schindelmeiser, Dorpat, Esthland;

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt. W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Von
Fritz Ribot
„Erinnerungen aus alter und neuer Zeit"

hat Herr Kommerzienrat Konrad Ribot eine neue 4. Auflage herstellen lassen und davon liebenswürdigerweise unserem Verlag eine Anzahl Exemplare zur Verfügung gestellt.

Die Lektüre dieser frischen Lebensschilderung eines unserer ersten Seifentabrikanten wird in der heutigen schweren Zeit vielen Fachgenossen geradezu eine Herzerquickung bieten.

*Wir senden jedem Interessenten ein Exemplar **gratis** gegen Einsendung der Verpackungs- und Portospesen (Inland M —.50, Ausland M —.80).*

Verlag der Seifens.-Ztg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 840.)

Vertr.: Dr. Chr. Deichler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Darstellung von Kampfer. 29. 7. 22.

15b, 2. O. 13 864. Opalograph Compagnie Hermann Hurwitz & Co., Berlin. Vervielfältigungsverfahren. 14. 9. 23.

22i, 2. St. 37 027. Dr. Ernst Stern, Charlottenburg, Königsweg 26/27. Verfahren zur Herstellung von klebstoffartigen Stoffen. 9. 7. 23. — 4. H. 94 579. Charles Antonius Franciscus Hoffmans, Waalwijk, Holl.; Vertr.: J. Apitz und F. Reinhold, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Leim, Gelatine o. dgl. 30. 8. 23.

45e, 42. M. 82 475. Bruno Müller, Neukölln, Weserstr. 171. Vorrichtung zum Spalten von Kokosnüssen. 6. 9. 23. — **45l**, 3. Sch. 65 932. Franz Schabik, Caputh-Potsdam. Verfahren zur Herstellung eines Schädlingsbekämpfungsmittels. 22. 9. 22.

81a, 1. Sch. 69 091. Julius Schmidt, Saarbrücken. Maschine zum Verschließen von Schachteln mittels eines zwischen die Verschlußteile gebrachten doppelseitigen Klebbandes. 4. 12. 23. — 7. C. 31 546. Edwin Jerome Conley, New York, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Trautmann und H. Kleinschmidt, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung luftdichter Packungen unter Verwendung einer Hülle von Metallfolie. 5. 1. 22. V. St. Amerika 7. 1. 21.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 2. W. 61 390. Verfahren zur Herstellung eines zur Lackbereitung geeigneten Präparates aus Holzöl. 22. 5. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein Angebot der Firma *Kuhn & Siefert* in Bingen, Siegellacke, Packlacke und Flaschenlacke betreffend, ferner eine Beilage der Firma *Franz Fritzsche & Co., A.-G.*, Hamburg, über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe usw. beigegeben, die wir der Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje“, Amsterdam. Nov.-Dez.-Preisliste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

490. Laufend Adeps lanae zu technischen Zwecken. W. Sch. in W.
491. Raffiniertes flüssiges Harz (Pinolein), hellgelb. W. Sch. in W.
492. Das bekannte Wagenfett „Türkenfett“. B. W. & S. in W.
493. Wer stellt ein Ersatzpräparat her anstelle von Kasein, als Beimischung zu Farben für Innen- und Außen-Hausanstrich? R. B. & Co. in B.
494. 40%ige Olivenölseife. F. H. & S. in V.
495. Putzleder für Fenster und Autos. M. in W.
496. Wer ist der Hersteller des „Peacock“ Boot Polish für Export. Die Dose trägt auf dem Deckel obige Aufschrift, außerdem am Rande „Made in Germany“ und das Zeichen G W. R. R. in K.
497. Rohpyridinbasen. M. in S.
498. Maschineneinrichtung für Putzsteine, neu oder gebraucht. L. J. in P. (Tschechoslowakei).
499. Kerzen, speziell Weihnachtskerzen an Grossisten. R. F. in M.
500. Flüssiges Harz in Süddeutschland. E. St. & Co. in M.
501. Wer ist der Fabrikant des Bodenwachses „Gasol“? L. P. in St.
502. Bewegliche Schaufensterattrappen. C. in N.
503. Glatte und plissierte Einwickelpapiere für erstklassige Feinseifen. E. K. in R.
504. Zugwanne für Dampfein- und -Ausgang zur Kerzenherstellung sowie Zugscheibe. H. O. in C.
505. Parfümierkästen. Th. C. & Co. in C.
506. Pulverparfüm. Th. C. & Co. in C.
507. Celluloidabfälle. Argentino, Buenos Aires.
508. Geschenkeinlagen (Bijouterieartikel). Argentino, Buenos Aires.
509. Maschinen für Großbetrieb zum Durchtreiben von dickem geleeartigen Schleim, sodaß auch die kleinsten Verunreinigungen zurückbleiben und eine homogene Masse entsteht. Argentino, Buenos Aires.
510. Orivit (Metallegierung). Argentino, Buenos Aires.
511. Große, innen glasierte, weiße Fayence- oder Steinguttöpfe zum Aufbewahren von Zahnpasten, Cremes, weichen Rasierseifen mit mindestens 30—40 kg Inhalt und Henkel. Argentino, Buenos Aires.

Beantwortungen.

471. Mildriechenden Terpentinölersatz für Bohnerwachs liefert u. a. Chemische Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau 2, Schließfach 47.
472. Saalstreupulver lose, in Säcken liefert u. a. Chemische Fabrik Lichtwitz & Co., Breslau 2, Schließfach 47.
473. Papiere und Packungen zum Füllen von Schmierseifen liefert Hermann Otto Schmidt, Dampfseifen- und Glyzerinfabrik, Döbeln i. Sa.
476. Kunstgewerbliche Leuchter aus Holz für Luxuskerzen, desgleichen Holzkränze für Geburtstaglichte liefert Jos. Gautsch A.-G., München, Nymphenburgerstraße 3.
478. Lack zum Anstrich für Eisenreservoire, beständig gegen Schwefelsäure, Natron- und Kalilauge liefern Gebr. Hirsch, Ölgroßhandlung, Schweinfurt a. M.
479. Stanniol liefern Stanniol- und Metallkapselfabrik vorm. Conr. Sachs G. m. b. H., Eppstein i. Taunus; C. F. Ohle's Erben A.-G., Breslau.
480. Grobkristallisiertes Glaubersalz, frachtgünstig Frankfurt a. M., liefern Rudolf Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.; Dr. Krüger & Sommerfeld, Cassel.
481. Weißen Treppenton in Tafeln sowie gelben Zinnsand für den Dresdener Bezirk liefert Martin Luther, Meißen i. Sa., Postfach 30.
483. Billiges Olivenöl-Parfümöl für Waschseifen liefern Schimmel & Co., Leipzig-Miltitz; Fritz W. Richter, Magdeburg-Sudenburg.
484. Toiletteseifen, unverpackt, liefern günstig für das rheinisch-westfälische Industriegebiet u. a. Ruhrtaler Verbandstoff-Fabrik G. m. b. H., Wengern-Ruhr; J. G. Mouson & Co., Seifenfabrik, Frankfurt a. M., Bergweg; Siegfried Ruhstadt, Feinseifenfabrik, Soest.
485. Automatisch sich regulierende Abfüllvorrichtungen zum Abfüllen von Kesselwagen in Fässer liefert Tuboflex G. m. b. H., Hamburg 6.
486. Benzin- bezw. Petroleum-Kernseifen liefert H. Th. Böhme A.-G., Chem. Fabrik, Chemnitz; Hermann Otto Schmidt, Seifenfabrik, Döbeln i. Sa.
487. Kleine Maschinen zum Ausstechen von Rasierseifen-Sticks liefern C. E. Rost & Co., Dresden; Joh. Hauff, Spezial-Maschinenfabrik für die Seifenindustrie, Berlin-Lichtenberg; Herm. Düring, Berlin O 27, Markusstr. 18.
488. Holzdeckel zu 28-cm-Eimern liefern Heinrich Metzner III, Küblerei, Lampertheim b. Mannheim; Orion-Werke, Ahlen i. W.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.— G.-M.** der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 8-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. — Augsburg, 13. November 1924 — Nr. 46

Dr. Carl Huggenberg †

(24. März 1852 bis 25. Oktober 1924.)

Am 25. Oktober d. J. verschied in Zürich, seiner Schweizer Heimat, am Schlaganfall der bekannte ehemalige Chemnitzer Gerichts- und Handelschemiker Dr. *Carl Huggenberg*.

1852 in Winterthur als Sohn des Bezirksstatthalters *J. Huggenberg* geboren, besuchte er dortselbst Gymnasium und Industrieschule und widmete sich nach Ablegung seines Maturitätsexamens am Polytechnikum zu Zürich von 1870 bis 1872 chemisch-technischen Studien. 1872 bezog er die Würzburger Universität. Dort wirkte er 3 Jahre als Assistent des bekannten Chemikers J. Wislicenus. 1876 wurde er zum Dr. phil. promoviert. Von 1878—1881 war *Huggenberg* am Züricher Kantonslaboratorium als Assistent tätig und hauptsächlich mit nahrungsmittelchemischen Arbeiten beschäftigt. 1882 siedelte er nach Chemnitz über, wo er den Grundstein zu dem in weitesten Kreisen bekannt gewordenen analytisch-chemischen Laboratorium Dr. *Huggenberg* legte. Seine reichen, in der Schweiz gesammelten Erfahrungen, seine große Gewissenhaftigkeit als Analytiker und Gutachter, seine hervorragenden Eigenschaften als Mensch haben ihm bald das Vertrauen der Gerichts- und Polizeibehörden, der Geschäftswelt und aller sonstigen Auftraggeber erworben. Unermüdlich war er durch seine uneigennützige Hingabe als Vereinschemiker des Chemnitzer „Vereins gegen Verfälschung der Lebensmittel und zur Hebung der Hauswirtschaft." Von 1888—1902 war er mit der amtlichen Lebensmittelkontrolle in Chemnitz betraut. Durch die Gründung des Chemnitzer städtischen Untersuchungsamtes wurden bei ihm chemische Kräfte frei, die er erfolgreich anderen Arbeitsgebieten nutzbar machen konnte. Besondere Freude gewährte ihm die Öl-, Fett- und Seifen-Industrie. Sein Laboratorium war ja auch gleichzeitig das „Laboratorium des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands." Hier war er weit und breit als Analytiker und Gutachter bekannt, und oft nannte man ihn den „Vater der Seifenchemie". Der Vielbeschäftigte fand dabei noch Zeit zu literarischer Tätigkeit, und es seien besonders seine Arbeiten über die Refraktometrie der Seifenfette, über Seifenanalyse und Abfallverwertung genannt. Mit *Heller*, *Stiepel* und *Stadlinger* bearbeitete er gemeinsam für den „Verband der Seifenfabrikanten Deutschlands die „Einheitsmethoden zur Untersuchung von Fetten, Ölen, Seifen und Glyzerinen".

Durch seine Seifenbürette — Huggenbergbürette — ist sein Name jedem Seifenanalytiker geläufig geworden. Im Jahre 1909 nahm er seinen Mitarbeiter *Stadlinger* als Teilhaber des Institutes auf, und den bisherigen Grundsätzen getreu wurde das Unternehmen weiter ausgebaut, insbesondere auch für die Bedürfnisse der Textilindustrie und Schwerindustrie.

Ein inneres Leiden zwang *Huggenberg* im April 1910, seinem ihm liebgewordenen Berufe zu entsagen. Es zog ihn in seine Schweizer Heimat zurück, wo er, wenn auch körperlich geschwächt, geistig unentwegt die Fortschritte der Chemie im Auge behielt und seine reichen Erfahrungen dem Technikum zu Winterthur als Berater und Examinator nutzbar machte.

Das von ihm gegründete Chemnitzer Laboratorium Dr. *Huggenberg* & Dr. *Stadlinger* konnte im Mai 1922 auf ein 40jähriges Bestehen zurückblicken, löste sich aber infolge des Übertrittes *Stadlinger's* in die Industrie auf.

Mit *Carl Huggenberg* ist einer der angesehensten Analytiker und Gutachter dahingegangen, dessen Name in der Geschichte der Öl-, Fett- und Seifenchemie mit unvergänglichen Lettern eingeschrieben ist. Aber auch seine Freunde und alle, die beruflich mit ihm zu tun hatten, werden diesen liebenswürdigen, hilfsbereiten und tiefveranlagten Menschen niemals vergessen!

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Düsseldorf-Oberkassel, den 6. November 1924.

Zu der am Sonntag, 2. November, stattgefundenen Versammlung waren 26 Kollegen aus allen Gegenden des großen Bezirks der Gruppe erschienen, auch aus dem bayr. Allgäu war sogar ein junger Kollege herbeigeeilt, um den angekündigten Vortrag über „Moderne Bleichverfahren" zu hören. Und der junge Fachmann wird auf die Kosten gekommen sein.

Der Vortragende Herr Dr. *Rath* von den Höchster Farbwerken behandelte zunächst die modernen Bleichmittel, die Art ihrer Wirkung als Reduktions- oder Oxydationsmittel, ferner die richtige Beschaffenheit des Sudes, in Bezug auf Alkalität und Wassergehalt, um eine durchgreifende Bleichung bezw. Aufhellung zu erzielen. Auch das Bleichen der Fettsäuren wurde behandelt, ebenso das Verhalten des Harzes bezw. der Harzseife beim Bleichen.

Nach dem sehr lehrreichen und hochinteressanten Vortrag fand eine nicht minder interessante Diskussion statt, an der sich erfreulicherweise auch jüngere Kollegen lebhaft beteiligten.

Der Vortragende zeigte sich hierbei als ein vielseitiger, sehr sachkundiger Fachmann, der in allen Punkten — als besonderer Punkt wären die Fragen bezügl. der Oxyfettsäuren noch zu nennen — wertvolle Auskünfte und Anregungen zu geben wußte.

Im Auftrage der Gruppe auch an dieser Stelle nochmals unseren besten Dank!

Zu Beginn der Versammlung wurden einige Punkte der Tagesordnung erledigt, die Angelegenheit der Sterbekasse vertagt, beschlossen, die Dezemberversammlung ausfallen zu lassen und die nächste Versammlung auf Sonntag, den 4. Januar 1925 festgesetzt.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.
I. A.: *Morath.*

Über Sauerstoffwaschmittel und deren Sauerstoffträger.

Von *W. Schaefer*, Benrath.

(Eing. 23. X. 1924.)

Die Erfindung der Seife wird mit Recht zu den ersten Kulturerrungenschaften gezählt...

Der Markt ist heute von einer großen Anzahl verschiedener Seifen und Waschmittel überschwemmt. Alle Marken wollen den Vorzug „Allerbestes preiswertes Erzeugnis" haben. Weniger die Seifen als die Waschmittel verdienen, wegen ihrer verschiedenartigen Zusammensetzungen näher betrachtet zu werden. Der Preis muß in der heutigen Zeit der Verarmung Deutschlands proportional der Wirkung, dem eigentlichen Wert sein.

Unzählig sind die verschiedenen Marken der Waschmittel, die man in drei Hauptkategorien teilen kann und zwar

1. Wenig oder gar keine Fettsäure enthaltende, meist sodahaltige Waschpulver mit mehr oder weniger Zusätzen, wie Wasserglas, Natriumsulfat, nicht selten sogar Kochsalz.

2. Fetthaltige Waschpulver mit Durchschnittsfettgehalt von 30%, gleichfalls Soda (ca. 25—30%), vielfach auch Wasserglas enthaltend.

3. Fetthaltige Waschmittel wie Nr. 2, wo ein Teil der Soda durch selbsttätige Hilfsprodukte ersetzt ist.

Die an erster Stelle genannten Waschmittel sind weniger bedeutend, bewähren sich nur dann, wenn sie neben Seife (Kernseife, Seifenflocken) verbraucht werden, enthalten zum größten Teil Soda und sind danach zu bewerten. Die zweiten sind idealer — weil Vereinigung von Seife mit Waschmittel Nr. 1 — werden allein gebraucht und sind da zu empfehlen, wo Rasenbleiche möglich.

Die dritten, wozu Persil, Kendur, Julid usw. gehören, sind die vollkommensten, reinigend erzielen sie ohne Rasenbleiche durch Selbsttätigkeit das feine Weiß, wirken erfrischend und desinfizierend, sind da zu empfehlen, wo Rasenbleiche fehlt und besonders für Krankenhäuser (Krankenwäsche) usw.

Die Selbsttätigkeit wird bedingt durch aktiven Sauerstoff in irgendeiner Form, der durch Freiwerden, also im Entstehungszustande, Bleichprinzip bedeutet. Während die chlorhaltigen Waschmittel mit faserzerstörender Wirkung — die bei sachgemäßer Verwendung weniger gefährlich sind, immerhin aber hinter den Sauerstoffwaschmitteln (in Form von Wasserstoffsuperoxyd) stehen — gänzlich vom Markte verschwunden sind, wo, unbekümmert ob wissenschaftlicher Diskussionen, in denen das eine oder andere verworfen wird, die Abneigung der Hausfrauen gegen Chlor, mit dem sie vielleicht nur einmal erste, letzte und üble Erfahrungen gemacht haben, die Rolle spielt — haben sich die sauerstoffhaltigen Waschmittel, voran wohl als führend „Persil" immer mehr eingeführt und als unentbehrlich für die Hausfrau erwiesen. Gewiß wird im Laufe der Zeit beim Gebrauch von sauerstoffhaltigen Waschmitteln ein Schadhaftwerden der Faser festgestellt werden, aber nicht nur die Sauerstoffwaschmittel verursachen dies im Laufe der Zeit, sondern alle alkalischen Reinigungsmittel, wie einfaches Seifenpulver mit Sodagehalt usw. Die Zeit und mechanische Abnutzung, Verschleiß usw., nicht chemische Wirkung verursachen dies. Natürlich kommt es auf die Konzentration, auf den Gehalt des Pulvers an aktivem Sauerstoff an. Ein Zuviel an aktivem Sauerstoff wirkt schädlich, genau so wie ich als Mundwasser kein 3- oder 10%iges Wasserstoffsuperoxyd, sondern nur eine 0,2—0,1%ige oder noch schwächere Lösung gebrauchen darf. Durch Rostflecken in der Wäsche wird natürlich mit aktivem Sauerstoff eine Reaktion bewirkt, die vielleicht gänzliche Zerstörung der Faser verursacht, besonders dann, wenn eine größere Portion von selbsttätigem Waschmittel auf den Rostflecken wirken kann, was bei genauer Befolgung der gegebenen Vorschriften natürlich ausgeschlossen ist.

Eine große Rolle spielt die Haltbarkeit der Sauerstoffsalze. Wiederholt habe ich festgestellt, daß Sauerstoffwaschmittel (in Geschäften aufgekauft) wenig oder gar keinen Sauerstoff mehr enthielten. Da nur ganz wenig (anstatt 5% Na_2O_2 wie normal nur 2,3%) Sauerstoff vorhanden war — die Pakete waren auch nicht sehr alt — dürfte, wenn von Anfang an nicht mehr drinnen gewesen ist, der Preis zu hoch sein, im anderen Falle liegt es an Zersetzungserscheinungen, wodurch natürlich auch der Verbraucher geschädigt ist. Die jetzige Grundlage der sauerstoffhaltigen Waschmittel, auch der neuerdings sich mehr und mehr einführenden Sauerstoffseife (Pece-Bleichseife) bildet das Natriumperborat, welches in der Kälte durch Einwirkung von Wasserstoffsuperoxyd auf eine Lösung von Borax und Natronlauge erhalten wird. Die Haltbarkeit hängt zunächst ab von der Fabrikation des Perborates, wobei alle Katalysatoren, aus Natronlauge, Borax (oder Wasserstoffsuperoxyd, wenn aus Baryumsuperoxyd hergestellt) stammend, möglichst zu entfernen sind. Wichtig ist auch die Trocknung des Perborats auf 10,4% akt. Sauerstoff, da in wässeriger Lösung, also auch bei Anwesenheit von etwas Feuchtigkeit die Zersetzung beschleunigt wird, da die Zersetzungen Ionenreaktionen sind. Die kristalline Struktur ist auch von Einfluß auf die Haltbarkeit. Ein gutkristallines Produkt zu erhalten ist eine Frage der Konzentration der Lösungen, wie auch der Schnelligkeitskurve der Einwirkung aufeinander. Gänzlich katalysatorenfreies Perborat im Großbetrieb herzustellen ist unmöglich, aber ein trockenes Perborat mit 10% akt. Sauerstoff wird bei weitem nicht die Zersetzung nach bestimmter Zeit aufweisen als ein etwas feuchtes Salz — bei genau dem gleichen Eisengehalt — wie dies der Vergleich von Haltbarkeitsbestimmungen a) als trockenes oder feuchtes Salz b) nach einer noch längeren Zeit als Perborat in wässeriger Lösung beweist. Es ist auch verschieden, wie Perborat, verschiedenen Temperaturen und Witterungen — bei gleichem Eisengehalt — ausgesetzt, verschiedene Haltbarkeit aufweist.

Gegenstand einer Reihe von Patenten ist die Stabilisierung von Natriumperborat. Am bekanntesten sind die stabilisierenden Wirkungen in außerordentlichem Maße von Wasserglasverbindungen und Wasserglas selbst. Durch getrenntes Einfüllen von Seifenpulver und Perborat, das mit Soda-Wasserglasverbindung vermischt ist, wird die Haltbarkeit des Sauerstoffträgers auch begünstigt, zumal wenn das Perborat schon bei der Herstellung mit 1—2% Wasserglas oder -Verbindungen versetzt ist, wodurch bei Herstellung etwaige Zersetzungserscheinungen (Gasungen) schon beseitigt werden.

Feuchte und lange Lagerung in den Geschäften werden aber nach wie vor zersetzend auf Sauerstoffwaschmittel wirken. Einen gewaltigen Vorzug haben die Sauerstoffwaschmittel, den der Schnelligkeit der Wirkung. Die langwierige Rasenbleiche unter mehrmaligem Begießen mit Wasser ist zeitraubend, und die jetzige Generation, die im Zeichen der Technik der Vollendung, der verkürzten Arbeitsweise steht, ist anspruchsvoll geworden auch in Bezug auf Verwendung der ... Zeit.

Über Verseifungsvorgänge.

(Schluß).

Ein weiteres Erlebnis mit Bezug auf Verseifungsschwierigkeiten habe ich gemacht, als mir die vorstehend erörterten Umstände noch völlig unbekannt waren. Ich hatte in Hinblick auf solche Vorkommnisse noch keinerlei Erfahrungen gesammelt und habe mir tage- und nächtelang immer Gedanken gemacht, wie ich die Übelstände beseitigen könne, welche sich durch die Mitverwendung eines gewissen Fettmaterials zur Herstellung abgesetzter Kernseifen auf Leimniederschlag ergaben. Es handelt sich in diesem Falle um sogenanntes W o l l f e t t - O l e i n. Dieses Material besaß eine gute Konsistenz, war von hellgelber Farbe und zeigte auch keinen üblen Geruch. Die Kernseifen aber, die unter Mitverwendung dieses Materials hergestellt wurden, ließen mit Bezug auf Härte andauernd zu wünschen übrig. Da mir 4 große Kessel allein zur Herstellung abgesetzter Kernseifen zur Verfügung standen, aus deren jedem 4 Seifenformen à 80 Ztr. abgesetzter Kernseife abgelassen werden konnten, und diese 4 Kessel andauernd in Betrieb standen, so konnte die fertiggestellte Seife immer 2 Nächte und 1 Tag der Ruhe überlassen bleiben, ehe sie abgelassen wurde. Es war also genügend lange Zeit gegeben, damit aller Leim sich zu Boden ziehen konnte. Da außerdem an jedem Kessel sich zwei Ablaßhähne befanden, der obere zum Ablassen der reinen Seife dienend, der untere dagegen dazu bestimmt, event. vorhandene übergroße Mengen von Leimniederschlag vor dem Ablassen der Kernseife zu entfernen, so ergab sich hieraus die sichere Möglichkeit, das Abfließen von Leimniederschlag mit der Kernseife zu verhindern, falls wirklich einmal übergroße Mengen Niederschlag vorhanden gewesen wären. Dies war aber nie der Fall, weil beim Verseifen des Fett- bezw. Ölansatzes mit direktem Dampf, nach dem Trennen der Seife in Kern und Leim, nur noch mit indirektem Dampf gearbeitet wurde. Außerdem war der Ablaßhahn für die Kernseife in solcher Höhe angebracht, daß über dem Leimniederschlag noch eine ziemlich hohe Menge von Kernseife verblieb, welche ohnehin nicht mit abfließen konnte. Bei dieser musterhaften Einrichtung in Verbindung mit der langen Zeit, welche für das Absetzen des Leimes gegeben war, hätte sich also das Resultat ergeben müssen, daß nach fachgemäßer Herstellung der Seife ein von sogenannten Leimflecken vollständig freies, mustergültiges Produkt zustande kam. Das war aber nie der Fall, trotzdem ich jederzeit gewissenhaft darauf hinarbeitete, durch normale Abrichtung und nicht zu weitgehende Trennung der Seife mit Salzwasser die Leimfleckenbildung zu verhindern. Starke Abrichtung mit Ätzlauge, verbunden mit starker Trennung durch Salz, sind bekanntlich die Ursachen, daß der Leimniederschlag sich nicht restlos zu Boden setzt. Die Folge davon sind fleckige Seifen und große Böden und viel Leim an den Seifenblöcken. Diese Zusammenhänge waren mir zur Genüge bekannt, und ich war infolge der nicht einwandfreien Beschaffenheit meiner Kernseifen um so sorgfältiger darauf bedacht, bei ihrer Herstellung peinlichst genau zu arbeiten. Wie oft habe ich nicht in schlaflosen Nächten

darüber nachgegrübelt, wie ich eine besondere Arbeitsweise finden könne, um aus diesem Rohmaterial einwandfreie Seifen herzustellen! Einen Weg hierzu fand ich aber nicht. Nicht allein die leimfleckigen Böden zeigten sich immer wieder, sondern außerdem auch an den Seitenwänden der Seifenformen, wo die Seifen zuerst erkalteten, waren andauernd wolkenartige Gebilde bemerkbar. Daß mir betreffs solcher mangelhafter Seifen stets Vorhaltungen gemacht wurden, ist ja leicht erklärlich. Ich konnte zu meiner Entschuldigung immer wieder nur auf die Mitanwendung des Wollfett-Oleins als einzige Ursache hinweisen. Daraufhin aber wurde mir stets die Antwort zuteil, daß nicht am Wollfett-Olein, sondern nur am Siedemeister die Schuld liege. Dies war und blieb die unumstößliche Ansicht des Geschäftsleiters, eines Nichtfachmannes. Es wurde mir sogar empfohlen, ab und zu mal einige Stunden an die freie Luft zu gehen, um ungestört über diese Sache nachdenken zu können. Wo doch ohnehin meine Gedankengänge immer nur um diesen Punkt sich drehten! Trotz aller meiner Bemühungen um einen Ausweg, der zur Abstellung des Übelstandes führen könne, änderte sich nichts an den Tatsachen. Immer ergaben sich die gleichen Übelstände, bis man endlich an maßgebender Stelle zu dem Entschlusse gelangte, das Wollfett-Olein auf seine Verwendbarkeit nachprüfen zu lassen.

Zu diesem Zwecke wandte man sich wohl aus Bequemlichkeitsgründen an ein am Platze befindliches chemisches Laboratorium, welches Laboranten für die Nahrungsmittelindustrie, speziell für ein besonderes Fach ausbildete. Dieses erteilte denn auch prompt die Auskunft, das zur Untersuchung eingesandte Fettmaterial sei zu 99—100% verseifbar! Dieses Gutachten wurde mir zur Einsicht vorgelegt, womit zugleich der Beweis erbracht war, daß alle meine Hinweise auf mangelhafte Eigenschaften dieses Materials nur als Ausflüchte gelten könnten. Ich selbst war nach der Kenntnisnahme dieses Ergebnisses wie vor den Kopf geschlagen, mußte selbstverständlich nun auch sämtliche Mißerfolge auf mein Schuldkonto übernehmen.

Nun ging die Seifenherstellung in altgewohnter Weise weiter, ohne daß die Ergebnisse sich besserten.

Nach einiger Zeit ergab es sich zufällig, daß ein naher Anverwandter der Firma, welcher Chemie studiert und sich speziell dem Seifenfache zugewendet hatte, auf einige Wochen besuchsweise zu seiner Familie kam. In seiner freien Zeit kam er auch öfter nach der Fabrik und beschäftigte sich aus rein fachlichem Interesse hier mit chemischen Untersuchungen. Eines Tages kam ihm dann auch das Fettmaterial unter die Hände, um welches es sich in diesen Ausführungen handelt. Er stellte hierbei fest, daß es nur bis zu 72% verseifbar war, also ca. 28% Unverseifbares enthielt. Da dieses Resultat natürlich sehr überraschend erschien, so wurde sofort ein weiteres Muster an das Untersuchungslaboratorium des Verbandes der Seifenfabrikanten zur Nachprüfung abgesandt, und es ergab sich eine genaue Übereinstimmung mit dem vorher festgestellten Resultat. Ich selbst erhielt von diesen Vorgängen nur auf Umwegen Kenntnis, immerhin aber war es nun mit der Weiterverarbeitung von Wollfett-Olein endgültig vorbei. Seit diesem Wendepunkt und nachdem alle früheren Seifenabfälle wieder mitverarbeitet waren, ergaben sich von selbst wieder normale Kernseifen, sowohl mit Bezug auf genügend feste, als auch bis auf den Formboden fleckenlose Blöcke.

Alle diese Mißstände und die andauernden Mißhelligkeiten, die durch fortgesetzte Weiterverarbeitung eines durchaus unverwendbaren Materials sich während einer langen Zeit ergeben hatten, konnten sie nicht vermieden werden, wenn sofort beim geringsten Verdacht betreffs solchen Materials ein Fachlaboratorium mit dessen Untersuchung betraut worden wäre?

Nach vorstehend beschriebenen Vorkommnissen erlebte ich einen ähnlichen Fall, der allerdings insofern noch glimpflich verlief, als das betreffende Material sich noch verarbeiten ließ. Es handelte sich um einen größeren Posten O l e i n, welcher ab Antwerpen angeliefert und zu Textilschmierseifen verarbeitet wurde. Entgegen der Angabe, daß dieses Olein zu 95% verseifbar sein sollte, war es nur bis zu 91% verseifbar, was nach Empfang der Ware sogleich im eigenen Laboratorium festgestellt wurde. Die Verarbeitung dieses Materials war allerdings auch schon mit gewissen Schwierigkeiten verbunden, ergab indessen immerhin noch ein Produkt, welches nicht beanstandet wurde, außerdem ergab die sofortige fachmännische Untersuchung die Möglichkeit eines Anspruches auf Schadenersatz.

Jedenfalls sollte jeder Fachmann und jede führende Persönlichkeit eines Seifenbetriebes darauf halten, daß jedes Fettmaterial, dessen Gehalt man nicht von vornherein schon kennt, durch eine maßgebende Stelle untersucht wird. Nur dann wird man sich vor Mißerfolgen und außerdem noch vor pekuniärem Schaden schützen. *A. Z.*

---

60 Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Der Wurstmacher in seiner Urform ist wahrscheinlich bereits vor Erfindung des Linoleums bekannt gewesen und benutzt worden. In der englischen Patentschrift Nr. 2620/1872 findet sich seine Erwähnung und Beschreibung. In seiner heutigen Gestalt ähnelt er den von den Hausfrauen in der Küche verwendeten Fleischmaschinen. Er besteht (Abbild. 15 u. 16) aus einem 1,30 m langen, liegenden, doppelwandigen und daher heiz- und kühlbaren Zylinder, welcher aber nicht aus einem einzigen Gußstück gefertigt, sondern aus zwei Hälften zusammengesetzt ist. Er ist also längsaufgeschnitten zu denken. Die obere Schale ist an der unteren, an welche die auf dem Fundament ruhende Grundplatte angegossen ist, mittelst lösbarer Flügelschrauben befestigt und daher abhebbar. Eine kräftige Welle, welche im Innern der Maschine achtkantig gestaltet ist, durchsetzt die hintere und vordere Stirnwand, welche letztere als gelochte abnehmbare Scheibe ausgebildet ist, und ist außen vorn und hinten in der nötigen Weise gelagert. Auf der Achtkantwelle sind durch Zwischenringe in gewissem Abstande voneinander Messerscheiben mit drei Schneiden aufgereiht, welche aus vollen Scheiben von 312 mm Durchmesser derartig ausgeschnitten sind, daß im Abstand von 120° je ein hakenförmiges Messer entstanden ist. Diese dreiarmigen Messerscheiben sind mit ihren entsprechend geschärften und abgeschrägten Schneiden einzeln um etwa 8° gegen jede vorhergehende verschoben, sodaß sie zusammen eine einzige dreigängige Schnecke mit etwa einem Umgang darstellen. Genau wie die einfache Schnecke bei der Fleischmaschine befördert hier diese zusammengesetzte die in den auf dem Mantel bei der hinteren Stirnwand angebrachten Einwurfstrichter eingefüllte Linoleummasse nach der gelochten

Abb. 15. Wurstmacher (Längsschnitt).

anderen Stirnseite, wo der Linoleumstoff von einem starken propellerartigen Auswerfer, welcher dort am Ende der Messerreihe auf die Welle aufgesteckt ist, erfaßt und durch die Löcher der Endplatte in Form von fingerdicken Würsten, die durch davor kreisende Messer abgeschnitten werden, herausgedrückt wird. Aber nicht allein eine Vorwärtsbewegung besorgt die mit den dreiarmigen Messern bestückte Achse, sondern sie führt auch ein inniges und sorgfältiges Durchmischen der heißen Linoleummasse herbei, was durch die seitwärts im Mantel rechts und links in kammartiger Anordnung festgeklemmten Abstreichmesser, welche dort eingreifen, wo die die Messerscheiben trennenden Zwischenringe sitzen, und den ersteren daher ein Durchtreten zwischen die Lücken der Abstreichmesser gestatten, sehr erhöht wird. Der Wurstmacher weicht also abgesehen von seinem zweckmäßigeren, besser durchgebildeten und auf den Großbetrieb mehr zugeschnittenen Bau wenig von der Einrichtung und Arbeitsweise einer Fleischmaschine ab. Der Kraftbedarf des Wurstmachers ist von der Zusammensetzung der Linoleummasse, die trocken oder fett gehalten sein kann, und von der Stärke seiner Beheizung abhängig und wechselt demgemäß natürlich sehr. Er kann auf 30—50 PS. veranschlagt werden. Nachdem der Linoleumstoff die drei Wurstmacher — in Abbildung 11 sind nur deren zwei vorgesehen d und e — durchlaufen hat, wandert er in eine Körnmaschine, welche aus einem Zweiwalzwerk mit Kratzwalze (Abbild. 17) besteht. Während die vordere der nebeneinanderliegenden Walzen beheizt wird, kühlt man die hintere gut, sodaß sich deshalb der Linoleumstoff mantelförmig darumlegt und von der in geringem Abstande davor befindlichen, mit äußerster Schnelligkeit (500 Umdrehungen in der Minute) umlaufenden Stachelwalze in Form kleinster Körnchen abgerissen wird. Die Kratzmaschine, deren Walzen fast 1 m lang sind und 40 cm im Durchmesser halten, verbraucht bis 25 PS.

Abb. 16. Wurstmacher (Querschnitt).

Die Zusammensetzung der Linoleummasse zeigt bei den einzelnen Linoleumfabriken keine bemerkenswerten Abweichungen. Für die hauptsächlichsten Warengattungen seien folgende zweckmäßige Ansätze genannt:

Einfarbige Ware:	Inlaidware:
25 kg Korkmehl	25 kg Holzmehl
20 kg Zement	23—25 kg Zement
10 kg Ocker oder andere Farben	8—15 kg Farben

Granitware:	Corticin oder Schwarzölware:
25 kg Holzmehl	25 kg Korkmehl
20 kg Zement	15 kg Schwarzöl
8—12 kg Farben	3,5 kg Ocker oder andere Farben.

Sauberkeit und Übersichtlichkeit in der Mischerei ist eine Grundbedingung für erfolgreiches Arbeiten. Eine Untersuchung und dauernde Überwachung der zu verwendenden Farben ist immer am Platze, wenn man vor Schäden bewahrt bleiben will, da Linoleum infolge des beträchtlichen Gehaltes an Harzsäuren gegen die sich damit verbindenden Oxyde des Calciums, Bariums, Zinks usw. sehr empfindlich ist. Zinkoxyd, welches mitunter in Lithopone angetroffen wird, ist besonders gefährlich, da die Masse dadurch äußerst hart und namentlich Inlaid und andere Holzmehlware stark mitgenommen werden kann. An-

Abb. 17. Zweiwalzwerk mit Kratzwalze (Kratzmaschine).

dererseits hat es sich ereignet, daß für dunkelbraune Töne stark manganhaltige Farben (Umbra) geliefert wurden, deren sorglose Verwendung infolge der heftigen Oxydationsbeschleunigung durch den Mangangehalt böse Schädigungen verursacht hat[49]).

Man tut nicht gut, etwa behufs schnelleren Durchtrocknens gewünschte Trockenmittel (200—300 g Bleioxyd oder 10—20 g harzsaures Mangan oder Bleimangan für je eine Mischung von gegen 60 kg Gewicht) beim Mischen der Linoleumbestandteile hinzuzugeben, wie dies gewöhnlich gehandhabt wird, sondern es ist im Interesse besserer Verteilung zweckmäßiger, die Sikkative bereits bei der Zementbereitung, auf dessen Linoxynbestandteil sie wirken, zuzusetzen. Daran könnte man höchstens dadurch behindert sein, daß man zu diesem Zeitpunkt noch nicht weiß, zu welcher Ware man den Zement benutzen wird. Inlaid sollte niemals manganhaltige Sikkative empfangen. Andernfalls kann man mit größter Sicherheit auf baldiges Hartwerden der durchmusterten Ware rechnen.

Bei der Linoleumfabrikation ergeben sich Abfälle, welche beim Zuschneiden der Ware auf richtiges Maß, beim Entfernen fehlerhafter Stellen und Stücke und aus anderen Ursachen anfallen. Auch beim Verlegen in den Gebäuden und beim Entfernen alten verbrauchten Linoleums bekommt man nicht mehr verwendbare Streifen oder Stücke. Der Abfall ist aber nicht wertlos oder lästig, sondern er stellt im Gegenteil ein wohl geschätztes Material für die Linoleumherstellung dar. Zwecks Neuverarbeitung wird zuerst von den Abfallstücken das Jutegewebe von Hand abgerissen, worauf auf einem widerstandsfähigen Walzwerk, welches eine Menge von 2000—2500 kg in 10 Stunden bewältigen kann, die notwendige Zerkleinerung herbeigeführt wird. Manchmal schenkt man sich die umständliche Beseitigung der Jute vor dem Zermalmen (*A. Hoffmann*, D. R. P. Nr. 126 026) und verwandelt die Stücke auf einer Schlagkreuzmühle oder einer Exzelsiormühle in Pulver, das man sichtet. Man fügt gegen 10% an Abfall zu der neuen Masse, bevor diese in die Wurstmacher gelangt, doch kann man die Zusatzmenge höher steigern, wie folgendes Beispiel erkennen läßt: 25 kg Korkmehl, 22 kg Zement, 14 kg Farben und 20 kg alte Masse. *V. Scholz* (D. R. P. Nr. 339 823 u. 348 480) hofft, die Linoleumabfälle mit Dämpfen organischer Lösungsmittel soweit erweichen zu können, daß sich die aufgefrischte Masse erneut auf die Jute walzen läßt. Wenn das Verfahren halten könnte, was es verspricht, blieben immer noch unausbleibliche Verluste bei der Rückgewinnung der gegenwärtig nicht billigen Lösungsmittel.

Mitunter ist der Wunsch nach feuersicherem Linoleum geäußert worden[50]). Nun läßt sich ein unverbrennbarer Stoff, welcher bei gleicher Preiswürdigkeit die guten Eigenschaften des Linoleums besitzt, nicht leicht schaffen, da er wahrscheinlich als Bindemittel Linoleumzement enthalten muß, der leicht vom Feuer verzehrt wird. Eine derartige Forderung ist viel zu weitgehend; denn von welchem Nutzen sollte sich bei einem ausgedehnten Brande ein dünner unverbrennbarer Fußbodenbelag erweisen? Günstiger liegt der Fall schon, wenn man die Frage der Verhütung von Bränden anschneidet. Wenn beispielsweise ein örtlicher Brandherd auf dem Linoleumbelag entsteht, der sowieso, wenn er flach am Boden liegt, schwierig in Brand zu setzen ist, so wäre es wünschenswert, größere Sicherheit zu haben, daß er nicht in Flammen aufgeht. Schlägt beispielsweise eine Granate in ein mit Linoleum belegtes Schiff ein, so sollte die Möglichkeit der Entflammung des Linoleums und die Weiterverbreitung von Feuer dadurch ausgeschaltet sein. Der Ersatz des Korkpulvers durch Asbestpulver, Kieselgur usw. nach *J. Snowdon* (E. P. Nr. 27 606/1898) und nach *W. D.* und *L. Snow* (Am. P. Nr. 948 189) kann keine weitreichenden Erfolge bringen, da der Kork als schlechter Wärmeleiter kaum ersetzt zu werden braucht; denn Kork brennt an sich schlecht. Besser läßt sich schon der Gedanke an, der Linoleummasse solche Stoffe einzuverleiben, welche beim Erhitzen feuerlöschende Gase entwickeln. Eine Mischung aus 20 kg Korkmehl, 17 kg Linoleumzement, 8 kg Natriumbikarbonat und 4 kg Peruocker gab ein Linoleum, welches bei vorzüglicher Wirksamkeit anfangs wohl brauchbar war, aber im Laufe der Zeit steinhart wurde. Obwohl die Abspaltung von Kohlendioxyd erst bei über 100° merklich wird, so kam sie doch bei der Erzeugung der Ware bereits gelegentlich vor, was die Entstehung von Blasen auf dem Belage zur Folge hatte. Einer Ware nach den Angaben der Società del Linoleum in Italien (Franz. P. Nr. 382 279/1907), welche dahin lauten, eine Mischung aus 20 kg Korkmehl, 23 kg Linoleumzement, 7 kg gefällter Kieselsäure, 8,4 kg Natriumbikarbonat, 4,2 kg Magnesit und 6 kg Ocker zu wählen, dürfte daher kaum ein anderes Schicksal beschieden sein. Durch Umhüllen des Natriumbikarbonats mit einem wasserundurchdringlichen Überzuge und daruffolgendes Trocknen, wobei aber die feine Pulverform des Salzes erhalten bleiben müßte, ließe sich vielleicht eine Abhilfe erhoffen, doch ist die ganze Sache noch recht problematisch. (Fortsetzung folgt.)

[49]) Farben-Ztg. XXIX, 1357, 1410 (1924).
[50]) Chem. Rev. XVII, 187 (1910).

Literaturbericht

Manuel de la Manicure. Par Docteur *Peytoureau*. 142 Pages avec 74 Figures dans le Text. Prix: 12 francs. Paris 1924. Editions Hygie, 40, rue de Provence.

Wie der Titel des vorliegenden Heftchens besagt, befaßt sich dieses mit der Handpflege. Der Verfasser beschäftigt sich zunächst eingehend mit der Anatomie der Hand, der Haut und der Nägel. Zur Erläuterung dienen verschiedene Abbildungen. Übergehend auf die Ästhetik der Hand, deren Geschichte und ihre Methoden, kommt er auf die geschmeidigmachende Massage zu sprechen, die außerordentlich eingehend beschrieben ist; desgleichen wird das Beweglichmachen der Hand und der Finger mit erläuternden Abbildungen eingehend behandelt. Verfasser kommt nun zur Hauptsache selbst, d. h. zur Pflege der Hand und der Nägel. Die hierfür erforderlichen Werkzeuge werden an Hand von guten Abbildungen eingehend beschrieben. Was an kosmetischen Mitteln hierzu erforderlich ist, erfährt ebenfalls eine eingehende Besprechung, mit Angaben der Vorschriften für die erforderlichen kosmetischen Produkte. Nachdem die Praxis der Handpflege in ausgezeichneter Weise besprochen ist, werden die hauptsächlichsten Krankheiten der Hand und Nägel aufgezählt.

Für alle, die sich für die Praxis der Handpflege interessieren, dürfte das kleine Werk viel Nützliches und auch mancherlei Neues bringen, sodaß man es Interessenten mit gutem Gewissen empfehlen kann. Ein gutes Verzeichnis der Figuren sowie des Inhaltes erleichtert das Auffinden bezw. Nachschlagen nach einem gesuchten Gegenstand. *Münder.*

Oils, Fats, Waxes and Resins. By *E. R. Bolton* and *R. G. Pelly*. With a foreword by H.R.H. The Prince of Wales, K.G., and General Introductions by the Rt. Hon. Sir E. Geddes, G.C.B., and J. H. Batty. Pp. 275. London 1924. E. Benn, Ltd. Price 21s.

The Modern Soap and Detergent Industry, Including Glycerol Manufacture. By *Geofrey Martin*. Vol. 1—Theory and Practice of Soap Making. 375 pages. London, 1924. Crosby Lockwood & Son. Price 36 s.

La Chimie du Savonnier et du Commerce de Corps gras. Par *R. Ehrsam*, Ingénieur-Chimiste. — (Volume 16×25 de x-380 pages, avec 43 figures. Prix net sans majoration. Relié, 53 fr. Broché, 48 fr.). Dunod, Editeur, 92, rue Bonaparte, Paris (6).

Résines et Térébenthines, les Industries Dérivées. By *M. Vezes* et *G. Dupont*. 656 pages. Paris 1924. J. B. Baillière et Fils. Prix 60 fr.

Das Gesetz über die Industriebelastung sowie das Gesetz zur Aufbringung der Industriebelastung, erläutert von Dr. jur. et rer. pol. *Brönner*. Otto Elsner, Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin.

Chemische Mitteilungen

Herstellung der Jodbromlösung zur Jodzahlbestimmung nach Hanuš.

Von Dr. *M. Jakeš*.

(Aus der Versuchsstation für Fettindustrie an der böhm.-techn. Hochschule in Brünn.)

(Eing. 18. X. 1924.)

Unter den zahlreichen Ausführungsformen der Jodzahl-Bestimmung hat sich bisher diejenige von *Hanuš*[1]) als die zuverlässigste und bequemste erwiesen. Sie wurde auch im April d. J. von der „Internationalen Kommission für Einheitsmethoden in der Öl- und Fettindustrie" in Mailand als offiziell angenommen (vgl. S. 556 d. Jahrg.)

Der Methode haftet jedoch eine Unannehmlichkeit an, die wohl schon manchen von ihrer Benutzung abgehalten hat, d. h. die sehr lästige Bereitung des festen Jodbromids. Es lag an der Hand, statt das Jodbromid im voraus zu bereiten, die entsprechenden Mengen von Jod und Brom direkt in Eisessig zu lösen. In Wirklichkeit hatte auf diese Weise schon *Bellier*[2]) eine Jodbromlösung zur Jodzahl-Bestimmung bereitet, doch war diese etwa viermal stärker als diejenige von *Hanuš* und enthielt noch Quecksilberchlorid, das sich durch die Arbeit des letzteren Autors als überflüssig erwies. Wenn man nun in Eis-

[1]) Z. U. N. G. 1901, **4**, 913 (š ist wie sch auszusprechen.)
[2]) Ann. de chimie anal. 1900, **5**, 128.

essig die nach *Hanus* erforderlichen Mengen Jod und Brom einbringt, so löst sich das Jod erst nach einer ziemlich langen Zeit darin auf; nimmt man dagegen zunächst nur eine verhältnismäßig kleine Menge Eisessig in Arbeit, so erfolgt die Lösung sehr rasch. Zur Herstellung eines Liters Jodbromlösung verfährt man folgendermaßen:

In eine Stöpselflasche aus braunem Glase bringt man 12,7 g (0,1 Grammatom) gut gepulvertes Jod, 50—100 cm^3 Eisessig und hierauf aus einer in 0,1 cm^3 geteilten Pipette 2,6 cm^3 (8 g oder 0,1 Grammatom) Brom. Beim Schütteln löst sich das Jod nach höchstens 10 Minuten vollständig auf. Erst dann setzt man die übrige Menge des Eisessigs bis zu 1 l zu.

In unserem Laboratorium wird diese Bereitungsweise schon seit einigen Jahren mit bestem Erfolg benutzt.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1058. Ich bitte um Angabe der Vorschrift zur Herstellung von Antichlor. X.

1059. Wieviel 90%iges KOH ist zur Verseifung von 1 kg Schweineschmalz nötig, sodaß noch ein kleiner Überschuß besteht? D. in B. A. (Argentinien).

1060. Wer kann mir die Herstellungsweise einer Seife, die gleichwertig ist der Lingner'schen transparenten Kavonseife, wie sie in der Textilindustrie verbraucht wird, angeben, und welches Rohmaterial wird dazu verwendet? K. in O.

1061. Gibt es geschmackfreien reinen Lebertran (Fischtran) oder durch welches Verfahren kann solcher vollkommen geschmack- und geruchfrei gemacht werden? Dr. D.

1062. Wir bitten um ein Verfahren, wie sich die Einwickelpapiere und die Einlagen in den Kartons für Feinseifen am besten parfümieren lassen. T. C. in C.

1063. Kann mir jemand sagen, welchem Eingangszoll die unter Pos. 254 des deutschen Zolltarifs angeführten Produkte, namentlich Türkischrotöle, Appreturöle usw., bei der Einfuhr nach Jugoslawien unterliegen. F. G. in B.

1064. Wie wird das Nagelemail „Oja" hergestellt? F. W. in W. (Polen).

1065. Weshalb soll beim Eindampfen der Unterlauge die Alkalinität derselben nicht mehr und nicht weniger als 0,01% NaOH betragen? G. N. in B.

1066. Wir beabsichtigen, eine transparente Kali-Textilschnitzelseife herzustellen, welche sich am Lager bezw. an der Luft trocken hält und die Transparenz nicht verliert. Aus welchen Fetten wird eine solche hergestellt, bezw. wie wäre ein Ansatz für eine konkurrenzfähige Seife, und nach welcher Art der Verseifung (auf halbwarmem Wege oder kernseifenähnlich) wird eine solche fertiggestellt? R. L. in C.

1067. Es ist mir bekannt, daß es zur Herstellung von gekörnten Seifen ein sogenanntes Kunstkorn gibt. Ich bitte höflichst um Aufgabe des Herstellers oder um einige Angaben zur Herstellung desselben. K. W. in H.

1068. Ist es möglich, eine Grundseife herzustellen, die ganz frei von Salz ist und beim Gebrauch als pilierte Seife unter keinen Umständen zerreißt? Unsere Grundseife, die aus 70 T. Talg, 30 T. Schweinefett, 20% Kokosfettsäure und 2% Harz besteht, piliert sich tadellos, aber zerreißt beim Waschen. Die Verseifung und das Aussalzen sind ganz fehlerfrei. Die Seife wird mit 1 Teil warm 2° Bé NaOH und 1 Teil 2° Bé NaCl geschliffen und danach mit einigen Eimern warm 8—15° Bé NaCl verdünnt, bis die Masse gut fliegt. Die Seife steht dann ca. 20 Stunden in einem kleinen Kessel und ca. 40 Stunden bei einem größeren Sud. Hierauf wird die Seife analysiert und weist dann durchschnittlich 0,5% NaCl und 0,05% NaOH auf. Nach Passieren des Trockenapparats wird die Seife wenigstens 2 Tage gelagert und läßt sich danach ohne die geringste Schwierigkeit pilieren. Ein Maschinenfehler ist ausgeschlossen, da die Maschinen größter und modernster Konstruktion sind. Kann irgendein Herr Kollege uns einen Rat in dieser Angelegenheit geben, sodaß der obengenannte Fehler beseitigt wird, wollen wir ihn gern honorieren. V. in H. (Schweden).

1069. Auf welche Weise wird ein guter, billiger Pfortentalg für Faßtürchen der Brauereifässer hergestellt? W. & Co. in W.

1070. Wie kann der Titre von Elain (Olein) von 20° auf 10° C herabgesetzt werden? J. S. in B. (Ungarn).

1071. Welches ist die meistgelesene Fachzeitschrift der Seifen-Industrie in den Vereinigten Staaten von Amerika? J. S. in B.

1072. Wie raffiniert man am besten flüssiges Harz (Pinolein)? Erprobtes Verfahren wird honoriert. W. Sch. in W.

1073. Gibt es eine technische Möglichkeit, nach der Spaltung der Fette auf 98% zum Zwecke der Destillation auch die letzten beiden Prozent Neutralfett zu spalten? Entstehen bei der hierzu empfohlenen Acidifizierung etwa Körper, die für die Verarbeitung der Fettsäuren nach deren Destillation auf Seife Verlust bedeuten? G. H. in B.

1074. Wir arbeiten in unserem Betriebe mit konzentrierter Natronlauge (ca. 40° Bé) unter Erhitzung und Druck und haben festgestellt, daß sowohl Eisen wie auch Kupfer und Aluminium sehr stark angegriffen werden, sodaß ein dauerndes Arbeiten mit diesem Material unmöglich ist. Wir bitten um Auskunft, welches Kessel-Material für ein Arbeiten mit konzentrierter Natronlauge bei ca. 200° (bei 15 Atm. Druck) in Frage kommt. C. in B.

1075. Wie werden Seifenblätter hergestellt oder von welcher Firma sind solche zu beziehen? R. in L.

1076. Wer würde angeben können, wodurch die Margarine streifig wird beim Durchdrücken der Margarine durch die Schnecken der Abstückmaschine? Mitunter kommt es auch vor, daß sie streifig ist beim Ausnehmen der Ware aus der Knetmaschine. Die Butterfarbe wird in der Kirne zugesetzt, und die Margarine ist absolut gleichmäßig von Farbe beim Auslassen aus der Kirne, ebenfalls ist die Farbe absolut gleichmäßig nach dem Kneten durch die Walze; nur wird die Ware öfters streifig, nachdem sie in obengenannten Apparaten verarbeitet ist. L'O. M. in F. (Belgien).

1077. Wir stellen weiße Seife aus 65 kg raffiniertem Kokosöl, 33,1 kg Natronlauge 38° Bé und 3 kg Wasser her und parfümieren sie mit 300 g Pfefferminz-, 100 g Bergamott- und 50 g Geraniumöl. Diese Seife hält sich aber nicht lange, sondern wird ranzig und gelb. Wie sollen wir das verhüten? F. M. S. (Schweden).

1078. Ich stelle mit neuen Formen in einer Wünschmann' Kerzenmaschine 150 8er Paraffinkerzen, gerippt, her, und zwar auf folgende Art. Reines Paraffin 50/52 wird in die Maschine gegossen, die mit kaltem Wasser 20° gefüllt ist. Das Paraffin hat einen ungefähren Wärmegrad von 60—70°. Nun bekomme ich die Kerzen nicht heraus, erst wenn ich die Formen nach jedem 4. Guß einöle. Auch ein Zusatz von ca. 2% Paraffinöl zu dem Paraffin, oder ein Zusatz von Stearin, auch bei den verschiedensten Maschinen- und Paraffin-Wärmegraden ermöglicht es mir nicht, die Kerzen mehr als 4mal glatt herauszubringen, ohne einzuölen. Andere Firmen ölen alle 14 Tage einmal die Formen und bringen sonst die Kerzen glatt heraus. Wie ist diesem Übelstand abzuhelfen, und wer kann mir seine Erfahrungen freundlichst zur Verfügung stellen? F. M. in N.

Antworten.

984. Fabrikations-Verfahren für voluminöses Seifenpulver. Wir möchten Sie auf unseren TAG-Seifenpulver-Apparat (Patent Franke) aufmerksam machen, mit Hilfe dessen Sie das gewünschte Pulver erzielen. Wir bitten Sie, uns Ihre Anschrift mitzuteilen, damit wir Ihnen mit näheren Angaben dienen können. *Trocknungs-Anlagen-G. m. b. H.*, Berlin W 9.

1002. Die Bezeichnung „Blitzblank-Seifensand" und Blitzblank-Scheuerpulver wurde im Jahre 1900, also vor 24 Jahren meines Wissens zuerst angewandt, als ich mit meinem Seifensand hervortrat. Ich begnügte mich mit der amtsgerichtlichen Deponierung der Packung, Prospekte und Plakate, da Bezeichnungen, welche dem allgemeinen Wortschatze entstammen, nicht schutzfähig sind. Aber wenn letzteres nicht zutreffen sollte, kann heute von einer Anmeldung dieser Wortmarke keine Rede mehr sein, weil von mir allein diverse Millionen Pakete unter dieser Bezeichnung in den Handel gebracht worden sind.

Robert Fallnicht, Eidelstedt bei Hamburg.

1012. Als Etikettenlack verwendet man Sandaraklacke mit elastisch machenden Zusätzen wie Mastix, venetianischem Terpentin, Elemi u. dgl., wodurch sie geschmeidige Überzüge liefern, oder man löst 1 T. Kopalpulver, 1 T. helles amerikanisches oder französisches Harz in 2 T. 95%igem Spiritus. Vielfach wird auch Cellon-Lack verwendet. Dieser Überzug ist nicht nur wasserfest, sondern auch beständig gegen Öle, Fette, Schmutz usw. Der Auftrag des Cellon-Lackes kann durch Streichen mit dem Pinsel oder mit der Spritzpistole erfolgen. Um ein Verwischen der Druckfarben z. B. bei Landkarten zu vermeiden, empfiehlt es sich, die Karte mit einer Gelatinelösung vorzubehandeln.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1014. Feinblättrige Seifenschnitzel können schon auf TAG-Seifentrockner mit Kühlvorrichtung D. R. P. und Auslandspatente hergestellt werden. Eine ganze Anzahl Fabriken erzeugen auf diesem Apparat Flocken, die unmittelbar von dem Apparat abgenommen, verpackt und in den Handel gebracht werden. Seifenflocken, ähnlich den Lux-Flocken, können

mittels einer besonderen Zusatzmaschine aus den auf den TAG-Seifentrocknern hergestellten Flocken erzielt werden. Nähere Angaben erhalten Sie durch die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthener Str. 38. *F.*

1017. Als Literatur über die Herstellung von Ätzalkalien durch Chloralkali-Elektrolyse nenne ich Ihnen: J. Billiter, „Die elektrolytische Alkalichloridzerlegung mit festen Kathodenmetallen", 2 Bde. Halle a. S. 1912; J. Billiter, „Die elektrochemischen Verfahren der chemischen Großindustrie", 2 Bde. Ebenda 1911; P. Ferchland, „Die elektrochemische Industrie Deutschlands", Ebenda 1904; P. Ferchland und P. Rehländer, „Die elektrochemischen deutschen Reichspatente". Ebenda 1906; P. Ferchland „Die englischen elektrochemischen Patente". 1 Bd. Ebenda 1907; F. Förster, „Elektrochemie wässeriger Lösungen". Joh. Ambr. Barth, Leipzig 1905; I. B. C. Kershaw, „Die elektrochemische und elektrometallurgische Industrie Großbritanniens", W. Knapp, Halle a. S. 1905; S. Pick, „Die Alkalien". 2. Aufl. Wien 1894; R. Lucien, „Elektrolytische Alkalichloridzerlegung mit flüssigen Metallkathoden". W. Knapp, Halle a. S. 1906; „Enzyklopädie der technischen Chemie". Bd. 3. 1916, S. 406—410. Urban & Schwarzenberg, Berlin-Wien. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1022. Wasserdichte Wagenplanen und Regendecken für Pferde werden durch Imprägnierung der Faser mit unlöslichen Metalloxydverbindungen hergestellt. Die im vorliegenden Falle verwendeten Imprägnierungsmittel, wie essigsaure oder ameisensaure Tonerde sind in konzentrierter Lösung käuflich, ebenso die Seife, als welche eine gute neutrale Walkseife verwendet wird. Die Anfrage hätte somit lauten sollen: Wie werden essigsaure oder ameisensaure Tonerde und neutrale Walkseife hergestellt? Vielfach werden die mit Tonerdeseife imprägnierten Wagenplanen noch paraffiniert. Das Paraffinieren eines gut hergestellten wasserdichten Stoffes hat aber keinen besonderen Zweck, da die Wasserundurchlässigkeit dadurch nicht vergrößert wird.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1027. Der einfachste und wirtschaftlichste Trockenapparat ist unser TAG-Seifentrockner mit Kühlvorrichtung, da er neben großer Raumersparnis nur 50% Dampfverbrauch gegenüber den bisher verwendeten Trockenschränken hat. Wir bitten um Ihre Anschrift, damit wir Ihnen über diesen Apparat Näheres schreiben können.

Trocknungs-Anlagen-G. m. b. H., Berlin W 9.

1032. Um das Beschlagen der Schaufenster im Winter zu verhindern gibt es verschiedene Mittel; vielfach wird eine Oleinkaliseife mit 30% Glyzerin sp. Gew. 1,23 und etwas Terpentinöl verwendet; auch eine alkoholische Lösung von Senfsamen und Tannin, der man geringe Mengen eines schwer frierbaren Öles (etwa Leinöl) zusetzt, soll für diesen Zweck gute Dienste tun. Aber diese chemischen Mittel können natürlicherweise nur einen vorübergehenden Erfolg haben. Das Beschlagen ist wirksam nur dadurch zu verhindern, daß die innere und äußere Seite der Glasscheibe dieselbe Temperatur haben, sodaß der Wasserdampf weder kondensieren, noch gefrieren kann. *M. B.*

— Um das Beschlagen der Schaufenster-Scheiben im Winter zu verhindern, trägt man sehr zweckmäßig eine Mischung aus gleichen Teilen Weingeist 95% und Glyzerin auf. *H. S.*

1033. Gegen die Ansätze Ihrer Schuhcremes ist nichts zu sagen hinsichtlich der Rentabilität. Die Bildung der Wolken auf dem Spiegel der Creme kann verschiedene Ursachen haben. Wenn das verwendete Paraffin bezw. Ozokerit noch stark ölhaltig ist, können sich diese Wolken bilden, ebenso kann eine unrichtige Temperatur beim Ausfüllen der Creme die Ursache sein. Diese Temperatur soll möglichst zwischen 45 und 52° C liegen. Auch Zugluft, die über die ausgefüllten und noch warmen Dosen streicht, kann die Bildung von Wolken hervorrufen. *M.*

1034. Eine Seife mit so niedrigem Fettgehalt wird immer die Neigung zur Beschlagbildung haben. Denn die vielen Salze, die in einer solchen Seife enthalten sind, kristallisieren naturgemäß aus, sobald die Seife etwas austrocknet. Die Zusammenstellung der Seife, wie Sie solche angeben, ist ja soweit ganz gut, denn Pottasche und Salz neigen nicht zur Beschlagbildung, und nur das Wasserglas käme in Frage, aber vielleicht ist die Verseifung nicht gut ausgeführt, sodaß dann noch freies Ätznatron in dem fertigen Produkt enthalten ist. *Bergo.*

1035. Ihrer Anfrage fehlt die Angabe, welche Mengen Seifen bezw. Seifenspäne von einem bestimmten Fettsäuregehalt Sie in einer gewissen Zeit trocknen wollen. Je mehr Seife in einer bestimmten Zeit getrocknet werden soll, desto höher soll bei gleichem Luftwechsel die Temperatur sein. Im allgemeinen werden Sie mit Temperaturen von 40—50° C auskommen. Es ist nicht unbedingt nötig, die warme Luft mittels Ventilators durchzusaugen; es genügen Öffnungen in der Decke des Wärmeschrankes. Gleichbleibende Temperatur bei schnellerem Wechsel der Luft erhöht natürlich die Leistungsfähigkeit des Trockenschrankes. *M. B.*

1036. Einen brauchbaren, fetthaltigen Firnisersatz stellen Sie folgendermaßen her. In Harzöl oder Holzöl wird bei 190° C 10 Stunden lang Sauerstoff eingeleitet. Dann gibt man 3% Bleiglätte und ½% Manganoxyd in Öl angerieben hinzu, kocht kurze Zeit bei 220° C und setzt nach genügendem Abkühlen 2% Rizinusöl hinzu. Das erkaltete Gemisch wird mit Terpentinöl oder Terpentinölersatz auf die gewünschte Konsistenz verdünnt. *H.*

1037. Ohne die genaue Zusammensetzung Ihres Bohnerwachses zu kennen und ohne zu wissen, welches Lösungsmittel Sie verwenden, ist es nicht möglich, eine exakte Antwort zu geben, woher die Sprödigkeit und die Risse in Ihrer Ware stammen. Diese können herrühren von der Menge und der Beschaffenheit des Ozokerit-Ceresins, von dem Lösungsmittel oder von dem Mangel eines geeigneten Lösungsvermittlers. *H.*

1038. Ein Rezept für Kerzen ähnlich der Marke Motard können wir Ihnen nicht geben. Der Begriff „Rezept" für Herstellung von Kerzen ist nebenbei bemerkt nicht recht am Platz. Motard wird jedenfalls verschiedene Qualitäten Kerzen herstellen, Paraffinkerzen mit kleineren und größeren Zusätzen von Stearin, vielleicht auch reine Stearinkerzen. Wenn Sie uns solche bemustern, können wir Ihnen nach der Untersuchung die genaue Zusammensetzung der Kerzen angeben. *Red.*

1039. In der Schuhindustrie kommen folgende chemisch-technischen Erzeugnisse in Anwendung: Schusterpech, Kappensteife, Sohlenschwärze, Schnittschwärze, Momentschwärze, Lederappretur, Kaltpoliertinte, Russetfarben, Schuhcreme, Lederfett und Schusterwachs. *M.*

1040. Außerhalb der Seife läßt sich Ochsengalle nur durch Eindampfen konservieren; in Verbindung mit Seife verliert sie ihre Eigenschaft, rasch in Fäulnis überzugehen, und ist darin ganz beständig. Etwas widerstandsfähiger wird sie, wenn man sie mit Essigäther behandelt, indem man der auf 80° erwärmten Galle 5% Essigäther zufügt, den beim Stehen abgeschiedenen Schmutz entfernt und vom Bodensatz abgießt. *M. B.*

— Zur Herstellung von Gallseife verwendet man die Ochsengalle in der Regel frisch. Hier ist kein Zusatz eines Konservierungsmittels nötig. Zur Konservierung der Ochsengalle würde ich Formaldehyd vorschlagen. Er kann, wenn er später stören sollte, mit Salmiakgeist in Hexamethylentetramin verwandelt werden. Außerdem ist Chinosol ein geeignetes Konservierungsmittel.

Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

1041. Aus Ihrer Frage ist ersichtlich, daß Sie auf dem Gebiete der Fettspaltung recht wenig bewandert sind. Sie belehren sich da am besten durch das Studium eines Fachwerkes, deren neuestes auf diesem Gebiete *„Deite-Kellner* „Das Glyzerin" sein dürfte. Eine gründliche Auskunft über Ihre Frage geht weit über den Rahmen des Fragekastens hinaus. S. 126 dieses Buches finden Sie eine Tabelle über die Spaltungsergebnisse eines Autoklavenbetriebes und sehen daraus als höchsten Spaltungsgrad bei Palmkernöl (!!) 96%. S. 113 ist als höchster erreichbarer Spaltungsgrad im Hochdruckautoklaven mit reinem Wasser bei Talgol und Kottonöl 97,5% angegeben. S. 152 gibt *Hajek* den höchsten Spaltungsgrad von Talg nach dem Twitchellverfahren mit 98,5% an, eine Ziffer, die bei jedem praktischen Fachmann Kopfschütteln erregen wird. Daß es keinen Betrieb gibt, in welchem im regelmäßigen Arbeitsgang derartige Spaltungsergebnisse erzielt werden, weiß auch der minder Erfahrene; ebenso daß minderwertige Fette der Spaltung mehr Schwierigkeiten entgegensetzen als die in den angeführten Tabellen aufgenommenen hochwertigen Fette. Bei den von Ihnen genannten Fetten werden Sie ein Spaltungsergebnis von 98% auch nicht im entferntesten erreichen können, weder nach dem Twitchellverfahren, noch im Autoklaven. Den nach der Spaltung verbliebenen Neutralfettgehalt können Sie durch Azidifizierung zerstören, wenn Sie zu destillieren beabsichtigen. Die Anhydrid- und Laktonbildung ist bei der Analyse der azidifizierten Fettsäure zu berücksichtigen. Von einer Wahl zwischen Autoklaven- und Twitchell-Anlage kann gar keine Rede sein. Wer nur einige hundert Mark anwenden will oder kann, für den schaltet der Autoklavenbetrieb selbstverständlich aus, und wer 20 000 M und mehr aufzuwenden in der Lage ist, der wird selbstverständlich eine modernste Autoklavenanlage wählen. Alle anderen Unterschiede zwischen den beiden Verfahren spielen neben dem einen eine nebensächliche Rolle. Immerhin finden wir im Seifenindustrie-Kalender 1924, S. 57 in einem empfehlenden Aufsatz über den Kontaktspalter (Patent *Petroff)* die Angabe, daß bei Verwendung dieses Spalters ein Spaltungsgrad von 98% bei Abfallfetten erreicht wird. Es handelt sich bloß darum, ob die Patentinhaberin oder der Verfasser des betr. Aufsatzes unbedingte Garantie mit allen Haftungsfolgen für ein regelmäßiges Spaltungsergebnis von 98% bei Abfallfetten unter Verwendung des Kontaktspalters und bei Festsetzung der Analysen- und Berechnungsmethoden eingehen. Bisher ist mir ein derartiger Fall allerdings nicht bekannt geworden, wobei selbstverständlich auch nicht das Geringste gegen die Güte, allgemeine Brauchbarkeit und gegen die recht guten allgemeinen und üblichen Betriebsergebnisse des Kontaktspalters gesagt sein soll.

Nur Übertreibungen, wie die erwähnte, für die dann niemand direkte wirtschaftliche Haftung übernehmen will, sind ungesund und führen zu Mißverständnissen und unklaren Vorstellungen, wie das sich auch aus Ihrer Frage ergibt. *† † †*

— Auf einen Spaltungsgrad von 98% bei normalem Fabriksbetrieb, d. h. wenn nicht übermäßig lange, also unrationell gearbeitet werden soll, kommen Sie weder beim Autoklavennoch beim Twitchell-Verfahren, wenigstens hat Schreiber dieser Zeilen in jahrelangem Großbetrieb diese Ziffer nie erreicht. Spaltungseffekte mit 95—96% gelten als gut. Sich lange über die Vor- und Nachteile, über das Für und Wider des einen oder des anderen Verfahrens zu äußern verbietet der Raum. Beide Verfahren in der Hand eines richtigen Fachmannes sind gut. Ob man das eine oder das andere wählt, entscheidet wohl letzten Endes der Kostenpunkt. Die Twitchell-Anlage ist billig, eine Autoklaven-Anlage erfordert schon ein hübsches Kapital, das allerdings durch den bleibenden Materialwert sich nicht wesentlich vermindert. *M. B.*

1042. Wir verweisen auf Antwort 952 in Nr. 42 d. J. Die hier unter Schmälzöl angegebenen Vorschriften sind auch für ein restlos auswaschbares Webstuhlöl gültig. *M.*

— Ein restlos auswaschbares Webstuhlöl läßt sich mit Vorteil dadurch herstellen, daß man ein viskoses Mineralöl-Raffinat mit Hilfe von Savonade in eine klar wasserlösliche Form überführt. Diese klar wasserlöslichen Mineralöle sind wesentlich leichter auswaschbar als die emulgierenden, die bisher vielfach zu Schmierzwecken benutzt wurden. Das Verfahren der Herstellung klar wasserlöslicher Mineralöle ist überaus einfach und besteht im Grunde genommen nur darin, daß man das Mineralöl in einem Verhältnis von 1:1 mit Savonade mischt. Um den Viskositätsgrad des Gemisches zu erhöhen, wird noch eine Kleinigkeit Wasser hinzugegeben. Auf Wunsch senden wir Ihnen ein Muster von Webstuhlöl, welches nach diesem einfachen und billigen Verfahren hergestellt wurde.

Chemische Fabrik Polborn, Eberswalde.

1043. Als während des Krieges die Beschaffung des Sesamöles für die Fabrikation der Margarine Schwierigkeiten machte, mußte anstelle desselben Kartoffelmehl und zwar in einem Ausmaß von 2—3‰ der Margarine zugesetzt werden. Ob diese Verordnung wieder aufgehoben ist, ist uns nicht bekannt. *D. J.*

1044. Für Kali-Textilseifen eignen sich als Lösungsmittel alle fettlösenden Kohlenwasserstoffe, wie Benzin, Benzol, Tetralin, Dekalin. Um sie aber in diesem Ausmaß von 50% überhaupt der Seife einverleiben zu können, müssen Sie sich als Lösungsvermittler der Cyclohexanole (Methylhexalin) bedienen. Dadurch erhalten Sie unübertreffbare Produkte. Für die Seife, wenn sie nicht absetzen soll, kommen ganz stearinarme Öle, wie doppeltfiltriertes Olein, oder temperaturbeständige Öle, wie Leinöl in Betracht. Die Verwendung der Savonade, der man nur das Lösungsmittel einzuverleiben braucht, enthebt Sie dieser Sorgen; das erhaltene Produkt bleibt klar und ist hinsichtlich seiner Wirkung kaum zu überbieten. *M. B.*

— Eine flüssige Kali-Textilseife mit einem Lösungsmittelgehalt von ca. 50% stellt man am einfachsten und billigsten dadurch her, daß man etwa 50 T. Tetrachlorkohlenstoff, Tetralin, Dekalin, Schwerbenzin u. dergl. in 50 T. Savonade zur Auflösung bringt. Diese Seifen-Fettlöser-Verbindungen, die durch ein einfaches Zusammengießen des Lösungsmittels mit Savonade hergestellt werden können, sind in allen Verhältnissen klar in Wasser löslich, besitzen ein eigenartiges intensives Benetzungsvermögen und sind absolut unschädlich für die Textilfaser. Ihre reinigende und fettlösende Wirkung übertrifft die der besten Seifen. Auf Wunsch geben wir Ihnen gerne brieflich noch weitere Angaben.

Chemische Fabrik Polborn, Eberswalde.

1046. Kalkhydrat löst sich bei der Wagenfettfabrikation nicht in dem Fett, auch nicht, wenn Sie die Masse sieden, wie Sie schreiben. Das Kalkhydrat bildet vielmehr mit dem verseifbaren Bestandteil eine Kalkseife, die in dem zur Wagenfettfabrikation dienenden Blauöl, Rohöl u. dgl. kolloidal gelöst ist. Wenn Sie Harzstocköl verwenden, genügt kalte Verseifung, bei Verwendung von Montanwachs kommt warme Verseifung in Frage. Das Kalkhydrat verwenden Sie am besten in Pulverform, das Sie als solches beziehen, oder Sie können es sich auch auf jeder Mahl- und Siebvorrichtung selbst herstellen. *M.*

— Das für die Wagenfett-Fabrikation erforderliche Kalkhydrat, welches sich beim Sieden von Fett nicht völlig auflöst, wird in Kalkmühlen vollständig staubfrei gemahlen, sodaß es sich dann vollständig aufschließt. Geeignete Mühlen hierfür liefert die Firma Carl Osterloh, Maschinenfabrik, Lübeck.

D. in L.

1047. Alle pulverförmigen Füllmittel, wie Talkum, Kaolin, Ton etc., können der Grundseife beim Pilieren zugesetzt werden, was ja während des Krieges auch in größtem Maße geschah. Als ein weiteres Füllungsmittel gilt mit Unrecht das Kasein, das man sowohl der flüssigen Grundseife in der Mischmaschine oder auf der Piliermaschine zugeben kann. Zu dem Zwecke wird eine Kaseinlösung hergestellt, indem man zuerst mit kaltem Wasser aufrührt und in etwa der 3fachen Menge heißen Wassers, das mit Borax alkalisch gemacht wurde, löst. Der dabei entstehenden dicken Masse setzt man 20% vom Kasein Wasserglas zu, wobei kräftig gerührt werden muß. Die elastisch werdende Masse wird verkrümelt der Seife auf der Piliermaschine zugesetzt. Eine Anweisung zur Verwendung erhalten Sie von den Lieferanten (Holler & Co., Hamburg). *A. L.*

1048. Eine allgemeine Vorschrift für eine Klebmasse für Linoleum läßt sich nicht geben, es kommt darauf an, ob Sie das Linoleum auf Holz, Stein oder Zement befestigen wollen. Eine gute Klebemasse erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 25 T. Leim, gequellt in 50 T. Wasser, 4 T. Salzsäure und eine Lösung von 6 T. Zinksulfat in 15 T. Wasser werden auf dem Wasserbad 1—2 Stunden erwärmt, bis ein gleichmäßiger Verband eingetreten ist. Die Masse muß auf Fußboden und Linoleum aufgetragen werden. *F. W. G.*

1049. Die Verseifungskraft eines Harzstocköles läßt sich nicht künstlich erhöhen. Nach Ihrer Frage nehme ich an, daß das von Ihnen hergestellte Wagenfett zu weich ist und daß Sie diesen Fehler beseitigen wollen. Es ist also möglich, daß die von Ihnen verwendete Menge des Harzstocköles zu gering ist; Sie müssen für ein gutes Wagenfett immer mit einem Zusatz von 30% Harzstocköl rechnen. Anstelle von Kalkhydrat können Sie als Alkali auch Kali- oder Natronlauge verwenden, doch haben die so hergestellten Fette den großen Nachteil, nachträglich stark anzuziehen, d. h. hart zu werden. *M.*

1050. Ihre Frage läßt verschiedene Auslegungen zu; wir nehmen an, daß aus Benzin-Knochenfett durch geeignete Behandlung ein Türkisch-Rotöl-Ersatz hergestellt werden soll. Durch Behandeln von Benzin-Knochenfett mit konzentrierter Schwefelsäure bei nicht zu hoher Temperatur, nicht über 50° C, erhalten Sie kein flüssiges Produkt, da bei dieser Temperatur die Palmitin- und Stearinsäureglyzeride kaum angegriffen werden. Bei höherer Temperatur tritt in der Hauptsache eine Spaltung der Fette und dann durch Zusammentritt der Schwefelsäure mit der ungesättigten Ölsäure Sulfoleinsäure auf; auch diese Produkte sind nicht flüssig. Wir möchten annehmen, daß auf diesem Wege durch direkte Sulfurierung von Benzinknochenfett — bekanntlich ist der Reaktionsverlauf zwischen Rizinusöl und Schwefelsäure ein anderer als zwischen fetten Ölen und Schwefelsäure — kein dem Türkisch-Rotöl entsprechendes Produkt zu erhalten ist. *K. L.*

1051. Zur Reduzierung des Fettgehaltes einer Kernseife auf 60% eignet sich am besten eine Chlorkaliumlösung von 10° Bé. Gekörnte Elainseife reduziert man mit einer 12grädigen Pottaschlösung. *Bergo.*

1052. Der von Ihnen angenommene Ansatz für eine kaltgerührte Seife ist brauchbar. Die mit Lanolin überfettete Seife läßt sich nicht gut mit der aus Kokosöl, Talg, Ceresin und Japanwachs hergestellten vergleichen, da mit dem Zusatz von Ceresin und Japanwachs ein bestimmter Zweck erreicht werden soll. Dieser Zweck, glänzendes Aussehen wie eine pilierte Seife, wird zweifellos damit besser erreicht als durch Ihren Ansatz, ohne daß Sie hinsichtlich der Wasch- und Schaumfähigkeit günstigere Eigenschaften zu haben braucht. *E. L.*

1053. Kaltgerührte Seifen werden umso schöner, je weniger freie Fettsäuren der verwendete Fettansatz hat. Da Harz zu kaltgerührten Seifen überhaupt nicht verwendet wird, Palmöl fast immer einen sehr großen Prozentsatz freier Fettsäure enthält, raten wir Ihnen ab, aus den genannten Produkten eine solche herstellen zu wollen. *E. L.*

— Sie können Ihre Palmkernölfettsäure auf kaltem Wege nicht verseifen, selbst wenn Sie noch die Hälfte Palmkernöl hinzunehmen. Fette mit 10% freier Fettsäure machen schon Schwierigkeiten, die Lauge unterzuarbeiten. Wählen Sie den Weg der halbwarmen Verseifung, dabei können Sie auch Ihr Kolophonium mitverwenden. Aus Ihrer Frage wird man nicht ganz klug, einmal steht Ihnen rohes Palmöl zur Verfügung, dann wieder rohes Palmkernöl. Ich nehme das erstere als richtig an. 100 kg Palmkernölfettsäure brauchen 60,5 kg Ätznatronlauge von 38° Bé, aus 128/30° kaust. Soda hergestellt. 100 kg Palmöl = 45 kg und 100 kg Harz = 39 kg derselben Ätznatronlauge. Ein Ansatz z. B. aus 100 kg Palmkernölfettsäure, 100 kg Palmöl und 20 kg Harz benötigt demnach 113,3 kg Lauge von 38° Bé. Ich empfehle Ihnen aber, diese Lauge auf 33—35° Bé abzuschwächen. Geben Sie die Lauge in einen Kessel, machen sie heiß (ca. 60—70° C), alsdann lassen Sie das flüssiggemachte Fett-Harzgemisch langsam zulaufen bei beständigem Durchkrücken. Der Verband wird bald eintreten, die Seife wird steigen, also aufpassen! Damit die Seife nicht zu dick wird, geben Sie noch 5% einer 28—30° Bé starken Pottaschelösung, und 5% einer 22° Bé starken Salzlösung hinzu, also in diesem Falle je 17 kg. Die Seife bleibt einige Stunden in Ruhe, dann nochmals durchkrücken und formen. *Schaal.*

1054. Ein gutes Schuhpech für Hand- und Maschinenbetrieb erhalten Sie aus 84 T. Harz E, 5 T. Talg, 11 T. Kienteer und färben die geschmolzene Masse mit 1 T. Rebschwarz. Die erkaltete feste Masse lassen Sie in heißem Wasser erweichen und kneten sie zu den handelsüblichen Zöpfen.

Ein Bürstenpech erhalten Sie aus 30 T. Harz F, 50 T. Harzdestillationsrückstand und 10 T. Harzöl. Die geschmolzene Masse wird je nach Wunsch mit 4—5 T. Berlinerblau, Ultramarinblau, Chromgelb oder anderen Mineralfarben gefärbt.

M.

1055. Die vielverbreitete Meinung, daß bei der Herstellung von Kernseifen das gesamte Glyzerin des Fettansatzes quantitativ in der Unterlauge sich wiederfindet, ist irrig; ein wenn auch kleiner Teil bleibt im Seifenkern absorbiert. Die Menge des zurückbleibenden Glyzerins hängt von der größeren oder geringeren Sorgfalt, mit der der Aussalzungsprozeß vorgenommen wird, und vom Fettansatz ab. Seifen aus Leimfetten (Palmkern- und Kokosöl), die sich schlecht und schwerer aussalzen lassen als Seifen aus Kernfetten, halten auch das Glyzerin mehr zurück. Präzise Angaben darüber lassen sich, da sich auch in der Literatur keine zahlenmäßigen Angaben finden, nicht machen. Immerhin darf angenommen werden, daß beim Sieden von Neutralfett auf 2 Wassern 90—95% des im Fettansatz sich findenden Glyzerins in die Unterlauge gehen.

D. J.

1056. Der aus der flüssigen Oleinseife in der Kälte sich abscheidende Niederschlag ist eine Stearinseife, wie Sie durch Untersuchung des Bodensatzes leicht feststellen können. Wahrscheinlich enthält das Olein noch feste Fettsäuren. Für Ihre Zwecke brauchen Sie ein gut abgekühltes, womöglich doppelt filtriertes Olein, das keinen höheren Erstarrungspunkt als 6—8° C hat. Irgend weitere Zusätze, außer Pottaschelösung, die schon zugegeben wird, können das Absetzen höchstens verzögern, aber nicht verhindern. Am besten ist es, erst den Niederschlag bei möglichst niederer Temperatur sich bilden und absetzen zu lassen, dann zu dekantieren und den Rest zu filtrieren.

A. L.

1057. Die Ergänzung der Anfrage 995 ist wieder ungenügend. Es sind Tatsachen anzugeben, nicht Vermutungen für die Beweggründe. Wir brauchen die Angabe, unter welchen genauen Abmachungen die „Verbindung" der beiden Unternehmen erfolgt ist, was über die Fortführung des Geschäftes der Firmen vereinbart worden ist. Einen tätigen Aktionär gibt es nicht; Sie müssen angeben, welche Stellung dem bisherigen Inhaber der Landseifenfabrik eingeräumt war, wie lange er sein Geschäft nicht mehr aufmachen darf und vieles andere, was aus Ihnen herausgefragt werden muß, weil Sie jeder klaren Antwort aus dem Wege gehen. Wenden Sie sich deshalb an einen Anwalt, dem Sie dann nicht bei jeder Frage abspringen können. Es ist unmöglich, auf Ihre schriftlichen Angaben sachgemäß zu antworten.

Dr. jur. *F.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Entlohnungen der Seifensieder.

Anregungen von Kollegen und Fachchemikern sowie Anfragen in unserer geschätzten Seifensiederzeitung waren bestimmend für die nachstehenden Ausführungen.

Mit sehr seltenen Ausnahmen hört man von Kollegen, daß sie im allgemeinen recht schlecht besoldet werden. Für die Leistungen eines erstklassigen Siedemeisters werden z. B. pro Monat 170 GM, ich hörte sogar von 150 GM geboten! In Nr. 41 dieser Zeitschrift wird unter Antwort 930 für einen stellvertretenden Siedemeister, welcher doch gewiß eine besondere Mission zu erfüllen hatte, ein Wochenlohn von 50 bezw. 75 GM als angemessen bezeichnet.

Es soll nun meine Aufgabe sein, Leistung und Gegenleistung zu beleuchten und den Nachweis zu führen, daß der Lohn des Seifensieders im Gegensatz zu seinen Leistungen eine sehr geringfügige Rolle spielt.

Früher wurde von einem tüchtigen Seifensieder nur verlangt, daß er gründliche, praktische Kenntnisse aufwies, d. h. mit anderen Worten, eine gute Hausseife sieden und vielleicht eine Kokosseife rühren konnte. Gewöhnlich waren die Betriebe nur klein, der Seifensieder arbeitete frisch und fröhlich mit und war des Arbeitgebers bester Arbeiter. Dafür bekam er seinen guten Wochenlohn, hatte so nebenbei seine Sporteln, z. B. Talggeld, und wurde Weihnachten nicht vergessen. War ihm das Glück hold, so erntete er nach seinen mühevollen Wanderjahren, indem er sich etablierte. Heute sind die kleinen Betriebe verschwunden, und an deren Stelle finden wir nur Groß- und mittlere Fabriken. In diesen steht gewöhnlich ein Siedemeister dem technischen Betriebe als Leiter vor.

Da die Fabriken fast ausnahmslos mit Dampfeinrichtungen und maschinellen Anlagen ausgestattet sind und ferner nicht nur Hausseifen, sondern auch Toiletteseifen sowie oft auch Seifenpulver herstellen, so muß der neuzeitliche Seifensieder ein reicheres Wissen sein eigen nennen, wenn er in einem modernen Betrieb bestehen will.

Zunächst muß er die Fettspaltung und Glyzerineindampfung beherrschen, dann die vielen Arten von Haus- und Toiletteseifen, Seifenpulvern usw. aus dem Effeff herstellen können. Er muß die Chemie der Öle, Fette und Seifen, wenigstens deren Grundlagen erlernt haben und befähigt sein, mindestens die einfachen Analysen auszuführen. Notwendig ist auch ein gewisses Maß maschinentechnischer Kenntnisse, denn er soll doch auch da der Erste sein. Gewöhnlich wird er auch beim Kauf der Rohmaterialien beratend zugezogen, und es wird dazu ein wenig kaufmännisches Wissen sich immer notwendig machen. Als erster Beamter des Arbeitgebers muß er in allen Sätteln reiten können. Um dieses nun auch wirklich zu können, genügt nicht wie früher nur eine 3—4jährige Lehrzeit und eine Reihe Wanderjahre; man muß lernen und lernen! Letzteres kostet jedoch nicht nur Zeit, sondern auch Geld, wie z. B. ein Kursus in der Chemie usw. Ist dann der Seifensieder nach 10—15 Jahren soweit, einen Siedemeister-Posten in einer modernen Fabrik auszufüllen, dann wird ihm oft der eingangs genannte Lohn in Aussicht gestellt! Für die gehabte Mühe und Arbeit, für sein hoffnungsvolles Streben — ein guter Arbeiterlohn! Ohne Aussicht auf spätere Selbstständigkeit bleibt er, oft gut, meistens jedoch schlecht bezahlt, des Arbeitgebers unermüdlichster Beamter. Oft ist er nur dem Namen nach der „Erste", gewöhnlich immer dann, wenn es irgendwie und irgendwo nicht geklappt hat. Alle Reklamationen von seiten der Kundschaft werden ihm sicher als „Erstem" aufgetischt, und nach Eingang der „Post" hat mancher Kollege schon sein Fett weg, ehe — er noch gefrühstückt hat.

Doch nicht unnötige Klageweisen will ich singen, sondern nunmehr die Leistungen des Seifensieders und die Gegenleistungen dafür in Zahlen sprechen lassen. Als Beispiel nehme ich einen modernen, mittleren Betrieb, in dem außer Haus- und Toiletteseifen auch etwas Seifenpulver hergestellt wird. Also einen Durchschnittsbetrieb. In diesem sollen beschäftigt sein:

1 Siedemeister und
24 Arbeiter und Arbeiterinnen.

(Bemerken möchte ich noch, daß ich die Zentnerrechnung wähle, weil diese übersichtlich ist.) Erfahrungsgemäß werden in einem solchen Betriebe rund

25 000 Ztr. Seifenerzeugnisse pro Jahr versandt. Durch die Kopfzahl der Belegschaft geteilt, kommen demnach pro Kopf und Jahr rund 1000 Ztr. Fabrikate.

Nimmt man den Jahreslohn einer arbeitenden Person im Durchschnitt mit 1200 M an, so kostet die Herstellung von einem Ztr. Seifen = 1,20 M.

Also der Arbeiter bekommt an reinem Arbeitslohn pro Ztr. 1,20 M.!

Der Siedemeister hat diese 25 000 Ztr. Seifen mit aller Kunst erzeugt, den Werdegang sorgsam betreut. Er soll (!) für seine Mühe und Arbeit ein Jahreseinkommen von 6000 M erhalten! Anscheinend viel, und doch — ist dieser Lohn, gemessen an der Leistung, nicht hoch. Denn 6000 M, geteilt durch 25 000 Ztr. sind pro Ztr. 24 Pfennig Arbeitslohn!

Auch die Berechnung nach dem geldlichen Jahresumsatz ändert an dem Bilde nichts.

Setzt man den Verkaufspreis der Fabrikate nur mit 30 M pro Ztr. ein, so ist die Aufmachung:

25 000 Ztr. × 30 M = 750 000 M Umsatz. Prozentual ausgedrückt ist der Siedemeisterlohn 0,8% = 6000 M, der Arbeiterlohn dagegen 3,2%.

Weit höher als der Siedemeisterlohn ist z. B. schon die Umsatzsteuer mit 2%, und besonders bescheiden ist derselbe gegenüber der Vertreterprovision mit 5% und darüber.

Nach welcher Richtung hin auch immer Vergleiche gezogen werden, ist der Siedemeisterlohn, selbst wenn er in dieser Höhe überhaupt gezahlt wird, immer als sehr bescheiden anzusprechen.

Daher fehlt es heute auch an tüchtigem Nachwuchs, weil unser Beruf wohl viel Hingabe erfordert, jedoch so wenig Aussichten bietet. Für fast jeden Handwerker bietet sich die Möglichkeit, in späteren Jahren eine eigene Existenz zu gründen. Der Seifensieder von heute bleibt sein Leben lang ein vielgeplagter, überbürdeter Beamter, der, wenn er „zu alt geworden" sang- und klanglos, wie man heute so schön sagt, „abgebaut" wird.

Wollen unsere Arbeitgeber wieder „mit Lust und Liebe" arbeitende Seifensieder haben, für jungen Nachwuchs sorgen, dann ist es Zeit, daß sie den Seifensieder weit besser besolden. Als Seifensieder muß man geboren, d. h. individuell etwa wie ein Koch, veranlagt sein. Wenn man nun diese Eignung hat, so ist der letztere Beruf unter Umständen vorzuziehen, denn bei diesem wird man wenigstens — satt!

Ernst Jaeschke.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird.

Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 13. November 1924. Nr. 46

Über Harz und Harzleim.

Von *Hans Lehmann*, Robschütz.

Die Harze entstehen meist aus den der Pflanze entquellenden Balsamen, die Lösungen von Harzen in ätherischen Ölen sind. Nach dem Verdunsten der Öle bleibt das Harz zurück. In Wasser ist es unlöslich, dagegen in Alkohol, Äther, Chloroform und ätherischen Ölen vollkommen oder wenigstens teilweise löslich.

Zur Herstellung des Harzleimes wird vor allen Dingen Kolophonium verwendet. Dieses ist ein Anhydrid der Harzsäuren und wird bei der Fabrikation des Terpentinöls gewonnen. Man destilliert Terpentine (Abscheidungen aus Rindenverletzungen) ohne Wasserdampf und erhält, nachdem das Terpentinöl übergegangen ist, ein sprödes, gelbes bis braunes Harz, das Kolophonium. Seine chemische Zusammensetzung hat man noch nicht genau festgestellt. Hauptsächlich besteht es aus dem Anhydrid der Abietinsäure und aus dem Anhydrid der Pimarsäure. Diese Säuren sind isomer und gehören zu den Harzsäuren, die die Formel $C_{18}H_{28}O_2$ oder $C_{20}H_{30}O_2$ haben. Die letztere findet heute die meisten Anhänger.

Die Harzsäuren allein besitzen einen bestimmten Schmelzpunkt, während dies von dem Kolophonium als solchem nicht gesagt werden kann. Man ist hierbei auf empirische Untersuchungen angewiesen. Außer den erwähnten Harzsäuren hat man noch Colophtalin, Oxycolophtalin, Colophalium und eine Reihe ätherische Öle nachgewiesen.

Das Kolophonium ist von heller blaßgelber bis braunschwarzer Farbe. Je nach der Farbe und Durchsichtigkeit steigt und fällt der Wert. Im Handel werden die verschiedenen Qualitäten mit Buchstaben bezeichnet und zwar D, E, F, G, H, J, K, L, M, N und W. Dabei bedeutet D dunkelbraun und W wasserklar.

Vor dem Kriege stellte man den Harzleim fast ausschließlich aus amerikanischen und französischen Harzen her. Mit einem geringen Prozentsatz waren auch die spanischen und griechischen Harze beteiligt. Durch den Weltkrieg sind wir dahin geführt worden, unsere heimischen Harzquellen auszubeuten.

Nach den Ausführungen Dr. *Dyes* in seiner „Weltwirtschaftschemie" ist Deutschland sehr wohl in der Lage, von jeder Einfuhr von Harz und Terpentinöl abzusehen. Eine Fortsetzung des Waldharzens ist nicht einmal nötig. Unsere Forstleute hegen dagegen schwere Bedenken.

Wenn das im Inlande verwendete Nadelholz in den Arbeitseinrichtungen der Firma *Benno Schilde G. m. b. H.* in Hersfeld behandelt wird, lassen sich ohne Berücksichtigung des Holzabfalles 1 200 000 dz Harz und Terpentinöl gewinnen. Deutschlands Bedarf an diesen Rohmaterialien beträgt aber nur 1 100 000 dz.

Die Gestehungskosten der einzelnen deutschen Harzsorten für das Jahr 1918 sind aus den folgenden Zahlen für die preußischen fiskalischen Forste zu ersehen.

2 288 661,5 kg Kiefernlachtenharz erforderten 4 187 186 M; demnach kosteten 100 kg 182,95 M. 63 416 kg Fichtenlachtenharz wurden mit einem Gesamtkostenaufwand von 42 435 M gewonnen, sodaß 100 kg 66,92 M kosteten. Beim Fichtenwildharz betrugen die Gestehungskosten 19,05 M für 100 kg.

Man befürchtete früher, daß durch das Abzapfen des Harzes das Holz geschädigt würde. Untersuchungen haben ergeben, daß dies im allgemeinen nicht der Fall ist, wenn die Bäume entweder ziemlich alt sind oder 5 Jahre nach dem Anzapfen geschlagen werden.

In den Vereinigten Staaten haben die Nadelwälder eine ungeheure Ausdehnung. Den Bäumen einer Pinienart (Pinus palustris) wird während ihres Wachstums vom 10. bis 20. Lebensjahre der Saft entzogen, indem man die Rinde bis zu Manneshöhe abschält und die Ausschwitzungen in schürzenartigen Gefäßen auffängt. Falls man die Bäume opfern will, legt man immer mehr Wundstellen an. In 3—4 Jahren sind die Bäume dann fällungsreif; sie liefern dafür im Jahre 10—11 kg Terpentin (Gemisch von Kolophonium und Terpentinöl). Wenn der Baum erhalten werden soll, kann man im Jahre höchstens 1,5—3 kg gewinnen. Die Auskochung (trockene Destillation) wird dann meist über offenem Feuer in großen Kesseln ausgeführt.

Je jünger der Baum, umso heller ist das Harz, aber auch desto schwächer sind die Harzsäuren.

Die Harzerzeugung Amerikas zieht sich immer mehr nach dem Süden der Vereinigten Staaten. Während früher der Hauptplatz dafür in Nord-Carolina war, ist er später nach Ausbeutung dieser Reichtümer nach Süd-Carolina, noch später nach Georgia verlegt worden, und vor dem Kriege wurde der europäische Bedarf fast ausschließlich in Georgia und Florida gedeckt. Um eine Konkurrenz zwischen den amerikanischen Harzerzeugern zu vermeiden, haben sich die großen Firmen zusammengeschlossen, die kleineren Besitzer und Harzbauern aufgekauft, und so entstand aus der Verschmelzung der alten Firmen Paterson Downing & Co. die American Naval Stores Co., die die Preise diktiert. Eine zweite Company ist die Standard Naval Stores Co., welche jedoch an den ersteren Trust nicht im mindesten heranreicht. Die Bildung dieser Gesellschaften hatte vor dem Kriege vorübergehend zu hohen Harzpreisen geführt.

Die Ausfuhr der U. S. A. an Harz betrug 1912/14 über 1 400 000 Faß jährlich. 1914/17 fiel sie auf ca. 800 000 Faß und betrug

1913/14	2 250 000	Faß
1915/16	1 767 000	„
1917/18	1 800 000	„
1918/19	1 115 000	„
1919/20	1 366 000	„

Die Ausfuhr der U. S. A. betrug 1912/14 über 1 400 000 Faß jährlich. 1914/17 fiel sie auf ca. 800 000 Faß und betrug

1917/18	734 000	Faß
1918/19	502 000	„
1919/20	700 000	„

Das Faß Harz enthält ca. 180 kg.

Vor dem Kriege kostete das amerikanische Harz ca. 4,75 bis 5 Dollar per 100 kg, nach dem Kriege stieg es auf 18 bis 20 Dollar per 100 kg und kostet heute wieder ca. 5,75 bis 6 Dollar per 100 kg.

Hamburg hat für den Harzhandel eine ziemliche Bedeutung. Vor dem Kriege wurden ca. 330 000 Faß dort importiert und 30 000 Faß exportiert. Diese 300 000 Faß machten ungefähr die Hälfte des deutschen Konsums aus.

Prozentual entfallen auf die einzelnen Industriezweige Deutschlands folgende Harzmengen:

auf die Lackfabrikation	7	Prozent
auf die Papierfabrikation	30	„
auf Harzöle, Brauereipech, Wagenfette	30	„
für Kabel	5	„
auf die Seifenfabrikation	8	„
auf Buchdruckereifarben	3	„
auf die Linoleumindustrie	5	„
Verschiedenes	2	„
Export	10	„

Über die französische und spanische Harzindustrie ist nicht viel zu sagen. Die Harzbaumpflanzungen befinden sich im Süden Frankreichs und im Nordwesten Spaniens. Südlich von Bordeaux kann man stundenlang durch Nadelwälder fahren.

Das französische Harz ist trockener, heller und reiner als das amerikanische. Die Verseifungszahl ist höher. Die französische Harzindustrie will diesen Industriezweig durch Gründung von Untersuchungsinstituten und Laboratorien möglichst weitgehend verbessern.

Das spanische Harz ist meist durch Wasserdampf getrübt, ähnelt aber sonst ganz dem französischen.

Nach dieser allgemeinen Betrachtung wollen wir nun zur Herstellung des Harzleimes übergehen.

Der alleinige Erfinder des Verfahrens, den Papierstoff in der Masse zu leimen, ist der Papierfabrikant *M. F. Illig* in Erbach, der bereits im Jahre 1806 seine diesbezüglichen Anleitungen gab. Nach *Illig's* eigenen Worten besteht seine Methode darin, einen in Wasser unauflöslichen Stoff so aufzulösen, daß er sich bequem mit der Stoffmasse vermischen läßt. Nachdem eine innige Vermischung eingetreten ist, will er das Lösungsmittel entfernen und den Stoff in der Papiermasse niederschlagen. Auch heute noch wird in dieser Weise gearbeitet. Harz ist der am leichtesten zu beschaffende Stoff, der den Anforderungen genügt. Und zwar verarbeitet man nach *Illig's* Erfindung das Harz zu Harzleim und fällt in der Papiermasse das freie Harz durch Alaun oder jetzt durch die billigere schwefelsaure Tonerde aus.

Die Papierfabriken verwenden gern einen Harzleim mit möglichst hohem Freiharzgehalt, da sie dadurch den Alaun bezw. schwefelsaure Tonerde sparen.

Verfahren zur Harzleimbereitung gibt es bekanntlich eine ganze Anzahl, die ich hier nicht nennen will. Mir kommt es darauf an, die Wege, auf die man im Grunde diese sämtlichen Verfahren zurückführen kann, zu erörtern. Chemisch ist folgender Vorgang zu beachten:

$$(C_{20}H_{30}O_2) + NaOH = Na(C_{20}H_{29}O_2) + H_2O$$

Harzsäure + Natriumhydroxyd = Harzseife + Wasser

302 + 40 = 324 + 18

Drei Körper, die zu einer einheitlichen Masse vereinigt werden sollen, gehören zur Herstellung von Harzleim. Diese sind Harz, Alkali und Wasser. Unter den möglichen Mischungsfällen wäre es denkbar, zunächst zwei der Körper zu mischen und dann den dritten hinzuzugeben, oder aber alle drei gleichzeitig miteinander zu vermischen.

Harz und Wasser lassen sich nicht unmittelbar vereinigen. Für die Bereitung durch Mischung ersterer zwei Körper bleibt nur die Lösung des Alkalis in Wasser übrig.

Wenn man diese Lösung verwendet, so gibt es zwei Arbeitswege, entweder man gibt die Alkalilösung zum Harz oder umgekehrt.

Da man aber durch einfaches Vermischen der Bestandteile noch keine brauchbare einheitliche Masse erhält, muß man zunächst noch die Bedingungen zur Verseifung herstellen. Um die Erreichung der günstigsten Verseifungsbedingungen dreht es sich auch in der Hauptsache bei den verschiedenen Leimbereitungsverfahren. (Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung einer konzentrierten flüssigen Tinte. (D. R. P. 356 120 v. 30. XII. 1919. Dr. *Carlo Molar* in Turin, Ital.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in Italien vom 19. September 1917 und 29. Juli 1919 beansprucht.] Die Erfindung betrifft die Herstellung von flüssigen konzentrierten Tinten, die vor dem Gebrauch durch Zusatz einer geeigneten Menge Wasser verdünnt werden müssen. Konzentrierte Tinten werden bisher dadurch erhalten, daß man die erheblichen Mengen Wasser, die in der auf gewöhnliche Weise hergestellten Tinte enthalten sind, verdampft. Diese Arbeitsweise hat den Übelstand, daß ein beträchtlicher Wärmeaufwand erforderlich ist, und daß die verschiedenen Bestandteile des wässerigen Tintengemisches ebenso wie ihr Verhältnis zueinander infolge der Erwärmung der Tinte mehr oder weniger geändert werden.

Das vorliegende Verfahren beseitigt diese Übelstände dadurch, daß man die Tinte direkt in der konzentrierten Form herstellt. Die Gewinnung einer solchen konzentrierten Tinte kann auf jede Art von Tinte beliebiger Farbe oder Zusammensetzung angewandt werden, vorausgesetzt, daß die Bestandteile eine geeignete chemische Natur haben und in einem Zustande von solcher Reinheit sind, um jede Veränderlichkeit der Tinte zu verhindern.

Gemäß der Erfindung ist es nur wesentlich, um beispielsweise eine der verschiedenen Arten konzentrierter flüssiger Tinte zu erhalten, zu einer geringen Menge Wasser eine Substanz hinzuzufügen, die fähig ist, der Flüssigkeit eine gewisse Dichte zu verleihen, wie Gummi arabicum, Dextrin usw., eine Substanz mit antiseptischer Wirkung und einen Farbstoff zum Färben der Tinte und gegebenenfalls Mineralsalze oder andere Salze oder organische Säuren, welche sich natürlich mit der Natur des Farbstoffes vertragen müssen. Diese Zusätze werden zu dem Zwecke gemacht, die Dichte der Flüssigkeit ohne schädliche Beeinflussung ihrer Leichtflüssigkeit zu vermehren, wie dies bei einem Überschuß von Gummi arabicum der Fall sein würde, oder auch die Lebhaftigkeit der Farbe und ihre Beständigkeit für Papier zu erhöhen.

Eine solche konzentrierte flüssige Tinte kann man beispielsweise durch die beiden folgenden Mischungen erhalten:

Mischung Nr. 1.

4 bis 6 g sehr konzentrierten schwarzen, blauen, violetten Farbstoff, der gegen eine Lösung von Eisengallusgerbsäure widerstandsfähig ist, 3 g Gummi arabicum, 0,25 g Phenol oder Salicylsäure, 10 g Wasser.

Mischung Nr. 2.

20 g Ferrosulfat krist. ($FeSO_4 + 7H_2O$), 15,6 g Gerbsäure, 5,14 g Gallussäure, 1,50 g Salzsäure oder Essigsäure, 20 g Wasser.

Diese beiden Mischungen, welche im Augenblick der Auflösung in Wasser vermischt werden, bilden mit den angegebenen Mengenverhältnissen einen Liter sehr guter Eisengallustinte von schwarzer, blauschwarzer oder violettschwarzer Farbe, je nach dem angewandten Farbstoff.

In analoger Weise kann man Tinte unter Zugrundelegung von Ammoniumtannovanadat erhalten, wenn man von einer konzentrierten Flüssigkeit ausgeht, die aus zwei Pseudolösungen von Tannin und von Ammoniumvanadat vor ihrer Mischung in einem geeigneten Augenblick gebildet wird.

Auf jeden Fall ist es bei der Herstellung einer konzentrierten flüssigen Tinte nach dem vorliegenden Verfahren wichtig, daß die Bestandteile im Zustande der größten Reinheit und der feinsten Verteilung benutzt, und daß sie der flüssigen Masse unter beständigem Umrühren hinzugesetzt werden. Man erhält auf diese Weise eine sehr homogene Suspension mit teilweiser Lösung und wahrscheinlich mit einer physikalischen und chemischen Modifikation der ursprünglichen Bestandteile (kolloidale Lösungen oder Pseudolösungen, Hydrierung, Ionisierung, Katalyse usw.).

Die konzentrierte Tinte gemäß diesem Verfahren ist in der Kälte oder in der Wärme leicht löslich und besitzt alle Eigenschaften der gewöhnlichen guten, flüssigen Tinte.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer konzentrierten flüssigen Tinte von beliebiger Färbung oder Zusammensetzung, dadurch gekennzeichnet, daß man unmittelbar im konzentrierten Zustande ein im geeigneten Verhältnis die verschiedenen Bestandteile der Tinte enthaltendes Gemisch bildet und durch dessen Verdünnen eine gebrauchsfertige Tinte herstellt.

Staubbindung auf Zementfußböden. Daß der Einfluß von Säuren und Ölen dem Beton sehr schädlich ist, ist eine längst bekannte Tatsache; der Beton wird verhältnismäßig leicht zermürbt, und die zum Begehen bestimmten Zementflächen beginnen erheblich zu stauben. Man kann diese Übelstände durch eine Imprägnierung mit Fluaten, wie solche unter dem Namen „Lithurin" von der Firma *H. Hauenschild*, Hamburg 11, geliefert werden, einwandfrei beseitigen. Die mit der wässerigen Fluatlösung getränkten Zementflächen werden durch chemische Umwandlung der Gesteinsoberfläche unter Bildung von Doppelkieselfluorverbindungen ungemein gehärtet und säurefest. Durch die Härtung ist die weitere Staubentwicklung beseitigt. Das Verfahren ist sehr einfach und billig. (Chem.-Ztg.)

Über Schellackersatz schreibt „The Oil and Colour Trades Journal" vom 16. Juni 1923, Seite 2001 folgendes: Die gewaltige Preissteigerung für Schellack in den letzten Jahren hat es nahegelegt, dieses Harz durch andere Stoffe zu ersetzen. Man suchte nicht allein nach Ersatzstoffen, sondern bemühte sich auch, die Verfahren, bei denen Schellack benutzt wurde, zu modifizieren. Eine Fülle synthetischer Produkte kam auf den Markt, die in ihrer Anwendbarkeit mehr oder weniger als Schellackersatz anzusprechen sind. Man arbeitete ferner neue Verfahren aus, um gleiche Wirkung mit anderen Produkten wie Schellack zu erzielen. Diese Verfahren erwiesen sich in vielen Fällen als erfolgreich. In der Lackindustrie, die innig mit Schellack vergesellschaftet ist, entwickelte sich die Verwendung von Ofenlacken für Metalle, die aus Kondensationsprodukten von Phenolen und Aldehyden bestanden, es sind dies die bekannten Phenol-Formaldehyd-Harze. Derartige Lacke eignen sich lediglich für Ofentrocknung, sie liefern haltbarere Überzüge als mit Schellack, die Filme sind zähe und elastisch, werden, wenn sorgfältig hergestellt, technisch von Lösemitteln nicht angegriffen. In der Möbelindustrie haben sich Celluloselacke sehr eingebürgert. Man benutzt Lacke aus Lösungen von Cellulosenitrat oder Celluloseacetat, mit denen die Artikel überspritzt werden. Der Film trocknet schnell und gibt beim Reiben mit Weichleder schönen Glanz.

Plombit, ein säurefestes Material. Bei dieser neuen Erfindung handelt es sich, nach *R. Pick* (Chem.-Ztg. 47, 813, 1923) um einen Kunstasphalt in beliebiger Farbe und von höherem Schmelzpunkt nach dem Verfahren von *Flexer*. Das Produkt schmilzt bei etwa 130° und ist vollständig geruchlos. Es handelt sich um eine Verbindung von Oleinsäuren mit Hartgummi unter Zusatz von konzentrierter Schwefelsäure und freiem Schwefel, das allen Säuren jeder Konzentration widersteht und sich daher zum Schutze von Säurebehältern, Parkettböden und Wänden gegen Säurelösungen und -dämpfe eignet. Plombitplatten, die dem Aussehen nach von keramischen Platten schwer zu unterscheiden sind, werden in geschmolzenes Plombit getaucht und nach Art von keramischen oder Glasplatten verlegt, sodaß man eine zusammenhängende, fugenlose Fläche erhält, was bei den meisten bisherigen Verkleidungsarten infolge mangelhafter Adhaesion der verbindenden Kitte an die Platten nicht zu erzielen ist. (Pharm. Zentralhalle.)

Sägemehl als Feuerlöschmittel. Sägemehl kann zum Löschen von kleinen Ölbränden und solcher ähnlicher entzündlicher Flüssigkeiten benutzt werden. Diese Fähigkeit ist auf die Tatsache zurückzuführen, daß die Sägemehlteilchen fest zusammenbacken und so eine luftundurchlässige Schutzschicht bilden, wodurch notgedrungen die darunter vor sich gehende Verbrennung erstickt wird. Sägemehl kann zum Ablöschen von brennendem Benzin, das auf dem Boden verschüttet wurde, benutzt werden, jedoch weniger von größeren brennenden Leichtöl- usw. Behältern, da es sehr schwierig ist, dasselbe über die ganze Fläche mit einem Male zu streuen, ohne daß man verhindern kann, daß einzelne Teilchen untersinken und

an diesen Stellen die Oberfläche wieder freilegen. Hier würde das Feuer dann von neuem aufleben. Es ist besonders zu empfehlen bei Schwerölen, Lacken, geschmolzenem Wachs u. a. weil es bei diesen Flüssigkeiten auf der Oberfläche schwimmt und die Schutzschicht bilden kann. Die feuerlöschende Eigenschaft von Sägemehl kann noch durch einen bestimmten Zusatz von Natriumbikarbonat erheblich gesteigert werden. Wird nämlich Natriumbikarbonat erwärmt, so wird Kohlenstoffdioxyd frei, das ebenfalls den Luftzutritt hindert. Eine Mischung von 4,5 kg Bikarbonat auf rund 40 Liter Sägemehl löscht, wie Versuche zeigten, einen Brand viel schneller und mit geringerem Materialverbrauch ab als Sägemehl allein.

(Wäscherei-Zentralblatt).

Über Fußbodenöle und Bohnerwachs sowie deren Ersatzmittel berichtet *A. Beythien*. (Farben-Ztg. 1924, 29, 1599). Nach früheren Mitteilungen des Verf. ist reines Mineralöl von nicht zu hoher Viskosität das beste Mittel, um in geschlossenen Räumen Staubentwicklung zu bekämpfen. Der von einigen Behörden vorgeschriebene Leinölzusatz von 5—10% ist wenigstens für die Staubverhinderung ohne Belang. Nach einem Vorschlag des Verf. verwendete Mineralöle von der Viskosität 5—8 und spez. Gew. 0,8—0,9 haben sich gut bewährt. *Beythien* teilt die angebotenen Öle und Ersatzmittel in 4 Gruppen: 1. reine Mineralöle, 2. wässerige Emulsionen fetter oder mineralischer Öle, früher hauptsächlich zur Bekämpfung des Straßenstaubes verwendet, jetzt aber auch zur Zimmerentstaubung, oft unter der Bezeichnung: „wasserlösliche Fußbodenöle". Solche enthielten als emulgierende Mittel bisweilen stark alkalische Substanzen wie z. B. „Dickmanol", das innerhalb 24 Stunden Linoleum stark angriff. (Chem. Umschau.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

** (6. November 1924.) Im Mittelpunkt des Interesses steht die Frage des Ertrages der neuen argentinischen Leinsaaternte. Vor kurzem rechnete man auf Grund der Anbaufläche und des durchschnittlichen Ertrages mit 1,245 Mill. t, neuerdings wieder wird als Maximalertrag 1 Mill. t angegeben. Wenn man an die erhebliche Unterschätzung der laufenden Ernte erinnert wird, so muß man letztere Angabe erst recht in Zweifel ziehen. Übrigens trennen uns noch etwa zwei Monate vom Beginn der Ernte, sodaß es entschieden verfrüht ist, jetzt schon den mutmaßlichen Ertrag festzulegen.

Die Preise von Leinsaat und Leinöl wie auch von Sojabohnen und Sojaöl haben sich in dieser Woche nicht behauptet, ohne daß andere Ölsaaten und Öle in Mitleidenschaft gezogen worden wären. Es macht aber den Eindruck, daß der höchste Punkt der Preise am Weltmarkt erreicht ist und mit dem Näherkommen der Leinsaaternte am La Plata langsamer Rückgang wohl ziemlich sicher zu erwarten steht. Zu beachten ist, daß die Leinsaatpreise naher wie späterer Lieferung an den europäischen Märkten sich senkten, während am La Plata, in Kanada und in Nordamerika die Terminpreise während der ganzen Woche eher nach oben gerichtet waren. Ferner ist zu beachten, daß gerade in Nordamerika die Preise von Getreide in dieser Woche starken Druck auszuhalten hatten, die Preise aller Bodenerzeugnisse in der Regel aber in gleichem Schritt und Tritt marschieren. Leinsaat prompter Verschiffung notierte am La Plata 22,95 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires. Nach Europa wurden 31 000 t verschifft, in der Vorwoche 18 500 t und in den korrespondierenden Vorjahrswochen 5000 und 5600 t, die indischen Abladungen bestanden in dieser Woche aus 2275 t Leinsaat und 1700 t Rübsaat, waren also sehr mäßig.

Schlußpreise: London: Leinsaat, Calcutta, £ 23.10, Bombay £ 24.10, Plata £ 21.12/6, neue Ernte £ 21.7/6 bis 21.5, Rübsaat, Toria, £ 25.2/6, Kottonsaat, Bombay, £ 12, schwarze ägyptische £ 14.11/3, Mohnsaat, Bombay, rein £ 26.10, Sojabohnen £ 14.10, Erdnüsse, Koromandel, £ 29.10 pro t.

Liverpool: Leinöl, £ 49 roh, £ 51 gekocht, Rüböl, raffiniert, £ 57 bis 58, Kottonöl, Liverpooler gewöhnliches, £ 51, geruchfrei £ 53, Palmöl, Lagos, £ 44.10, Palmkernöl, Liverpooler, rohes, £ 45.10, Erdnußöl £ 60 pro t.

Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl 52¼, Dezember Fl 48¾, Januar Fl 48¼, Januar-April Fl 48¼, Rüböl, vorrätig, Fl 60, Dezember Fl 56½ pro 100 kg.

Antwerpen: Leinöl Frs 402,50, Rüböl Frs 490, Olivenöl Frs 950 pro 100 kg.

Marseille: Erdnußöl Frs 475 bis 472,50, Kokosöl Frs 407,50 bis 405, Palmkernöl Frs 405 bis 402,50 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Hamburg, den 6. November 1924.

Nach der fortwährenden Steigerung der letzten Zeit ist in der abgelaufenen Woche eine Abflauung eingetreten, von der wohl die meisten Artikel betroffen worden sind. Die Käufer haben eine abwartende Haltung eingenommen. Für

Rindertalg hat sich seit Erscheinen unseres letzten Berichtes die Marktlage schwächer gestaltet. Die Ankünfte sind reichlicher, und man hörte ein besseres Angebot. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 1258 Faß 510 verkauft zu £ 1 niedrigeren Preisen.

Leinöl: Wie vorauszusehen sind nach der Ultimo-Regulierung die Abschwächungen inzwischen eingetreten. Man meldet reichlichere Saatankünfte, sodaß wohl mit einem weiteren Nachgeben der Preise zu rechnen sein dürfte. Lokoware wird wieder reichlicher angeboten.

Sojabohnenöl war unverändert fest. In den letzten Tagen erfolgten wieder verschiedentlich Angebote in nahschwimmender Ware mandschurischen Ursprungs.

Kokosöl flaute leicht ab. Das Geschäft blieb in engen Grenzen.

Für Palmkernöl blieb der Preis auf vorwöchiger Höhe. Auch in diesem Artikel war der Umsatz fast leblos.

Kotton- und Maisöl waren unverändert im Preise. Auch Fettsäuren blieben bei geringem Angebot unverändert.

Rizinusöl: Die Notierungen der Huller Mühlen haben sich nicht geändert. Während erste Pressung unverändert fest liegt, ist zweite Pressung etwas flauer gestimmt.

Abfallende Fette: Helle Ware wurde nach wie vor zu günstigen Preisen gesucht, während mittlere und dunklere Ware kein Interesse fand.

Hamburg 11, den 7. November 1924.

Leinöl, loko Hfl. 55,50, Leinölfirnis GM 98, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. £ 50, Kokosölfettsäure £ 45, Sojabohnenölfettsäure £ 43, Lagos-Palmöl, roh £ 44.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 42, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 47.10, Palmkernölfettsäure £ 45, Baumwollsaatöl, hell £ 51.15, Rizinusöl I. Pressung £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71, Sojabohnenöl, roh £ 49, Sulfuröl ital. Lire 500, Rindertalg A techn. £ 49 bis 51, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 35.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8,75, Terpentinöl, amerik. $ 35,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 8,25, Schellack lemon GM 9,25 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 8. November 1924.

Der ausländische Öl- und Fettmarkt war in der verflossenen Woche ohne wesentliche Änderung. Die Nachfrage bewegte sich in bescheidenen Grenzen; hier ist das Geschäft nicht von Bedeutung, und es wird nur der nächste Bedarf eingedeckt. Der hier proklamierte Eisenbahnerstreik wird die geschäftliche Lage ungünstig beeinflussen, und die nicht bedeutenden Vorräte in Rohmaterialien werden bald verbraucht sein. Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 000 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 500, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl I. Pressung K 25 500, Rizinusöl II. Pressung K 24 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 400, Elain, sap. K 19 600, Elain, dest. K 19 200, Sojafettsäure K 15 500. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 8. November 1924.

Der Markt für Leinsaat bleibt im Prinzip weiter fest, und die neue Ernte in Argentinien scheint doch wirklich wesentliche Beschädigungen erlitten zu haben, denn inzwischen sind die Notierungen für neue Ernte schon etwas höher als für alte Ernte. Wieviel von der alten Ernte in Argentinien noch übrig ist, läßt sich schwer bestimmen, aber Tatsache ist, daß die in Europa ankommenden Partien, auch wenn sie unverkauft abgeladen sind, schlank Aufnahme finden, sodaß von Bildung von Vorräten in Europa absolut keine Rede sein kann.

In letzter Zeit hat der Konsum an Leinöl nachgelassen, weil zunächst infolge der Jahreszeit der Verbrauch an gekochtem Leinöl zurückgeht, ferner weil die Seifenfabriken über schwachen Absatz klagen und für die Schmierseifenfabrikation zum Teil auch billigere Öle, Sojaöl etc. verarbeiten.

Holzöl.

Hamburg 1, den 6. November 1924.

Beim Konsum macht sich lebhaftere Frage bemerkbar. Ich notiere für Loko-Ware £ 87 und für schwimmende Ware £ 82 p. engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

, (6. Oktober 1924.) Der inländische Markt paßt sich der rückwärtigen Bewegung des Auslandes prompt an. Obwohl Futtergetreide gegen Ende der Berichtswoche sich erneut etwas befestigte, war solches mit Fettstoffen jedoch nicht der Fall. Talg konnte sich an den englischen Märkten noch behaupten, als Nordamerika schon mit geringen Preisermäßigungen kam. Auf der Londoner Talgauktion vom 29. Oktober gingen von aufgestellten 1308 Kisten nur 365 Kisten ab, weil sich das Festland abwartend verhielt. Am Liverpooler Markt herrschte am Schluß sehr ruhige Stimmung. Abgeber forderten für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 48—49 sh, zweiter Qualitäten 43 sh 6 d bis 44 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 50 sh bis 51 sh 6 d, für Hammeltalg 50—51 sh, für guten australischen Mischtalg 49—49 sh 6 d cif Liverpool und für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 45—50 sh das cwt. ab Schmelze. Antwerpen bot südamerikanischen Rindertalg Matadero zu Frs 475, gutfarbigen australischen Mischtalg, 43½⁰, zu Frs 465 pro 100 kg ab Lager an. Schmalz fiel in New York für Middle West auf Doll. 15,20 bis 15,30, für Prime Western Steam auf Doll. 15,40 bis 15,50, in Chicago Lieferung pro November auf Doll. 14,45, pro Januar auf Doll. 13,85 und pro März auf Doll. 13,62½ pro 100 lbs. Maisöl hielt sich am New Yorker Markt mit 13,50 Doll. pro 100 lbs. gut behauptet. Talg, Extra, notierte 9⅝ ohne Verpackung und 9⅞ Cents pro Pfd. in Tierces.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 6. November 1924.

Die Marktlage bleibt auf allen Gebieten nach wie vor fest bei steigender Tendenz.

Paraffin: Neben Deutschland tritt nunmehr auch das Ausland stark als Käufer auf; infolge dieser erhöhten Nachfrage ist mit weiteren Preissteigerungen zu rechnen. Ich notiere heute noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 14,75 bis 15, für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 14,10 bis 14,35 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 13,50 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Der Bedarf hält an, und meine Notierungen sind heute wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56⁰ $ 23, 58/60⁰ $ 23,50, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68⁰ $ 35,50, Ceresin weiß 54/56⁰ $ 24, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Nach allen Berichten liegt der Markt in den Abladungsländern sehr fest, und demgemäß gehen auch die hiesigen Notierungen weiter in die Höhe. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 142 bis 160 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert GM 3,25 bis 3,50 p. kg. — Japanwachs: Ich notiere unverändert für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs wird etwas mehr gefragt, und ich notiere für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 118 p. cwt. und für courantgrau sh 114 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 118 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46. — Harz: Nach einer kurzen Abschwächung ist der Markt wieder sehr fest gegangen. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,50 und für Loko-Ware $ 7,60.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt GM 10, und für Japanwachs GM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerikan. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln, und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart. E. N. Becker.

Hamburg, den 6. November 1924.

Der Markt ist bei anhaltend festen Forderungen unserer Rohstoffe ruhig, aber unverändert fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp. Wir notieren deutsches zu RM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 140 bis 155 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs unverändert fest. Wir notieren courantgraue Ware zu 115 bis 116 sh, fettgraue zu 118 bis 120 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist fester. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 7. November 1924.

Infolge der großen Nachfrage und der äußerst knappen Vorräte haben die Bienenwachspreise weiter angezogen. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 150—155, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54—56⁰ GM 96, Ceresin Ia weiß 54—56⁰ GM 100 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 8. November 1924.

○ Die Aufwärtsbewegung in den Harzpreisen, an den Abladungsmärkten sowohl, wie auch im Loko-Geschäft, ist noch nicht zum Stillstand gekommen, es ist vielmehr weiter mit einer Verschärfung der Lage zu rechnen. Der Ausgangspunkt liegt bei den amerikanischen Produzenten und Verkäufern, die mit einer zunehmenden Frage zu rechnen haben, bei welcher ihnen die stets höher gehaltenen Forderungen schlank bewilligt werden. Neben dem Exportgeschäft ist es auch die amerikanische Inlandsindustrie, die aus ihrer Zurückhaltung heraustritt.

Die letzten hier bekannt gewordenen Notierungen stellen sich für:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G bis M auf 7,30, WG 8,50, WW 9,30 $, alles per 100 kg, Tara 14%, neues Gewicht ab Lager hier. Amerikanische Abladungsware: B 3,72½, D 3,77½, E 3,80, F bis M 3,85, N 3,97½, WG 4,25, WW 4,65, X 4,70 $ die 112 lbs., cif hier, Tara 20%, Abladungsgewicht.

Spanisches Harz, loko: Nr. III 7,25, Ic 11, Excelsior 11,75 $ per 100 kg, Tara 6%, ab Transitlager hier, Neugewicht. Spanisches Harz, Abladung: XI 6,85, X 6,95, IX 7,05, VIII 7,15, VII 7,20, VI 7,25, V 7,75, IV 8,40, III 8,75, II 9,65, Ic 10,60, Is 10,75, Ie 10,90, Excelsior 11,55 $ per 100 kg, Tara 6%, cif hier, Abladungsgewicht.

Französisches Harz stellte sich loko: WW 185, AA 220 Ffrs. per 100 kg neues Gewicht, Tara 6%, ab Lager.

Die Abladungspreise von Frankreich lauteten: AAAAA 260, AAAA 250, AAA 245, AA 240, BE 235, EXT 230, R 225, U 219, WW 215, WG 212, N 208, M 200, K 195, J 193, H 192, G 190, F/E 188, BN 178 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz, mittelhell, war angeboten für Abladung mit $ 7 per 100 kg, cif, Tara 7%, Abladungsgewicht.

Von Griechenland lagen Notierungen für Abladung vor, die je nach Qualität zwischen 13/6 bis 14/3 sh per 50 kg brutto/netto, Abladungsgewicht, cif hier, schwankten.

Der Londoner Markt berichtet über regeres Geschäft bei weiter anziehenden Notierungen; nur einzelne Tage lagen etwas schwächer. Als letzte Preise wurden in London für spot-Ware genannt. Amerikanisches Harz: F/G 16/9, HJK 16/10½, WG 18/9, WW 21/- sh pr. cwt.

Französisches Harz: F/G 16/-, M 16/6, WG 18/-, WW 20/3 sh pr. cwt.

Bei französischem Harz wirkte eine Verschlechterung der Frankenwährung auf die nominellen Preise für Abladung treibend; die Ablader diskontieren in ihren Kalkulationen bereits weitere Währungsrückgänge; im übrigen stellen sich die französischen Harzpreise im Verhältnis bereits teuerer als diejenigen für die korrespondierenden amerikanischen Sorten.

Das Harzgeschäft von Frankreich nach unserem Platze ist wieder kleiner geworden, während es sich nach Westdeutschland weiter gehoben haben soll. Bei uns verstimmt die Praxis der Franzosen bezüglich des Reparationsabzuges von 26%, dessen Abwicklung sich nicht so reibungslos vollzieht wie bei den englischen Abzügen. Die Hauptursache liegt in folgendem: Die meisten Verkäufe werden nach Frankreich von uns heute mit Rücksicht auf den zu scharf schwankenden Franken in $- oder £-Währung kontrahiert; die französische Zollbehörde stellt den Bon für den Abzug indessen in französischen Franken aus zu einem Kurse, der nach den bisherigen Erfahrungen stets unter unseren offiziellen Kursen liegt. Es dauert ungefähr 4 Wochen oder länger, bis der Bon hier einläuft; die deutsche Behörde beansprucht für die Vergütung eine durchschnittliche Zeit von 8 bis 12 Tagen; sie vergütet bekanntlich in Mark zum Tageskurs; bis der Exporteur hier die Mark bekommt, ändert sich gewöhnlich die Währung, in welcher er fakturiert hat und mit welcher er selbst wieder rechnen muß, um seine Auslandsbezüge abzudecken; er ist genötigt, die erhaltenen Markbeträge alsbald wieder in die ursprüngliche Währung umzuwandeln. Während der letzten acht Tage hat sich nun z. B. das £ von 18,40 auf 19,14 gehoben, was für ihn auf die 26% einen Verlust von bereits ca. 4% bedeutet; größere Kursschwankungen würden ein noch höheres Verlustrisiko bedingen, eine Sache, die sich im voraus überhaupt nicht kalkulieren läßt. In den vernünftigen französischen Großhandels-

kreisen ist man deshalb, weil sich die Rückwirkungen dieser Sachlage bereits fühlbar machen, keineswegs auf diesen Abzug gut gestimmt und hofft mit uns, daß er sehr bald wieder von der Bildfläche verschwinden möchte; denn im Grunde genommen erreicht die französische Regierung mit dem Abzug insofern garnichts, als sie die gekürzten Beträge später aus der Reparationskasse weniger bekommt. Sie stört und erschwert also nur die gegenseitigen Geschäfte.

Was die allgemeine Lage bei uns anbetrifft, so ist sie schleppender als zuvor; es fehlt überall trotz flüssigeren Geldmarktes an entsprechender Unternehmungslust.

Desto rühriger wird aber an den Außenmärkten für Harz und andere Rohstoffe die ausländische Tätigkeit, und das ist mit der Hauptanlaß, weshalb sich die gesamte Preisrichtung auch bei uns weiter nach oben schraubt; denn schließlich richtet man sich hier wie anderswo immer nach den Abladungsmärkten und weicht von den an diesen gegebenen Tendenzen nur in Ausnahmefällen ab, wo besondere Umstände dazu nötigen.

So wird auch für Harz bei uns vorerst eine Abschwächung nicht zu erwarten sein, nachdem alles darauf hinweist, daß auch die Außenmärkte weiter nach oben streben.

Indessen nehmen die Verhandlungen wegen neuer Handelsabkommen ihren Fortgang, ohne daß über die erzielten Fortschritte bisher etwas an die Öffentlichkeit dringt; das wirkt aber bei uns ganz besonders hemmend, weil weiterreichende Dispositionen sowohl bezüglich des Einkaufes, wie auch des Verkaufes nicht getroffen werden können. Es sieht auch so aus, als ob für den Rest dieses Jahres eine Änderung kaum noch zu erwarten steht, daß aber, je länger die Ungewißheit dauert, desto schärfere Einwirkungen auf die Preisgestaltung der Rohstoffe in dem Augenblick zu erwarten sind, wo eine lebhaftere Betätigung endlich wieder einsetzen kann, liegt außer Zweifel.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 7. November 1924.

Der Rohölpreis in Amerika ist unverändert 2,75 bis 2,85 Dollar. Nur die hochwertigen pennsylvanischen Zylinderöle sind weiterhin knapp, und es müssen hierfür Preiserhöhungen bewilligt werden. Im allgemeinen ist das Geschäft auf dem Mineralölmarkt ruhig bei ziemlich fester Preistendenz. An Preisermäßigungen ist momentan nicht zu denken. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 37	bis 57
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 35	bis 37
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	RM 39,50	bis 62,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 34	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 31	bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 30	bis 31
Vaselinöl, weiß und weißlich	RM 46	bis 55
Petroleum ausschließlich Faß	RM 28	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,50	
Bohröl, wasserlöslich	RM 40	
Maschinenfett	RM 42	
Vaselin, gelb	RM 55	
Wagenfett	RM 24	
Karbolineum	RM 16	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 6. November 1924.

Die letzte Woche zeigte ein wenig verändertes Bild. Vom Inland kamen die Aufträge nur in geringem Maße herein, während vom Ausland regere Nachfrage herrschte, doch läßt auch das Exportgeschäft noch zu wünschen übrig.

Ätzkali: Die Inlandsforderungen lauteten unverändert M 56,50 bei ruhigem Geschäft. Exportware notierte $ 13,25 p. 100 kg, nachdem einige billige Posten zu $ 13 aus dem Markt genommen waren.

Ätznatron: Bei lebhafterer Nachfrage stieg der Preis auf M 32,25; Loko-Bestände sind sehr knapp. Fob Hamburg war der Preis £ 15.5.

Glaubersalz notierte im wesentlichen unverändert. Nur in kalz. Ware war lebhaftere Nachfrage für prompte Lieferung ab Mitteldeutschland, wofür M 5,50 ab Station notiert wurden.

Kalilauge 50° Bé. Das Bedarfsgeschäft war etwas lebhafter, die Notierungen waren unverändert. Lokoware: M 30,25, Ladungen: 29,25/29,75.

Natronlauge 38/40° Bé. Die Forderung war für Lokoware M 13,50.

Pottasche, kalz. Bei reger Nachfrage stiegen die Notierungen auf GM 44 für Lokoware. Exportware notierte £ 22.10. Tendenz fest.

Soda, kalz. Lokobestände waren knapp, was eine Preiserhöhung auf M 13,75 zur Folge hatte.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 8. November 1924.

Die Tendenz auf dem Chemikalienmarkt war weiterhin eine schwankende und wenn auch zugestanden werden muß, daß in letzter Zeit eine größere Nachfrage nach verschiedenen Chemikalien vorhanden war und der hiesige Platz als auch die Provinz sich etwas lebhafter am Geschäft beteiligten, als dies früher der Fall war, so sind wir noch immer weit von dem entfernt, was man von einem normalen Geschäftsgang erwarten kann. Nach wie vor hinderten die dem Konsum zur Verfügung stehenden knappen flüssigen Mittel eine größere Eindeckungsmöglichkeit, sodaß an eine Ergänzung der stark gelichteten Läger vorderhand noch nicht gedacht werden kann, wobei aber auch zu berücksichtigen ist, daß die Industrie derzeit sehr schlecht beschäftigt ist.

Die auf den Markt gelangenden Offerten für

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, bewegten sich um M 58 herum, jedoch war eine äußerst geringe Nachfrage zu verzeichnen.

Ätznatron, 128/30°, geschmolzen, wurde stets in ansehnlichen Mengen umgesetzt, wobei Preise von M 33 bis 35 je nach Menge erzielt wurden. Das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85%, war ohne Belang; man forderte bei Ballonbezug M 84 frachtfrei. Einige Nachfrage lag nach

Blutalbumin, Ia, hell, vor, das seinen Stand von M 385 weiterhin behauptete. Das gleiche ist von

Blutalbumin, Ia, braun und schwarz, zu berichten, wofür man M 290 bezw. 130 forderte. Für

Blutlaugensalz, gelb, krist., war kein sonderliches Interesse vorhanden, obwohl der Artikel relativ billig zu M 125 bis 130 erhältlich war. Für kleine Mengen

Bittersalz, weiß, krist., lag ständig Kaufinteresse vor; man verlangte M 6,50 ausschl. Verpackung. Das Geschäft in

Antichlor, Ia, gew. krist., war eng begrenzt; die letzten Preise bei Waggonbezug stellten sich auf M 15,50. Die jüngsten Forderungen für

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., lauteten etwa M 86.

Borax, raff., pulv., wurde mit M 52 angeboten.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., notierte M 220 frachtfrei. Einer geringen Kauflust unterlag

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, für das man M 18,50 forderte.

Chlorzink, pulv., 98/99%, lag zu M 51 ruhig. Stets Beachtung fand

Chromalaun, ca. 15%, krist., für den man M 36 verlangte.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, fand einige Interessenten, wobei M 73,50 frachtfreie Lieferung erzielt wurden.

Formaldehyd, 40 Vol.-%, kostete M 107 frachtfrei. Völlig vernachlässigt wurde

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, das man in großen Mengen zu M 2,95 lose verladen anbot. Etwas mehr Interesse war für

Glyzerin, einfach dest., leicht gelblich, 28° Bé, vorhanden; man forderte bei Ballonbezug M 148. Was sich von

Hirschhornsalz, pulv., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 58 frachtfrei.

Nach aus China eintreffenden Berichten sind dort die Verhältnisse weiterhin sehr unsicher. Die Produktion von Eipräparaten leidet außerordentlich, sodaß Verschiffungen kaum vorgenommen werden können. Es ist damit zu rechnen, daß nur geringe Mengen nach den europäischen Märkten gelangen, weshalb mit einer weiteren Knappheit und höherem Preise zu rechnen ist.

Hühnereiweiß, Ia, krist., rein, kostet M 1275. Die Preise für

Hühnereigelb, salzfrei, flüssig, sind wesentlich erhöht worden. Prompt greifbare Ware stellte sich auf M 210. Dasselbe bezieht sich auf

Hühnereigelb für Gerbereizwecke, für welches man M 130 forderte.

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, wurde stets in kleinen Mengen zu M 15,50 von dem Konsum übernommen. Was an

Kaliumbichromat, krist., angeboten wurde, stellte sich auf M 83. Leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., wovon größere Mengen zu M 88 frachtfrei zu haben waren.

Kleesalz, pulv., notierte M 85. Die Nachfrage nach

Milchsäure, techn. rein, 43½ Gew.-%, hat sich etwas gebessert. Kleine Mengen wurden zu M 48,50 frachtfrei angeboten. Kaum der Rede wert war der Umsatz in

Naphtalin, weiß in Schuppen; die letzten Offerten lauteten etwa M 23.

Natriumbichromat, krist., notierte M 70.

Natriumbisulfat, 30/33% in Stücken lag zu M 3,30 lustlos.

Natrium bicarbonicum venale war zu M 17 etwas gesucht. Ohne Belebung war das Geschäft in

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., welches bei kleinen Mengenbezug zu M 40 erhältlich war. Gering war das Interesse für

Natriumsulfit, krist., das man in großen Mengen zu M 17,50 anbot.

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, kostete M 36 frachtfrei. Ohne jede Nachfrage war

Oxalsäure, 98/99½%, krist., welche zu M 48 in größeren Mengen erhältlich war. Sehr unregelmäßig war das Geschäft in

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., wovon größere Mengen zu M 41,50 auf dem Markte waren. Kaum nennenswerter Bedarf war in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, vorhanden. Bei frachtfreier Lieferung stellte sich der Artikel auf M 44. In

Salmiakgeist, techn. 0,910, wurde einiges zu M 45 umgesetzt. Die Nachfrage nach

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, hat vollkommen nachgelassen; was sich von diesem Artikel auf dem Markte befand, wurde zu M 14,50 angeboten. Für

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, zahlte man bei den letzten Übergängen M 23,75. Ununterbrochene Umsätze wurden in

Soda, kalz., 96/98%, erzielt. Loko-Ware stellte sich auf M 14 bis 15 je nach Menge. Für

Soda, krist., forderte man M 7,75. Kleine Mengen von

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, eisenfrei, wurden zu M 12,50 von einigen Verbrauchern übernommen.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., notierte M 220 frachtfrei. Für

Zitronensäure, bleifrei, krist., forderte man M 350 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 kg.

Hamburg 11, den 7. November 1924.

Ameisensäure 85% 75 (36), Ätznatron 125/8 32,25 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56,50 (29.5), Antichlor, krist. 14,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19,25 (10), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 97,50 (43.15), Bleimennige, rein 98 (43.15), Bleiweiß, pulv. 96 (43.15), Bleiweiß in Öl 104, Borax, krist. 48,50 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.17), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.10), *Chlorkalk, 110/15% 18 (7), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 42,50 (20.15), *Chromalaun 37,50 (19.15), Dextrin, gelb 49,50, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 146 (39), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (49.5), Formaldehyd 40 Vol.-% 113 (50), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.10), Kalialaunkristallmehl 14 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (8.5), Kali, chlorsaures (19.15), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 30,25, *Kupfervitriol 98/99% 38 (21), Kaliumbichromat 88 (42), Lithopone RS 34 (17), Naphtalin in Schuppen 28,50 (14), *Natrium bic. DAB 5 17,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50 (22.5), Pottasche 96/8% 44 (21.15), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 42,50 (21.18), *Schwefelnatrium 60/2% 21 (11.5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,20 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 13,75 (7.8), Soda, krist. 9,25 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8 (5.10), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.10), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.13), Zinkweiß Rotsiegel 68 (35.15).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 4. November 1924.

Ätzkali, 88/92, per 100 kg S.Fr. 77, Ätznatron, 128/130° K 4400, Alaun, in St. K 3200, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 3900, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken $ 1,60, Bleiglätte B. B. U. K 13 400, Bleiweiß, chem. rein K 14 800, Borax, krist. K 9200, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium, geschmolzen, 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2600, *Chlorsaures Natron, per 100 kg Passau $ 9, Chromalaun K 6000, Chromkali, kristall. K 17 500, Chromnatron K 15 500, Eisenvitriol K 1050, *Essigsäure, 80%, f. Genußzw., p. 1000 kg £ 42, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 000, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 200, Gummi, cord. K 19 100, Harz, franz., WW K 7600, Harz, griech., licht, per 100 kg Lit. 180, Kali, gelbblausaures K 24 500, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 18 200, Kupfervitriol K 7500, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 13 700, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 9800, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 12 300, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., p. 100 kg $ 14,70, Pottasche, 96/98 K 7900, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Schellack T. N. orange K 122 000, Schwefelnatrium 60/62 K 5800, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda bic. B. K 3900, Soda bic. M. B. B. K 5600, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 800, Terpentinöl, inländ. K 23 500, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 500, Wachs, Bienen- K 52 000, Wachs, China- K 30 000, Wachs, Karnauba- K 43 000, Wachs, Japan- K 32 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 7800, Wachs, Montan-, Bituma K 7300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 000, Leinöl, holländ., Ia K 19 600, Rüböl, dopp. raff. K 18 400, Elain, sap., 97/98 K 19 600, Talg K 18 000, Knochenfett, raff., hell K 14 200, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 25 500, Waltranfettsäure K 14 000.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Wolkus" Technische Öle und Fette, landwirtschaftliche Bedarfsartikel Wohlauer, Kutzki, Szybilski. Gesellschafter sind die Kaufleute: Siegmund Wohlauer, Gustav Kutzki und Hermann Szybilski. Zur Vertretung der Gesellschaft sind Wohlauer und Kutzki nur gemeinschaftlich, Szybilski für sich allein ermächtigt.

† Hamburg. Mineralölgroßhandlung „Adna" G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von technischen Mineralölen und Fetten und technischen Bedarfsartikeln. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer: Adolf Nachtweh, Kaufmann.

† Köln. Michels Compagnie G. m. b. H., Albertusstr. 20. Kauf- und Vertrieb chemisch-technischer Produkte und deren Herstellung. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufleute Paul Michels und Ludwig Blatzheim. Zur vollständigen Deckung seiner Stammeinlage von 5000 Goldmark bringt der Gesellschafter Paul Michels in die Gesellschaft ein das von ihm erfundene, ihm gehörende und ihm allein bekannte Verfahren zur Herstellung einer Spezialseife, die zu dem Wortschutze Moto und Industria angemeldet ist.

† Kötzschenbroda. Göckel & John G. m. b. H. in Kötzschenbroda, früher in Dresden. Herstellung von Textilseifen, Textilpräparaten und chemischen Erzeugnissen für die Textilindustrie sowie von Seifenerzeugnissen aller Art und ihre weitere Verarbeitung und Verwendung in allen dem Konsum sich anpassenden Formen. Geschäftsführer Textilingenieur Franz Göckel in Coswig i. Sa. und Kaufmann Kurt John in Dresden.

† Ulm a. D. Groß-Parfümerie Erba, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb fremder und eigener Parfümerieartikel im In- und Ausland. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Karl Ringwald und August Jakober.

† Wien, XII., Meidlinger Hauptstraße 30. Abel & Roubik, Erzeugung kosmetischer Artikel.

† Wittenberg, Bz. Halle. Xanty Parfümerie Kilian & Hauschild. Inhaber Kaufleute Ernst Kilian und Walter Hauschild.

Berlin. Feintalg-Werke G. m. b. H. Die Gesellschaft hat jetzt nur noch einen Geschäftsführer. Die Geschäftsführer Arthur Widera und Richard Wolter sind abberufen.

Breslau. Continentale Naphta-Gesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Dr. Carl Schink zu Breslau ist zum Liquidator bestellt.

Budapest. Ende Juli d. J. berichteten wir, daß der Direktor Josef Mießler der Josef Hutter Vegetalwerke, Seifen- und Pflanzenfettfabriken A.-G., VII., Erzsébet-körut 6, seiner Stellung entsagte, um in der Tschechoslowakei die Leitung von Textilfabriken zu übernehmen. An die Stelle des Direktors Mießler wurde Direktor Franz Beyer berufen, der bisher bei der Österr. Georg Schicht A.-G. in Wien, als Leiter der „Elida" Toiletteseifen- und Parfümerie A.-G., in der Tschechoslowakei tätig war. Herr Direktor Beyer hat die Leitung der Hutter'schen Betriebe vom Herrn Direktor Mießler unmittelbar übernommen. — I. Meisler, Inhaber der großen Budapester Seifenfabrik Meister, hat sich vor 40 Jahren in Budapest, IX., Soroksári-ut 92 als kleiner Seifensieder etabliert. Nach 10jähriger, intensiver Arbeit finden wir ihn bereits im eigenen Hause, Soroksári-ut 43, als Fabrikanten von Kali- und Natronhausseifen im größeren, jedoch noch altmodisch eingerichteten Betriebe. Nach 30 Jahren erhält die Anlage eine ganz moderne Ausstattung, während ihr Besitzer noch immer in der alten schlichten Weise sich von früh bis spät abends im Betriebe betätigt. Heute ist die Seifenfabrik Meister einer der angesehensten Betriebe der Seifenindustrie Ungarns, und ihre Erzeugnisse haben sich als erstklassige Kali- und Natronhausseifen längst den Markt erobert. — Die chemische Fabrik Gebr. Müller A.-G. bringt neuerdings einen universellen Klebstoff unter dem Namen „Photopick" in Handel, der Papier zu Papier, Holz zu Holz, Porzellan zu Porzellan in idealer

Weise zusammenklebt und etwa um 1/3 billiger ist als Syndetikon. Auch auf anderen Gebieten wirkt die Firma bahnbrechend. So stellt sie die bisher aus Deutschland importierten Pigmentlacke, Karmin und Krappfarben selbst dar. Es werden Karmin aus Cochenille, Krappfarbe aus der Krappwurzel und Pigmentlacke durch Tonerdehydratniederschlagung gewonnen. Die Farblacke werden zu Aquarell- und Künstlerfarben benutzt. Außerdem werden Versuche gemacht, um Dokumententinte, welche in 8 Tagen vollkommen schwarz wird und durch Wasser oder Alkohol nicht abwaschbar ist, herzustellen. Hierzu gelang es, ganz neue Rohstoffe zu finden. Die neuen Tinten der Firma Müller sind vollkommen säurefrei und widerstehen dem direkten Sonnenlicht, während die Anthrazentinten bei 6° bereits ihren Tintencharakter einbüßen und nicht säurefrei sind. Die Firma steht unter der bewährten Leitung von erstklassigen Fachleuten, wie dem kommerziellen Direktor Eugen Beck und dem technischen Direktor, Ing.-Chemiker Desider B lint.

(Vegyi Ipar).

Düsseldorf. Gepag Seifenfabrik deutscher Konsumvereine, G. m. b. H. in Reisholz. Der Wohnort des Direktors Johann Bannemer ist Benrath.

Eberswalde. Über das Vermögen des Kaufmanns Johannes Platz, Neue Kreuzstr. 22 (Inhabers der Firma Eberswalder Haus- und Toilette-Seifengeschäft von Johannes Platz, vorm. F. F. A. Knobloch in Eberswalde, Kreuzstraße 33), ist am 28. Oktober 1924, Nachmittags 4 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Albert Stappenpenne in Eberswalde. Frist zur Anmeldung von Konkursforderungen bis 15. Dezember 1924. Erste Gläubigerversammlung am 17. November 1924, Vormittags 11 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 17. Januar 1925, Vormittags 11 Uhr, vor dem Amtsgericht, Zimmer Nr. 2. Offener Arrest mit Anzeigepflicht an den Verwalter bis 15. Dezember 1924.

Gelsenkirchen, Bochumerstr. 5 wurde das Seifenhaus Schätzlein eröffnet.

Halle a. S. Auf Antrag des Kaufmanns Max Szarbinowski, alleinigen Inhabers der Firma Hallesche Tintenfabrik Thieme & Co., Gr. Ulrichstr. 11, wurde am 1. November, Nachmittags um 2 Uhr, über das gesamte Vermögen des Antragstellers die Geschäftsaufsicht zur Anwendung des Konkursverfahrens angeordnet. Zur Aufsichtsperson ist der Kaufmann Hubert Wähmer in Halle a. S., Bismarckstraße 21, bestellt.

Hamburg. Karl Gilg Fabrik chemisch-technischer Produkte A.-G. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 2. September 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft sowie die Umwandlung der 200 Vorzugsaktien zu je 10 000 M in Stammaktien beschlossen worden. Die Ermäßigung ist erfolgt. In derselben Versammlung ist die Erhöhung des Grundkapitals von 6200 Goldmark auf bis zu 30 000 Goldmark durch Ausgabe von 238 auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 100 Goldmark beschlossen worden. Der Aufsichtsrat hat gemäß ihm erteilter Ermächtigung die Änderung des Gesellschaftsvertrages vorgenommen. Die Kapitalserhöhung ist erfolgt. Grundkapital: 30 000 Goldmark, eingeteilt in 310 Aktien zu je 20 Goldmark und 238 Aktien zu je 100 Goldmark. Die Aktien lauten auf den Inhaber. Oskar Himpe, Kaufmann, zu Hamburg, ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt worden. Die Vorstandsmitglieder de Laporte und Himpe sind allein vertretungsberechtigt.

Hamburg. Öllager-Gesellschaft m. b. H. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Dr. Swoboda beendigt. Dr. rer. pol. Paul Neff, Syndikus, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Hannover. „Oka" G. m. b. H. zur Herstellung von Seifen und Seifenpulvern. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 3. Oktober 1924 ist der § 17 (Gewinnverteilung) des Gesellschaftsvertrags geändert.

Hannover. Mönkemeyer & Nelke, Seifenfabrik. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Karl Nölke ist alleiniger Inhaber der Firma. Gesellschaft aufgelöst.

Harburg a. E. Teer und Terpentin G. m. b. H. in Wilhelmsburg. Firma erloschen.

Kairo, Ägypten. Unter der Firma „Galal" wurde hierselbst, 7. Haret El-Khorazati, ein Importhaus u. a. für Toilette- und Rasierseifen, Kosmetika und Parfümerien, Alaunstein, Schuh- und Metallputzmittel gegründet, welches um Zusendung von Preislisten, Mustern etc. bittet.

Leipzig. Aus noch unbekannter Ursache entstand am 2. d. M. früh gegen 1/2 2 Uhr in der Seifen- und Kerzenfabrik A.-G. in Wiederitzsch ein Schadenfeuer. Das Feuer fand im Dachgeschoß, das als Aufbewahrungslager für Packmaterial und dergl. diente, reichlich Nahrung. Nach Aussagen von Augenzeugen ist das Feuer in den unteren Maschinenräumen entstanden. Es wird deshalb Brandstiftung vermutet. Der Materialschaden ist bedeutend. Infolge des starken Windes mußten die Löschungs- und Überwachungsarbeiten der Feuerwehr bis zum Montagmorgen ausgedehnt werden. Zum erstenmal wurde die noch im Bau befindliche Wasserleitung in Benutzung genommen, trotz des heftigen Sturmes konnte das Ausdehnen des Brandherdes auf die Nachbargrundstücke verhindert werden. Bei ungünstigem Winde hätte das daneben liegende kaum fertiggestellte Turnerheim des Arbeiterturn- und Sportvereins Wiederitzsch, E. V., sehr leicht ein Raub der Flammen werden können.

München. Rewa-Werk Putzmittelfabrik A.-G. Die Generalversammlung vom 4. Oktober 1924 hat die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator: Karl Griesinger, Kaufmann in München.

München. Die Ortsgruppe München der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure feierte am 2. November den 70. Geburtstag ihres Seniors Max Herbert bei rüstigem Befinden und 19jähriger Tätigkeit bei der Firma Milly-Kerzen- und Seifenfabrik A.-G. hier. Kollege Hermann Winter, Siedemeister, konnte in voller Rüstigkeit auf seinen 60. Geburtstag zurückblicken.

Pfullendorff. Mauch & Winkler, chemisch-technische Produkte. Der persönlich haftende Gesellschafter Josef Winkler ist aus der Gesellschaft ausgetreten. Karl Mauch, Kaufmann in Pfullendorf, führt das Geschäft auf eigene Rechnung unter der Firma „Karl Mauch" weiter.

Rostock i. M. Rostocker Ölmühle, Metzmacher & Cie., G. m. b. H. Die Gesellschaft hat sich auf Goldmark umgestellt und die Satzung durch Beschluß vom 16. Oktober 1924 geändert, wie sich aus der Anlage zu [44] d. A. ergibt. Das Stammkapital beträgt nunmehr 80 000 Goldmark.

San Francisco, Kolumbien. Am 1. Oktober wurde die seit vielen Monaten im Bau stehende Fabrica Alemana de Jabon eröffnet. Das tüchtige technische Personal besteht ausschließlich aus Deutschen. Die Einrichtung ist den modernsten Prinzipien der Seifenindustrie entsprechend ausgestattet worden unter enormem Kostenaufwand. Das Reserve-Gesellschaftskapital beträgt Dollar 100 000. Die Besitzer der Fabrik sind die Herren Hermann Mayenberger, Adolf Mayenberger und Jose Ramon Rad. Das Werk hat eine tägliche Leistungsfähigkeit bis zu 10 Tonnen Seifenproduktion und nimmt somit den ersten Platz unter den Seifenfabriken Kolumbiens ein. Die Herstellung beschränkt sich anfangs auf Waschseife, Schmierseife und Medizinalseifen.

Stettin. Stettiner Ölwerke in Züllchow. Der Generalversammlung, der die Goldmarkeröffnungsbilanz vorgelegt werden soll, wird die Zusammenlegung des Aktienkapitals im Verhältnis 10 : 1 vorgeschlagen werden. (Berl. Tagebl.)

Stuttgart. Ein Nachtrag zum württembergischen Staatshaushalt fordert M 800 000 zur Erhöhung der Staatsbeteiligung bei den Jura-Ölschieferwerken, bei denen seither schon neben dem Konzern der Rütgerswerke das Land Württemberg beteiligt ist. Wie schon früher gemeldet wurde, haben die Versuche bei den Jura-Ölschieferwerken günstige Ergebnisse gehabt. Mit der fabrikatorischen Ölgewinnung aus bituminösem Schiefer in größerem Stile soll in Bälde begonnen werden.

(Frkf. Ztg.)

Themar. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über das Vermögen der Seifenfabrik Themar Paul Michel & Co. ist, nachdem der Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom 29. September 1924 bestätigt ist, aufgehoben.

Uelzen, Bz. Hannover. Georg Lucks, Seifenfabrik. Firma erloschen.

Zwickau i. Sa. Über das Vermögen der Seifen- und Fensterlederhändlerin Alice Scherer, geb. Pobbig, in Firma A. Scherer, Annenstr. 37, wurde am 3. November 1924, Mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter ist Vizelokalrichter Beyer, hier. Anmeldefrist bis zum 19. Dezember 1924. Wahltermin am 1. Dezember 1924, Vormittags 9 1/2 Uhr. Prüfungstermin am 12. Januar 1925, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 28. November 1924.

Gründung eines Erdöl-Reichsverbandes. Zur Förderung der wirtschaftlichen Interessen auf dem Gebiete des Erdölverkehrs in Deutschland ist der Erdöl-Reichsverband mit dem Sitz in Berlin gegründet. Die Geschäftsräume des Verbandes befinden sich in Berlin W 9, Bellevuestr. 6 II. Zum geschäftsführenden Vorstandsmitglied wurde Geheimer Regierungsrat Dr. Dr. Zetzsche bestellt. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Annahme des Reorganisationsplanes der Magadi Soda Co. Der auf Grundlage des Angebots von „Brunner, Mond & Co." aufgestellte Reorganisationsplan der „Magadi Soda Co." wurde am 17. Oktober in einer Gläubigerversammlung einstimmig angenommen, und es wurde beschlossen das Resultat der Abstimmung dem Gericht mitzuteilen.

Nach diesem Plan soll die Magadi Soda Co. liquidiert und eine neue Gesellschaft mit demselben Firmennamen und einem Aktienkapital von 830 000 £ gegründet werden, bestehend aus 250 000 6%igen „first preference shares" zu je 1 £, aus 1 320 000 6%igen „second preference shares" zu je 5 sh, 600 000 12 1/2%igen „preferred ordinary shares" zu je 5 sh und 100 000 „ordinary shares" zu je 1 £. Außerdem ist die Ausgabe von 500 000 £ ersten Hypotheken-Pfandbriefen, rückzahlbar zu 105, vorgesehen.

Die Statuten der neuen Gesellschaft und die Hypotheken sind dem staatlichen Konkursverwalter und Brunner, Mond & Co. zur Genehmigung vorzulegen. Von den Direktoren ist einer von dem Gouverneur der Kenya-Kolonie, ein zweiter von dem Vertreter der ersten Hypothekengläubiger, der Rest von Brun-

ner, Mond & Co. zu ernennen; die Liste der Direktoren muß gleichfalls die Genehmigung des Kolonialamts und des staatlichen Konkursverwalters erhalten.

Die neue Gesellschaft übernimmt die Aktiven der alten. Die ersten Hypothekengläubiger der alten Gesellschaft sollen die entsprechende Zahl von Pfandbriefen der neuen Gesellschaft erhalten, die zweiten Hypothekengläubiger sowie die übrigen Gläubiger erste Vorzugsaktien der neuen Gesellschaft in einem 75% ihrer Forderung entsprechenden Nominalbetrag. Bevorzugte Ansprüche sollen im Betrage von 22 000 £ voll befriedigt werden, und auch zugunsten der Stammaktionäre wurden Maßnahmen getroffen. Die Firma Brunner, Mond & Co. erklärt sich bereit, 100 000 Stammaktien zu pari gegen bar zu übernehmen und ebenso gewisse „preferred ordinary shares". Außerdem verpflichtet sich die Firma gegenüber dem Kolonialamt und dem staatlichen Konkursverwalter, die Werke der Magadi Soda Co. ihrer vollen Leistungsfähigkeit entsprechend zu betreiben. Voraussetzung ist die Verlängerung des Pachtvertrages durch das Kolonialamt.

Der staatliche Konkursverwalter gab einen Überblick über die Vorgeschichte des Reorganisationsplanes und erklärte, wenn dieser nicht durchgehe, so werde die Lage der Gläubiger sehr wenig günstig sein; bei einer Versteigerung würden voraussichtlich nicht mehr als 250 000 £ erlöst werden. Dem Kolonialamt liege hauptsächlich daran, daß das Unternehmen in sichere Hände komme; die Hypothekengläubiger hätten keinen Anspruch an das Amt auf Gewährung eines neuen Pachtvertrages.

Handel und Verkehr.

Verbreitung der Lieferungsbedingung „freibleibend". Bei dem Deutschen Industrie- und Handelstage waren Klagen über eine zu weitgehende Verwendung der Geschäftsbedingung „freibleibend" vorgebracht worden, und aus diesem Vorbehalt wurden Preissteigerungen in gewissen Industriezweigen hergeleitet. Aus diesem Grunde wurde die Befürchtung daran geknüpft, daß die häufige Verwendung dieser Klausel zu einem neuen Währungsrückgange führen könne. Die Handelskammer Dresden teilte dem Deutschen Industrie- und Handelstage auf Grund ihrer Feststellungen mit, daß in ihrem Bezirke der Vorbehalt „freibleibend" keineswegs soviel angewandt werde und deshalb auch nicht von der behaupteten großen Tragweite sein könne. Meist werde er nicht für den Abschluß, sondern beim Angebot angewendet, wogegen keine Bedenken zu erheben seien. Es sei nicht festzustellen, daß die neuerliche Preissteigerung auf dem Warenmarkt auf die Anwendung dieser Klausel zurückzuführen sei, und deshalb müsse die Klausel auch nicht zu einem neuen Währungsrückgang führen. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Gründung einer deutsch-estländischen Handelskammer. Wie aus Reval gemeldet wird, besteht in estländischen Börsen- und Bankkreisen die Absicht, eine estländisch-deutsche Handelskammer ins Leben zu rufen, zwecks Regelung der Handelsbeziehungen zwischen den beiden Ländern. Bekanntlich ist kürzlich in Reval eine estländisch-russische Handelskammer gegründet worden. (Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Verwendung von Branntwein zur Herstellung von Franzbranntwein. Im Reichsministerialblatt Nr. 41 vom 24. Oktober 1924 veröffentlicht der Reichsfinanzminister auf Grund des § 116 Abs. 2 der Branntweinverwertungsordnung folgende Verordnung.

Zur Herstellung von Franzbranntwein und diesem in der Zusammensetzung ähnlichen Erzeugnissen darf Branntwein zum besonderen ermäßigten Verkaufspreis nicht abgegeben werden, wenn er unter ständiger amtlicher Überwachung (§ 118 der Branntweinverwertungsordnung) verarbeitet wird.

Berlin, den 20. Oktober 1924.

— **Zollbehandlung von Fermasol — Tarif-Nr. 386.** Im Reichszollblatt Nr. 27 findet sich folgende Mitteilung des Reichsfinanzministers vom 21. Oktober 1924:

Aus der Schweiz geht unter Bezeichnung Fermasol ein diastatisches Schlichte- und Entschlichtungsmittel für die Textilindustrie in der Form eines weißlichen Pulvers von schwachem eigenartigen Geruch ein, das nach dem Ergebnis der chemischen Untersuchung in der Hauptsache aus einem mechanischen Gemenge von Glaubersalz mit über 5% des eingedickten und getrockneten Auszugs tierischer Drüsen besteht. Die Ware ist als nicht äther- oder weingeisthaltiger Auszug zum Gewerbegebrauch der Tarifnr. 386 zu unterstellen.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zoll-Tarif-Entscheidung. Das Zolldepartement hat in einem Sonderfall durch Verordnung vom 17. 7. 24 entschieden, daß Fliegenfänger aus mit Anhänger versehenen Pergamentstreifen, die mit einer klebrigen Masse bestrichen sind, als Papier, mit einer Mischung getränkt, nach Pos. 177/2e — alter Tarif — zu verzollen sind. Im neuen Zolltarif entspricht die Position 177/2e der Position 177/19.

Italien. Wertzölle für Riechstoffe und Essenzen. Ein Dekret vom 2. September 1924, veröffentlicht im italienischen Amtsblatt vom 15. Oktober, erhöht den amtlichen Wert, der als Grundlage für die Erhebung des Zolles dient, für Anethol von 6 auf 8 Goldlire per Kilogramm und für Vanillin von 35 auf 55 Goldlire per Kilogramm. Die neuen Werte finden erst ab 31. Oktober Anwendung. (Chem. Industrie.)

Die in England geltenden Bestimmungen über die Verwendung von Alkohol zu gewerblichen Zwecken.

Auf der Jahresversammlung der „British Association" (for the advancement of Science) gab Sir Robert Robertson folgende Zusammenfassung der gegenwärtig in England bestehenden Vorschriften über die Verwendung von Alkohol zu gewerblichen Zwecken:

1. Denaturierter (vergällter) Alkohol: es ist zu unterscheiden „Mineralised methylated spirit", „Power methylated spirit" und „Industrial methylated spirit".

Mineralised methylated spirit besteht aus einer Mischung von 90 Teilen Alkohol, 9½ Teilen Holzteeröl und ½ Teil Rohpyridin, mit Zusatz von ³/₈% Petroleum und 0,025 Unzen Methylviolett auf je 100 Gallonen der Mischung. — So denaturierter Alkohol wird nur mit besonderer Bewilligung abgegeben, unterliegt aber keinen weiteren Vorschriften und ist steuerfrei.

Power methylated spirit besteht aus 92 Teilen Alkohol, 5 Teilen Benzol, ½ Teil Rohpyridin und 2½ Teilen Holz-Teeröl, unter Zusatz von 0,025 Unzen Spritrot III auf je 100 Gallonen der Mischung. — Auch diese Mischung unterliegt keiner Einschränkung des Verkaufs und ist steuerfrei, wenn ihr Kohlenwasserstoffe oder andere von der Zollverwaltung genehmigte Substanzen im Betrag von 25% zugesetzt werden.

Industrial methylated spirit besteht aus 95% Alkohol und 5% Holzteeröl. — Derselbe kann von den Gewerbetreibenden unter Aufsicht der Zollbehörde, unter Zollverschluß und unter einigen andern nicht sehr lästigen Einschränkungen bezogen werden; er ist steuerfrei, darf aber weder für Getränke noch für Arzneimittel zum innerlichen Gebrauch verwendet werden. — Der Jahresverbrauch von Firnissen, Arzneimitteln, Toilettenpräparaten in der Feinchemikalien-, Farbstoff- und Sprengstoffindustrie, in Laboratorien und zu vielen anderen Zwecken beträgt 3 bis 4 Millionen Gallonen („bulk gallons").

2. Reiner und besonders denaturierter Alkohol. Reiner Alkohol wird für wissenschaftliche Zwecke steuerfrei an Universitäten und öffentliche Lehrinstitute abgegeben, ebenso besonders denaturierter Alkohol an Gewerbetreibende in Fällen, wo der Gebrauch des gewöhnlichen denaturierten Alkohols nicht angängig ist.

Die Abgabe des besonders denaturierten Alkohols erfolgt unter Einschränkungen, welche durch die Sicherstellung des Steuerertrages geboten sind. In der Wahl der Denaturierungsmittel wird ein weiter Spielraum gewährt; besonders günstig ist es, wenn das Denaturierungsmittel im Laufe der Fabrikation von selbst eingeführt wird, als Zwischenprodukt oder als Bestandteil eines Lösungsmittels, in welches der Alkohol eingeht. So hat die Zollbehörde vor kurzem die Verwendung von mit 2% reinem Methylalkohol versetztem reinen Äthylalkohol für die Herstellung von Insulin ohne lästige Einschränkungen gestattet. — Die Menge des im letzten Jahr verbrauchten reinen und besonders denaturierten Alkohols betrug etwa ½ Mill. Gallonen.

Im Fall von steuerpflichtigem Alkohol für medizinische Zwecke (Tinkturen usw.) und für wissenschaftliche Zwecke in chemischen Laboratorien wird gemäß dem Finance Act von 1920 ein Nachlaß von etwa 80% gewährt.

3. Reiner Methylalkohol. Derselbe wird steuerfrei an Gewerbetreibende abgegeben, unter Einschränkungen, die denen bei dem gewöhnlichen denaturierten Alkohol ähnlich sind, und wird in großen Mengen zur Herstellung von Formaldehyd, von Methylderivaten in der Feinchemikalien- und Farbtstoffindustrie und zur Kristallisation verwendet.

Die Zollbehörde zeigt sich den Vorstellungen der Chemiker nicht unzugänglich; so gelang es z. B. dem „Industrial Alcohol Committee" im Jahre 1905, durch ein Gutachten den Erlaß des Revenue Act von 1906 herbeizuführen, durch welchen der Zusatz von Holzteeröl auf 5% ermäßigt und ein Nachlaß von 5 d. für die „proof gallon" (gleich etwa 8 d. für die „bulk gallon") für britischen Alkohol zu gewerblichen Zwecken zugestanden wurde. (Die Chem. Industrie).

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Italien. Revision der Ein- und Ausfuhrverbote. In der „Gazzetta Ufficiale" vom 30. September 1924 ist ein Erlaß vom 25. September veröffentlicht, der eine neue Liste der Einfuhr- und Ausfuhrverbote enthält. In dem Erlaß wird festgestellt, daß durch die neuen Einschränkungen handelsvertragliche Abmachungen nicht berührt werden.

Für unsere Leser sind folgende Verbote von Interesse:
Einfuhr: Parfümerien und parfümierte Seifen.
Ausfuhr. Unverarbeitete Knochen und Knochenabfälle.
(Chem. Ind.)

Lettland. Einfuhrverbot für Zahnreinigungsmittel. Eine lettische Regierungsverfügung vom 22. v. M. lautet in Übersetzung: Es ist festgestellt worden, daß verschiedene ausländische Mittel für Mund- und Zahnpflege oft Stoffe enthalten, die bei langem Gebrauch einen schlechten Einfluß auf den Organismus haben können. Mit Rücksicht hierauf und auf die Tatsache, daß pharmazeutisch-galenische Präparate in genügender Menge in lettländischen Apotheken und Laboratorien nach geprüften Vorschriften hergestellt werden, verbietet das Gesundheitsdepartement in Ergänzung der Regierungsverfügung vom 15. Juni 1923 („Valdibas Vestnesis" Nr. 127 — 1923) fernerhin die Einfuhr von Zahn- und Mundelixieren, Zahnpasten und Zahnpulver.

(Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Wirtschaftliches.

Die Lage der Öl- und Margarine-Industrie im Oktober d. J. Die bereits im vorigen Monat gemeldete geringe Besserung in der Beschäftigung der Ölindustrie hielt auch im Oktober an. Im Inland war die Nachfrage nach Ölen einigermaßen lebhaft, sodaß die Absatzmöglichkeiten sich hoben. In Ölkuchen war das Inlandgeschäft nur mäßig, lediglich nach dem Ausland ergaben sich bessere Lieferungsmöglichkeiten. Es konnte sich daher ein Anziehen der Preise für diese Fabrikate bemerkbar machen. Arbeiterentlassungen und Betriebseinschränkungen wurden nicht mehr vorgenommen.

Mit Eintreten der kälteren Witterung hat sich die Nachfrage nach Margarine, insbesondere der besseren Qualitäten, etwas gehoben, wenn auch der Absatz im allgemeinen noch immer unbefriedigend ist. Trotz des bedeutenden Steigens der Rohstoffpreise halten sich die Preise der fertigen Margarine noch immer auf dem Friedensstand. Berücksichtigt man weiter, daß die allgemeinen Unkosten und Steuerlasten gegenüber den Friedenszeiten um ein Mehrfaches gestiegen sind, andererseits der Umsatz der einzelnen Fabriken auf einen Bruchteil der Friedenszeit zurückgegangen ist, so ergibt sich hieraus, daß von einer grundlegenden Besserung der Lage bei der Margarine-Industrie noch nicht die Rede sein kann, zumal erneut über das Auftreten ausländischer Margarine, insbesondere aus Holland, auf dem Inlandsmarkt geklagt wird.

(Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. S. 65 983. Johann Nicolaas Adolf Sauer, Amsterdam; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. P. Wangemann und Dipl.-Ing. B. Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung aktiver Kohle. 10. 5. 24. England 5. 4. 24. — **12l**, 13. V. 17 653. Verein für chemische und metallurgische Produktion, Aussig a. d. E., Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. Fritz Hönigsberger, Berlin, Lützowufer 20. Verfahren zur Darstellung von Kaliumkarbonat aus Kaliumsulfat. 27. 7. 22.

22g, 1. B. 111 898. Hugo Blänsdorf, Berlin, Engelufer 31. Verfahren zur Herstellung von Tintentabletten. 30. 11. 23. — 6. K. 88 451. Dr.-Ing. Georg Kropfhammer, München, Deisenhofener Str. 61. Verfahren zur Herstellung von Anstrichen aus Wasserglas. 12. 2. 24. — 7. P. 46 974. August Pahl, Berlin-Wilmersdorf, Detmolder Str. 3. Verfahren zur Herstellung von Rostschutzanstrichen. 18. 10. 23. — 10. G. 58 247. Dr. Robert Gaßen, Berlin-Grunewald, Königsallee 9. Verfahren zur Herstellung von schwarzfärbenden, schmierartigen Produkten. 8. 1. 23. — **22h**, 7. F. 53 658. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung von hochschmelzenden harten, pechartigen Massen aus Säureharz. 14. 3. 23. —

22i, 2. H. 94 558. Chemische Fabrik Mahler & Dr. Supf A.-G., Berlin-Wilmersdorf. Verfahren zur Herstellung von kaltquellender Stärke. 28. 8. 23.

23a, 4. G. 55 762. Edward Lascar Groß, Chicago; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W 15. Verfahren und Vorrichtung zur Reinigung des Schmieröls von Verbrennungskraftmaschinen. 28. 1. 22.

45l, 3. C. 33 604. Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung eines kolloidal in Wasser löslichen Schwefelpulvers. 31. 5. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12q, 20. F. 47 862. Verfahren zur Darstellung von harzartigen Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden; Zus. z. Anm. F. 46 943. 20. 7. 22.

12o, 27. G. 50 080. Verfahren zur Durchführung katalytischer Oxydations- oder Reduktionsprozesse. 22. 3. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine illustrierte Beilage der Firma *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., moderne Packung für feine Maiglöckchen-Seife, beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

512. Juchtenöl. E. Sch. in M. (Schweiz).

513. 10-Pfund-Emaileimer für Schmierseife. F. V. & Co. in Sch.

514. Sauerkleesalz. G. E. in G.

515. Aktivin. G. E. in G.

516. Entkampfertes Terpentinöl. G. E. in G.

517. Papiere, die zum Überziehen mit Paraffin oder Wachs geeignet sind. G. K. in D.

518. Einwandfrei arbeitende Abfüllmaschinen zum automatischen Abfüllen von Seifenpulver und Seifenschnitzeln in Beutel. Das Mischungsverhältnis muß unverändert in die Beutel gelangen. L. K. in D.

519. Billiges, evtl. dunkelfarbiges Wollfett mit Qualitätsangabe transit Wien. Ch. in B. (Tschechoslowakei).

520. Palmkernöl, Kokosöl, Cochin-Kokosöl, Talg, Harz, Sesamöl, Leinöl in Unterfranken oder nächster Nähe. B. & E. in G.

521. Ätzkali in Unterfranken oder nächster Nähe. B. & E. in G.

522. Gasglühlichtkörper. B. & Co. in D.

Beantwortungen.

472. Saalstreupulver (Tanzsaalglätte „Optima") liefert u. a. Apotheker Max Wagners chemische Fabrik, Leipzig, Charlottenstr. 15/19.

489. Seifenhalter zwecks sparsamen Seifenverbrauchs in einer Buchdruckerei liefert Kunststoff G. m. b. H., Berlin-Friedrichshagen.

490. Adeps lanae zu technischen Zwecken liefern laufend Kammgarnspinnerei Delmenhorst, Chem. Abtlg. G. m. b. H., Delmenhorst i. O.; Wollwäscherei und Kämmerei, Döhren i. Hann.; Engel & Co., techn. Öle, Leipzig, Markgrafenstr. 3; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33; Persapol-Gesellschaft, Hamburg 11, Admiralitätstr. 20.

491. Raffiniertes flüssiges Harz (Pinolein), hellgelb, liefern H. & A. Gratenau, Hamburg; Verwertungsgesellschaft für Rohmaterialien m. b. H., Berlin O 17, Mühlenstr. 70/71; Fritz Rust, Hamburg 20, Nissenstr. 11; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

494. 40%ige Olivenölseife liefern H. Th. Böhme A.-G., Chem. Fabrik, Chemnitz; Carl Wunderlich, Seifenfabrik, Leipzig, Ritterstr. 21; Chem. Fabrik Dölau, Greiz-Dölau.

495. Putzleder für Fenster und Autos liefern Gebrüder Neu, Mannheim H 7, 19a; Carl Nordmann, Lederfabrik, Rudolstadt i. Th.

497. Rohpyridinbasen liefern Chem. Fabrik Weyl A.-G., Mannheim; Dr. L. C. Marquardt, Beuel a. Rh.

499. Kerzen, speziell Weihnachtskerzen liefern an Grossisten Chemische Industrie A.-G., Biberach-Riss, Württbg.; C. Merseburger, Wachswarenfabrik, Magdeburg, Halberstädterstraße 88; Chem.-techn. Industrie A. H. Wammes & Co., Weißenburg i. B.; Josef Gautsch A.-G., München; Gebrüder Müller, Patschkau.

500. Flüssiges Harz in Süddeutschland liefern Chemische Fabrik Best & Co., Offenbach a. M.-Bürgel; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33; Josef Gautsch A.-G., München.

502. Bewegliche Schaufensterattrappen liefern Reklame-Industrie G. m. b. H., Dresden; Gebr. Steidinger G. m. b. H., St. Georgen i. Schwarzw.

503. Glatte und plissierte Einwickelpapiere für Feinseifen liefern Georg Gerson, Papierwarenfabrik, Aschersleben; Kramp & Co., Offenbach a. M.

504. Eine Zugwanne für Dampfein- und -Ausgang zur Kerzenherstellung sowie Zugscheiben liefern Reinhold Wünschmann, Maschinenfabrik, Leipzig-Lindenau, Josefstr. 31; M. Brod, Gravieranstalt, Inh. Hermann Rau, München, Baaderstraße 12.

506. Pulverparfüm liefern Gustav Böhm, Seifen- und Parfümeriefabrik, Offenbach a. M.; J. G. Mouson & Co., Parfümerie- und Seifenfabrik, Frankfurt a. M., Bergweg.

507. Celluloidabfälle liefern Alfred Alexander, Berlin NO 55, Prenzlauer Allee 100; Walter Cohn, Hamburg, Neuer Wall 71.

508. Geschenkeinlagen (Bijouterieartikel) liefern Hetzel & Co., Obertürkheim i. Württbg.; Wernecker & Farnbacher, Augsburg.

511. Große, innen glasierte, weiße Fayence- oder Steinguttöpfe zum Aufbewahren von Zahnpasten, Cremes, weichen Rasierseifen mit mindestens 30—40 kg Inhalt und Henkel liefern Franz Gerhard, Schönebeck a. E.; A.-G. für Tonwarenindustrie, Friedrichsfeld b. Mannheim.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivetz“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich 2.50 **Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung** 3.— G.-M. der Monat; für das **Ausland** 10.— **Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 20. November 1924.** **Nr. 47.**

Sterbekasse der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Abrechnung über den ersten Sterbefall.

Es gingen ein:

a) Beiträge der Mitglieder	M 95
b) Spenden der Kollegen	M 117
insgesamt:	M 212

An Witwe Simon Franz kamen zur Auszahlung nach Abzug von M 2 Spesen: M 210

Frau Ww. Simon Franz bittet alle Kollegen, die durch ihre Spende die Auszahlung des erheblichen Betrages ermöglichten, ihren herzlichsten Dank entgegenzunehmen.

Für den zweiten Sterbefall liegen zurzeit in der Kasse M 138,50 bereit.

Mannheim, den 10. November 1924.

Der Verwalter: *Keit.*

Nachtrag zur Arbeit „Über die Alkaliverseifung der Fette.“*)

Von Dr. *C. Bergell* und *L. Lascaray.*

Von Herrn Dr. *J. P. Treub* werden wir darauf aufmerksam gemacht, daß er schon im Jahre 1916 eine Arbeit veröffentlicht hat,[1]) in welcher er, was die Kinetik der Verseifung und die Adsorption an der Grenzfläche der Zwischenprodukte der Reaktion anbetrifft, und zwar auf ganz anderem Wege, etwa dieselben Ergebnisse gefunden hat. Herr Dr. *Treub* hat die Grenzflächenspannung zwischen verschiedenen Glyzeriden und wässerigen Lösungen von Seife und Säuren gemessen.

Von dieser Arbeit haben wir erst nachträglich Kenntnis erhalten und räumen ihrem Verfasser in oben angeführten Punkten gerne die Priorität ein, zumal der Zweck unserer Arbeiten darin besteht, die *Langmuir*'schen Theorien in Wissenschaft und Praxis, ihrer großen Bedeutung entsprechend, für unser Spezialgebiet zu verwenden.

Wir freuen uns daher, durch obige Arbeit unsere Auffassungen gestützt zu sehen.

*) Siehe Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 42, S. 755—758.

[1]) Proceedings XX, 35 der Koninklyke Academie van Wetenschappen in Amsterdam. Auch J. de Chimie Physique 16, 107 (1918); als Referat in Z. d. Deutschen Öl- u. Fettindustrie 44, 77 (1924). (Vgl. a. Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 9, S. 133—134. Red. d. Seifens.-Ztg.)

Bestimmung des Hexalins und Methylhexalins in Seifen.

Von Dr. *M. Jakeš.*

(Aus der Versuchsstation für Fettindustrie an der böhm.-techn. Hochschule in Brünn.)

(Eing. 29. IX. 1924).

Obgleich das Hexalin und Methylhexalin einen wertvollen Bestandteil sog. Hexalinseifen bilden, wurde bisher keine zuverlässige Methode zu deren Bestimmung in diesen Seifen ausgearbeitet. Es hat nur *Welwart* (Seifens.-Ztg. 1924, 51, 172, und Chem.-Ztg. 1924, 48, 341) in der letzten Zeit eine Methode beschrieben, welche ihm die Werkslaboratorien der *Tetralin-Ges. m. b. H.* bekannt gemacht hatten. Diese lehnt sich eng an die übliche Vorschrift für die Bestimmung von Alkoholen in ätherischen Ölen[1]) an. Bevor ich auf die Besprechung dieser Methode näher eingehe, will ich hier die wichtigsten Eigenschaften der in Frage stehenden Alkohole, soweit sie für die Bestimmung von Belang sind, anführen.

Hexalin ist eine Handelsbezeichnung[2]) für Cyclohexanol, $C_6H_{11}OH$. Es wird durch Hydrogenisation von Phenol mittels Wasserstoffs unter Druck bereitet, wobei als Katalysator Nickel, ev. gemeinsam mit Kupfer zur Anwendung kommt[3]). Das reine Cyclohexanol ist eine farblose, kristallisierte Masse, die bei 25° schmilzt *(Markovnikov,* J. russ. phys.-chem. Gesellsch. 1898, **30,** 168) und bei 161° (760 mm Hg) siedet. Es ist sehr hygroskopisch; die letzten Anteile von Wasser lassen sich (durch wiederholtes Kochen mit Baryumoxyd) nur schwierig beseitigen *(Markovnikov). R. de Forcrand* (C. r. 1912, **154,** 1329) gelang es durch wiederholtes Trocknen mittels Natriumsulfats und Dephlegmieren nicht, den Schmelzpunkt höher als auf 22,5° zu bringen. Dieser Forscher, welcher das Cyclohexanol in physikalisch-chemischer Hinsicht sehr eingehend untersuchte, zeigte auch (C. r. 1912, **155,** 118), daß jedes 0,1% Wasser den Schmelzpunkt um etwa 2° herabdrückt. Eine 4,73% Wasser enthaltende Lösung bildet ein Eutecticum, das den niedrigsten Schmelzpunkt, nämlich —57,4°, aufweist; das zugesetzte Wasser verursacht hier also eine Schmelzpunktdepression um 80°. Lösungen, die noch mehr Wasser enthalten, erstarren wieder bei höheren Temperaturen, indem sich Kristalle von anderem Aussehen als die des Cyclohexanols ausscheiden *(Forcrand* hat nicht festgestellt, ob diese Eis oder irgendein Hydrat des Cyclohexanols vorstellen). Enthält endlich die Lösung mehr als etwa 10% Wasser, so trübt sie sich beim Abkühlen vor dem Erstarren, indem sie in zwei flüssige Phasen zerfällt.

Wie ersichtlich, löst sich das Wasser im Cyclohexanol beträchtlich: bei 11° lösen sich 11,27 g Wasser in 100 g Cyclohexanol (also etwa 1:9 oder 10%). Umgekehrt löst sich das Cyclohexanol in Wasser weniger, und zwar 5,67 g in 100 g Wasser bei 11° (etwa 1:18; nach *Markovnikov* 1:28 [Vol.] bei Zimmertemperatur, beim Erwärmen noch weniger).

Mit den organischen Lösungsmitteln mischt sich das Cyclohexanol in jedem Verhältnis. Ist es jedoch wasserhaltig, so trübt es sich auf Zusatz von Benzin, Benzol, Xylol usw. stark milchig. Bei den mit Wasser mischbaren Lösungsmitteln zeigt sich, wie ich gefunden habe, die folgende merkwürdige Verschiedenheit: Während sich eine verdünnte Lösung von Cyclohexanol in Glykol oder Glyzerin bereits durch einen kleinen Zusatz (etwa $^1/_{10}$ Vol.) von Wasser trübt, kann man derjenigen in Alkohol, Aceton oder Pyridin bis etwa 2 Vol. Wasser zusetzen, ohne daß eine Trübung eintritt.

Von den chemischen Eigenschaften sei die leichte Dehydration beim Erwärmen mit wasserentziehenden Mitteln ange-

[1]) *Gildemeister:* Ätherische Öle, 1910, I, 594.

[2]) Gegen diese Bezeichnung haben sich unlängst *Borsche* und *Lange* (A. 1923, **434,** 222) gewendet, und wohl mit Recht, da die Namen mit der Endung -alin nur für Naphtalinderivate beizubehalten sind (Tetralin, Decalin, Cadalin, Eudalin). Man muß dagegen zugeben, daß die zu langen Genfer Bezeichnungen „Cyclohexanol“ und besonders „Methyl-cyclohexanol“ für eine Handelsbezeichnung etwas umständlich sind.

[3]) *Schrauth, Wege* und *Danner,* B. 1923, **56,** 261; über Hydrogenisation des Phenols und der drei Kresole mit Nickel allein findet man ausführliche Angaben bei *Brochet* (Bull. 1922, **31,** 1270).

führt. Destilliert man das Cyclohexanol z. B. mit 3% verdünnter (1:1 nach Vol.) Schwefelsäure, so bekommt man Cyclohexen in fast quantitativer Ausbeute (*Senderens*, C. r. 1923, **177**, 1183). Demgegenüber ist Cyclohexanol gegen Alkalien viel beständiger: Wasserfreies Kaliumhydroxyd vermag es selbst bei 230° und 16 Stunden Einwirkungsdauer kaum zur Hälfte anzugreifen, wobei Cyclohexyl-cyclohexanol und Dicyclohexyl-cyclohexanol entsteht (*Guerbet*, C. r. 1912, **155**, 1156).

Als Ausgangsmaterial für meine Versuche benutzte ich „Hexalin rein" von der *Tetralin-Ges. m. b. H.* Es ist eine viskose, farblose Flüssigkeit, die sich im Laufe der Zeit ganz schwach gelbgrün färbt. Sie hinterläßt dann, mit Wasserdampf übergetrieben, in dem verbleibenden Wasser eine farblose, nicht mehr flüchtige Trübung, die einen eigentümlichen (etwas zitronenartigen) Geruch aufweist. Beim freien Abdampfen bei 100° verbleiben dagegen 0,6% eines schwarzbraunen, in Petroläther fast unlöslichen Rückstandes. (Im Vacuum überdestilliertes Hexalin hinterläßt unter gleichen Bedingungen keinen Rückstand.) Der Schmelzpunkt (Verschwinden der letzten Kristalle) wurde bei 10½° bestimmt (nach der Vacuumdestillation 16°). Siedepunkt bei 737½ mm Hg war 158—159° (unkorr.; der anfangs übergehende, durch Wasser getrübte Anteil wurde verworfen); es folgt daraus, daß die Ware so gut wie keine Homologen enthält und der niedrige Schmelzpunkt lediglich durch den Wassergehalt verursacht ist.

Das technische Methylhexalin, das in der Seifenfabrikation am meisten benutzt wird, wird durch Hydrogenisation des technischen Gemisches der drei Kresole, ähnlich wie Hexalin aus Phenol, erzeugt. Die Eigenschaften der Methylcyclohexanole, die durch technische Hydrogenisation der reinen Kresole bereitet wurden, bestimmte *Auwers* mit seinen Mitarbeitern (A. 1915, **410**, 275 und 313). Das von ihm benutzte **o**-Derivat stammte von der *Badischen Anilin- und Sodafabrik* in Ludwigshafen, das **m**- und **p**-Derivat von *Poulenc frères* in Paris. Diese 2 letztgenannten Präparate wurden sowohl im ursprünglichen Zustand, als auch nach der Reinigung mit Semicarbazid (zwecks Entfernung der Ketone) und Trocknen im Wasserstoffstrom geprüft. Die von ihnen gefundenen Werte, auf die Temperatur von 20° umgerechnet (A. **410**, 309), sind in folgender Tabelle wiedergegeben (die letzte Kolumne enthält Schmelzpunkte der zugehörigen Phenylurethane nach *Sabatier* und *Mailhe*, C. r. 1905, **140**, 351):

	Siedep. bei	d_4^{20}	n_{20D}	Phenylur.
o-Methyl-cyclohexanol	167,4-167,6 ?	0,928	1,4629	105°
m- „ „ käufl.	---	0,919	1,4593	96°
gerein.	76—78 14mm	0,923	1,4564	
p- „ „ käufl.	---	0,918	1,4596	125°
gerein.	74,7-75,2 12mm	0,920	1,4571	

Die drei Methylcyclohexanole können nun in zwei stereoisomeren Formen vorkommen, und zwar einer cis- und einer trans-Form. *Skita* und *Häuber* (A. 1923, **431**, 1) haben alle diese sechs Stereoisomeren dargestellt; sie geben für sie folgende Eigenschaften an:

	Siedepunkt[4]	d_4^{20}	n_D^{20}	Phenylur.
o-Methyl-cyclohexanol cis (d+l)	169,5—170,5	0,934	1,4623	95°
trans (d+l)	166,2—166,7	0,929	1,4590	105°
m-Methyl-cyclohexanol cis (d+l)	174,6—175	0,922	1,455	91°[5]
trans (d+l)	171,5—172,5	0,918	1,458	96—97°[5]
p-Methyl-cyclohexanol cis	173,5—173,8	0,920	1,4592	98°
trans	172,8—173,5	0,918	1,4586	124—5°

Skita hält alle von den älteren Forschern dargestellten Methylcyclohexanole für trans-Isomere[6]); demgemäß wären es auch die technischen Methylhexaline. Die von *Sabatier* und *Mailhe* gefundenen Schmelzpunkte der Phenylurethane (siehe die erste Tabelle) würden dafür sprechen, daß in ihnen die trans-Formen wenigstens überwiegen; dagegen zeigen die physikalischen Konstanten, wie aus den angeführten zwei Tabellen hervorgeht, sehr große Unterschiede.

Die Acetate des Cyclohexanols und der Methylcyclohexanole sind in Wasser wenig lösliche Flüssigkeiten, die nach *Sabatier* und *Aboulenc* (C. r. 1912, **155**, 1013) bei 750—753 mm Hg folgende Siedepunkte aufweisen:

Cyclohexanol-Acetat	174°
o-Methylcyclohexanol-Acetat	184½°
m-Methylcyclohexanol-Acetat	187½°
p-Methylcyclohexanol-Acetat	188½°

* * *

Zu der oben erwähnten Methode der *Tetralin-Gesellschaft* möchte ich folgendes bemerken: Es soll dort das mit Wasserdampf übergetriebene Hexalin „nach Abtrennung des Kondenswassers zur Wägung gebracht werden". Leider ist es nicht angegeben, wie man dies vollbringen soll[7]); jedenfalls dürfte dieser heiklen Operation ein beträchtlicher Fehler anhaften. Eine weitere Fehlerquelle liegt in der großen Löslichkeit des Cyclohexanols in Wasser (siehe oben[8]), die noch durch Gegenwart anderer Lösungsmittel weitgehend beeinflußt wird. (Über den Chlorcalciumzusatz, durch den nach *Welwart* die Wasserlöslichkeit aufgehoben werden kann, wird in der Anleitung nichts gesagt.)

Es gelang mir, eine Methode auszuarbeiten, nach welcher Hexalin dem Wasser restlos entzogen werden kann. Die Wasserdampfdestillation nehme ich, wie es bei der Bestimmung von ätherischen Ölen in Seifen üblich ist[9]), erst nach Ansäuern vor. Hexalin allein (ohne Seife) läßt sich sehr leicht, bereits mit der vierfachen Menge Wasser übertreiben. In Gegenwart von Fettsäuren befindet sich jedoch das Hexalin überwiegend in diesen gelöst, und es wird infolgedessen viel weniger davon vom Dampf mitgenommen. Das Hexalin ist dann zum großen Teil im Kondenswasser gelöst und läßt sich nicht leicht ausschütteln. Destilliert man aber diese Lösung für sich, so destilliert das gesamte Hexalin bereits in den ersten Anteilen über; das Destillat wird dann, zweckmäßig nach vorherigem Aussalzen mit Pottasche, ausgeschüttelt. (Die Anwendung von Calciumchlorid habe ich, da viele Alkohole damit Additionsverbindungen bilden, beim Ausschütteln und Trocknen sicherheitshalber vermieden.) Wiederholt man nun diese Operation, so erreicht man leicht eine vollständige Trennung. Um die bei der Wasserdampfdestillation mit übergehenden Fettsäuren zu entfernen, unternimmt man die darauffolgende Destillation nach vorherigem Alkalisieren.

---

[4]) Druck nicht angegeben. Die Autoren haben es leider auch unterlassen mitzuteilen, wie sie ihre Präparate gereinigt und getrocknet haben.

[5]) Bei diesen zwei Schmelzpunkten besteht in der zitierten Arbeit ein Widerspruch: Für das cis-Derivat wird an zwei Stellen 91°, an der dritten 98° angegeben; für das trans-Derivat zweimal 96—97°, einmal 76° (A. 431, 28).

[6]) Nur über das cis-meta-Derivat schreibt *Skita* (A. 431, 5), daß es „zuerst *Knoevenagel* durch Reduktion von 3-Methylcyclohexanon-1 mit Eisessig und Zinkstaub (!) dargestellt hat". An der von *Skita* zitierten Stelle (A. 292, 152; 1896) befindet sich jedoch eine Arbeit von *Auwers* (über Bernsteinsäuren und Glutarsäuren), aber auch in den Arbeiten von *Knoevenagel* konnte ich eine solche Reduktion nirgends finden. Beide angeblich stereoisomeren m-Methylcyclohexanole *Knoevenagel's* besitzen denselben Siedepunkt 174—175° bei 760 mm Hg (A. 1897, **297**, 152 und 182) und liefern Phenylurethane, die fast denselben Schmelzpunkt aufweisen: „cis" 91° (A. **297**, 153) und „trans" 90° (A. 289, 143); danach entsprächen sie beide dem cis-Isomeren *Skita's*, obzwar sie aus Ketonen durch alkalische Reduktion dargestellt wurden, welche nach *Skita* trans-Isomere liefern soll. Die Frage harrt noch der völligen Klärung.

[7]) Aus diesem Grunde habe ich es auch unterlassen, diese Methode einer Nachprüfung zu unterziehen.

[8]) Ich habe bei meinen ersten Versuchen abgewogenes Hexalin allein mit Wasserdampf überdestilliert und das Kondenswasser dann noch mit Xylol ausgeschüttelt, und trotzdem befanden sich kaum 90% des angewandten Hexalins in der so gewonnenen Xylollösung (bestimmt nach der weiter unten beschriebenen Titriermethode). *Welwart* fand dagegen nach der von ihm wiedergegebenen Methode 94½, bzw. 98% des in seine Proben zugesetzten Hexalins, wobei noch zu berücksichtigen ist, daß das Hexalin hier nicht allein, sondern in der Seife eingerührt zur Bestimmung kam. Darum wäre ich geneigt, diese auffällig guten Resultate durch zufällige gegenseitige Kompensation der einzelnen Versuchsfehler zu erklären.

[9]) Siehe z. B. Einheitsmethoden 1910, S. 65.

Anfänglich versuchte ich als Ausschüttelungsmittel einen niedrigsiedenden Petroläther anzuwenden, damit dieser wieder leicht entfernt werden könne. Doch hat es sich herausgestellt, daß beim Abdampfen dieses Lösungsmittels das Hexalin beträchtlich mitgerissen wird, selbst wenn man im Vacuum destilliert. Daher mußte der Petroläther durch ein hochsiedendes Lösungsmittel ersetzt werden, das in der Flüssigkeit auch während des Acetylierens verbleibt. Diesbezüglich hat nämlich *Boulez* (Bull. 1907, 1, 117 und 1924, 35, 419) gezeigt, daß ein Verdünnen der Alkohole mit Xylol beim Acetylieren durchaus nicht schädlich ist, sondern manchmal (bei tertiären Alkoholen) sogar eine glattere Acetylierung ermöglicht. (Schluß folgt.)

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Den Übelständen, welche die leicht im Wasser löslichen Salze mit sich bringen, will *E. Werner* (D. R. P. Nr. 229 056) durch Einverleibung des bei 200° Kohlendioxyd abspaltenden künstlichen Magnesiumkarbonats aus dem Wege gehen. Dieser basische Körper kann aber wieder mit den Harzsäuren Verhärtungen erzeugen. Wie weit man dies durch Veresterung des Kolophoniums vermeiden kann, steht dahin. *A. Maschke* (D. R. P. Nr. 286 690) verschmilzt die vom schwer brennbaren Zelluloid her bekannten, aber nicht gerade billigen Phosphorsäureester des Phenols mit dem Zement. 1000 kg Linoxyn, 500 kg Harze und 150 kg Phosphorsäureester sollen nach dem Verschmelzen und Verarbeiten auf Linoleum die gewünschten Eigenschaften der Schwerbrennbarkeit entfalten.

Mehrfach hat man versucht, an die Stelle von Holz- und Korkmehl andere wohlfeilere Stoffe zu setzen. Als solche wären zu nennen Torf, Moose *(A. Wilkinson*, E. P. Nr. 2227/1884 und *G. Campbell*, E. P. Nr. 23 325/1892), Sonnenblumenmark *(E. Porten*, D. R. P. Nr. 185 182), Maiskolbenmehl *(K. J. Polóny*, D. R. P. Nr. 235 258), gemahlenes Leder *(J. B. Barton*, D. R. P. Nr. 60 015 und *New Shepley Linoleum Co., Ltd.* und *W. Barton*, E. P. Nr. 105 864/1916), gemahlenes und geröstetes Flachsstrohmehl *(B. S. Summer*, Am. P. Nr. 965 344), Hanfstengelmehl *(E. Finzi* und *M. Locatelli)*, Reishülsenmehl *(Reis- und Handels-A.-G.*, Bremen, D. R. P. Nr. 245 325), durch Sola, die indische Schampflanze [Aeschynomene aspera] (*L. W. Smith*, E. P. Nr. 6371/1905), Birkenrinde (nach dem Ausziehen des Betulins *J. R. Köhler*, Norweg. P. Nr. 21 704/1911), Spreu von Getreidefrüchten, Pflanzenfasern usw. Bei Torf hat man recht gute Erfahrungen gemacht, dagegen wurde Ware aus Reishülsenmehl (25 kg Reishülsenmehl, 7—8 kg Linoleumzement und 8 kg Farben) zwar spiegelglatt, aber später ziemlich hart.

Ebenso wie Korkmehl hoffte man den Linoleumzement teilweise ausschalten zu können. *F. W. Reid* erwähnte diesbezüglich den Elaterit als brauchbar, über dessen Eigenschaften von *M. A. Rakusin*[51]) berichtet wird, welcher bereits in der Gummifabrikation Eingang fand und von *R. Whitell* und *R. Edinson* (Am. P. Nr. 734 482) zusammen mit Leinöl als Firnis vorgeschlagen worden ist.

Da sich Kautschuk als solcher zu teuer erweist, wurde von *W. Esch* (D. R. P. Nr. 258 650) Kautschukabfall (alter vulkanisierter und aufgefrischter Kautschuk) empfohlen. Ware, in welcher der Linoleumzement teilweise durch regenerierten Kautschuk vertreten war, blieb über 10 Jahre elastisch.

W. Golombek (D. R. P. Nr. 286 741) läßt den Linoleumzement ganz fort und formt aus 500 kg Altkautschuk, welcher vorher in Lösungsmitteln, die darauf durch Wasserdampf verjagt wurden, gelöst und weich gemacht, also regeneriert wurde, 750—1000 kg Holzmehl und 200—250 kg Farben ein Linoleum.

Nach *N. O. Svensson* und *J. P. L. Schrödt* (Schwed. P. Nr. 33 530/1910) läßt sich aus mit Rüböl vermischtem Kork-, Holz-, Torfmehl u. dgl. nach Zusatz von Chlorschwefel Linoleum herstellen.

Um die kostspielige Anlage zum Mischen der Linoleummasse zu ersparen, bringt *J. Hertkorn* (D. R. P. Nr. 100 917) zugleich mit dem Leinöl und den Harzen das Korkmehl, die Erdfarben usw. in eine Oxydationstrommel und behandelt das Ganze unter tüchtigem Durchrühren bei 80° mit Luft. Um einer Selbstentzündung der mit Öl durchtränkten Linoleummasse vorzubeugen, wird diese mit wechselnden Mengen an Erdalkaliseifen versetzt. Linoleum erhält dadurch nach *Hertkorn* eine gewisse Härte und sammetartige Glätte neben lederartiger Geschmeidigkeit und unerreichter Zähigkeit. Die Besorgnis einer Selbstentzündung ist unzweifelhaft recht begründet und läßt sich nur durch äußerste Aufmerksamkeit bei der Überwachung der Öloxydation vermeiden, weil, namentlich wenn der Höhepunkt der Oxydation einsetzt, das Korkpulver die freiwerdende Reaktionswärme nicht ableitet, sondern zusammenhält. Die Gefahr wird noch dadurch gesteigert, daß das Korkmehl einen beträchtlichen Teil des Firnisses aufsaugt und erst nach Zusatz größerer Mengen, als es im allgemeinen die Zusammensetzung des Linoleums verlangt, fetter wird. Nach dem Verfahren läßt sich Linoleum herstellen, nur darf man nicht glauben, daß man dadurch jegliche Mischmaschine spare. Ein Walzwerk und ein Wurstmacher, die sicher zweimal nacheinander benutzt werden müssen, sind wohl das mindeste, was vorhanden sein muß. Bereits im Jahre 1882 hat *D. H. Melvin* (Am. P. 252 891) Ähnliches erreichen wollen, indem er ein Gemenge aus verdicktem Leinöl, Harzen, Korkmehl und Ocker auf eiserne Bleche schmierte, die Masse bei 88° oxydierte und dann auf Linoleum weiterverarbeitete. *P. Blaubach* (Am. P. Nr. 948 572) wollte fast das gleiche ausführen, indem er eine Mischung aus Korkmehl, Farben und Leinölfirnis auf Fasermaterial preßte, um die oxydierte Masse dann zu Linoleummasse zu verkneten.

5. Herstellung der Linoleumbahnen.

Nachdem die Linoleummasse in der Mischerei sorgfältig gemischt und zuletzt feinst gekörnt worden ist, gelangt sie zum Kalander (Abbild. 18), um dort auf das Jutegewebe gewalzt und von hier dem Trockenhause als fertige Linoleumbahn zugeführt zu werden. Der Linoleumkalander (Abbild. 11) besteht aus zwei mächtigen Zweiwalzmaschinen mit nebeneinander liegenden und durch Pfeilräder angetriebenen Walzen, welche in einem einzigen Rahmengestell zusammengebaut sind. Der Hergang der Arbeit ist folgender. Das Jutegewebe, welches in einer Breite von gegen 210 cm auf einer starken Holzrolle in Längen von 600—2000 m aufgerollt ist, wird nach dem Aufstecken der Rolle auf eine Achse und dem Einlegen dieser letzteren in dafür vorgesehene Lagerschalen mit Hilfe von angebrachten Bandbremsen scharf gebremst und abgewickelt. Die Lagerung der Jute erfolgt entweder auf an dem Kalandergestell angegossenen Böcken oder auf einem fahrbaren Wagen, welcher so hinter den Kalander geschoben und fest verankert wird, daß die Juterolle parallel zu dessen Arbeitswalzen liegt. Das abgewickelte Jutegewebe *i* läuft mit starker Spannung zwischen die 915 mm im Durchmesser haltenden und eine Ballenlänge von 2210 mm aufweisenden Hartgußpreßwalzen *h* und *g* von oben ein, welche wagerecht nebeneinander lagern. Die Walze *h*, welche vom Gewebe bedeckt wird, kühlt man mittels Durchleitens von kaltem Wasser. Sie ist gewöhnlich längs leicht geriffelt. Die spiegelglatte, 110—120° heiß gehaltene Gegenwalze *g*, welche durch Schneckenrad und Schnecke auf den meistens zwischen 1,8 und 10 mm schwankenden Abstand je nach der gewünschten Stärke der fertigen Ware eingestellt werden kann, preßt die in den Walzenmund eingeschüttete heiße körnige, von der Kratzmaschine kommende Linoleummasse auf das Grundgewebe. Durch einen von unten gegengedrückten Kasten mit Filz, welch letzterer mit Petroleum getränkt wird, hält man sie blank und sauber. Der Linoleumstoff wird aber hierbei nicht allein in die Maschen des Jutegewebes eingedrückt und dort zum Haften gebracht, sondern auch, weil die Geschwindigkeit der glatten Walze *g* größer als die der geriffelten *h* ist, wodurch auf je 100 mm Länge eine Friktion von 2,22 mm entsteht, in der Laufrichtung gestreckt. Somit wird der Linoleummassebelag nicht bloß zusammengepreßt, da die Masseteilchen durch Längsausziehen stark ineinandergeschoben und innig verschweißt werden. Außerdem wird durch die hohe Temperatur von 120° C der heißen glatten Preßwalze gewissermaßen eine Durch- und Verschmelzung der Teilchen vorgenommen, was am merklichsten an der Oberfläche stattfindet, wo das Fett fast zum Schmelzen kommt und wo dadurch eine widerstandsfähige Walzhaut geschaffen wird. Die Linoleumbahn tritt unten aus den Arbeitswalzen aus und wird jetzt zwischen die blanken Glättwalzen *k* von 610 mm Durchmesser von oben eingezogen, um sich nach dem Verlassen dieser, in welchem Augenblick durch kleine sich drehende scharfe Messerscheiben der über den Juterand überschießende Linoleumstoff abgeschnitten wird, gegen die kupferne, sorgfältig kalt gehaltene glatte Mantelfläche einer 1,30—1,50 m Durchmesser gegebenen Kühltrommel *l* mit der Spiegelseite zu legen. Die Schicht kommt dadurch zum Erstarren und bleibt weniger weich und verletzlich. Darauf wendet sich die Linoleumbahn — eine Arbeitsweise, die nicht durch Abbild. 11 veranschaulicht wird — wieder nach oben, wo sie in 4 bis 5 m Höhe entweder nach dem Auflegen mit der Rückseite auf eine ziehende, mit Kratzenbelag bedeckte Walze nach

[51]) Petroleum VIII, 729 (1913).

unten umbiegt, um hier unter Zwischenlegen von best geglättetem dünnen haltbaren Seidenpapier auf Holzrollen aufgewickelt zu werden, oder sie wird über den Kalander oder unter ihm hindurch, welch letzteres Abbild. 11 wiedergibt, mittelst Leitrollen hinweggeführt und läuft notwendigenfalls mit einigen Ausgleichsfalten ganz nach oben durch die im obersten Stockwerk vor dem Trockenhause befindliche Rückseitenanstreichmaschine in die Trockenkammern. Da von diesen eine ganze Anzahl vorhanden ist, kann der Kalander, dessen Kraftverbrauch sich auf 20—50 PS. bemißt, nicht wie im ersteren Falle fest auf dem Fundament verankert sein, sondern muß beweglich und mit einem Fahrgestell versehen sein, damit er nach dem Anfüllen einer Kammer vor die nächste leere geschoben werden kann. Wie leicht zu ersehen, hat die Art der fortlaufenden Fabrikation vor derjenigen, bei welcher, damit die inneren Windungen nicht ihre Gewebestruktur auf die Gesichtsseite durch den infolge starken Gewichtes nach innen zunehmenden Druck eindrücken, keine Rollen von großem Umfange aufgewickelt werden können, viele Vorteile voraus. Die Arbeit läuft stetig fort, es entstehen keine Ruhepausen durch das Abschneiden und Fortfahren der aufgerollten Linoleumbahn, und vor allen Dingen ergeben sich viel geringere Mengen an Abfallstücken. Die Kalandergeschwindigkeit und damit das Ausmaß der Produktion hängt naturgemäß von der Menge des minutlich zugeführten Linoleumstoffes ab. Für 3—4 mm starke Ware wird die Laufgeschwindigkeit gewöhnlich auf 4½—6 m in der Minute bemessen.

Abb. 18. Linoleumkalander.

6. Überziehen der Linoleumrückseite mit Ölfarbenanstrich.

Bevor das Linoleum in das Trockenhaus geschafft wird, muß die Juterückseite, welche beim späteren Verlegen auf dem Fußboden aufliegt, durch einen Ölfarbenanstrich — 250 bis 350 g für 1 m² — von meistens roter, seltener brauner Farbe gegen Faulen durch vom Boden ausdünstende Feuchtigkeit geschützt werden, was in höchst einfacher Weise durch Aufgießen der Ölfarbe und Abkratzen des Überschusses mittels eines breiten Messers bewirkt wird. Die unter dem Kalander hindurchgeführte, von unten aufsteigende Linoleumbahn gelangt, mit der Gesichtsseite nach unten gekehrt, auf das über zwei Walzen *n* ausgespannte und umlaufende, widerstandsfähige, dicke, endlose Gummituch der Rückseitenfärbemaschine (Abbild. 11 und 19) und wird mit einer daran angeordneten Kratzenwalze von etwa 60 cm Durchmesser unter einem in seitlichen Führungen gleitenden und durch Handrad mit Spindel verstellbaren Messer, welches in geneigter Stellung mitten auf die Rückseite des von dem Gummituch getragenen Linoleums aufgesetzt wird, hindurchgezogen. Über dem hinten einen spitzen Winkel bildenden, geneigten Messer, dessen aufliegende Schneide also der Laufrichtung des Linoleums entgegen nach vorn weist, ist ein mit Ölfarbe gefüllter und mit Rührwerk ausgestatteter Trog *r* befestigt, welcher aus zwei am Boden angeschraubten Hähnen dem Verbrauch entsprechend eingestellte Mengen von Farbe fortlaufend auf die Juterückseite fließen läßt. Ein seitliches Auslaufen der Farbe über die Ränder des Linoleums hinweg wird durch Schutzbleche verhindert. Sollte die Rückseitenfarbe sehr dickflüssig sein, so muß das Abstreichmesser durch Anbringen an einem mit Dampf geheizten schmalen Kasten erhitzt werden. Ebenso ist dann der Farbetrog zu heizen.

1526

Abb. 19. Rückseitenfärbemaschine der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

(Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

-m. **Fleckenbildung in Seife durch Bakterien.** Lt. Jahresbericht der Schweizerischen Versuchsanstalt in St. Gallen, Abt. für Fette und Öle, zeigte die Seife einer Fabrik der französischen Schweiz nach einigen Wochen auf der Oberfläche grünschwarze Flecken, und in anderen Seifenfabriken trat dieselbe Erscheinung auf. Es ergab sich, daß die Fette bzw. Öle zu allen diesen Seifen aus Marseille stammten und die Öle ausnahmslos zwecks billigerer Frachten mit Nitrobenzol denaturiert waren. Anwesenheit von Bakterien wurde festgestellt, und auf deren Lebenstätigkeit dürfte die Fleckenbildung zurückzuführen sein. Als man die Verwendung solcher nitrobenzolhaltiger Öle aufgab, verschwand auch die Fleckenepidemie. Eine Züchtung dieser Bakterienart ist bisher nicht gelungen.

*

Levurinose-Hefe-Seife, eine von der Chemischen Fabrik *D. Blaes & Co.* in Lindau (Bayern) in den Handel gebrachte Seife, welche nach den Angaben des beigefügten Prospektes sich ausgezeichnet bewährt bei Furunkulose und verwandten Hautaffektionen bzw. zur Unterstützung der inneren Hefetherapie bei Hautkrankheiten, hat nach Dr. *Aufrecht* folgende Zusammensetzung:

Wasser und flüchtige aromatische Stoffe	18,70%
Fettsäuren	55,38 „
Sonstige organische Stoffe (Hefe und Glyzerin)	13,68 „
Asche	12,24 „
Phosphorsäure	0,30 „

Die Seife dürfte hiernach aus einem Gemenge von etwa 10 T. Hefe und 90 T. Natronseife bestehen. (Pharm. Ztg.)

*

Mandelpaste. 200 g Mandelmehl, 100 g Irispulver, 20 g Kreidepulver, 80 g Seifenpulver, 1 bis 2 g Tragantpulver sowie 160 g Rosenwasser werden gut durchgearbeitet und sodann mit 1,8 g Bittermandelöl, 2 g Bergamottöl, 0,6 g Neroliöl und 1,6 g Geraniumöl parfümiert.

Bleichende Mandelkleie: 500 g Mandelmehl, 100 g Hafermehl, 50 g Natriumperborat, 5 g Bittermandelöl. Muß in gut verschlossenen Gläsern aufbewahrt werden.

Bleichende Sandmandelkleie erhält man durch Zusetzen von 10 bis 20 v. H. des Gemisches an feinem Sand. (Pharm. Zentralhalle).

*

Darstellung von bienenwachsartig knetbaren Massen. (D. R. P. 402177 v. 12. I. 1923. *Edgar von Boyen* in Magdeburg-Südost.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 23. Dezember 1922 beansprucht.] Es ist schon vorgeschlagen worden, wachsartige nicht klebende Massen aus Paraffinen oder ähnlichen Kohlenwasserstoffen und Harzen durch Oxydation des geschmolzenen, auf etwa 90° C erhitzten Gemisches derselben mit Luft darzustellen. Es ist ferner vorgeschlagen worden, elektrische Isoliermassen dadurch herzustellen, daß man hochschmelzende Paraffine, als Beispiele werden Karnaubawachs und Ozokerit genannt, mit Holzöl oder anderen trocknenden Ölen bei einer oberhalb der Schmelztemperatur der Paraffine liegenden Temperatur zusammenschmilzt und die mit der Masse imprägnierten Gegenstände behufs Erhärtung der Einwirkung von Luft bei einer Temperatur von 40 bis 50° aussetzt. Die imprägnierten Gegenstände sollen gegen Feuchtigkeit widerstandsfähig gemacht sein und durch Hitze nicht erweichbar werden. Über die Eigenschaften des auf diese Weise erhaltenen, für sich durch Berührung mit Luft bei 40 bis 80° C veränderten Gemisches liegen bestimmte Angaben nicht vor, doch ist daraus, daß die imprägnierten Gegenstände bearbeitet, geschliffen oder poliert werden können und im Gegensatz zu mit Wachs imprägnierten Gegenständen in der Hitze unveränderlich bleiben, zu schließen, daß die durch Einwirkung von Luft veränderte Gußmasse keineswegs bienenwachsartig und knetbar ist.

Gemäß der Erfindung werden nun bienenwachsartig knetbare Massen in der Weise hergestellt, daß man Hartwachse mineralischen, pflanzlichen oder tierischen Ursprungs (wie Montanwachs, Karnaubawachs, Kandelillawachs, chinesisches Insektenwachs) mit trocknenden Ölen, wie Rizinus- oder Leinöl, unter Zusatz von Sikkativen erhitzt und ähnlich wie Leinöl kocht. Hierdurch erhält man Massen, die wie Bienenwachs knetbar sind und somit für alle Zwecke, bei welchen eine bienenwachsartige Knetbarkeit oder Plastizität erfordert wird, das Bienenwachs mit Vorteil ersetzen können. Wenngleich das Wesen der im Verlauf des Verfahrens sich abspielenden Reaktion noch nicht völlig erforscht ist, erweist die Tatsache, daß weder in der angegebenen Weise für sich gekochtes trocknendes Öl nachträglich mit irgendeinem Hartwachs vermischt, noch in der angegebenen Weise für sich behandeltes Hartwachs nachträglich mit ungekochtem oder gekochtem trocknenden Öl vermischt, ein bienenwachsartig knetbares Material ergibt, und daß an der bei vorliegendem Verfahren sich abspielenden Reaktion alle drei Substanzen, Hartwachs, trocknendes Öl und Sikkativ, teilnehmen, was selbst die Aufstellung von Vermutungen über die Art der Reaktion ausschließt.

Die in dieser Weise hergestellte bienenwachsartig knetbare Masse kann, nachdem das Sikkativ in bekannter Weise entfernt worden ist, mit Paraffin, Erdwachs oder Harzen gestreckt werden. Die zulässige Menge dieser Streckmittel richtet sich nach dem Verwendungszweck der gestreckten Masse.

Ausführungsbeispiele: 1. 100 Gewichtsteile raffiniertes Montanwachs (E. P. 75° C), 50 Gewichtsteile raffiniertes Montanwachs (E. P. 60° C), 20 Gewichtsteile Rizinusöl, 10 Gewichtsteile Bleiglätte oder

2. 75 Gewichtsteile raffiniertes Karnaubawachs, 25 Gewichtsteile Rizinusöl, 3 Gewichtsteile Bleiglätte werden 1 bis 3 Stunden unter Rühren auf einer Temperatur von 200 bis 230° C gehalten; die Masse hat die beabsichtigte Umwandlung erfahren, wenn ein Tropfen derselben auf einer Glasplatte erstarrt, daran klebt und sich wie Wachs kneten läßt.

Das Blei kann in bekannter Weise durch Säuren aus der Masse entfernt und diese in gleichfalls bekannter Weise gebleicht werden. Nach diesen beiden Ausführungsbeispielen erhält man einen guten Ersatz für Bienenwachs.

Behandelt man in gleicher Weise

3. 60 Gewichtsteile Rohmontanwachs, 40 Gewichtsteile Rizinusöl oder Leinöl, 4 Gewichtsteile Bleiglätte, so erhält man einen guten Ersatz für Kabelwachs.

Die Bleiglätte kann auch durch andere Sikkative ersetzt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von bienenwachsartig knetbaren Massen, dadurch gekennzeichnet, daß Hartwachs (wie Montanwachs, Karnaubawachs, chinesisches Insektenwachs), trocknende Öle (wie Leinöl oder Rizinusöl) und Sikkative (wie Bleiglätte) vermischt auf eine Temperatur von 200 bis 230° C unter Rühren erhitzt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Erhitzung 1 bis 3 Stunden dauert.

*

Darstellung von knetbarem Wachsersatz. (D. R. P. 402178 v. 10. XI. 1923. *Edgar von Boyen* in Magdeburg-Südost.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 23. Dezember 1922 beansprucht.] Die Erfindung betrifft die Darstellung eines knetbaren Wachsersatzes. Zu diesem Zweck ist schon vorgeschlagen worden, Paraffine oder ähnliche Kohlenwasserstoffe und Harze bei einer Temperatur von 90° C durch Luft zu oxydieren. Gemäß der Erfindung wird Wollfett mit Hartwachs (wie Montanwachs, Karnaubawachs, Kandelillawachs oder chinesischem Insektenwachs) vermischt, mit konzentrierter Salpetersäure bei einer 130° C nicht übersteigenden Temperatur oxydiert. Die Oxydation von mit Harzen vermischtem Paraffin mit Salpetersäure kann zu dem angestrebten Ergebnis nicht führen, weil Harze durch Salpetersäure in weitgehendem Maße zersetzt werden.

Der nach dem vorliegenden Verfahren erhaltene knetbare Wachsersatz kann mit Paraffin oder Harzen gestreckt werden.

Ausführungsbeispiel: 70 Gewichtsteile raffiniertes Montanwachs, 30 Gewichtsteile Wollfett, 20 Gewichtsteile konzentrierte Salpetersäure (40° Bé) werden auf eine Temperatur von 100 bis 130° C gebracht und auf derselben so lange erhalten, bis die Entwicklung von Dämpfen aufhört. Nach Abscheidung der wässerigen Anteile und Auswaschen der Säurereste erhält man einen guten Ersatz für Japanwachs oder Kittwachs, der mit Paraffin, Erdwachs, Harzen oder mit einem auf anderem Wege gewonnenen Wachsersatz gestreckt werden kann.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von knetbarem Wachsersatz, dadurch gekennzeichnet, daß ein Gemisch von Wollfett und Hartwachs (wie Montanwachs, Karnaubawachs, Kandelillawachs oder chinesischem Insektenwachs) mit Salpetersäure bei einer 130° C nicht übersteigenden Temperatur oxydiert wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß etwa 70 Gewichtsteile raffiniertes Montanwachs, 30 Gewichtsteile Wollfett und 20 Gewichtsteile konzentrierte Salpetersäure (40° Bé) bei einer 130° C nicht übersteigenden Temperatur bis zum Aufhören der Entwicklung von Dämpfen behandelt werden.

*

Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel durch Absorbieren in Waschflüssigkeiten. (D. R. P. 402940 v. 6. IX. 1923. Zusatz zum Patent 387583. *Jean Henry Brégeat* in Paris.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Österreich vom 17. April 1923 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel durch Absorbieren in Waschflüssigkeiten gemäß Patent 387583, gemäß welchem Wasserstoffderivate des Naphthalins, wie Tetrahydronaphthalin und Dekahydronaphthalin, allein oder in verschiedenen Verhältnissen gemischt mit den sonst üblichen Waschflüssigkeiten, wie Teerölen, Vaselinölen, Kresolen, zur Verwendung kommen.

Es wurde nun gefunden, daß auch die Hydrierungsprodukte der Phenole, z. B. das unter der Bezeichnung Hexalin in den Handel gebrachte Hexahydrophenol, in gleicher Weise verwendet werden können.

Die Verwendung von Phenolen und von phenolartigen Körpern zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel ist bekannt. Nicht bekannt war aber bisher, daß sich ganz besonders die hydrierten Phenole zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel eignen.

Es wurde gefunden, daß den hydrierten Phenolen einerseits die wertvollen Eigenschaften der Phenole erhalten bleiben und daß ihnen anderseits durch die Hydrierung auch noch die wertvollen Eigenschaften der hydrierten aromatischen Kohlenwasserstoffe übertragen werden. Infolgedessen sind die hydrierten Phenole in ausgezeichneter Weise sowohl für die Wiedergewinnung sauerstoffhaltiger organischer Verbindungen, wie Äther, Alkohol, Aceton usw., als auch für die Waschung von aromatischen oder aliphatischen Kohlenwasserstoffen geeignet. Man kann sie daher auch dort anwenden, wo in den Gasen Mischungen der vorgenannten Kohlenwasserstoffe enthalten sind, für welche es bisher kein ausreichendes Absorptionsmittel gab.

Die Verwendung hydrierter Phenole empfiehlt sich ferner in solchen Fällen, wo außer den genannten flüchtigen Verbindungen auch Wasserdampf in erheblicher Menge vorkommt, da die hydrierten Phenole im Gegensatz zu den nicht hydrierten Phenolen Wasserdampf nicht aufnehmen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösungsmittel durch Absorbieren in Waschflüssigkeiten gemäß Patent 387 583, dadurch gekennzeichnet, daß als Waschflüssigkeit die Hydrierungsprodukte der Phenole allein oder in Mischung mit bekannten anderen Waschflüssigkeiten Verwendung finden.

*

Illipenüsse und Borneotalg. Die Bezeichnung „Illipe" umfaßt nach *C. D. V. Georgi* die echten Illipenüsse von Indien, von Bassiaarten (Sapotaceae), die Nüsse von Malaya, Borneo, Sumatra und Java, von verschiedenen Arten, hauptsächlich Shorea (Dipterocarpeae), und die malayischen Siaknüsse (Palaquiumarten, Sapotaceae). Das Fett aus den malayischen Nüssen ist vor allem als Borneotalg bekannt; der Handel geht hauptsächlich über Singapore; die Nüsse werden nach der Herkunft als Sarawak- und Pontianak-Illipenüsse bezeichnet. Die Prüfung von großen und kleinen Sarawaknüssen, großen schwarzen und braunen, sowie kleinen Pontianaknüssen, großen und kleinen Siaknüssen und der Nüsse von Shorea Thiseltoni zeigte einen Fettgehalt von 59 bis 42% und einen Feuchtigkeitsgehalt von etwa 6%. Große schwarze Pontianaknüsse hatten den höchsten Fettgehalt und kleine Sarawaknüsse den geringsten. Die V.-Z. schwankt für Dipterocarpusarten zwischen 191,6 und 192,5 mit etwa 1% Unverseifbarem. Die Fette der Siaknüsse zeigten etwas höhere V.-Z. und höheren Gehalt an Unverseifbarem; sie waren weicher als die Fette von Sarawak- und Pontianaknüssen. Der Säuregehalt der Fette aus Handelsnüssen war gewöhnlich hoch; wenn die Nüsse aber von der Forstverwaltung sorgfältig gesammelt waren, war das Fett fast neutral. (Malay Agricult. J. **12**, 77, 1924, J. Soc. Chem. Ind. **43**, 525, 1924 d. Chem. Umschau.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1079. Für welchen Zweck kann man Brauerei-Auslaufpech verwenden, und wie wird es am besten im offenen Kessel gebleicht? Ch. in B. (Tschechoslowakei).

1080. Mit welchen Reagentien und Indikatoren läßt sich der Gehalt an NaOH genau feststellen? G. N. in B.

1081. Welche Rolle spielt Alkohol bei der Verseifung von Fetten? D. in B. A. (Süd-Amerika).

1082. Ist der Zusatz von β-Naphtol zu Kerzenmasse patentamtlich geschützt, oder wird er heute allgemein verwendet? N. in L.

1083. Bei verschiedenen Artikeln, wie Celluloidlack, Oberlederreparierfarbe u. dgl. fällt mir ein Geruch auf, wie saure Bonbons. Ist das ein Parfüm oder ein Zusatzmittel? Wie ist sein Name? Reco.

1084. Wer kann mir sagen, wie man Eisenfässer, in welchen paraffinhaltiges Vaselinöl war, so reinigt, daß unter Garantie Maschinenöl, ohne trüb zu werden, wieder in die Fässer gefüllt werden kann? Zur Reinigung steht Dampf zur Verfügung. Welche Vorrichtung hat sich dabei bewährt? G. U.

1085. Um Lederfett einen stärkeren Tran-Geruch zu geben, suchen wir ein geeignetes Parfüm. Wer liefert ein solches und welche Erfahrungen sind damit gesammelt worden? K. u. K. in L.

1086. Ich möchte die Herstellung eines gangbaren und gleichzeitig sich lohnenden Artikels der chemischen bzw. chem.-techn. Branche neu aufnehmen. Welche Erzeugnisse würden für Inland und Export gute Aussichten bieten? Geeignete Vorschläge werden honoriert. J. W. in F.

1087. Läßt sich amerik. Stumpfharz, wie überhaupt auch andere Harzsorten durch ein Kaltverfahren, ohne daß es erwärmt wird, und durch Zusatz entsprechender Lösungsmittel in einen dünnflüssigen Zustand bringen? Welches sind die Lösungsmittel, und wie wäre das Mischungsverhältnis anzuwenden? N. H. in P.

1088. Ich beabsichtige, die Fabrikation einer 60—70%igen Toiletteseife in ähnlicher Transparenz wie eine 40%ige Ölschmierseife aufzunehmen. Die Seife soll in verzinnte Bleituben von 50 und 250 g abgefüllt werden und darf die Tuben nicht angreifen. Die Grundzusammensetzung der Seife beabsichtige ich aus Kokosöl, mit Kalilauge verseift, herzustellen und wäre für Bekanntgabe einer günstigen Zusammensetzung und ev. Ratschläge dankbar. S. in W.

1089. Bei der Naturbleiche wurde ein Posten Bienenwachs nur halb ausgebleicht. Des schnelleren Bleichens wegen wurde bei dem Auslegen Chlorkalk mitgekocht. Wie kann das Wachsgemisch ohne größeren Verlust an Satz fertig gebleicht werden? Zur Verfügung stehen Dampf von 2 Atm. und Holztonnen von 5 Ztr. Inhalt. Beim Brennen hat es doch keinen Einfluß, ob chemisch oder mit Naturbleiche gebleicht wurde? Welche Art des Bleichens ist billiger, und wo ist der Verlust an Satz am geringsten? O. G. in F.

1090. Wer kann mir eine gute Zusammenstellung für eine Hausseife von ca. 63—65% Fettgehalt geben? Kann diese Seife als reine Kernseife verkauft werden? Es stehen mir zur Verfügung Ia Talg, Palmkernöl und helles Harz. O. W. in W.

1091. Ich bitte um ein Mittel zur Vernichtung von massenhaft auftretenden Feldmäusen. Wenn ungiftige Mittel nicht wirksam sind, so kann dasselbe auch Gift enthalten wie Phosphor und dergl. Erstklassige Vorschrift wird honoriert. E. D. in S.

1092. Welche Fette, Öle und Fettsäuren sind am geeignetsten für die Fabrikation von konsistenten Maschinenfetten? Rüböl, Kottonöl und Sojabohnenöl gehören ja alle zu den halbtrocknenden Ölen. Fette, von diesen Ölen hergestellt, zeigen nach längerer Aufbewahrung auf der Oberfläche ein hartes Häutchen (oxydiertes Öl). Wie kann am besten dieser Übelstand vermieden werden? R. C. in S. (Schweden).

1093. Wer kann nähere chemische Angaben über Aixolein und seine Verwendung machen? Das Produkt ist eine gelblichmilchige Flüssigkeit von ammoniakalischem Geruch und wird in der Textil- (Woll-) Industrie verwendet. M. in C.

1094. Wir möchten ein hoch fetthaltiges Seifenpulver nach dem neuesten Verfahren, ohne zu mahlen, sondern direkt aus flüssiger Seife, herstellen. Wir bitten um Auskunft über dieses Verfahren. P G. in D.

1095. Gibt es Verfahren, um die Oxydation und das dadurch hervorgerufene Nachdunkeln von Destillat-Fettsäuren, die an sich bei der Destillation hell anfallen, zu vermeiden? B. in H.

1096. Wie stellt man eine Celluloidkappensteife und eine Sohlenaufklebmasse, der Marke „Atlas" gleichwertig, her? D. F. in B.

1097. Ich bitte um Angabe geeigneter Maschinen zur Herstellung von Haut- und Zahn-Creme. B. in W.

Antworten.

1016. Die Chemischen Werke Kirchhoff & Neirath bringen unter dem Namen Peroxolsauerstoffsalz ein Seifenbleichmittel in den Handel, das sich sehr gut zum Bleichen von gesottener Seife eignet. Ein Artikel in Nr. 44, S. 804 der Seifens.-Ztg. behandelt ausführlich das Bleichen von Schmier- und Kernseifen mit Hilfe von Peroxol. *Hans Nast.*

1032. Ich stelle ein Mittel her, das das Beschlagen von Fensterscheiben usw. verhindert und das sich im Ausland bereits bestens bewährt hat. Meine Adresse erfahren Sie durch die Redaktion. *S. in Z.*

1037. Ich glaube, mit gutem Grunde annehmen zu dürfen, daß die von Ihnen geschilderten Risse etc. von der Qualität des von Ihnen benützten Terpentinölersatzes bei der Herstellung Ihres Bohnerwachses herrühren. Für ein gutes Bohnerwachs sind ganz bestimmte Siedegrenzen des Terpentinölersatzes unbedingte Voraussetzung. Ich bin gern bereit, Ihnen ein geeignetes Lösungsmittel zu empfehlen.

Dr.-Ing. *Max Herrmann*, Nürnberg-Doos, Sigmundstr. 50a.

1042. Bei der Auswaschung des Tropföles auswaschbarer Webstuhlöle kommt es darauf an, mit welchen Reinigungsmitteln das Gewebe ausgewaschen wird. Meist werden Gewebe, Woll- und Baumwollwaren mit Seife und Soda, auch unter Zusatz von Salmiakgeist gewaschen. In vielen Betrieben werden auch die sogenannten wasserlöslichen Entfettungs- und Reinigungsmittel dem Seifen-Sodabade zugesetzt, um für die Nachbehandlung des Gewebes schädliche Reste unverseifbarer Öle zu

entfernen. Die heute als einwandfreie Webstuhlöle bezeichneten Mischungen von Savonade und Mineralöl lassen sich als Tropföle nach erfolgter längerer Lagerung des Gewebes doch nicht so vollständig auswaschen, als von vielen Seiten angenommen wird, insbesondere wenn die Reinigung der Gewebe nur im Seifen-Sodabade erfolgt. Leichter erfolgt die Emulgierung und Lösung der durch das Tropföl bedingten geringen Mengen von Mineralöl durch Mitanwendung der wasserlöslichen Entfettungs- und Reinigungsmittel im Waschprozeß. In meinem Laboratorium vorgenommene Reinigungsversuche bei mit auswaschbarem Tropföl verunreinigten Geweben einer Weberei haben ergeben, daß bei Verwendung zu mineralölreicher Tropföle Seife und Soda zur restlosen Entfernung des Mineralöles nicht ausreichen. Ein Wollgewebe, mit einer wässerigen Emulsion eines im Verhältnis 1:5 verdünnten Webstuhlöles aus 30 T. Savonade und 70 T. Mineralöl imprägniert, läßt sich selbst nach 3maliger Waschung im 60° C warmen zweiprozentigen Seifen-Sodabade nicht mineralölfrei auswaschen. Je höher der Gehalt des neutralen auswaschbaren Webstuhlöles an gesättigten Fettsäuren und an Cyclohexanolen ist, umso leichter wird das beigemengte Mineralöl durch Seife emulgiert. Anderseits soll der Gehalt an Mineralöl, mit Rücksicht auf die Schmierfähigkeit nicht zu gering sein. Die Anwesenheit von Harzsäuren, wie solche im Savonettöl vorkommen, ist für die Qualität des auswaschbaren Webstuhlöles als nachteilig anzusehen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1058. „Antichlor" oder wissenschaftlich Natriumthiosulfat, das nach der Chlorbleiche der Gespinstfasern oder Papiermasse das darin zurückgehaltene Chlor durch Umsetzung nach folgendem Reaktionsverlauf

$$Na_2S_2O_3 + Cl_2 + H_2O = Na_2SO_4 + 2HCl + S$$
$$S + 3Cl_2 + 4H_2O = H_2SO_4 + 6HCl$$

unschädlich macht, kann nur im chemischen Großbetrieb hergestellt werden. Es kann gewonnen werden durch Glühen von Glaubersalz mit Kohlenstoff (Kohle), wobei man Natriumsulfid erhält. Die Schmelze wird mit Wasser ausgelaugt, wobei das Natriumsulfid in Lösung geht, in welche man Schwefeldioxyd (SO_2) einleitet. Im größten Maßstab wird es im Anschluß an die Leblanc-Sodafabrikation gewonnen, indem die Sodarückstände einer freiwilligen Oxydation unterworfen werden, wobei sich ein hoher Gehalt an Calciumthiosulfat (CaS_2O_3) bildet. Beim Kochen mit einer Glaubersalzlösung erfolgt eine Umsetzung in Natriumthiosulfat und Gips:

$$CaS_2O_3 + Na_2SO_4 = Na_2S_2O_3 + CaSO_4.$$

Letzterer fällt aus, die Lösung wird geklärt, eingedampft und zur Kristallisation gebracht. Antichlor im Kleinbetrieb herzustellen kommt gar nicht in Frage. *M. B.*

1059. Schweineschmalz hat eine durchnittliche Verseifungszahl von 195, wobei zur Verseifung reines Ätzkali gemeint ist. Hat man nur ein 90%iges Produkt zur Verfügung, so braucht man davon mehr und zwar $195 . \frac{100}{90} = 216{,}6$ g; soll noch ein kleiner Überschuß davon vorhanden sein, dann nimmt man davon 218—220 g auf 1 kg Schweineschmalz. *D. J.*

1060. Kavonseife der Lingner-Werke, Dresden, ist eine aus Talg und Kokosöl hergestellte, neutrale feste Kaliseife, wahrscheinlich auf kaltem Wege fabriziert. 80 T. Talg und 20 T. Kokosöl werden mit 48 T. 39°iger Kalilauge wie eine kaltgerührte Natronseife verseift und, nachdem die Seife aufliegt, geformt der Selbsterhitzung überlassen, wobei eine transparente, honigartige Masse entsteht. Beim Erkalten wird sie, je nachdem viel oder wenig stearinreiche Fette im Ansatz waren, opaker oder transparenter. Der Luft ausgesetzt nehmen alle festen Kaliseifen, auf welchem Wege sie auch hergestellt seien, Feuchtigkeit auf. Bei viel Kokosöl im Ansatz geht dieser Prozeß in der Seife rascher vor sich, als wenn nur talgartige Fette zur Herstellung verwendet wurden. *M. E. B.*

1061. Im Compendium der Arzneiverordnung von Liebreich und Langgaard findet sich folgende Vorschrift zur Herstellung von geruchlosem Lebertran. 1000 T. Leberöl werden unter Zusatz von 50 T. gerösteten und gepulverten Kaffeebohnen und mit 25 T. Tierkohle bei Dampfbadhitze eine Stunde digeriert, alsdann für 3 Tage beiseite gestellt, hierauf filtriert.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Einen geschmack- und geruchfreien Lebertran gibt es wohl nicht. Als derartiges Ersatzpräparat ist ein Olivenölpäparat „Lipanin" im Handel, das leicht resorbierbar sein und sich durch einen Gehalt an freien Ölsäuren auszeichnen soll. Zur Verdeckung des Geschmacks ist außer den bekannten ätherischen Ölen (Bittermandel-, Nelken-, Zimtöl etc.) ein Zusatz von Kakao-Pulver geeignet. Dieses hat jedoch den Nachteil, daß es sich am Boden der Flasche festsetzt und nicht mehr loszubekommen ist.

— Vor dem Kriege wurde von der Hamburger Firma, die geruchlosen Tran als „Seifenöl Neutraline" erzeugte, nach demselben Verfahren (Abblasen mit Dampf bei hoher Temperatur) ein geruchlos gemachter Medizinallebertran hergestellt und unter der Marke „Loroco" in den Handel gebracht. Der Lebertran war derart geruch- und geschmacklos, daß der bekannte Nahrungsmittelchemiker Vogtherr ihn in der Pharmazeutischen Zeitung 1911, S. 1038 beschrieb und auf Grund seiner Untersuchung zu dem Ergebnis gelangte, daß „das Präparat auf keinen Fall die Bezeichnung reiner Lebertran verdiene". Es wurde auch gegen die Firma wegen der angeblich falschen Bezeichnung ein Verfahren eingeleitet, das sich selbstverständlich in Wohlgefallen auflöste, als behördlichen Organen im Betriebe der Nachweis erbracht wurde, daß es sich wirklich nur um reinen Medizinallebertran handelte, der jedoch völlig geruch- und geschmacklos war. Er zeigte nur die unangenehme Eigenschaft der erhöhten Viskosität, und überdies waren die Vitamine selbstverständlich durch die hohe Temperatur bei der Behandlung zerstört. Obwohl der geschmacklose Lebertran auf der Hygieneausstellung in Dresden prämiiert worden war, konnte er sich wegen der erwähnten Dickflüssigkeit — die Zerstörung der Vitamine kam damals noch nicht in Betracht — keiner allgemeinen Beliebtheit erfreuen, und die Fabrikation wurde eingestellt. Wenn Sie nach einem ähnlichen Verfahren arbeiten wollen, so werden Sie auch ähnliche Erfahrungen wie die geschilderten machen, und auf andere Weise als durch Erhitzen auf hohe Temperaturen kann Tran, technischer sowohl als Medizinaltran, nicht bei unveränderter Farbe dauernd geruchlos gemacht werden. *T T f*

1062. Einwickelpapier, Einlagen in Kartons Etiketten etc. parfümiert man, indem man sie auf der Rückseite mit einem Läppchen oder Wattebausch mit dem gewünschten Parfüm, dem noch eine passende Harzinfusion zugesetzt ist, bestreicht. Das folgende trockene Verfahren kann vielleicht noch mehr empfohlen werden: In einem mit Blech ausgekleideten luftdicht schließenden Schrank, der mehrere mit Netzen bespannte Rahmen aufnehmen kann, gibt man abwechselnd mit stark riechendem Pulver und den zu parfümierenden Gegenständen belegte Rahmen. Nach der Füllung des Schrankes schließt man ihn ab und läßt den Geruch von dem Papier aufnehmen. Alle riechenden Rückstände von Moschus, Filter von Parfümen und Infusionen etc. sind dafür zu verwenden. *D. L.*

1063. Türkischrotöl und Appreturöl werden bei der Einfuhr nach Jugoslavien nach der Pos. 188 des jugoslawischen Zolltarifs verzollt. Die Pos. lautet: Flüssige Gemenge der Alkalien, Seifen und Wasser für Wasch- und Appreturzwecke; Türkischroöl und Laugen aller Art für 100 kg 20 Dinar + 1000%. Anmerkung: Seifensurrogate werden wie Seifen verzollt. *Handelskammer zu Berlin.*

1064. Das Nagelemail Oja ist uns nur dem Namen nach bekannt. Angeblich soll es eine Lösung von Celluloid in Amylacetat sein. Wir empfehlen Ihnen, eine Probe davon in einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen. *Red.*

1065. Die gereinigte Unterlauge vor dem Eindampfen soll ganz schwach alkalisch sein; die Alkalinität darf auch etwas weniger als 0,01% NaOH betragen. Höherer Alkaligehalt verursacht ein Schäumen der Lauge, bei neutraler oder gar schwach saurer Reaktion ist bei der folgenden Destillation, bei der auch saure Körper auftreten, zu großer Glyzerinverlust zu befürchten. *M. B.*

1066. Alle festen Kaliseifen sind hygroskopisch; ihre Haltbarkeit ist nur relativ. Möglichst stearinreiche Fette im Ansatz, Vermeidung von Leimfett (Kokos-, Palmkernöl) erhöhen die Haltbarkeit. Wählen Sie 100 kg harten Talg (Preßtalg) und verseifen auf kaltem oder halbwarmem Wege mit 48 kg Kalilauge von 39° Bé. Es lassen sich feste Kaliseifen auch auf abgesetztem Wege herstellen, doch müssen sie mit Kaliumacetat, das nicht billig ist, ausgesalzen werden. *D. J.*

1067. Gekörnte Schmierseifen lassen sich auch nur aus Ölen evtl. unter Mitverwendung von 10—15% Harz herstellen, indem man ein künstliches Korn zusetzt und so dem Produkt das Aussehen einer Naturkornseife verleiht. Das käufliche Kunstkorn ist ein Kreidekorn, das beim Verwaschen zu Boden sinkt und daher nicht beliebt ist. Besser stellt man sich ein Korn aus frisch gebranntem Kalk her, den man zerstößt, zuerst durch ein feines Drahtsieb, dann durch ein Haarsieb schlägt. Die auf letzterem zurückbleibenden „Körner" werden luftdicht verschlossen aufgehoben und bei Verwendung 200—400 g auf 1000 kg abgekühlter Seife eingekrückt. *D. J.*

1068. Eine Grundseife vollständig frei von Salz herzustellen, ist technisch unmöglich, immerhin ist man durch vorsichtiges Arbeiten in der Lage, den Salzgehalt bis zum Minimum herabzudrücken. 0,5% NaCl ist für eine Grundseife schon reichlich viel, mehr darf eine gewöhnliche Kernseife nicht haben. Ich glaube bestimmt, daß Ihre Seife schon genügend gekürzt ist, wenn Sie mit der 2° Bé starken Salzlösung geschliffen haben. Sehen Sie sich die Spatelprobe einmal recht gut an. Wenn nach dem Ablaufen der Seifenplatten einige längliche trockene Streifen auf dem Spatelholz zu sehen sind, so bedarf es keiner weiteren Zugabe von stärkerem Salzwasser, wenn auch die Seife noch nicht fliegt, das ist nicht so wichtig. Die Seife ist schon genügend dünn zum Absetzen, wenn sie Neigung zum Flattern hat, das wird Ihre Seife sicher schon tun. Wie dem auch sei, ein Gehalt von 0,5% NaCl kann aber nicht die Ursache sein, daß Ihre Seife beim Gebrauch zerreißt, sie kann höchstens etwas schuppig werden. Ich glaube eher, Sie verarbeiten ungenügend getrocknete Grundseife; eine nasse

Seife setzt der Strangpresse keinen Widerstand entgegen, sie wird leicht durchgeschoben, und der Seifenstrang hat keinen festen Zusammenhang. Läßt sich ein frischer Seifenstrang beim Hin- und Herdrehen in die einzelnen Strängchen der Siebplatte zerlegen, so war die Seife eben zu naß, derartige Stücke zerfallen unbedingt beim Waschen. Gerade bei großen Maschinen kommt es am ehesten vor, daß bei einer etwas feucht gehaltenen Seife der Zusammenhang fehlt, hier muß mit gut getrockneter Seife gearbeitet werden; je mehr die Seife der Maschine Widerstand bietet, umso fester wird sie. *J. Schaal.*

1069. Pfortentalg für Faßtürchen der Brauereifässer. Vorschriften dafür finden Sie in den Antworten 897 in Nr. 40 und 41 d. J. *Red.*

1070. Um den Titre von Olein von 20° auf 10° C herabzudrücken, muß es durch künstliche Kühlung auf einen Erstarrungspunkt von 7—8° C abgekühlt werden. Bei der folgenden Filtration mittels Pumpen durch Filterpressen in kühlen Räumen von nicht über 10° C steigt der Titre wieder etwas; das Filtrat hat dann einen Titre von 10° C. *M. B.*

1071. Die meistgelesenste Fachzeitschrift für Seifenindustrie in den U. S. A. ist die „Soap Gazette and Perfumer" New York, Downing Building, 108, Fulton Street. *M.*

1072. Die Raffination von flüssigem Harz (Pinolein, Tallöl, schwedisches Harz) wird durch Destillation unter vermindertem Druck vorgenommen. *C.*

— Flüssiges Harz wird am zweckmäßigsten und erfolgreichsten mittelst Destillation raffiniert und zwar vorzugsweise in besonders dafür konstruierten Destillierblasen. Ich habe noch ein anderes Raffinationsverfahren, welches nur mit bleichenden und geruchverbessernden Chemikalien arbeitet, aber leider bei einigen Pinoleinen versagt. Zu näherer Auskunft bin ich gerne bereit, vorerst unverbindlich für den Fragesteller.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

1073. Im fabriksmäßigen Betrieb, wobei mit 0,3—0,75% Spaltungsmittel im Autoklaven gearbeitet wird, erhalten Sie nur durch unverhältnismäßig lange Spaltdauer 98% Fettsäure. Nicht anders ist es beim Twitchell-Verfahren (siehe Antwort 1041 in voriger Nr. 46). Durch Azidifikation erhöht sich der Spaltungseffekt, aber eine absolute Spaltung erhalten Sie auch dabei nicht. Die azidifizierte Masse hat immer noch 0,5 und mehr Prozent Neutralfett. Die durch Einwirkung von Schwefelsäure auf Ölsäure entstehende Sulfoölsäure geht beim nachfolgenden Kochen mit Wasser in Oxystearinsäure, und diese bei der Destillation in Isoölsäure über, die bei der Verseifung nicht ausbeuteverringernd wirkt. *D. J.*

— Wenn Sie regelmäßig auf 98% spalten, ist eine Azidifikation vor der Destillation unnötig. Man destilliert dann solange, bis das Destillat nicht mehr befriedigend läuft, und kann dann den Rückstand nochmals spalten und die dann erhaltenen Fettsäuren destillieren. Eine andere Möglichkeit, das nach der Spaltung noch vorhandene wenige Neutralfett zu spalten, als mittelst Azidifikation gibt es nicht. Bei der Azidifikation entstehen immer Substanzverluste. Es bilden sich teerige Körper, und zwar ist deren Menge abhängig von der Art und Reinheit der Fettsäuren. Bei Knochenfett und ähnlichen Fettsäuren z. B. hat man nicht mehr als 0,3—0,5% Verlust. Bei Tranen und überhaupt bei Ölen mit hochungesättigten Fettsäuren sind die Azidifikationsverluste größer und steigen manchmal bis auf 10% und höher. Außerdem bilden sich bei der Azidifikation und dem nachherigen Auskochen mit Wasser bei Tran- und anderen ähnlichen Fettsäuren Oxyfettsäuren, welche bei der Destillation im Blasenrückstand bleiben, also Verlust sind.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

— Wenn Ihre Spaltanlage im regelmäßigen Betriebe die so hervorragende Leistung aufweist, eine 98%ige Saponifikatfettsäure zu liefern, eine Leistung, die sicher allen Fachleuten als geradezu märchenhaft erscheinen wird, so haben Sie es durchaus nicht nötig, auch noch die restlichen zwei Prozent Neutralfett durch die Azidifizierung zu zerstören. Ein Gehalt von 2% Neutralfett stört die Destillation bekanntlich gar nicht, jedenfalls nicht mehr als die bei der Azidifizierung entstehenden Anhydride und Laktone. Der Chemismus der Teerbildung sowohl bei der Azidifizierung als auch bei der Destillation der Fettsäuren ist noch nicht völlig geklärt, und es läßt sich nicht für alle Fälle feststellen, ob infolge einer Azidifizierung die Goudronbildung während der Destillation gefördert wird. Man geht deshalb an die Azidifizierung nur notgedrungen, wenn wirklich störende Mengen Neutralfett in der Saponifikatfettsäure vorhanden sind. Niemals wird durch die Azidifizierung eine Identität zwischen Säurezahl und Verseifungszahl erreicht werden. Wenn man aber eine Saponifikatfettsäure vorliegen hat, wie Sie, so wird man doch nicht an eine so unangenehme Verarbeitungsart denken, wie die Azidifizierung ist, es sei denn, daß z. B. bei Tranfettsäuren der Geruch teilweise zerstört oder der Schmelzpunkt des Destillates erhöht werden soll. Jedoch auch zu diesem Zwecke gibt es schöneres als die Azidifizierung. *† † †*

1074. Kupfer und besonders Aluminium, das durch Alkalien zu Natriumaluminat gelöst wird, eignen sich für Arbeiten mit Natronlaugen nicht. Aber Eisen wird allgemein zum Eindampfen der Laugen bis zu einer Konzentration von 45—50° Bé, wobei selbst im Vakuum hohe Temperaturen vorkommen, verwendet. Noch widerstandsfähiger als Schmiedeeisen gegen heiße Alkalien ist Gußeisen; in gußeisernen Kesseln wird Natriumhydroxyd geschmolzen, wobei Temperaturen bis zu 700° regelmäßig erreicht werden. Für hohe Drucke eignet sich Gußeisen allerdings nicht; so bliebe nur Nickelstahl, der widerstandsfähiger gegen Lauge ist als weiches Eisen und der auch hohen Druck aushält, wenn die Beschaffung der Druckgefäße aus diesem Material sich nicht zu teuer stellt. *D.*

— Für derartige, unter einem Druck von 15 Atm. arbeitende Autoklaven benutzt man, bei Verwendung von konzentrierter Natronlauge, gußeisengefütterte, schmiedeeiserne Autoklaven oder solche aus Stahlguß. Zu näherer Auskunft gerne bereit.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

1075. Seifenblätter. Wir verweisen Sie auf Antwort 1014 in Nr. 45 d. J. Bezugsquellen für Seifenschnitzel finden Sie immer, wenn Sie sich der Mühe des Durchsehens des Inseratenteiles dieser Zeitschrift unterziehen wollen. *Red.*

— Die Herstellung von Seifenblättern sowie die Lieferung der zu dieser Fabrikation von mir unter Nr. 396 345 patentamtlich geschützten Apparatur nebst Fabrikationsverfahren ist meine Spezialität seit 20 Jahren, und ich verweise auf meinen ausführlichen Artikel in der Seifensieder-Zeitung 1921. Bezüglich der Herstellung dieser Seifenblätter diene folgendes: Die Apparatur besteht aus einem auf Holzgestell montierten Wasserbadkessel, in welchem sich die stets warm gehaltene Seife befindet, durch welche das 30 oder 50 cm breite Seidenpapier, dessen Rolle ebenfalls nebst der Papierbremsvorrichtung an dem Holzgestell montiert ist, gezogen wird. Letzteres erfolgt von der etwa 5 Meter entfernt stehenden Holztrommel aus, auf welche das mit Seife bereits imprägnierte Papier gezogen wird. Eine Tauch- und Abstreifwalze im Seifenbehälter in Verbindung mit der Bremsvorrichtung gestatten eine beliebige leichtere oder stärkere Seifenauftragung. Die ca 60 bis 80 cm im Durchmesser habende Trommel besitzt eine Abschneidevorrichtung, um das etwa 3 bis 4 cm dick aufgerollte Papier in Längen von ca. 60 cm abzutrennen, worauf es in kleine Blätter zumeist Format 54 × 79 mm ausgestanzt wird. Zwei Arbeiterinnen können mit dieser Apparatur pro Tag 2 Rollen Seidenpapier à 10 kg, welches ca. 130 000 Blatt Format 54 × 79 mm ergibt, mit Seife imprägnieren. Die weitere Bearbeitung, Ausstanzen, Verpacken usw. erfordert ca. 32 Arbeitsstunden, also im ganzen etwa 48 Stunden. Mit weiteren Auskünften gern zu Diensten. *Robert Fallnicht*, Eidelstedt bei Hamburg.

1077. Daß Ihre Kokosseife sich nicht lange hält und bald ranzig und gelb wird, weist auf ungenügende Verseifung hin. Vielleicht rühren Sie zu kurze Zeit, bedecken die Form nicht oder nur mangelhaft, sodaß die Selbsterhitzung ebenso mangelhaft ist. Ihr Ansatz ist gut, das Parfüm färbt auch nicht, also liegt ein technischer Fehler vor. Rühren Sie Ihre Seife solange, bis die ablaufende Seife vom Rührholz fast bleistiftdick auflegt. Bei Ihrem raffinierten Öl kann es 2—3 Stunden dauern. Die Form am besten aus Holz, oder wenn es eine eiserne ist, mit Holz auskleiden, dann gut bedecken und einpacken, damit eine intensive Selbsterhitzung eintreten kann. Auf diese Weise wird eine gute Verseifung herbeigeführt. Kokosseifen haben stets noch ungebundenes Fett, sind also durch eigenen Fettüberschuß überfettet. Aus diesem Grunde werden nach längerem Lagern alle weißen Seifen gelblich und riechen später ranzig, es dauert aber schon einige Monate, bis dieses Stadium eintritt. Würde man soviel Alkalien zur Verseifung nehmen, wie die Verseifungszahl vorschreibt, so würde eine so harte, spröde und scharfe Seife entstehen, daß jede Verarbeitung (Schneiden und Pressen) unmöglich wird, und die zur Körperwaschung nicht zu gebrauchen ist. *J. Schaal.*

1078. Beim Gießen von gerippten Paraffinkerzen soll überhaupt ein Einölen der Formen nicht nötig sein. Schreiber dieses, der viele Jahre in großen Fabriken, unter anderem auch große Mengen von gerippten Paraffinkerzen erzeugte, kam es nicht ein einziges Mal vor, die Formen ölen zu müssen. Wenn die Formen nicht angegriffen sind, kann nur Ihre Arbeitsweise die Ursache der Störung sein. Der Formenkasten darf beim Angießen nicht mit kaltem Wasser gefüllt sein, sondern soll im Gegenteil mit Dampf oder warmem Wasser handwarm gemacht werden, wodurch nicht nur die Oberfläche der Kerzen glatt und porenfrei wird, sondern die Kerzen sich auch durch die Ausstoßvorrichtung leichter aus den Formen bringen lassen. Auch die beim Übergang von dem flüssigen in den festen Zustand des Paraffins auftretende Kontraktion (Volumverminderung) wirkt in diesem Falle von den Formen loslösend. *M. B.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang | Augsburg, 20. November 1924. | Nr. 47

Über Harz und Harzleim.

Von *Hans Lehmann*, Robschütz.

(Schluß.)

Für uns sind nun die Fragen von Wichtigkeit: Welches sind die günstigsten Verseifungsbedingungen? und: Wie stellt man die günstigsten Verseifungsbedingungen am einfachsten und vollkommensten her?

Zunächst muß das Harz in den flüssigen Zustand übergeführt werden. Dies ist bei Anwendung von Ätzalkali aus mechanischen Gründen notwendig, damit ein genügend gleichmäßiger und rascher Verlauf des Verseifungsvorganges erzielt wird. Verwendet man Soda als Alkali, so ist die Verflüssigung außerdem aus chemischen Gründen erforderlich, da die Kohlensäure von der Harzsäure nur bei höherer Temperatur aus dem Natriumkarbonat ausgetrieben wird. Um einen ungestörten Verlauf des Verseifungsvorganges zu sichern, ist daher Erwärmung auf die Schmelztemperatur nötig.

Dabei braucht man nicht die gesamte Masse des Harzes schon vor der Vermischung mit dem Alkali zu schmelzen — dies wird auch in der Praxis meist nicht so gehandhabt — sondern man kann es so einrichten, daß das Harz allmählich in der erhitzten Alkalilösung abschmilzt. In dem Maße, als das Abschmelzen fortschreitet, erfolgt die Verseifung. Auf die Vorteile dieser Arbeitsweise kommen wir später noch einmal zurück.

Ebenso wichtig wie die Verflüssigung des Harzes durch Erwärmen ist die mechanische Bewegung im Innern des Gemisches. Ohne diese mechanische Bewegung würde der Vorgang nur außerordentlich langsam verlaufen, da er dann nur den Gesetzen der Diffusion folgte. Es ist möglich, Alkalilösung und geschmolzenes Harz längere Zeit übereinander geschichtet zu erhalten, sodaß nur allmählich an der Grenze Verseifung stattfindet, wenn man mechanische Bewegung ausschließt, z. B. wenn man in ein Wasserbad, dessen Wasser auf der Schmelztemperatur des Harzes gehalten wird, ein Gefäß mit den beiden Körpern bringt.

Mechanismen verwendet man in der Regel nicht, um die Masse in Bewegung zu erhalten, sondern die Bewegung, die durch die Art und Weise der Wärmezufuhr in der Masse erzeugt wird, gelangt zur Anwendung. Gelegentlich hilft man grob mit dem Rührscheit nach.

Benutzt man Natriumkarbonat als Alkali, so hat die Bewegung noch die besondere Bedeutung, den Massenteilchen Gelegenheit zu geben, an die Oberfläche zu kommen, d. h. daß sie dem Innendruck, dem die tieferliegenden Massenteilchen jeweils unterworfen sind und der das Entweichen der Kohlensäure hindert, entzogen werden.

Beachtet man die bis jetzt genannten Hauptbedingungen für den glatten Verlauf des Verseifungsvorganges, so vollzieht sich dieser auch in großen Massen rasch und gründlich.

Die Erfüllung gewisser Dinge, die für den Vorgang nur nebensächlich sind, ist für die Ausübung in der Praxis noch wichtig, so die auf Vermeidung des Überschäumens abzielende leichte Regelbarkeit der Wärmezufuhr, Sorge für zweckmäßige Füllung, Entleerung und Reinigung des Kochgefäßes sowie rationelle, die Sparsamkeit nicht außer acht lassende Wärmezufuhr.

Verwendet man direkten Dampf zur Erwärmung, den man aus einem Heizrohr in die Masse einströmen läßt, so bringt dieser schon eine kräftige Rührwirkung zustande.

Bei der Verwendung von indirektem Dampf, durch Benutzung doppelwandiger Kochkessel, von deren Innenmantel aus die Erhitzung erfolgt, bringt die regelmäßige Wärmezufuhr von der Peripherie aus bald eine Zirkulationsströmung in der Masse hervor. Die wärmeren Massenteilchen steigen an der Kesselwand auf und steigen im mittleren Kesselteile hinab.

Verlangt man, daß der Kochvorgang in möglichst kurzer Zeit ein tadelloses Produkt liefert, so muß man für genügende Zerkleinerung des Harzes sorgen. Außerdem muß die Harzzuteilung und Erwärmung im richtigen Verhältnis stehen. Wenn dies nicht der Fall ist, bilden sich leicht Klumpen unverseiften Harzes, die sehr lästig und schwer zu beseitigen sind. Bekanntlich erhalten sich solche Klumpen sehr lange, da das Harz die Wärme sehr schlecht leitet, und mit fortschreitender Verseifung tut dies auch das Produkt der Kochung in noch höherem Maße. Außerdem ist dieses dann sehr schwer beweglich.

Von außerordentlicher Wichtigkeit ist für diese Art der Zubereitung also die mechanische Zerkleinerung. Der Verseifungsvorgang kann sich umso rascher vollziehen, je feiner die Verteilung ist; denn mit der Feinheit der Harzstückchen wachsen die Berührungsflächen zwischen Harz und Alkalilösung, wodurch nicht nur die chemische Wirkung gesteigert wird, sondern auch eine gleichmäßigere Verteilung der Wärme in der Masse eintritt. Der Verseifungsvorgang wird also in physikalischer und chemischer Beziehung gefördert.

Was das Verhältnis der Harz- und Wärmezuteilung in der Masse betrifft, so wird es das richtigste sein, wenn man die Temperatur nie unter den Schmelzpunkt des Harzes sinken läßt. Ist dies nicht immer der Fall, z. B. wenn zu viel Harz auf einmal zugeschüttet wurde, so ist nicht mehr jedes Harzteilchen von einer Hülle abschmelzenden flüssigen Harzes umgeben, und die Beweglichkeit bleibt nicht erhalten, denn die erweichten, aber infolge des Sinkens der Temperatur nicht mehr von Flüssigkeitshüllen umgebenen Harzmassen backen zu großen Klumpen zusammen. Es ist dies dann dieselbe Wirkung, wie wenn das Harz von vornherein nicht genügend zerkleinert worden wäre. Besonders bei indirekter Heizung, bei der die Bewegung weniger energisch ist, dauert es nachher sehr lange und bedarf starker mechanischer Nachhilfe mit dem Rührscheit, bis man eine homogene Masse erreicht hat.

Es wird daher jeder einsehen, daß Wärmezufuhr auch eine raschere Zuteilung des Harzes gestattet, daß aber bei schwächerer Wärmezufuhr die Harzzuteilung auf einen längeren Zeitraum verteilt werden muß, wenn man rationell arbeiten will.

Beim Eintragen des kalten Harzes in die heiße Sodalösung hat man den Nachteil, daß sehr peinliche Überwachung notwendig ist, die sich bei der Kochung großer Massen auch auf einen verhältnismäßig langen Zeitraum erstreckt.

Recht groß ist immer noch das Mindestmaß an Zeit, über das man nicht hinaus kann. Wollte man den Verseifungsvorgang durch starke erhöhte Wärmezufuhr beschleunigen, so würde man bei der Verwendung von Soda auf Schwierigkeiten stoßen. Diese haben ihren Grund in örtlicher Überhitzung der Masse, deren Folgen starke Wasserdampfentwicklung und heftige Austreibung der Kohlensäure sind, sodaß die mit Gasblasen durchsetzte Masse stark schäumt und leicht über den Kessel hinausläuft.

Will man den Vorgang beherrschen, so ist große Aufmerksamkeit nötig, damit die ziemlich engen Grenzen, innerhalb deren sich dieser ungestört vollzieht, nach unten und nach oben nicht überschritten werden.

Wir werden nun auf die Frage geführt: Was ist vorteilhafter, indirekte oder direkte Heizung mit Dampf?

Bei der Verwendung der direkten Heizung hat man den Vorteil, daß die latente Wärme des Dampfes mit zur Erwärmung der Masse benutzt wird, und daß man die Wärmezufuhr leichter beherrschen kann, da bei der Kleinheit des Heizkörpers eine nennenswerte Wärmespeicherung in diesem nicht stattfindet. Hat man im Heizrohre dem Dampf abgestellt, so hört auch, falls die Masse in starkes Schäumen geraten war, dieses bald auf, was bei indirekter Heizung unmöglich ist. Außerdem ist durch den unmittelbar einströmenden Dampf die mechanische Bewegung lebhaft und diese kann je nach der Wahl der Rohrweiten geändert werden.

Die direkte Dampfheizung hat aber auch eine Schattenseite. Das Kondenswasser kommt zum Kocherinhalt dazu, und man kennt die Menge des Wassers in der Masse nicht ganz genau. Man kann diesem Übelstand durch ein in der Praxis oft gebrauchtes und genügende Genauigkeit bietendes Hilfsmittel dadurch abhelfen, daß man in dem Kochgefäß an den Grenzen bestimmter Volumina Marken anbringt.

Auch das gewöhnlich in Schlangenform ausgebildete Heizrohr im Innern des Kochers bereitet kleine Unbequemlichkeiten, wenn mit dem Rührscheit nachgeholfen werden muß, und bei der Reinigung des Kessels.

Verwendet man indirekte Heizung, so können keine Ungenauigkeiten durch Kondenswasser vorkommen, und der Innenraum des Kessels ist frei.

Bei dieser Art der Heizung kommt die latente Wärme des Dampfes der zu kochenden Masse aber nicht zugute, sondern nur die Wärme, die von der inneren Kesselwand aus auf den Kocherinhalt übertragen wird. Die Bewegung, die durch die Erwärmung von der Peripherie aus hervorgerufen wird, ist zwar stetig, aber nicht so energisch wie bei der Innenheizung durch direkten Dampf, weshalb gleichmäßige Zerkleinerung und Vermeidung großer Stücke besonders wichtig sind.

Weiter ist noch nachteilig, daß sich die Erhitzung nicht so leicht beherrschen läßt, da die große Ausdehnung und bedeutenden Maße der als Heizkörper dienenden Kesselwand Wärme speichern, die nach Abstellen des Dampfes noch an den Kocherinhalt abgegeben wird, sodaß ein Überschäumen leichter eintreten kann.

Von vornherein werden in den bisher besprochenen Fällen die Verseifungsbedingungen nicht erfüllt, sondern dies geschieht erst durch die Art der Wärmezufuhr während der Kochung. Auch die erforderlichen mechanischen Bewegungen werden durch sie bewerkstelligt. Jetzt werden vielfach besondere Vorrichtungen zur kräftigen mechanischen Bewegung der Masse verwendet. Es sei hier erinnert an *Hampel's* Rührwerk mit horizontaler, mit Zapfen besetzter Welle, dem der Kocherinhalt zugeführt wird, und an die eigenartige Vorrichtung *Erfurt's*, bei der die Bewegung nicht durch einen Mechanismus, sondern durch Herbeiführung von Eruptionen der Masse aus dem geschlossenen, mit Steigrohr versehenen, durch direkten Dampf geheizten Kocher herbeigeführt wird. Wenn solche durch Überhitzung des Kocherinhaltes bis zu einer gewissen Grenze ausgelöste Eruptionen stattgefunden haben, so ist man sicher, eine homogene Schmelze erhalten zu haben. *Poetl* hat einen Harzleimkocher mit Dampfrührer gebaut.

Ein anderer Weg zur Harzleimbereitung, der aber weniger gebräuchlich ist, ist der, das Harz erst zu schmelzen und die Alkalilösung dem geschmolzenen Harze hinzuzufügen. Er wird in der Praxis auch verwendet, z. B. beim Verfahren von *Sembritzki*. Bei diesem Verfahren wird außerdem als Alkali Ätznatron benutzt.

Die Verseifung erfolgt außerordentlich rasch, wenn das Harz einmal geschmolzen ist. Mit dem Ablaufen der Alkalilösung ist sie beendet.

Zu beachten ist dabei, daß keine Temperaturerniedrigung unter den Schmelzpunkt des Harzes stattfinden darf. Dies erreicht man, wenn man das Alkali heiß läßt, oder durch Erhitzen des Harzes etwas über den Schmelzpunkt. Letzteres wird wohl meist ohnedies der Fall sein.

Diese Bereitungsweise hat die Vorteile, daß die Überwachungszeit selbst bei großen Massen kurz ist, und daß in der Masse kein unvollkommen aufgelöstes Harz vorkommen kann. Ein Überschäumen ist unmöglich, wenn man die Alkalilösung, am besten ist Ätznatron, allmählich hinzulaufen läßt, was ja ganz leicht zu regulieren ist. Wenn aber das Harz stark über den Siedepunkt des Wassers erhitzt wurde, sodaß beim Hinzufügen der Alkalilösung viel Wasser verdampft, ist besonders im Anfang Vorsicht notwendig, da sonst heftiges Verspritzen stattfindet.

Bei dieser Art der Harzleimbereitung ist die Zerkleinerung des Harzes nicht von Bedeutung. Nur die Schmelzdauer wird etwas beeinflußt, aber für das Produkt selbst ist die Zerkleinerung des Harzes völlig gleichgültig.

Das Schmelzen großer Harzmengen bedarf bei dieser Bereitungsweise zwar keiner peinlichen Überwachung, nimmt aber bei Benutzung der gewöhnlichen Kesselform sehr lange Zeit in Anspruch, weil Harz ein sehr schlechter Wärmeleiter ist.

Zum Schmelzen kann natürlich nur indirekte Heizung mit Dampf verwendet werden, weil das beim direkten Einblasen von Dampf sich abscheidende Kondenswasser nicht mit Harz mischbar ist.

Es liegt klar auf der Hand, daß sich die Schmelzzeit durch rationelle Heizkörper, bei denen das schlechte Wärmeleitungsvermögen des Harzes berücksichtigt würde, bedeutend abkürzen ließe.

Endlich muß noch beachtet werden, daß man das Harz nicht unnötigerweise zu weit über den Schmelzpunkt hinaus erhitzt, damit eine explosive Verdampfung des Wassers beim Zufügen der Alkalilösung vermieden wird. Erhitzt man sehr stark, evtl. bis zum Flammpunkte, so entsteht die Gefahr der Selbstentzündung des Harzes. Bei der Verwendung doppelwandiger Kessel ist dies aber innerhalb der zur Verfügung stehenden Zeit fast ausgeschlossen.

Die Bedingungen für einen glatten und gründlichen Verlauf des Verseifungsvorganges sind somit erfüllt.

Rundschau

Herstellung von Schutzüberzügen, insbesondere für Schiffsböden. (D. R. P. 398 793 vom 25. V. 1922. Dr. *Ernst Stern* in Charlottenburg.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Schutzüberzügen, die sich in hohem Maße zur Überkleidung von Schiffsböden und Unterwasserteilen jeder Art eignen. Wenn Teer oder asphaltartige Stoffe mit geeigneten Lösungsüberträgern in Reaktion gebracht werden, so gelingt es, diese an sich vollständig wasserunlöslichen Stoffe in einen in Wasser hochdispersen Zustand überzuführen. Derartige Emulsionen sind schon gelegentlich als Mittel zur Bekämpfung des Straßenstaubes vorgeschlagen worden. Ferner sind Lösungen von Bitumen in Teer oder Teerölen in Form von Emulsionen auch für minderwertige Anstrichzwecke empfohlen worden. Hingegen ist es bisher nicht gelungen, auf diesem Wege hochwertige Schutzanstriche herzustellen, weil man lediglich Teer oder Teerlösungen für diesen Zweck verwendet hat und die Emulgierung dieser Stoffe durch erheblichen Zusatz an fremden Stoffen, z. B. Seifen, Stärke usw., erzwungen hat.

Es wurde die Beobachtung gemacht, daß die Herstellung von hochwertigen Schutzüberzügen einmal davon abhängt, daß hochwertige und genügend hochschmelzende Bitumina verwendet werden und andererseits der Zusatz von Art fremden wasserlöslichen Lösungsüberträgern in nennenswerten Mengen vermieden wird, denn schon kleine Mengen dieser Lösungsüberträger beeinflussen die Dichtigkeit der Farbhaut, ein Umstand, der für die Verwendung dieser Stoffe als Unterwasserfarben von erheblicher Bedeutung ist. Als hochwertige Bitumina, die für das vorliegende Verfahren besonders geeignet sind, wurden die Rückstände der Destillation von Erdölen erkannt. Um derartige höherschmelzende, d. h. über 40° erweichende Bitumina ohne Anwendung größerer Mengen von Lösungsüberträgern in den emulsionsartigen Zustand überführen zu können, wurde es als wesentlich erkannt, die Emulgierung in Gegenwart größerer Mengen von Oxyden mit hochentwickelter oder kolloider Oberfläche vorzunehmen. Diese Verbindungen wirken gewissermaßen als Schutzkolloide und ermöglichen die Dispergierung der Bitumina mit sehr geringen Mengen von Lösungsüberträgern, beispielsweise von seifenartigen Verbindungen. Gleichzeitig wird aber noch ein anderer, sehr wesentlicher Vorteil für die Verwendung dieser Emulsion für Schutzüberzüge für Schiffsböden u. dgl. m. erreicht. Es ist auf diese Weise möglich, die für die Wirkung des Schiffsbodenanstriches wesentlichen Giftstoffe in außerordentlich wirksamer Form in die Farbe hineinzubringen. So gelingt es z. B., die arsenige Säure in Form ihrer Adsorptionsverbindung mit Eisenoxyd zur Anwendung zu bringen. Aber auch andere für die Wirkung der Unterwasserfarben wesentlichen Giftstoffe können in Form von ähnlichen Adsorptionsverbindungen der Farbe einverleibt werden. So haben sich beispielsweise kolloidales Arsensulfid sowie Sulfide und Oxyde aus Kupfer, Quecksilber und Blei, ferner tranfettsaures Kupfer als besonders geeignet erwiesen, wenn man sie in Form von Adsorbaten anwendet, die sie mit Eisenoxyd, Aluminiumoxyd, Kieselsäure usw. bilden.

Ausführungsbeispiel 1. 100 kg eines Bitumens vom Erweichungspunkt 50° werden durch Erwärmen auf 80° verflüssigt und durch langsames Einfließenlassen in 10 kg einer 50prozentigen wässrigen Harzseifenlösung in den Emulsionszustand übergeführt. Ohne das Erkalten des Ansatzes abzuwarten, läßt man zu der Masse 10 bzw. 20 kg Ferriarsenit in 50 kg Wasser langsam zufließen und rührt bis zum Erkalten des Ansatzes. Man erhält eine Paste, die nach dem Verdünnen mit etwa 50 Prozent Wasser einen Anstrich von rotbrauner Farbe ergibt, der als Schiffsbodenanstrich besonders geeignet ist.

Ausführungsbeispiel 2. 30 kg fein verteiltes Eisenoxyd werden mit 22,5 kg Wasser angeschlämmt und 9,6 kg tranfettsaures Kupfer hinzugefügt. Das Ganze wird in einer geeigneten Reibmaschine äußerst fein durchgearbeitet, sodaß eine nahezu kolloide Verteilung entsteht. Die erhaltene Paste läßt man unter stetem Umrühren in 100 kg einer etwa 60prozentigen Emulsion eines Bitumens vom Erweichungspunkt 55° einfließen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schutzüberzügen, insbesondere für Schiffsböden und andere Unterwasserteile, dadurch gekennzeichnet, daß Bitumina, insbesondere Erölbitumina, mit einem Erweichungspunkt von mindestens 40° in Gegenwart fein verteilter oder kolloider Oxyde, insbesondere Eisenoxyd, Aluminiumoxyd, Kieselsäure usw. in den Emulsionszustand übergeführt werden. 2. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß den als Schutzkolloiden wirkenden Stoffen, wie Eisenoxyd, solche Giftstoffe zugesetzt werden, die mit den Oxyden Adsorptionsverbindungen bilden.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 5.

Hamburg, den 15. November 1924.

= Die erste Hälfte des laufenden Monats zeichnete sich durch die große Ruhe im Geschäft und geringe Beteiligung des Konsums aus. Zunächst waren es am Anfang des Monats die jähen Preisstürze der amerikanischen Märkte, welche die Käufer verstimmten. Wenn auch diese Bewegungen von den Getreidemärkten ausgingen, so war es doch interessant zu beobachten, daß Schmalz, Talg und andere Fettstoffe die gleiche Tendenz zeigten. Es hat somit den Anschein, als ob sämtliche amerikanischen Produkte, welche das europäische Wirtschaftsleben benötigt, an der gleichen Strippe hängen und gleichmäßig bewegt werden. Hieraus ergibt sich aber, daß für die Preisbewegungen nicht mehr die innere Lage der einzelnen Artikel, sondern lediglich die spekulative Haltung des amerikanischen Marktes ausschlaggebend ist. Es zeigt sich ferner, daß die europäischen Märkte der amerikanischen Tendenz unmittelbar folgten. Beispielsweise paßte sich die Londoner Talgauktion vom 5. XI. den um die Monatswende in New York eingetretenen Rückgängen mit einem Nachlaß von £ 1 für 1000 kg an. Am 7. XI. begann in Amerika eine erneute Steigerung, welche dann auch sofort in der Londoner Auktion vom 12. XI. diskontiert wurde. Ähnlich scheint es auch bei anderen Fetten oder deren Rohstoffen zu liegen. Hieraus wird man aber zu folgern haben, daß die europäischen Märkte, auch England, die selbständige Führung der Ölmärkte abgegeben haben und unter den zwingenden Einfluß Amerikas geraten sind. Damit ist die führende Geldmacht preisbestimmend für die Weltmärkte geworden. Ich erwähnte bereits in einem früheren Bericht, daß wir die Kredite, welche wir von dort erhalten, teuer zu bezahlen haben, und so müssen wir uns nicht darüber wundern, wenn Amerika die Preise für die wichtigsten Rohstoffe bestimmt bezw. diktiert.

Nach kurzer Steigerung scheint aber der Markt erneut schwächer zu werden. Da wir einer längeren Zeit stillen Konsums entgegengehen, ist es nicht ausgeschlossen, daß sich die Preisbasis für Öle und Fette nach und nach niedriger gestaltet.

Einer stärkeren Beteiligung des Konsums steht noch immer die Geldnot hindernd im Wege. Alle Hoffnungen, welche sich in dieser Hinsicht an den Abschluß der Londoner Verhandlungen geknüpft hatten, haben sich bisher als trügerisch erwiesen; jedenfalls sind die deutschen Finanzkreise zurzeit noch nicht in der Lage, irgendwelche Hilfe zu gewähren. Umsomehr sind die Käufer auf die Bezugsquellen angewiesen, welche ihnen Privatkredite zu gewähren vermögen. Da dieses hauptsächlich die amerikanischen Kreise sind, kann man bereits beobachten, daß sich die Einfuhr in Bezug auf die Auswahl der Öle und Fette nach der Kreditfrage umzustellen beginnt. Besonders scheint in der Speisefettbranche der Rückgang in der Verarbeitung von Pflanzenfetten zu Gunsten von tierischen Fetten mit dieser Frage zusammenzuhängen. Die Abnahme in den Bezügen von Kopra und Palmkernen und deren Derivaten ist zweifellos darauf zurückzuführen, daß man Schmalz und andere tierische Fette aus fortlaufenden amerikanischen Konsignationen zu bequemeren Bedingungen erhält als jene, und daß infolgedessen die Pflanzenfette langsam aus dem Markt gedrängt werden. Hierdurch wird auch den Ölmühlen ein guter Teil ihrer Beschäftigung entzogen, und es kann nicht wunder nehmen, daß die Produktionen klein und deutsche Öle und Fette nur schwer zu haben sind oder teurer einstehen als das ausländische Produkt.

So gerät unsere Wirtschaft, wie man deutlich spürt, langsam, aber sicher in die Abhängigkeit vom Auslande. Nach dem Abschluß der Londoner Verhandlungen hat sich unsere Lage insofern verschlimmert, als das Ausland nunmehr in Deutschland eine gesicherte Operationsbasis besitzt, was bei einem Scheitern der Verhandlungen nicht der Fall gewesen wäre. Nun läßt man uns seine Übermacht fühlen und verdrängt den deutschen Handel aus seinen Positionen. Nur der unverbesserliche Optimismus unserer führenden Politiker bringt es fertig, bei dieser traurigen Lage von einer Besserung der Verhältnisse zu reden und für eine weitere Erfüllungspolitik Stimmung zu machen. Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 15. November 1924.

= Der Weltmarkt war diese Woche etwas fester mit steigender Tendenz für Rohware, während Destillate bei hinreichenden Angeboten unverändert blieben.

Es wurde notiert für

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 435,
Saponifikat 88%	„ 515,
Dynamitglyzerin	„ 650,
Pharmakopöeware	„ 700.

Bei der plötzlich eingetretenen Kälte ist nur zu erwarten, daß sich unser Inlandsmarkt in Destillaten versteift, eine Hausse, welcher mehr oder weniger die Preise für Rohware folgen werden, obwohl reichliche Auslandsangebote hierin immer in einem gewissen Maße bremsen werden.

Unleugbar verwenden viele Seifenfabriken, auf eigene Spaltung eingerichtet, heute wegen billigerer Angebote nur Fettsäuren, sodaß ihr Anfall an Rohglyzerin nur sehr minimal ist.

Es ist praktisch unlohnend, nur 500 oder 1000 kg Saponifikat zu verkaufen, es sei denn, daß es sich um eine prima hellgelb raffinierte Ware, technisch rein, also alkalien- und säurefrei, handelt.

Es wäre zu begrüßen, wenn sich gerade diese kleineren in einem gewissen Kreise gelegenen Produzenten von Rohglyzerin zusammenschließen würden, um wenigstens geschlossen 5- bis 10-tons-Posten zu verkaufen, wodurch sie nur auch ihren Vorteil erzielen können, oder wenn sie sich auf Eindampfung der in ihrem Umkreis anfallenden Glyzerinwasser sowie Unterlaugen einrichten würden, um so ihrerseits wenigstens 5-tons-Ladungen Rohglyzerin (einerlei ob teils Saponifikat-, teils Unterlaugen-Rohglyzerin 80%) anbieten zu können.

Von diesen Grundsätzen ausgehend wäre z. B. ein Zusammenschluß der süddeutschen Produzenten zu einer Interessengemeinschaft erwünscht, in welchen Kreis auch die benachbarten österreichischen Gebiete einbezogen werden könnten.

In den Nachkriegszeiten hat sich unsere Glyzerinproduktion in der Seifenfabrikation zweifellos stark vermindert; was einer aber nicht mehr wie früher leisten kann, können mehrere, wenn sie Hand in Hand arbeiten. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (13. November 1924.) Der Markt verlief während der Berichtswoche wenig regelmäßig. Offenbar sprang die neue Hochbewegung von Brotgetreide auch auf Ölsaaten über, vermochte aber nur Leinsaat mit sich zu ziehen. Die Meldung von dem Auftreten von Frost am La Plata hat ihre Wirkung vielleicht auch nicht verfehlt, wie ja die Aussichten dort nicht günstig stehen sollen. Nach Berichten aus den Vereinigten Staaten sind bereits 50% der dortigen Leinsaaternte an die westlichen Mühlen und für Bedürfnisse des Termingeschäfts geliefert, während die östlichen Mühlen noch großen Bedarf haben, wenn sie während der Wintermonate arbeiten wollen. Man will vermutlich damit wohl die Möglichkeit neuer Nachfrage für nordamerikanische Rechnung nach argentinischer Leinsaat in den Vordergrund rücken, nachdem Nordamerika schon einige Monate argentinische Leinsaat nicht mehr erhalten hat. Über die bisherigen Schätzungen des Ertrages der argentinischen Leinsaaternte von 1 bis 1,245 Mill. t Leinsaat ist noch keine Klarheit geschaffen. Es vergehen noch 5—6 Wochen bis zu Beginn der Ernte, sodaß die Zeit eben noch zu früh ist, um ein Urteil abgeben zu können, das auf ungefähre Richtigkeit Anspruch machen könnte. Wie es mit den Ernteschätzungen im allgemeinen steht, hat sich erst recht deutlich bei der laufenden Ernte herausgestellt.

Die argentinischen Verschiffungen dieser Woche (ausschließlich nach Europa) betrugen 23 400 t gegen 31 000 t in der Vorwoche und 9000 und 5000 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, die sichtbaren Vorräte unverändert 45 000 t, die indischen Verschiffungen 18 675 t Leinsaat, 7375 t Rübsaat und 6500 t Baumwollsaat, die am Schluß der Woche nach Europa schwimmenden Vorräte 171 400 t Leinsaat, 15 200 t Rübsaat und 58 600 t Baumwollsaat, im Vorjahr 75 000 t Leinsaat, 24 100 t Rübsaat und 54 600 t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 24.10, Bombay £ 25, Plata £ 22.7/6 bis 22.12/6, Erdnüsse Koromandel, Oktober-November, £ 28.10, Rübsaat, Toria, September-Oktober, £ 24.17/6, Kottonsaat, Bombay, £ 11.17/6, schwarze ägyptische £ 14.10, Sojabohnen £ 14.10 pro t.

Liverpool: Leinöl, roh, 49 sh 6 d, gekocht 51 sh 6 d, Rüböl, raffiniert, 57—58 sh, Rizinusöl, pharmazeutisches, 78 sh, Kottonöl, Liverpooler gewöhnliches, eßbar, 51 sh, geruchfreies 53 sh, Palmöl, Lagos, 45 sh 3 d bis 45 sh 6 d, Palmkernöl roh, gepreßt, 45 sh, Olivenöl, Algier, 75 sh 6 d pro cwt.

Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl 53¾, Dezember Fl 50½, Januar 50¾, Januar-April Fl 50¾, Rüböl, vorrätig, Fl 61½, Dezember Fl 57½ bis 58 die 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 13. November 1924.

Die Abschwächung, von der wir in der Vorwoche berichteten, war nur von kurzer Dauer. In den letzten Tagen setzte für fast alle Ölsorten eine neue Aufwärtsbewegung der Preise ein. Die Tendenz ist außerordentlich fest, und es deutet im Augen-

blick nichts darauf hin, daß in allernächster Zeit ein Rückschlag eintreten wird.

In gutem Rindertalg, mit Ausnahme von Matadero, sind Loko- oder nach dem Kontinent schwimmende Partien nicht sehr groß. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 842 Faß 814 verkauft zu sh 15 höheren Preisen. Angesichts der hohen Forderungen der Ablader am La Plata sind die hiesigen Importeure sehr zurückhaltend, und es werden nur wenig neue Einkäufe getätigt, sodaß das Angebot für nahe Ware immer knapper wird.

Leinöl: Zu Beginn der Berichtswoche zeigte der Markt abbröckelnde Preise. Nach eingetroffenen Meldungen sollen jedoch die verfügbaren Saaten gegenüber dem Vorjahre bedeutend geringer sein. Die Tendenz war daher am Schlusse auch sehr fest.

Sojabohnenöl: Die Ablader kamen mit etwas ermäßigten Forderungen, ohne jedoch hierdurch eine Kauflust zu bewirken.

In Kokosöl hat sich die Tendenz nicht geändert.

Palmkernöl war fest, und die Notierungen wurden erhöht. Lokoware war knapp.

Kottonöl lag ruhig, aber ohne Neigung zum Nachgeben der Preise.

Rizinusöl: Trotz unveränderter Saatenpreise haben die Huller Mühlen, infolge des schleppenden Geschäftes, ihre Preise um ein geringes ermäßigt. Sobald die Nachfrage einsetzen wird, dürfte allem Anschein nach mit höheren Notierungen wieder zu rechnen sein.

Abfallende Fette in hellen Qualitäten zeigten Interesse und wurden zu verhältnismäßig günstigen Preisen gehandelt.

Hamburg, den 14. November 1924.

Leinöl, loko Hfl. 58, Leinölfirnis GM 100, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 58, Kokosölfettsäure £ 45, Sojabohnenölfettsäure £ 42.10, Lagos-Palmöl, roh £ 44.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 42, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 47.10, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 52.10, Rizinusöl I. Pressung £ 73, Rizinusöl II. Pressung £ 71, Sojabohnenöl, roh £ 49, Rindertalg A techn. £ 49 bis 52, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 35.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8,75, Terpentinöl, amerik. $ 35,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 8,25, Schellack lemon GM 9,25 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war weiter sehr fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 15. November 1924.

Die verflossene Woche stand ganz entschieden im Zeichen der Hausse, und die überseeischen Leinsaatmärkte zeigten Tag für Tag steigende Preise.

Die Nachrichten über die neue argentinische Ernte sind neuerdings derart pessimistisch, daß man die Ziffern nur mit Vorsicht genießen kann, denn die niedrigsten Schätzungen der neuen argentinischen Leinsaaternte lauten auf eine Exportmöglichkeit von 500 000 t, während von der letzten Ernte, einschließlich des noch verfügbaren Quantums in Argentinien die Ziffern auf annähernd 1 500 000 t lauten. Man hält die oben genannten niedrigen Ziffern ziemlich allgemein für zu niedrig, aber trotzdem ist die Situation sehr ernst, weil wir von der alten Ernte auch bis heute noch absolut keine unverkauften Vorräte in Europa haben, und die schwimmenden Partien sind regelmäßig schon verkauft, bevor solche in den Bestimmungshafen einlaufen.

Ein wesentlicher Faktor ist aber auch ostasiatisches Sojabohnenöl, und wenn solches auch für Firnis- und Lackzwecke nicht zu verwenden ist, so werden doch bei billigen Preisen die Seifenfabriken für die Schmierseifenfabrikation auf Leinöl verzichten und es vorziehen, als Ersatz Sojabohnenöl zu kaufen. Tatsächlich geschieht dieses bereits in der Praxis, und es kommt viel darauf an, welche Quantitäten Sojabohnenöl Ostasien liefern wird. Trotzdem glauben wir bezüglich Leinöl nicht an billige Preise, und falls die pessimistischen Ernteschätzungen der argentinischen Leinsaaternte zutreffen sollten, werden die Preise für Leinsaat und Leinöl noch höher gehen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 13. November 1924.

Für ankommende Ware ist der Markt etwas ruhiger; da aus China sehr feste Meldungen vorliegen, dürfte es sich für den Konsum empfehlen, die augenblickliche Situation zum Einkauf zu benutzen. Ich notiere für Loko- bezw. kurz ankommende Ware £ 84 und für Abladungs-Ware £ 80 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 8. November 1924.

Auf Loko-Sulfuröl sind seit unserem letzten Bericht vom Ausland nur wenig Ordres eingelaufen, hingegen hat das Inland fortwährend gekauft, sodaß sich der Preis für gute italienische Sulfuröle bei 10-t-Ladung auf der Parität von Lit. 460 die 100 kg netto inklusive Barrels frachtfrei italienischer Grenze erhalten hat.

Inzwischen sind auch Angebote in italienischen Sulfurölen der neuen Ernte herausgekommen auf Lieferung Januar-April 1925 zu Preisen, die sich auf Lire 450—460, Bedingungen wie oben, stellen, je nach Menge und Herkunftsort. Die vielfach erhofften billigern Preise haben sich also leider nicht verwirklicht, was eben die Folge der verminderten Ernteergebnisse ist, worauf an dieser Stelle schon wiederholt aufmerksam gemacht wurde.

Einzelne Abschlüsse Januar-April haben bereits stattgefunden, und bald dürfte sich die Frage nach neuem italienischen Sulfuröl verallgemeinern, da die alten Vorräte überall zur Neige gehen. Hingegen besteht in New York nach empfangenen Berichten ein starkes Découvert bei dortigen Händlern, die auf Lieferung Januar-April 1925 zu billigen Preisen an die amerikanischen Verbraucher leer verkauften, Verkäufe, welche in der Folge wohl oder übel gedeckt werden müssen.

Florenz, den 14. November 1924.

Dem vorstehenden Bericht möchten wir noch beifügen, daß bekanntlich sehr bedeutende, italienische Seifenindustrie, die sich in den letzten Jahren etwas von Sulfuröl abgekehrt und mehr der Verwendung von ausländischen Ölen und Fetten zugekehrt hatte, infolge der starken Kursanschwellung des englischen Pfunds, welcher Umstand die Einfuhr der letzteren entsprechend verteuert und unwirtschaftlich macht, sich neuerdings mit großer Wucht auf Sulfuröl geworfen und hievon in den letzten Wochen viele tausend Barrels auf Lieferung erste Hälfte 1925 gekauft hat. Sie kauft weiter, darum der feste Markt bei steigenden Preisen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 13. November 1924.

Im großen und ganzen hat sich die Situation nicht verändert, jedoch hat auf fast allen Gebieten die Nachfrage weiter zugenommen.

Paraffin: Wie vorauszusehen war, haben die Preise weiter angezogen, und ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,90 bis 15,25, für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 14 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Die neuerliche Preissteigerung auf dem Paraffin-Markt hat sich in Ceresin noch nicht ausgewirkt, und ich notiere heute für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23, 58/60° $ 23,50, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 35,50, Ceresin weiß 54/56° $ 24, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Festigkeit des Marktes hält an, besonders da das Angebot sehr gering ist. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 142 bis 160 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,50 bis 3,75 p. kg. — Japanwachs: Bei kleinem Geschäft notiere ich unverändert für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungsware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs liegt etwas ruhiger, und ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 116 p. cwt. und für courantgrau sh 112 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 115 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert GM 46. — Harz: Dieser Markt ist augenblicklich stabil bei fester Grundtendenz. Ich notiere unverändert für Abladungs-Ware $ 7,50, und für Loko-Ware $ 7,60.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt GM 10 und für Japanwachs GM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 13. November 1924.

Trotz etwas ruhiger Geschäftslage sind die Preise unserer Rohstoffe unverändert fest.

Bienenwachs ist sehr knapp und fest. Wir notieren deutsches zu RM 3 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 140 bis 160 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist unverändert fest. Wir notieren courantgraue Ware zu 114 bis 115 sh, fettgraue zu 117 bis 118 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs Originalware eine der ersten 3 Marken zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Mon-

tanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 15. November 1924.

Die Preise für Bienenwachs haben bei regem Begehr neuerdings angezogen.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 155—160, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 345, Ceresin naturgelb 54—56° GM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 15. November 1924.

○ Die letzte Woche brachte ein ruhiges Geschäft; besonders im Loko-Markt war das Kaufinteresse stark abgeschwächt, aber auch die Unternehmungen bezüglich neuer Abladungskontrakte blieben mäßigen Umfanges. In der Preisgestaltung ist eine wesentliche Änderung nicht zu verzeichnen; wohl bleibt die Tendenz weiter sehr fest, die Notierungen konnten aber einen neuen Aufgang nicht verzeichnen. Die Inlandsindustrie klagt weiter über schlechten Abzug und finanzielle Knappheit; die Banken rechnen für Akzeptdiskont noch immer 15 bis 16% pro anno, ein Satz, der die geschäftliche Entwicklung — besonders bei solchen Produkten wie Harz — absolut beeinträchtigen muß. Die meisten Inlandskäufer sind aber darauf angewiesen, bei ihren Lieferanten Kredit in Anspruch zu nehmen, und finden bei solchen Zinssätzen vorerst keine Rechnung.

Die letzten Notierungen gestalteten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: (Es waren in der letzten Woche neu hereingekommen ca. 8000 Barrels.) E 3,75, F, G, H, 3,77½/3,80, J, K 3,80, M 3,85, N 3,95, WG 4,20, WW 4,60 $ per 50 kg, ausgeliefertes Gewicht ab Lager mit 14% Tara. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B, D, E 3,72½, F, G, H 3,75, J, K, M, 3,77½, N 3,97½, WG 4,25, WW 4,65 $ per 112 lbs, cif hier Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz. Loko-Ware weiter sehr knapp: VI 8,30, Ic 10,30, Excelsior 11,50 $ per 100 kg, Tara 6%, Neugewicht ab Lager. Spanisches Harz, Abladungsware: X 6,95, IX 7, VIII 7,10, VII 7,15, VI 7,20, V 7,80, IV 8,45, III 8,75, II 9,60, Ic 10,60, Is 10,70, Ie 10,90, Excelsior 11,50 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Französisches Harz: Die Notierungen hierfür können nur als nominell gelten; die einzelnen französischen Aufgaben weichen sehr stark von einander ab, je nach Verkäufer. Effektive Geschäfte in dieser Harzsorte für Abladung sind an unserem Markte eben nur spärlich; durchschnittlich wurde diese Woche gefordert für französische Loko-Ware: AA 215, AAAA 245, AAAAA 260 Ffrs. für 100 kg, Neugewicht mit 6% Tara, ab Lager. Französische Abladungsware: B/N 160, EF 165, G 170, H 175, J 176, K 178, M 182, N 184, WG 205, WW 215, U 218, R 220, AA 225, AAA 240, AAAA 250, AAAAA 260 Ffrs. für 100 kg, Abladungsgewicht cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz wird ungefähr für Abladung auf $ 7 für mittelhelle Ware gehalten; diese Provenienz ist für den hiesigen Platz fast belanglos.

Für griechisches Harz lagen die Preise für Abladung wieder etwas höher; man forderte für dunkle Ware sh 15/-, für mittelhell/hell sh 15/6 per 50 kg brutto/netto, cif hier inkl. Sackpackung.

Der Londoner Markt lag während der letzten Woche fest bei mittlerem Abzug; an den amerikanischen Abladungsmärkten hat sich London indessen in größerem Umfange betätigt. Für spot-Ware wurden zuletzt genannt: Amerik. F/G 16/9, J 17/-, M 17/3, WG 19/6, WW 21/3 sh pr. cwt.

Französ. F/G 16/-, H/J 16/6, WG 18/9, WW 20/6 sh per cwt.

Auch die Berichte von Amerika zeigen ein etwas ruhigeres Bild ohne wesentliche Veränderungen der letzten Preise; ein sehr fester Ton bleibt aber auch drüben vorherrschend, und die Verkäufer denken nicht daran, daß die gegenwärtigen Bewertungen für die Schlußmonate der laufenden Saison noch wieder einen nennenswerten Rückgang erfahren werden, rechnen vielmehr jetzt schon nach Abschluß dieses Kalenderjahres mit weiteren Erhöhungen. Vor allen Dingen wird von drüben auf die zunehmenden Käufe der Inlandsindustrie hingewiesen; auch von dem Interesse der Exportkäufer erwartet man eine Vergrößerung nicht zuletzt in europäischer Richtung; namentlich England zeigt gegenüber sonstigen Jahren eine nicht einmal mittelmäßige Versorgung und ist auch augenblicklich bestrebt, dem abzuhelfen, sucht dabei aber an den amerikanischen Erstmärkten nach Gelegenheiten, die sich gegenwärtig nicht bieten. Über kurz oder lang wird England — so sagt man in den amerikanischen Produktionsdistrikten — doch Ernst machen müssen, und man ist davon überzeugt, daß das, was es bisher in preislicher Hinsicht versäumte, in absehbarer Zeit nicht wieder eingeholt werden kann.

Von den europäischen Produktionsgebieten haben die amerikanischen Märkte mit ihren viel weiter reichenden Verbindungen eine ernstliche Konkurrenz nicht zu befürchten, selbst nicht einmal in Europa. Einmal behält das amerikanische Harz gegenüber dem französischen und spanischen gewisse Vorzüge, die es gewissermaßen unentbehrlich machen, sodann aber reicht die französische und spanische Erzeugung für eine unbegrenzte Entwicklung des Absatzes bei weitem nicht aus; auch die größere amerikanische Kapitalkraft fällt heute sehr ins Gewicht. In Spanien entwickelt sich zudem eine in größerem Umfange als bisher Harz verbrauchende Industrie, die für das eigene Landesprodukt in höherem Maße aufnahmefähig wird und die Produzenten auf eine weitere Ausdehnung des Exportes nicht anhält; aber auch in Frankreich ist der Verbrauch durch die eigene Industrie ein ständig steigender, und der Export wird in der Hauptsache in helleren und hellsten Sorten forciert, die von Amerika überhaupt nicht geliefert werden können, während man das Geschäft in den mittleren und unteren Graden ruhig den Amerikanern überläßt.

Die Studien, welche die amerikanische Kommission, die in dem verflossenen Sommer den Kontinent bereiste, gemacht hat, haben hauptsächlich in wirtschaftlicher Gestaltung der amerikanischen Erzeugung Anregungen gebracht, die vielleicht schon mit der nächsten Saison in die Tat umgesetzt werden. Drüben setzen eifrige Verhandlungen in den Organisationen der Erzeuger ein, welche die gewonnenen Einblicke verwerten sollen, und soviel sich schon jetzt übersehen läßt, wird manches Gute dabei herauskommen. Tatsache ist, daß namentlich die französische Harzgewinnung wesentlich ökonomischer und deshalb auch rentabler zu arbeiten imstande ist als die amerikanische. Während man in den amerikanischen Wäldern, die der Harzproduktion dienen, ältere Farmen mit seßhafter Kultur nur wenige antrifft, da die ganze Erzeugung drüben, man möchte sagen, nur nomadisierend ausgeübt wird, weist Frankreich eine Anzahl sehr alter Harzdestillen auf, die fortlaufend modernisiert wurden, und arbeitet fortgesetzt an der praktischen Verwertung aller neuen Errungenschaften auf diesem Gebiete. Der gute Ertrag, der namentlich durch die große Vervollkommnung in Gewinnung der feinsten hellen Grade erzielt wird, reicht soweit, daß z. B. neue Anlagen, die eben im Entstehen begriffen sind, damit kalkulieren können, daß sie in einer einzigen Saison die gesamten Anlagekapitalien herauswirtschaften. Diese Tatsache hat bei den amerikanischen Fachleuten allergrößte Beachtung gefunden und wird drüben, soweit nur als irgend möglich, in Taten umgesetzt werden. Inwieweit allerdings die Harzverbraucher schon bald einen greifbaren Vorteil dabei haben werden, steht dahin.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 13. November 1924.

Der Markt war in der letzten Woche bedeutend ruhiger. Das Inland hält mit Aufträgen zurück. Man konnte in letzter Zeit die Wahrnehmung machen, daß manche Werke mit erheblichen Preiserhöhungen herauskamen, sobald größere Exportaufträge im Markt waren. Ob eine solche Maßnahme im Interesse unserer im Aufbau begriffenen Auslandsbeziehungen liegt, muß bezweifelt werden.

Am Exportmarkt zogen die Forderungen für Chemikalien an.

Ätzkali: Bei kleinem Geschäft notierte Inlandsware M 56,50. Exportware ist ziemlich knapp. Gefordert wurden 13,25 $ fob Hamburg.

Ätznatron. Bei knappen Beständen wurden M 32,25 für Inland notiert. Fob Hamburg sind noch einige billige Posten bei £ 15.5 zu haben.

Kalilauge 50° Bé. Bei mittlerem Geschäft lauteten die Forderungen unverändert: Loko M 30,25, Ladungen 29¼ bis 29,75.

Natronlauge 38/40° Bé notierte bei Ladungen M 3,25 ab Hamburg.

Soda, kalz. 96/8%. Die Knappheit in Lokoware ist größer geworden und hatte auf die Preisentwicklung entsprechenden Einfluß. Lokoware notierte: M 14,25, Export unverändert £ 7.40.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 15. November 1924.

Das hervorstechendste Merkmal in der Marktlage war wesentlicher Rückgang der Unternehmungslust einiger Verbrau-

cherkreise. Es ist anzunehmen, daß die Gründe hierfür in der verworrenen innerpolitischen Situation und in der beginnenden Wahlbewegung zu suchen sind. Trotz aller Anleihen sind die Geldschwierigkeiten immer noch nicht behoben, sodaß der Konsum in vielen Fällen eine Komplettierung seiner Lagerbestände nicht vornehmen konnte, obwohl hierin ein dringendes Bedürfnis vorgelegen hat. Man ist vielfach der Ansicht, daß für den Rest des Jahres eine lebhaftere Entwickelung des Geschäftes nicht zu erwarten ist, zumal noch eine gewisse Zeit vergehen wird, bis die Gelder der deutschen Anleihe für die einzelnen Wirtschaftskreise verwertet werden können. Was die am stärksten begehrten Chemikalien anbelangt, so hat sich bei diesen das Preisniveau in geringem Umfange gehoben. Andererseits waren auch Preisrückgänge für solche Artikel zu verzeichnen, von denen ein größeres Angebot auf den Markt gelangt ist.

Ätzkali, 90/92%, geschmolzen, wurde vorübergehend lebhaft gefragt, und bei kleinerem Mengenbezug wurden etwa M 62 gefordert. Das Geschäft in

Ätznatron, 128/30°, geschmolzen, war gegenüber früheren Wochen nicht als gut zu bezeichnen; es wurden nur einzelne Trommeln zu M 34,50 von Verbraucherseite aufgenommen. In

Ameisensäure, techn. rein, 85%, wurde einiges zu M 86 frachtfrei umgesetzt. Etwas Kaufneigung bestand für

Antichlor Ia, gew. krist., das bei Abnahme von größeren Mengen zu M 16,50 erhältlich war. Für

Arsenik, rot, gemahlen, verlangte man M 132. Einige Nachfrage lag nach

Bittersalz, weiß, krist., vor, jedoch sind keine nennenswerten Umsätze erzielt worden, obwohl der Artikel verhältnismäßig billig zu M 4,50 lose verladen zu haben war. Geringe Beachtung fand

Blutalbumin Ia, hell, das einen Stand von M 385 behauptete. In

Blutalbumin Ia, braun und schwarz, hat sich nichts geändert. Nach

Blutlaugensalz, gelb, krist., wurde wieder etwas Umschau gehalten; man forderte bei Faßbezug M 125. Für kleinere Mengen

Borax, raff., pulv., fanden sich stets Käufer, wobei etwa M 54 erzielt wurden. Die letzten Offerten in

Bleizucker, dreifach raff., krist., lauteten M 86.

Brechweinstein, 43/44%, pulv., notierte M 220 frachtfrei. In

Chlorbarium, Kristallmehl, war der Geschäftsverkehr ziemlich still; man forderte bei Faßbezug M 18,50. Für

Chlorcalcium, 70/75%, forderte man M 7,50. Die letzten Offerten für

Chlormagnesium, geschmolzen, lauteten M 4,75. In

Chlorzink, pulv., 98/99%, wurden nur beschränkte Mengen zu M 51 dem Konsum zugeführt. Die Nachfrage nach

Formaldehyd, 30 Gew.-%, war in der vergangenen Woche etwas lebhafter; bei Ballonbezug stellte sich die Ware auf M 73 frachtfrei. Auch in

Formaldehyd, 40 Vol.-%, wurde einiges zu M 107 frachtfrei umgesetzt. Das Geschäft in

Hirschhornsalz, pulv., bewegte sich relativ in engen Grenzen; man verlangte bei Faßbezug M 60. Einige Nachfrage lag nach

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, vor; lose verladene Ware stellte sich auf M 3,20. Mehr Beachtung fand

Glyzerin, raff., techn., leicht gelblich, wovon kleinere Mengen zu M 156 vom Verbrauch aufgenommen wurden. Die Lage in Hühnereipräparaten hat sich nicht geändert. Bei geringen Vorräten blieb der Markt weiterhin in recht fester Haltung. Die jüngsten Forderungen für

Hühnereiweiß Ia, krist., rein, lauteten M 1250.

Hühnereigelb, salzfrei, flüssig, fand zu M 210 wenig Begehr.

Hühner-Vollei, chines., für techn. Zwecke kostete M 75.

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, wurde erheblich im Preise heraufgesetzt, und es wurden auch kleinere Mengen zu M 17,50 aus dem Markt genommen. In

Kaliumbichromat, krist., zeigte sich etwas Nachfrage, die allerdings nur zu kleineren Umsätzen führte. Man erzielte bei Faßbezug M 85. Völlig leblos lag das Geschäft in

Kaliumpermanganat, klein krist., das zu M 88 frachtfrei angeboten wurde. Kleinere Mengen von

Kleesalz, pulv., wurden zu M 88 gehandelt. Was sich von

Milchsäure, techn. eisen- und säurefrei, 43½ Gew.-%, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 48 frachtfrei. Ohne sonderliches Interesse war

Naphtalin, weiß, in Schuppen, das zu M 23 erhältlich war.

Natriumbikarbonat, venale, kostete M 16,50. Nachdem die billigen Bestände in

Natriumbichromat, krist., geräumt sind, hat der in unserem letzten Bericht genannte Preis von M 70 eine Erhöhung von M 8 erfahren. Das Kaufinteresse für

Natriumsulfat, 30/32%, in Stücken hat nachgelassen, man forderte zuletzt M 3,30 für lose verladene Ware.

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., bot man zu M 31,80 frachtfrei an. Kaum nennenswert war die Nachfrage nach

Natriumsulfit, krist., das seinen letzten Stand von M 17,50 behauptete. Was sich von

Natriumsulfit, wasserfrei, 88/90%, im Handel befand, kostete M 38.

Oxalsäure, 99/100%, krist., lag zu M 48 lustlos.

Pottasche, 96/98%, kalz., gemahlen ging ständig zu M 41 in Käufers Hand über. Kleine Mengen von

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, wurden zu M 44 umgesetzt.

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, wurde von der verarbeitenden Industrie nur in kleinen Mengen zu M 15 gekauft. Auch in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, fanden nur minimale Umsätze zu M 25 statt. Für

Schwefelsaure Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, lag ständig Kaufinteresse vor. Die letzten Notierungen lauteten M 12,50 bei Faßbezug.

Soda, kalz., 96/98%, ging ständig zu M 15,50 in den Konsum über.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., bot man zu M 220 frachtfrei an. Völlig ruhig war das Geschäft in

Zitronensäure, bleifrei, krist., die zu M 350 frachtfrei zu haben war.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 14. November 1924.

Ameisensäure 85% 78 (36), Ätznatron 125/8° 32,25 (15.12/6), Ätzkali 88/92% 56,50 (29.5), Antichlor, krist. 14,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19,25 (10), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 99 (44.15), Bleimennige, rein 99 (44.15), Bleiweiß, pulv. 98 (44.5), Bleiweiß in Öl 104, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.17), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.10), *Chlorkalk 110/15% 18 (7.5), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100% techn. 42,50 (21.15), *Chromalaun 37,50 (19.15), Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 143 (38), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (49.5), Formaldehyd 40 Vol.-% 113 (50), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.13), Kalialaunkristallmehl 14 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (8.5), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—30,25, Kalisalpeter, dopp. raff. 53 (25.15), Kaliumbichromat 89 (42), *Kupfervitriol 98/99% 38 (21.15), Lithopone RS 34 (17.5), Naphtalin in Schuppen 29 (14.5), *Natrium bic. DAB 5 17,50 (10.12/6), *Natrium bic. venale 15,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.10), Pottasche 96/8% 44 (21.15), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 43,50 (21.18), *Schwefelnatrium 60/2% 21 (11.5), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,20 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (7.10), Soda, krist. 8,75 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,20 (5.10), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.10), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.13), Zinkweiß Rotsiegel 68 (35.15).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Naphtalin lagen die Werkspreise etwas höher, doch war das Geschäft nur unbedeutend. Auch lagen noch genügend billige Offerten vor. Der Markt war etwas belebter.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 11. November 1924.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg S.Fr. 77, Ätznatron, 128/130 K 7700, Alaun in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4000, Bittersalz, per 100 kg, in Säcken Regensburg $ 1,60, Bleiglätte, B. B. U. K 13 400, Bleiweiß, chem. rein K 14 800, Borax, krist. K 9500, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2600, *Chlorsaures Natron, per 100 kg Passau $ 9, Chromalaun K 6400, Chromkali, kristall. K 17 500, Chromnatron K 15 500, Eisenvitriol K 1150, *Essigsäure, 80%, f. Genußzw., p. 1000 kg £ 42, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 000, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 600, Gummi, cord. K 19 300, Harz, franz., WW K 7600, Harz griech., licht, per 100 kg Lit. 180, Kali, gelbblausaures K 24 500, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 18 200, Kupfervitriol K 7600, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 10 100, Minium K 13 700, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 500, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 12 300, Pottasche, 96/98% K 8100, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9400, Schellack T. N. orange K 122 000, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. K 4600, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda krist. K 1660, Stearin-

Tafeln, Ia K 21 800, Terpentinöl, inländ. K 23 500, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 500, Wachs, China- K 30 000, *Wachs, Karnauba- K 43 000, *Wachs, Japan- K 32 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 7800, Wachs, Montan-, Bituma K 7300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 000, Kokosöl-Fettsäure, hell K 18 600, Leinöl, holländ., Ia K 19 200, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap., 97/98 K 20 000, Talg K 18 000, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 25 500, Waltranfettsäure K 14 400.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise verstehen sich für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** Die Verhältnisse am Holzmarkt scheinen sich im allgemeinen etwas gebessert zu haben. Die Kauflust ist gestiegen, die Geschäfte werden regelmäßiger abgewickelt, infolge der besseren Nachfrage hat sich auch die Stimmung etwas befestigt. Verbraucher und Verarbeiter besitzen nur kurze Dekkung, beanspruchen bei neuen Käufen allerdings kürzeres oder längeres Ziel. So wie die Verhältnisse heute liegen, ist mit weiterer Zunahme der Nachfrage zu rechnen, sodaß auch die Preise am Holzmarkt im allgemeinen vielleicht weiter anziehen werden. Die allgemeine wirtschaftliche Lage geht scheinbar langsamer Besserung entgegen. In der Möbelfabrikation hat sich die Lage bisher wohl noch nicht oder nur ganz wenig gebessert. Von der Kistenfabrikation wird geringe Belebung der Nachfrage berichtet, da in manchen Industriezweigen, welche für den Verbrauch von Kisten in Frage kommen, gute Belebung der Beschäftigung erfreulicherweise angehalten hat.

Die Beschäftigung in der Faßfabrikation war zum großen Teil auch etwas besser, die Aussichten werden nicht ungünstig beurteilt. Der vielfach etwas bessere Geschäftsgang wirkte sich am Fastagenmarkt insofern aus, als der Handel für gebrauchte Fastage im großen und ganzen wieder mehr auf Preise hielt. Aber auch für neue Fässer wurden zum Teil etwas höhere Preise beansprucht. Mit Rücksicht darauf, daß die Vorräte von gebrauchter Fastage am einheimischen Markt nur mäßig groß sind, machte sich das Angebot des Auslandes auf Lieferung von Petroleum-, Öl- und Schmalzfässern weniger bemerkbar. Sehr hohe Preise wurden jedoch für Teer- und Teerölfässer im Falle der Bestellung durch die Lieferanten verlangt. Die Preise bewegten sich zwischen M 7 bis M 7,50 pro Stück, ohne daß Zurücknahme der Fässer zugesagt wurde. Fässer aus Hartpappe waren wieder mehr angeboten zu günstigen Preisen. Behälter dieser Art mit Holzboden und Holzdeckel kosten bei einem Inhalt von 25 l M 4, von 40 l M 5, von 50 l M 6,50, von 75 l M 7,50 und 100 l M 9 pro Stück in kleineren Mengen, bei größeren Mengen tritt ansehnliche Preisermäßigung ein. Neue und gebrauchte Eisenfässer waren vielfach angeboten und gefragt. Für gebrauchte Fässer, verzinkt, 300 l, forderten Abgeber M 17,50, unverzinkt M 13, ferner für unverzinkte Fässer von 400 l M 14,50, 600 l M 20 und 700 l M 21,50 pro Stück ab Lieferstation bei Abnahme größerer Mengen. Kleinere Blechbehälter, gebraucht, aber gut erhalten, waren gelegentlich in größeren Posten zu billigen Preisen zu kaufen. Wohl in allen Fällen boten Abgeber längeres Zahlungsziel an.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Resapa Parfümerie G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Reklame-Sachets-Parfüms. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Walter Seligmann.

† Bielefeld. Chemische Fabrik Union, G. m. b. H. mit dem Sitz in Brackwede. Herstellung von Seifen, Seifenpulvern und Scheuermitteln sowie ähnlicher Handelsartikel. Stammkapital 5100 Goldmark. Geschäftsführer Kaufleute Rudolf Gelhaus und Karl Reese.

† Dortmund. Westdeutsche Seifengesellschaft Albert Dietz & Co. Kommanditgesellschaft, Schlosserstr. Nr. 57. Persönlich haftender Gesellschafter ist der Kaufmann Albert Dietz in Witten. Die Gesellschaft hat am 23. Oktober 1924 begonnen. Es ist ein Kommanditist vorhanden.

† Düsseldorf. Parfümerie-Fabrik „Mesterma" Mestermann & Höppner, Jülicher Straße 104. Gesellschafter Kaufleute Eugen Mestermann und Karl Höppner. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Gesellschafter Höppner ermächtigt. Der Gesellschafter Mestermann ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

† Landau, Pfalz. Gebauer & Herckelrath G. m. b. H. in Bergzabern. Fabrikation und Vertrieb von Seife, Seifenpulver u. dgl. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Franz Gebauer, Seifenfabrikant in Bergzabern, und Konrad Herckelrath, Kaufmann in Heuchelheim bei Frankenthal.

† Leipzig. Gesellschaft für technische Fette m. b. H. in Leipzig-Plagwitz, Nonnenstraße 21. Herstellung und Vertrieb technischer Fette. Stammkapital zehntausend Goldmark. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Direktoren: a) Dr. Friedrich Weber, b) Hans Zernik und c) Alfred Bräutigam.

Augsburg. Herr A. v. Hößlin wurde von der Handelskammer für deren Bezirk (Schwaben und Neuburg) als beeidigter Handelschemiker angestellt. Sein Laboratorium befindet sich St. Annaplatz D 249/I.

Berlin. Deutsche Öl- und Benzin-Import- und Tankstellen-Gesellschaft m. b. H. Gemäß Gesellschafterbeschluß vom 24. September 1924 lautet die Firma fortan: Deutsche Öl- und Betriebsstoff-Import- und Tankstellen-Gesellschaft m. b. H. Leo Forsbeck ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Dr. Ernst Friedrich Stoeck ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Bruchsal. Die Firma Carl Lumpp, Fabrikation und Großhandel chem.-techn. Erzeugnisse ist geändert. Sie lautet fernerhin Chemische Fabrik „Lumpil". Alleiniger Inhaber ist der Kaufmann Carl Lumpp. Die Firma befaßt sich in der Hauptsache mit der Herstellung von Schuhsputzmitteln sowie der Fabrikation chem.-techn. Erzeugnisse. Geschäftsräume Schönbornstr. 51.

Durlach. Vereinigte Süddeutsche Margarine- und Fettwerke. Auf der G.-V. soll die Umstellung des Aktienkapitals in Vorschlag gebracht werden und zwar soll das PM 90 Mill. betragende A.-K. auf GM 225 000 unter Bildung einer Rücklage von GM 5850 herabgesetzt werden. (Frkf. Ztg.)

-m. Fredericia, Dänemark. Chr. Loehr, Direktor der gleichnamigen Seifenfabrik hier (seit Jahren Abteilung der Danske Oliemöller og Säbefabriker) trat von der Leitung zurück; gleichzeitig ging sein Sohn als Betriebsleiter ab.

Gießen. Gießener Öl- und Fettfabrik Lamm & Co. Das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft ist in die Aktiengesellschaft Gießener Öl- und Fettfabrik eingelegt und von dieser übernommen. Die offene Handelsgesellschaft ist somit erloschen.

Gießen. Die über das Vermögen der Firma Öl- und Fettfabrik A.-G. angeordnete Geschäftsaufsicht ist durch rechtskräftigen Zwangsvergleich vom 28. August 1924 beendigt.

Hamburg. Die Firma Gustav Kraefft Nfg., Hamburg 36, Königstr. 13, hat mit dem 1. November d. J. die Vertretungen der Provision Import Company, ved C. H. Holdtgrefe, Kopenhagen, und der Firma Daniel Loeb, Rotterdam, übernommen. Diese beiden Häuser importieren sämtliche Öle und Fette für die Seifenindustrie.

Hamburg. Die (1920 gegründete) Deutsche Jurgenwerke A.-G. beantragt die Umstellung des A.-K. von je M 200 Mill. Stamm- und Vorzugsaktien auf je GM 7 Mill., also insgesamt GM 14 Mill.

Heidelberg. Pflanzenleimfabrik Fritz Volk & Co. G. m. b. H. in St. Ingbert mit Zweigniederlassung in Neckargemünd. Die Zweigniederlassung ist durch die Verlegung des Sitzes von St. Ingbert nach Neckargemünd nunmehr Hauptniederlassung.

-m. Kopenhagen. In den Vorstand der Seifenfabrik A.-S. F. Eszlingers kemiske Fabrik, die den Firmazusatz og Dampsäbesyderi annahm, traten (an Stelle von H. V. Jessen und P. H. Mass) Rechtsanwalt H. Christensen und (als neuer Direktor) H. B. Kiär ein. Prokura erhielt N. E. Philipsen.

München. Extraction G. m. b. H., Fabrik zur Erzeugung von Öl, Fett, Futter- und Düngemitteln in Liquidation. Sitz Pasing. Firma gelöscht.

= a. Riga. Das Einfuhrverbot für Präparate zur Mund- und Zahnpflege hat die naheliegende und zu erwartende Folge gehabt, daß die Lingnerwerke A.-G., Dresden, bekannt geben: Wir haben unsere Schutz- und Fabrikationsrechte für die Länder Lettland, Litauen, Estland und Rußland für Odol, Pixavon, Eau de Cologne Lingner, Forman-Watte, Pitral-Haarwasser, Zahnpasta Odol auf die Handels- und Industrie-A.-G. „Reka", Riga, übertragen. Die Herstellung von Odol, Pixavon und den anderen Erzeugnissen erfolgt durch die „Reka" A.-G. nach unseren Originalrezepten, unter Leitung von bei uns ausgebildeten Spezialisten. Geschäfts- und Fabrikationsräume in Riga, Gr. Schwimmstraße 10/12.

Wilhelmsburg. Bremer Ölfabrik. Das dem Margarinekonzern van den Bergh nahestehende Unternehmen will das Kapital von 1,4 Mill. unverändert in der Goldbilanz beibehalten. Die letzte Bilanz zeigte M 750 000 Obligationen.

-m. **Eine Erdnußölfabrik in Finnland** anzulegen, regt die finnische Zeitschrift „Labor" an. Sowohl der Margarineindustrie wie auch der Landwirtschaft, die jetzt unter dem französischen Ausfuhrverbot für Ölkuchen leidet, wäre damit wesentlich gedient.

Industrie des Auslandes.

Die Lage der Speiseölindustrie in Österreich. Sowohl die Möglichkeiten der Rohstoffversorgung als auch die Absatzverhältnisse der österreichischen Speiseölindustrie haben sich in

den letzten Jahren so nachteilig verändert, daß die gegenwärtige Lage dieser Industrie als ungünstig bezeichnet wird, weil sie im Rohstoffbezug aus dem Auslande behindert und vom Absatze in den Nationalstaaten ausgeschlossen ist, jedoch auf dem inländischen Markte von diesen konkurrenziert wird. Die daraus sich ergebende geringe Ausnützung der verhältnismäßig großen inländischen Anlagen verteuert die Produktion so sehr, daß sie auch mit holländischen und italienischen Provenienzen nicht Schritt halten kann, die aus vollbeschäftigten Fabriken mit großem, heimischem Absatzgebiet stammen. Dazu kommt noch, daß der österreichische Ölabsatz an sich geringer geworden ist, da in der Vorkriegszeit ein großer Teil der auf dem heutigen österreichischen Gebiete abgelieferten Quantitäten entweder von hiesigen Händlern in jetzt fremdes Gebiet abgesetzt oder von hiesigen Margarinefabriken aufgearbeitet wurde, die ihrerseits das fertige Produkt nach Gebieten lieferten, die ihnen jetzt verschlossen sind. Der heutige Absatz Österreichs dürfte sich noch auf ca. 800 bis 900 Waggons jährlich belaufen. Von diesem Quantum werden kaum 25 bis 30% aus inländischer Fabrikation gedeckt, während der Rest importiert wird; und von diesem geringen Quantum wird der größte Teil nicht aus Ölsaaten gewonnen, sondern nur durch Raffination importierter Rohöle hergestellt. Die Inkraftsetzung des neuen Zolltarifs, der einen Zoll von 5 Goldkronen pro 100 kg Speiseöl vorsieht, wird eine gewisse Erleichterung bringen, obwohl mit Rücksicht auf den wesentlich höheren Zollschutz der übrigen Staaten in heimischen Branchekreisen keine allzu großen Hoffnungen auf diesen Schutz gesetzt werden. (Seifenindustrie, Wien.)

Der Geschäftsgang der Lackwaren-, Farben- und Seifenbranche in Österreich. Wie aus Branchekreisen mitgeteilt wird, leidet die Lackwaren- und Farbenindustrie Österreichs seit nahezu einem Jahre an ständigem Absatzmangel, der durch die deutsche Konkurrenz, die nun mit Volldampf daran arbeitet, die ihr verloren gegangenen Märkte wieder zu erobern, ganz wesentlich verstärkt wird. Bedauerlicherweise geht auch der in früheren Jahren stets sehr umfangreiche Export beträchtlich zurück, und es arbeitet die überwiegende Zahl der Fabriken nur mehr mit der Hälfte der Kapazität. Etwas günstiger liegen die Verhältnisse im Öl- und Fettwarenhandel, dessen Geschäftsgang sich in letzter Zeit merklich verbessert hat, doch mußte auch diese Branche Betriebsreduzierungen vornehmen. Ausgesprochen still liegt nur der Handel mit technischen Ölen. Die Preise für Öl- und Fettwaren waren seit einiger Zeit im allgemeinen ein wenig rückläufig. Auch in der Seifen- und Kerzen-Industrie hat sich der Geschäftsgang verschlechtert, insbesondere in der Kerzenfabrikation wirkt die andauernde Absatzstockung ungemein drückend. Während sich der Export von Seife nicht vermindert hat, sinkt in einer jähen Kurve der Absatz im Inland; insbesondere feine Toiletteseifen sind heute schwer verkäuflich. Auch französische Erzeugnisse haben mit der Stabilisierung der österreichischen Währung wieder festen Fuß in Österreich gefaßt, und es gestaltet sich schwierig, erfolgreich gegen diese Konkurrenz anzukämpfen. Hand in Hand mit der verminderten Kaufkraft der inländischen Konsumenten verschlechterte sich auch der Absatz von Parfümeriewaren, nach denen nahezu gar nicht mehr gefragt wird.

(Ind.- u. Hdls.-Ztg.)

Zur Lage der ungarischen Seifenindustrie. Die ungarische Seifenindustrie befindet sich seit längerer Zeit in einer sehr tristen Lage. Alle in- und ausländischen Fette haben sich um 30% verteuert, während die Seife infolge der scharfen Konkurrenz nur um 10% teurer wurde. In letzter Zeit ist bereits eine angesehene Seifenfabrik in Zahlungsschwierigkeiten geraten. Es werden alle möglichen Arten von Reklame versucht, um den Umsatz zu heben. Die erstklassigen Marken erleiden durch 25—30% fetthaltige Seifen, welche in schöner Aufmachung erscheinen, unlauteren Wettbewerb. Es müßte durch eine Regierungsverordnung der Fettsäuregehalt der Seife festgesetzt werden. Man dürfte in einem fettproduzierenden Lande wie Ungarn unter 45—50% Fettgehalt keine Seifen in Handel bringen, zumal wir ja keine Baumwolle produzieren, um unsere durch minderwertige Seifen zerstörte Wäsche zu ersetzen. Das geringe Seifengeschäft wird durch die geplante Erhöhung des Zolls von Kokosöl auf Goldkronen noch mehr zurückgehen.

(Vegyi Ipar.)

Chinesische Seifenfabriken im Distrikt von Wuhan. Chinesische Unternehmer in Hankow, Wuchang und Hanyang, jenen drei großen zusammenhängenden Industriestädten am mittleren Yangtsze, die als die Wuhan-Städte bezeichnet werden, haben in den letzten Jahren in der Seifenfabrikation große Fortschritte gemacht. Was gewöhnliche Waschseifen betrifft, so sind sogar die bisher eingeführten Sorten vom Wuhanmarkt durch das einheimische Erzeugnis fast völlig verdrängt. Selbst gewöhnliche Seife (Waschseife) der chinesischen Seifenfabriken in Shanghai ist nicht mehr wettbewerbsfähig. Eine Kiste gewöhnlicher Waschseife, wie sie in den Wuhanfabriken hergestellt wird, kostet zwischen Taels 2,20 bis 4,30, während eine Kiste in Shanghai hergestellter chinesischer Seife im Bezirk von Wuhan für Taels 2,60 bis 4 verkauft wird. Eine Kiste englischer Seife, z. B. Marke „Sunlight", kostet etwa Taels 5,25. Die nachstehenden Einfuhrziffern sind dem chinesischen Zollbericht entnommen und stellen den Wert verschiedener Seifensorten dar, einschließlich Wasch- und Toiletteseife, die nach Hankow in der Zeit von 1920 bis 1923 eingeführt wurde. Sie deuten auf eine stetige Abnahme der Einfuhr. Es wurden eingeführt:

1920: Haushalts- und Waschseife für Tls. 5 412, Toilette- und Luxusseifen für Tls. 135 199. — 1921: Haushalts- und Waschseifen für Tls. 1 485, Toilette- und Luxusseifen für Taels 73 681. — 1922: Haushalts- und Waschseifen für Tls. 1 859, Toilette- und Luxusseifen für Tls. 108 729. — 1923: Haushalts- und Waschseifen für Tls. 5 743, Toilette- und Luxusseifen für Tls. 99 550.

(Chem. Techn. Ind.)

Die Industrie der ätherischen Öle in Spanien. Ein Artikel des „Perfumery and Essential Oil Record" über die Industrie ätherischer Öle in Spanien enthält (nach dem Bericht von Schimmel & Co. für 1924) folgende Angaben: Die Hauptzentren dieser Industrie sind die Provinzen Huelva (Eucalyptus-, Myrten-, Thymianöl), Sevilla (Eucalyptus-, Lavendel- [Lavandula Stoechas], Myrten- Polei-, Fenchel-?, Bitterfenchel-, Thymianöl), Cadiz (Poleiöl), Cordoba (Neroliöl, Fenchelöle?), Malaga (Rosmarinöl), Granada (Rosmarin-, Salbei-, Spik-, Bitterfenchel-, Artemisia- [glutinosa], Thymianöl), Albacete (Rosmarin-, Spiköl), Valencia (Pomeranzen-, Petitgrainöl), Mancha (Anisöl), Guadalajara (Kade-, Spiköl), Cestellon (Rosmarin-, Quendelöl), Burgos (Sadebaum-, Spiköl).

Die meisten der Öle werden im Frühling und im Sommer gewonnen, Rosmarinöl und Eucalyptusöl jedoch das ganze Jahr hindurch, letzteres besonders zu Beginn des Winters, und Kadeöl vom Oktober bis April.

Über die Mengen der in Spanien produzierten Öle sind keine genauen Daten vorhanden; man schätzt aber die jährliche Produktion auf 185 000 bis 200 000 lbs. Rosmarinöl, 150 000 bis 170 000 lbs. Spiköl, bis zu 100 000 lbs. Thymianöl (hiervon sind 40 000 bis 50 000 lbs. rotes Öl), 25 000 bis 30 000 lbs. Salbeiöl, 18 000 bis 20 000 lbs. Eucalyptusöl, 13 000 bis 15 000 lbs. Majoranöl, bis zu 7000 lbs. Fenchelöl und 4500 bis 6500 lbs. Poleiöl. Die übrigen obengenannten Öle werden nur in geringen Mengen hergestellt und im Lande selbst verbraucht.

Die Sandelholzöl-Industrie Britisch-Indiens ist ziemlich jungen Datums; sie ist im wesentlichen auf den Staat Mysore beschränkt, auf dessen Gebiet sich ausgedehnte Sandelholzwälder befinden. Während den Nachbarbezirken von Coimbatore und Coorg ebenfalls ein beträchtlicher Anteil an der Produktion von Sandelholz zukommt, sind in Mysore alle Bedingungen für die Erzeugung des Öles gegeben: es ist billige elektrische Kraft vorhanden, und die Sandelholzwälder befinden sich in geringer Entfernung. Bis zum Jahr 1916 führte der Staat Mysore in Verbindung mit der Regierung in Madras alles in den Wäldern geschlagene Sandelholz ohne weitere Verarbeitung aus; die Produktion betrug damals nach einem amerikanischen Konsularbericht 3000 t im Jahr, von denen 750 t an Ort und Stelle und 250 in anderen Teilen von Indien verbraucht wurden. Der Hauptabnehmer in dieser Zeit war Deutschland, wohin etwa zwei Drittel der ungefähr 2000 t betragenden Ausfuhr gingen. Der Anteil von Mysore an der Produktion belief sich auf nahezu 2500 t, während der Rest von etwa 500 t aus Coimbatore und Coorg kam.

Als nun während des Krieges Deutschland von der Welt abgeschnitten war, verlor der Staat Mysore seine Einkünfte aus der Sandelholzausfuhr; man schritt daher 1916 zur Errichtung von zwei Ölfabriken, in Mysore und Bangalore, die im Jahr 1917 den Vollbetrieb aufnahmen. Diese sollen mit einer Jahresproduktion von 200 000 lbs. Öl die größten Erzeuger in der Welt sein; wie der Leiter einer der Fabriken erklärte, könnte die Leistung noch gesteigert werden, und der Staat Mysore wäre jetzt in der Lage, den ganzen Weltbedarf an Sandelholzöl zu decken. Die Pflanzungen, welche der Abteilung für Landwirtschaft und Forstwesen unterstehen, werden sorgfältig gepflegt, und die Belieferung mit Sandelholz soll dauernd gesichert sein, da systematische Aufforstungen stattfinden. Eine Konkurrenz für das indische Sandelholzöl bilden das australische und das niederländisch-indische, die aber von geringerer Qualität sind. Das westaustralische Öl, obwohl dem indischen nicht ebenbürtig, wird in großen Mengen nach Amerika exportiert, wo es zum Verschnitt benützt wird. Das niederländisch-indische Öl, bekannt als „Makassar-Öl", steht in der Qualität etwa dem geringwertigsten Mysore-Öl gleich und wird ebenfalls in kleineren Mengen nach Amerika und Europa ausgeführt. Das hochwertige Mysore-Öl geht hauptsächlich nach Japan, wo es für medizinische Zwecke verwendet wird, während die beiden anderen Öle hierzu nicht, weder zu innerlichem noch zu äußerlichem Gebrauch, geeignet sind.

Die Ausfuhr nach Amerika begann 1919 und es bestand bis 1922 ein gutes Geschäft; im Jahr 1923 aber ging der Umsatz zurück, da amerikanische Importeure Holz statt des Öles kaufen, um es in Amerika zu destillieren. Der Abfall in der Ausfuhr nach Amerika wird in Indien auf die Erhöhung des amerikanischen Einfuhrzolls von 20 auf 25% zurückgeführt.

(Chem. Ind.)

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Beschlußfassung über Zolländerungen. In der am 25. v. Mts. in Warschau abgehaltenen Sitzung des Zollkomitees wurde über eine Reihe von Anträgen des polnischen Finanzministeriums Beschluß gefaßt. Dem Antrage auf Aufhebung der bisherigen Zollermäßigung in Höhe von 20% wurde für folgende Waren stattgegeben:

Pos. 51 P. 5 Spermazet, Palmitin und Stearin. — Pos. 52 P. 1 Bienenwach. — Pos. 68 P. 3 Celluloid in Stücken, Bogen, Platten, Röhren und Stäben. — Pos. 68 P. 5 Galalith, Bakelit, Juvelith, Resinit usw. — Pos. 112 P. 9 Naphthalin, gereinigt, in Kügelchen, Schalen, Tabletten, Pulver.

Für nachfolgende Waren wurden die Anträge des Finanzministeriums auf Aufhebung der Zollermäßigung abgelehnt:

Pos. 27 P. 2 Extrakte, Essenzen und Äther aus Obst mit Alkoholbeimischung. — Pos. 51 P. 6 b gereinigter Fischtran. — Pos. 82 P. 1 Harz von Nadelholz.

Verteuerung des Speisefetts durch die Umsatzsteuer in Ungarn. Zurzeit stellt sich das aus der Sonnenblumensaat durch Pressen dargestellte Sonnenblumenöl, welches sich als Speisefett vorzüglich eignet, um etwa 50% billiger als das Schweinefett. Man kann aus 5 kg Sonnenblumensaat etwa 1 kg Öl gewinnen. Nun besteht in Ungarn die Verordnung, daß die Produzenten nach den an das Ausland verkauften Saaten keine Umsatzsteuer zu entrichten haben, während der Händler, der an den Ölfabrikanten die Saat verkauft, stets die Umsatzsteuer abliefern muß, welche der Ölfabrikant trägt, da er ja vom Händler und nicht von den kleinen Landwirten die Saat bezieht. Somit muß der Fabrikant die Umsatzsteuer von 3% im Werte von 15% tragen, da er ja aus 5 kg Saat nur 1 kg Öl erhält. Dadurch entsteht der abnorme Zustand, daß das Ausland die ungarische Saat viel billiger bekommt als der ungarische Pflanzenölfabrikant. (Vegyi Ipar).

Wirtschaftliches.

Unbedingte Notwendigkeiten.

= Allenthalben spüren wir ein Aufatmen in den Kreisen der deutschen Industrie, nachdem der erste große Akt der Verwirklichung des Dawes-Planes seinen Abschluß in der vollendeten Reparations-Anleihe gefunden hat. Diese Anleihe ist in allen Ländern glänzend überzeichnet worden, was wir als besonderes Vertrauen werten müssen. Italien z. B. hat seinen vorgesehenen Anteil in einem 56mal größeren Ausmaß gezeichnet. Fast alle überzeichneten Beträge, die bei der Zuteilung keine Berücksichtigung finden konnten, werden durch private Vermittelung ihren Weg nach Deutschland finden können. Dies wird durch den Umstand begründet, daß sehr viele Kreditverhandlungen mit dem Ausland für deutsche Unternehmungen in der sicheren Erwartung mit der Bedingung gepflegt wurden, daß die 800-Millionen-Anleihe perfekt wird. Diese neue Geldzuführung für unsere einheimischen Unternehmungen gründet sich darauf, daß die Zinssätze in Deutschland noch längere Zeit recht hoch bleiben werden. Deshalb ist es eine unbedingte Notwendigkeit, daß die gegenwärtig noch sehr hohen Zinssätze sofort nach der Reorganisation der Reichsbank auf ein entsprechendes Niveau herabgesetzt werden. Denn unsere jetzigen hohen Zinssätze können eine wirtschaftliche Gesundung niemals fördern. Nachdem also die 800-Millionen-Anleihe in solch erhebender Art durchgeführt worden ist, müssen die deutschen Geldleih-Sätze zwingend verbilligt werden.

An den Abschluß der großen Anleihe knüpfen sich auch freundliche Wirtschaftshoffnungen; im engsten Zusammenhang stehen sie mit den Aussichten auf eine neue Zeit der Geldflüssigkeit, die sich in langfristigen Geldbewillgungen für unsere gesamte Industrie, im besonderen für unsere Seifen-Industrie auswirken muß. Wir können konstatieren, daß der letzte Ausweis der Reichsbank ihre Bewegungsfreiheit ganz wesentlich vergrößert hat; sie konnte ihren Goldbestand erfreulicherweise auf ca. 600 Millionen erhöhen. Dies sind vortreffliche Anzeichen aufsteigender, wirtschaftlicher Konjunktur! Eine Bestätigung dafür geben auch die Wirtschaftsberichte aus dem Ruhrgebiet, wo im Gegensatz zum Tiefstande der letzten Monate eine Zunahme der Produktion um 33⅓% nachgewiesen wird. Aber dies ist erst der Anfang. Eine Steigerung ist zu erreichen, wenn unserer Wirtschaft durch die eingetretene günstige Geldlage in Deutschland (so betragen z. B. die Einlagen der privaten Sparer bei den kommunalen usw. Sparkassen heute mehr als eine Milliarde Goldmark!) ihr wieder das Lebenselement zugeführt wird, das ihr in den letzten Jahren so sehr gefehlt hat, also Kapitalzufluß von außen. Alle verarbeitenden Industrien, in Sonderheit unsere Seifen-Industrie hatten an mangelndem Betriebskapital außerordentlich zu leiden.

In den letzten Jahren sahen wir ferner, wie sich eine industrielle Konzentrationsbewegung nach der Richtung hin durchsetzte, in welcher große Unternehmungen gebildet wurden, welche Industriezweige vom Brennstoff bis zum fertigen Erzeugnis umschlossen. Dies an und für sich gesunde Beginnen konnte aber nur solange gedeihen, als die Kapitalsbildung in Deutschland im Anwachsen war. Jedoch mußte in dem Moment, wo diese kapitalistische Grundlage durch den Zerfall der Währung zerrann, eine derartige Organisation notgedrungen zerfließen. Und die Folgen haben sich fast bis in die letzten Konsequenzen gezeigt.

Wichtig ist nun, daß sich durch Zufluß von Auslandskapital, einerlei ob durch die 800-Millionen-Anleihe oder durch private Kredite, sofort auch die internationalen Beziehungen ganz außerordentlich konsolidieren. Denn die ausländische Geschäftswelt will ja nicht nur Geld in Deutschland zwecks Verzinsung anlegen, sondern sie hat ein ferneres, stärkeres Interesse daran, auch eine gute Rentabilität ihrer Kapitalien zu erreichen. Und dadurch werden auch kommerzielle Verbindungen ins Leben gerufen, die als sehr erwünschte Begleiterscheinung notwendig sind. Die Anbahnung neuer, prosperierender Geschäftsbeziehungen muß aber durch eine weitsichtige und großzügige Handelspolitik unterstützt werden; deshalb müssen die demnächstigen Abschlüsse neuer Handelsverträge auch von solchen Leitgedanken getragen sein. Das meiste, was in der Vorkriegszeit Geltung hatte, ist überholt. Unsere heutige Wirtschaftslage zwingt zum freieren Zollsystem mit sorglichster Pflege der außenhandelspolitischen Beziehungen. *RWS.*

Literaturbericht.

Waldheimer Parfümerie- und Feinseifenfabrik A. H. A. Bergmann, Waldheim in Sachsen, Berlin-Hamburg, gegründet 1852.

Im Oktober d. J. ist die neue Bilderpreisliste der rühmlichst bekannten Firma A. H. A. Bergmann, Waldheim i. S., Fabrik für Parfümerien und Feinseifen, erschienen, nachdem die letzte dieser Listen in den Jahren 1912—1913 herausgekommen war. Die Liste präsentiert sich in geschmackvollem grünen Einband, die Abbildungen, teils in schwarz-weiß, teils in bunt gehalten, sind auf bestem Glanzpapier in künstlerischer Weise ausgeführt dargestellt. Sie zeigen so ziemlich alle von der Firma hergestellten Produkte, besonders auch die nach dem Kriege neu aufgenommenen; soweit noch Abbildungen fehlen oder andere Artikel neu aufgenommen werden, liefert die Firma die entsprechenden Abbildungen nach. Ein der Bilderliste beigelegtes Preisheft unterrichtet die Interessenten über die Preise der verschiedenen Artikel.

Die Durchsicht des wirklich in jeder Hinsicht geschmackvoll und künstlerisch ausgeführten Heftchens, das jede aufdringliche Reklame vermeidet, dürfte für die Abnehmer der weltbekannten Firma ein Genuß sein. *W. Münder.*

Ein sehr vergnügtes Büchel! Unbestritten zu den Perlen bester Unterhaltungsliteratur für große und kleine Kinder gehört „Onkel Knolle", welcher soeben wieder als begehrte Weihnachtsgabe von der rührigen Verlagsanstalt Hieronymus Mühlberger in Augsburg in 7. Auflage herausgebracht worden ist. Als treuer Ekkehard hat Georg Demmler, der heimelige Freund ungezählter Mädchen und Knaben, in diesem lustigen Buch soviel goldigen Humor und Würze des Witzes in fröhlichen Reimen ersonnen, daß „Onkel Knolle" von den Kleinen mit heißen Wangen und pochendem Herzen, von den Großen mit innigem Behagen nicht einmal, nein tausendmal zur Hand genommen wird. Onkel Knolle zeigt so launig auf, wie er dahinter kam, daß manche bitterbösen Kinder nicht so sind, wie er es gern möchte. Er weist auf manchen schlimmen Sünder, wie der gegen jedes Recht ungezogen war und schlecht. So zum Beispiel böse Knaben, die Tabak „gerochen" haben, oder jene Bärbel, die vermessen alles aufgegessen, was sie in der Küche fand, und dann es auch nicht eingestand. Blättern wir doch weiter hinter, finden wir die braven Kinder und wie Onkel Knolle bracht es fertig, daß alle Kinder brav und fein ihre Eltern stets erfreun. Die entzückenden Episoden, von dem Münchener Künstler Karl Pommerhanz jun. in feinhumoristischer Art farbig illustriert, können den Reimen von Wilhelm Busch als gleichwertig zurseite gestellt werden. Dieses so vergnügte Buch, im Klein-Lexikonformat geschmackvoll und dauerhaft gebunden, ist zum wohlfeilen Preis von M 3,60 von allen Buchhandlungen des In- und Auslandes zu beziehen. „Onkel Knolle" bringt allen Kindern einen reichen Schatz an Frohsinn, und deshalb erwirbt sich dieses Buch in allen Familien auch dauerndes Heimatrecht. *Bert Schillersdorf.*

Verschiedenes.

Spiritusschiebung und Parfümerie-Industrie. Der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten E. V. hielt am 13. d. M. im Hotel Adlon, Berlin, seine diesjährige Generalversammlung ab.

Besonders lebhaft erörtert wurden u. a. auch die fortgesetzten Spiritusschiebungen und die damit begründete ständige Verschärfung der Kontrolle der Spiritusverarbeitung.

Immer mehr wird die Kontrolle verschärft, und nach Durchführung der Verschärfung merkt man dann, daß die mißbräuchliche Verwendung doch nicht aufhört. Neue Verschärfungen werden erwogen, und die anständigen, loyalen Elemente müssen sich immer neue Erschwerungen der Fabrikation gefallen lassen.

Das sollte doch endlich zu der Erkenntnis führen, daß man die Sache grundsätzlich falsch anfaßt. Man muß sich die Leute, denen man Spiritus zum ermäßigten Preis liefert, genauer ansehen. Dieser Gedanke kommt auch bereits in der Branntwein-Verwertungs-Ordnung zum Ausdruck. Spiritus zum ermäßigten Preise darf die Verwertungsstelle der Monopolverwaltung nicht liefern, wenn nicht die zuständigen Hauptzollämter zugestimmt haben. Die Zollbeamten sollen unterscheiden zwischen loyalen und unlauteren Elementen. Das dürfte über ihre Kraft gehen; sie stehen dem Geschäftsleben nicht nahe genug, wie die neuesten Spiritusschiebungen auf das Eklatanteste beweisen. Das sollte man amtlicherseits endlich zugeben, man braucht nicht zu befürchten, damit den Zollverwaltungen zu nahe zu treten. Bei Beurteilung der Frage, ob man diese oder jene Firma beliefern darf, müssen Leute mitwirken, die mitten drin stehen im Geschäftsleben und sich den richtigen Blick haben aneignen können. Die Mitwirkung von Vertrauensleuten der Interessenten ist unentbehrlich, um Mißgriffen in der Belieferung ein Ende zu machen und die anständigen Elemente vor unerträglichen Kontrollvorschriften zu schützen.

Die Generalversammlung stellte sich nachträglich auf diesen Standpunkt und beauftragte die Geschäftsleitung, für Durchsetzung dieser Forderung mit aller Energie einzutreten.

Der Lippenstift vor 3000 Jahren. Die neuesten Grabungen der Archäologen der amerikanischen Harward-Universität in Tunis in der Nähe der Ruinenstätte, auf der einst das alte Karthago der Punier gelegen haben soll, haben zu überraschenden Funden geführt, die auf die Kultur dieses reichen Handelsvolkes ein helles Licht werfen. Man legte sieben Stockwerk hohe Häuserblöcke frei, die Jahrhunderte vor der christlichen Aera hier errichtet worden waren. Einige dieser Bauten waren 50 Fuß hoch und aus einer Art Beton gebaut. Den Zutritt zu jedem Stockwerk vermittelten Treppen, die außen an die Gebäude angebaut waren. Diese altkarthagische Stadtanlage war vollkommen unter Sand begraben und hatte sich daher verhältnismäßig gut erhalten. In den Wohnungen stieß man auf alle möglichen Einrichtungen, darunter auch auf einen „Schönheitssalon", in dem die Zeitgenossinnen des Hamilcar und des Hannibal sich schmückten. Dieses Toilettegemach enthielt Gefäße mit Olivenöl, mit dem die Damen ihre Haut einrieben, um sie weich und geschmeidig zu erhalten. Dann fand man Schalen mit Henna, die dazu diente, dem Haar eine hochrote Farbe zu verleihen. Andere Schalen wieder enthielten ein aus den Wurzeln der Schwertlilie bereitetes Pulver, das die karthagischen Schönen als Puder für ihre dunkle Haut benutzten, um ihr eine hellere Tönung zu verleihen. Flaschen mit Parfümen und Behälter mit wohlriechenden Kräutern stellten die Mittel dar, mit denen die Modedamen ihr Bad wohlriechend machten. Der überraschendste Fund aber waren einige merkwürdig aussehende Tuben, die zweifellos einmal eine Farbpomade enthalten haben und die Vorläufer der Lippenstifte von heute waren, mit denen man damals gerade so gut wie in unseren Tagen dem Mund eine rot leuchtende Färbung verlieh. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Deutsche Patentanmeldungen.

8a, 18. M. 81 581. Robert Mohr, Eibergen, Holl.; Vertr.: Dr. Alexander-Katz, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren und Vorrichtung zum Bleichen von Textilgut mittels Sauerstoff- oder Ozonflotte. 29. 5. 23.

12r, 1. St. 37 798. Heinrich Stokowy, Kattowitz, Polen; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Destillation von Teeren u. dgl. 25. 3. 24.

22g, 14. J. 24 660. Sterchamolwerke G. m. b. H., Dortmund. Poliermittel. 11. 4. 24. — **22h**, 3. A. 41 493. Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft, Berlin NW. Verfahren zur Herstellung von Lack. 7. 2. 24. V. St. Amerika 27. 2. u. 6. 4. 23. — 3. C. 31 486. Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter Meer, Uerdingen (Niederrhein). Verfahren zur Herstellung von Lacken. 15. 12. 21.

23a, 6. D. 43 339. Johannes Dobrowolski, Berlin-Steglitz, Filanderstr. 20. Verfahren zur Gewinnung von Kienöl. 13. 3. 23. — **23c**, 1. V. 17 540. Fa. Ölwerke Stern-Sonneborn Akt.-Ges., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Schmierölemulsionen. 20. 6. 22.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22g, 7. A. 38 287. Verfahren zur Herstellung eines Rostschutzmittels; Zus. z. Anm. A. 37 085. 19. 4. 23. — **22i**, 2. K. 78 487. Verfahren zur Herstellung von plastisch bleibenden Klebmitteln. 29. 3. 23.

23a, 2. S. 60 906. Vorrichtung zum Extrahieren von Fett aus Knochen o. dgl. 22. 5. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine illustrierte Beilage der Firma *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., betr. moderne Toiletteseifen-Packungen beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin W 30, Hohenstaufenstr. 69. November-Preisliste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

523. Kaustische Soda in Schuppen aus Eigenfabrikation. B. & Cie. in M. (Ausland).

524. Säurebeständigen Lack, der bis zu 100° C Temperatur verträgt, in Mitteldeutschland. N. in L.

525. Savonade, evtl. linksrheinisch. R. in P.

526. Feinere Seifen, Parfümerien und kosmetische Präparate für Export nach Dänemark. W. D. in K. (Dänemark).

527. Maschinen zur Herstellung von kaustischer Soda in Schuppen. B. & Cie in M. (Ausland).

528. Reklame-Plakate von Karton, auf die man nur noch einen jeweiligen Text nachdrucken kann. A. in R. (Rumänien).

529. Euterpin (Ersatz für Terpentinöl). J. F. in Sch. (Liechtenstein).

530. Maschinen zur Herstellung von Seifenschuppen. B. & Cie in M. (Ausland).

531. Automatisch arbeitende Apparate oder Handapparate zum Füllen von Blechflaschen, die sich von selbst schließen, sobald die Flasche gefüllt ist. H. H. in W.

532. Gegen Diebstahl sichernde Kistenverschlüsse für Seifenkisten zum Bahnversand. A. Z. in R. (Rumänien).

533. Industrie-Gummi, bezw. Gummi Labiche. R. & Z. in B.

Beantwortungen.

489. Seifenhalter zwecks sparsamen Seifenverbrauchs in einer Buchdruckerei liefert u. a. Heinrich Otto, Inh. Gustav Hippe, Dresden-A., Annenstr. 31/33.

491. Raffiniertes flüssiges Harz (Pinolein) liefert u. a. Wm. Hilgers, Chem. Fabriken, Reisholz b. Düsseldorf.

494. 40%ige Olivenölseife liefern u. a. Max Wunderlich, Dampfseifen- und chemische Fabrik, Glauchau i. Sa.; A. H. A. Bergmann, Waldheim i. Sa.

502. Bewegliche Schaufenster-Attrappen liefern u. a. Feiertag & Beyer, Buchholz i. Sa.

503. Glatte und plissierte Einwickelpapiere für Feinseifen liefert die Buntpapier A.-G. in Aschaffenburg.

513. 10-Pfund-Emaileimer für Schmierseife liefern Otto Kirschen, Stanz- und Emaillierwerk, Schneeberg-Neustädtel; Bing-Werke A.-G., Nürnberg.

514. Sauerkleesalz liefern E. de Haën, Chem. Fabrik „List", Seelze b. Hannover; Königswarter & Ebell, Linden v. Hannover.

515. Aktivin liefert Chemische Fabrik Pyrgos G. m. b. H., Dresden-Radebeul.

516. Entkampfertes Terpentinöl liefern Herbert Voigt, Chem. Produkte, Berlin-Schöneberg, Hauptstr. 26; Carl Kopp & Co., G. m. b. H., Köln a. Rh., Ursulaplatz 19; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; Begro-Werk, Braunschweig SO.

517. Papiere, zum Überziehen mit Paraffin oder Wachs geeignet, liefern Papiervertrieb und Tütenwerke, Gobiet & Pniower, Berlin O 27, Andreasstr. 40; Seidenpapierfabrik Moriz Fleischer, Eislingen i. Wttbg.; Wilhelm Reinicke, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

518. Einwandfrei arbeitende Abfüllmaschinen zum automatischen Abfüllen von Seifenpulver und Seifenschnitzeln in Beutel, wobei das Mischungsverhältnis unverändert in die Beutel gelangen muß, liefern Maschinenfabrik Imperial-Försterwerke G. m. b. H., Magdeburg 5; Optima-Maschinenfabrik, Schwäb. Hall 21 (Wttbg.).

519. Billiges, evtl. dunkelfarbiges Wollfett mit Qualitätsangabe transit Wien liefern Otto Cramer, Charlottenburg 4; Kammgarnspinnerei Delmenhorst, Chem. Abtlg., G. m. b. H., Delmenhorst i. O.; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

520. Palmkernöl, Kokosöl, Cochin-Kokosöl, Talg, Harz, Sesamöl, Leinöl liefern Gustav Heess, G. m. b. H., Cannstatt; Anton Andre Sohn, Harzprodukten-Fabrik, Oppenau i. B.; Ölfabrik Ditzingen, Eugen Müller, Ditzingen b. Stuttgart; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

521. Ätzkali in Unterfranken oder nächster Nähe liefert Dr. Alexander Wacker, G. m. b. H., München, Prinzregentenstraße 20.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt. W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivez“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Monatlich 2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.— G.-M. der Monat; für das Ausland 10.— Goldmark (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konto: München 9804

51. Jahrgang. Augsburg, 27. November 1924 Nr. 48.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Grenzlaugen.

(Eing. 14. XI. 1924.)

Allgemein wird in der Praxis die anfallende Unterlauge, sei sie nun glyzerinhaltig oder nicht, „ausgestochen“. Dabei wird jedoch auf den Grenzwert der einzelnen Fette wenig geachtet, trotzdem aus wirtschaftlichen Gründen die Beachtung desselben geboten erscheint. Es ist allgemein bekannt, daß Seifen aus Fetten mit niederen Molekulargewichten sich bedeutend schwerer aussalzen lassen als Seifen, die aus Fetten mit hohen Molekulargewichten hergestellt sind. Daraus ergibt sich für die Praxis, daß zum Ausstechen der Unterlaugen nur Fette mit hohem Molekulargewicht vorteilhaft verwendet werden sollen. Auch Harz zählt dazu. So wurde gefunden, daß bei einem spez. Gewicht von höchstens 15° Bé Unterlaugen, die mit Harz ausgestochen wurden, praktisch frei von Seife sind. Läßt es die Anlage zu, den entstehenden Harzkern unten abzuziehen, d. h. also treibt man den Kern nicht nach oben, so kommt man auch mit einem geringeren spez. Gewicht zum Resultat. Das Ausstechen mit Harz empfiehlt sich auch deshalb, weil bedeutende Mengen von Farbstoffen in die Unterlauge gehen, und dadurch bei gleichem Prozentsatz Harzzusatz hellere Seifen resultieren. In der Hauptsache sollen jedoch die Unterlaugen mit Öl ausgestochen werden, und in dieser Beziehung gibt uns das Buch „Die Kernseifen“ von *François Merklen* (übersetzt von Dr. *Franz Goldschmidt*, Verlag Wilhelm Knapp, Halle a. S.) wesentliche Anhaltspunkte. So gibt der genannte Verfasser für Sesamöl eine spez. Dichte von 9° Bé bei einer Temperatur von 20° C an. Für Ressenceöl bei 23° C 9½° Bé, für Mohnöl bei derselben Temperatur 8½° Bé, für Schweineschmalz bei 29° C 8° Bé, für Talg bei 27° C 8° Bé, für Leinöl bei 28° C 9¾° Bé, für Sulfuröl bei 28° C 14½° Bé, für Saponifikatolein bei 26° C 13° Bé, für Kottonöl bei 25° C 10° Bé, für Erdnußöl bei 25° C 9¼° Bé, für Kokosöl bei 18° C 23° Bé, d. h. die Lauge ist absolut mit Salz gesättigt, erst dann tritt Unlöslichkeit der Seife ein.

Nun sind die von *Merklen* festgestellten Werte alle bei einem gewissen Gehalt von Alkali festgestellt; in der Natur des „Ausstechens“ liegt jedoch die Forderung des Freiseins von Alkali, insofern sind also die oben angeführten Werte nicht ohne weiteres zu übernehmen, da allgemein bekannt ist, daß die Löslichkeit der Seife in alkalischer Unterlauge nicht die gleiche ist, wie in alkalifreier, d. h. reiner Kochsalzlösung bei gleicher Konzentration.

Als Nutzanwendung für den Praktiker ergibt sich daraus, daß die Fette des Ansatzes mit niederer Grenzlaugendichte zum Ausstechen verwendet werden, während die anderen Fette direkt verseift werden. Da die erstgenannten Fette den kleineren Prozentsatz des Ansatzes ausmachen, ergibt sich weiter die Notwendigkeit, die Schwelle der Alkalität aller Laugen nie wesentlich zu überschreiten, da andernfalls die zur Verfügung stehenden Fette nicht genügen, um die Unterlaugen zu „süßen.“ In Verbindung damit sei aber nochmals daran erinnert, daß alle Seifenlösungen, wie sie z. B. die im Leim siedende Seife darstellt, einen gewissen Überschuß an Alkali haben müssen, da das zum Schleifen verwendete Wasser Alkali aufnimmt, und in Ermangelung von „freiem Alkali“ Seife dissoziiert und das dadurch freiwerdende Alkali „Stich“ vortäuscht. Die dadurch entstehenden nicht gebundenen resp. gesättigten Fettsäurereste genügen aber, um die Seife auf dem Lager talgig riechend zu machen. Es ergibt sich also dadurch die Notwendigkeit, das zum Schleifen verwendete Wasser mit Lauge und ev. Salz zu versetzen, um der Gefahr der Dissoziation zu entgehen.

G. A.

Bestimmung des Hexalins und Methylhexalins in Seifen.

Von Dr. *M. Jakeš*.

(Aus der Versuchsstation für Fettindustrie an der böhm.-techn. Hochschule in Brünn.)

(Schluß.)

Es blieb also noch übrig, sich nach einer geeigneten Methode zur Bestimmung der Alkohole im Gemisch mit Xylol umzusehen. Dieses Problem ist sehr eingehend in der Analyse der ätherischen Öle ausgearbeitet worden:

a) Die übliche Methode[1]) ist die folgende: Man acetyliert mit Acetanhydrid, zersetzt den Überschuß desselben mit Wasser, wäscht die Essigsäure gründlich aus, trocknet und bestimmt die Verseifungszahl des acetylierten Öles. Aus derselben wird der Alkoholgehalt des ursprünglichen wasserfreien Öles berechnet.[10]).

Um diese Methode auf die Hexalinseifen übertragen zu können, muß vorher das Hexalin aus der Seife in möglichst wasserfreiem Zustande herausgeholt werden. Dieses läßt sich in der unten ausführlich beschriebenen Weise mittels Xylol erreichen, worauf das Ganze gewogen und alsdann acetyliert wird. Aus der Verseifungszahl des säurefrei gewaschenen Acetylierungsproduktes läßt sich der Alkoholgehalt der ursprünglichen Xylollösung berechnen. Dieses Verfahren dürfte viel zuverlässiger und auch bequemer sein als dasjenige der Tetralin-Gesellschaft.

b) Ohne das ausgeschüttelte Hexalin abwägen zu müssen, kann die Methode von *Verley* und *Bölsing* (B. 1901, 34, 3354) zum Ziel führen. Diese Autoren acetylieren mit einer abgemessenen Mischung von Essigsäureanhydrid und Pyridin im Wasserbade und ermitteln nachher durch Zurücktitrieren die zur Acetylierung verbrauchte Essigsäuremenge. Nach diesem Verfahren lassen sich zwar die Phenole und die primären Alkohole (außer Benzylalkohol) sehr gut bestimmen, die sekundären werden jedoch nur unvollständig und die tertiären fast gar nicht acetyliert. Diesen Mangel suchten die genannten Forscher wenigstens bei den sekundären Alkoholen dadurch zu beseitigen, daß sie einen mehrfachen Überschuß an Acetylierungsmittel anwendeten. So gab z. B. Menthol, das sonst nur zu 55% acetyliert wird, auf diese Weise annähernd theoretische Werte; selbstverständlich leidet darunter sehr die Genauigkeit der Resultate. Auch das Cyclohexanol — welches das niedrigste Homologe des Men-

[10]) Siehe dazu die Formel von *Glichitch* (Bull. 1923, 33, 1287).

thols ist — läßt sich mit der normalen Menge an Acetylierungsflüssigkeit nur zu 71% verestern. Ich habe aber gefunden, daß es auch mit dieser Menge fast vollständig (zu 97%) acetyliert werden kann, wenn man statt im Wasserbade im Ölbade unter Rückfluß bis zum Sieden erhitzt. Trotzdem verfolgte ich dieses Verfahren nicht weiter, da sich die folgende Methode als vorteilhafter zeigte.

c) Das Prinzip dieser Methode stammt von *Benedikt* und *Cantor* (Z. angew. Chem. 1888, S. 460), die darauf ihr „Acetin-Verfahren" zur Glyzerinbestimmung gegründet haben. *Wolff*[11]) hat dieses Prinzip auch auf andere Alkohole übertragen; um jedoch auch die flüchtigsten, wie Methyl- und Äthylalkohol, bestimmen zu können, muß er besondere Vorsichtsmaßregeln einhalten. Dies ist beim Hexalin und Methylhexalin nicht erforderlich; man kann hier das Acetylieren, Neutralisieren, Verseifen und Titrieren in einem und demselben offenen Gefäße vornehmen.

Ausführung der Analyse.

Die Grundfrage, ob im vorliegenden Muster Hexalin oder Methylhexalin enthalten ist, wird folgendermaßen entschieden:

Ein Rundkolben wird mit der zu prüfenden Seife (etwa 50 g oder mehr) beschickt und eine zur Zersetzung genügende Menge verd. Schwefelsäure zugesetzt. Man treibt mit Wasserdampf über, alkalisiert das Destillat, setzt etwas $CaCl_2$-Lösung zu und destilliert in einen Scheidetrichter. Die untere wässerige Schicht wird abgelassen, mit Petroläther ausgeschüttelt (nur gelinde, damit keine zu feine Emulsion entstehe), dieser mit dem Cyclohexanol vereinigt und mit wasserfreier Pottasche getrocknet. Nach Abtreiben des Petroläthers wird der Siedepunkt der zurückbleibenden Alkohole bestimmt. Bleibt das Thermometer bei ungefähr 160° stehen und steigt es merklich erst gegen Ende der Destillation, so handelt es sich um Cyclohexanol (Hexalin, Mol.-Gew. 100,1); steigt jedoch das Thermometer gleich anfangs bis auf ca. 165° und danach allmählich bis über 170°, so sind Methylcyclohexanole (Methylhexalin, Mol.-Gew. 114,1) zugegen.

Zur eigentlichen Analyse sind zwei kleine Scheidetrichter (100 bis 200 cm³ Inhalt) erforderlich; ihr Hals muß so weit sein, daß das Kühlerrohr hineingeschoben werden kann. Die Ausflußröhrchen der Scheidetrichter sollen kurz (höchstens 5 cm lang) und schräg abgeschnitten sein, die eingeschliffenen Stopfen am besten oben mit einer ebenen Fläche beendigt, auf die sie gestellt werden können. (Diese Form des Scheidetrichters eignet sich auch für andere analytische Arbeiten besser als die üblichen.) Neben einer Spritzflasche mit Wasser benötigt man auch eine kleine mit Xylol, und weiter einen Acetylierkolben von 200—250 cm³ mit eingeschliffenem Rückflußkühler.

I. In einen ¼ l-Kolben wird so viel der zu prüfenden Seife eingewogen, daß sie höchstens 4 g Hexalin oder Methylhexalin enthalte; man gibt eine zur Zersetzung genügende Menge verd. Schwefelsäure in geringem Überschuß zu[12]) und destilliert mit Wasserdampf, der durch ein verjüngtes Röhrchen eingeführt wird. Das Destillationsröhrchen darf den den Kühler schließenden Kautschukstopfen nur ganz wenig überragen. Das Kühlerrohr ist am unteren Ende schief abgeschnitten, innen mit Wasser benetzt und in den Hals eines ½ l-Kolbens geschoben; der freie Raum im Halse ist, um Verluste durch Verdampfen zu vermeiden, mit Seidenpapier lose verschlossen.

Man destilliert zuerst langsam, bis sich die Seife löst, dann schneller, und zum Schluß kann auch der Destillierkolben direkt erhitzt werden. Vor dem Einstellen des Dampfstromes wird das Wasser aus dem Kühler herausgelassen, um das im Rohre ev. verbliebene Hexalin auszutreiben, und die Destillation noch eine Weile, solange das Destillat kalt abfließt, fortgesetzt. Sollte dann auch am Ende des Kühlers irgendein Tropfen Hexalin haften bleiben, so wird er mit Xylol abgespült. Ob alles Hexalin übergetrieben ist, erkennt man bequem am Geruch des heißen Kolbeninhalts; man prüft aber nicht eher, als mindestens 250 cm³ übergehen.

Das erhaltene Destillat alkalisiert man schwach auf Phenolphtalein (festes, nicht in Alkohol gelöstes!), mischt gründlich durch, setzt etwas $CaCl_2$-Lösung hinzu (zwecks Verhinderung des Schäumens) und destilliert unter denselben Vorsichtsmaßregeln wie vorher, aber ohne Wasserdampf, in den Scheidetrichter *A*. Die letzten, klaren Anteile werden zweckmäßig in dem Kolben aufgefangen, mit dem die folgende Destillation vorgenommen werden wird.

Aus dem Scheidetrichter *A* wird nun das Wasser in den Scheidetrichter *B* abgelassen, dortselbst mit Xylol (etwa 5 cm³) gelinde ausgeschüttelt und in den Destillationskolben eingelassen; in diesen werden auch jedesmal die Ausflußröhrchen beider Trichter mit Wasser ausgespritzt. Die Xylollösung wird in *A* übergegossen, wobei die im Halse des Trichters befindlichen Tropfen sorgfältig mit Hilfe der Xylol-Spritzflasche abzuspülen sind. (Auf die gleiche Weise nimmt man auch jedes folgende Ablassen und Übergießen vor.)

In *B* destilliert man von neuem; im Destillat löst man eine genügende Menge von Pottasche und schüttelt mit Xylol aus. Die wässerige Lösung läßt man in den zur neuen Destillation bestimmten Kolben ab, gießt das Xylol wieder in *A*, wohin man Pottasche bis zur Sättigung zugibt und die getrübten Flüssigkeiten klären läßt. Dann wird die wässerige Schicht in *B* abgelassen, die Xylollösung mit ein wenig geschmolzener Pottasche getrocknet (am besten über Nacht) und hierauf vorsichtig in den Acetylierkolben übergegossen. Indessen wird *B* wieder mit Xylol ausgeschüttelt, die Wasserschicht abgelassen, das Xylol in *A* und daraus in den Acetylierkolben übergossen. In derselben Weise spült man beide Trichter noch einmal mit etwas Xylol nach.

Die gesammelten Wasserlösungen werden nunmehr in *A* destilliert, wobei nur noch wenig Öltropfen übergehen. Das Destillat wird mit Pottasche gesättigt, das Ganze in *B* abgelassen und dortselbst mit Xylol nachgespült. Die wässerige Schicht enthält nun kein Hexalin mehr; das Xylol wird in den Acetylierkolben gebracht und dortselbst mit reinem Xylol nachgespült.

Besserer Übersicht halber befinden sich die vorzunehmenden Operationen in dem folgenden Schema zusammengestellt (die nach unten gerichteten Pfeile bezeichnen eine Destillation):

Seife + Säure
mit Wasserdampf
↓
Destillat
+ Lauge
↓
Destillat
Wasserschicht — Hexalin
+ Xylol
Wasserschicht — Xylolschicht → Hexalin
↓
Destillat
+ K_2CO_3, + Xylol
Wassersch. — Xylolsch. → Hexalin
↓
Destillat
+ K_2CO_3, + Xylol
Wassersch. Xylolsch.

II. Durch das eben beschriebene Verfahren wird das Hexalin aus der Seife in Xylollösung übergeführt. Man setzt ½ g wasserfreies Natriumacetat und 6 cm³ Essigsäureanhydrid hinzu, setzt den Rückflußkühler auf und erhitzt im Ölbade zum gelinden Sieden (Außentemperatur ca. 145°) eine Stunde. Dann entfernt man den Kolben vom Bade, wischt das Öl davon ab, läßt etwas erkalten, setzt durch den Kühler 5 cm³ Wasser zu und stellt, um alles überschüssige Anhydrid zu zersetzen, für ¼ Stunde auf ein siedendes Wasserbad. Nach Abkühlen des Inhaltes spült man den Unterteil des Kühlers innen und außen mit etwas Xylol und Wasser nach. Man kühlt in Eis gut ab und neutralisiert tropfenweise mit konzentrierter, karbonatfreier Lauge auf Phenolphtalein. Dabei wird zuerst die Säure, welche sich in der unteren, wässerigen Schicht befindet, neutralisiert; die Rotfärbung dieser Schicht verschwindet jedoch beim Umschwenken durch Einwirkung der Säure aus der Xylolschicht. Geschieht dies nur mehr langsam, beendigt man die Neutralisation mit einer normalen alkoholischen Lauge, wobei wieder die Xylolschicht zuerst gefärbt wird. Sobald diese Färbung in die untere Schicht übergeht, entfärbt man mit einem Tropfen $n/_2$-Salz-

---

[11]) *Wolff:* Lösungsmittel der Fette, Öle, Wachse und Harze, 1922, S. 97.

[12]) Man kann auch, statt anzusäuren, die Seife mit $CaCl_2$ fällen. Für feste Seifen habe ich jedoch dieses Vorgehen nicht als vorteilhaft gefunden. Destilliert man die mit $CaCl_2$-Lösung versetzte Seife mit Wasserdampf, so entsteht ein dicker Brei, vermengt mit harten Klumpen, welche die noch nicht gelöste Seife umhüllen und somit das Lösen derselben sehr verzögern.

säure. (Die beim Umschwenken in den Hals hinaufgespritzte Flüssigkeit wird mit reinem Alkohol abgespült.)

Nun setzt man 50 cm³ $^1/_1$n (bei 2—4 g Hexalin) oder $^1/_2$n (bei weniger als 2 g Hexalin) farblose alkoholische Lauge zu und verseift durch einstündiges Kochen im Wasserbade. Nach Erkalten titriert man mit n/$_3$-Salzsäure zurück.

1 cm³ Normallauge entspricht 100,1 mg Cyclohexanol oder 114,1 mg Methylcyclohexanol.

Beleganalysen. Als Grundsubstanz zur Prüfung der beschriebenen Methode benutzte ich ein im Vacuum überdestilliertes Cyclohexanol (vgl. oben), das bei 11° schmolz und daher etwa 0,7% Wasser enthielt. (Verwendung von wasserfreiem Hexalin, das schwer zu erhalten ist, ist hier wegen seiner großen Hygroskopizität nicht angebracht.)

Die Prüfung erstreckte sich zunächst auf die Richtigkeit der angewandten Acetylierungsmethode (Analyse I.: Cyclohexanol wurde direkt in den Acetylierkolben eingewogen), dann auf die Vollständigkeit des Ausschüttelungsverfahrens (Analyse II.: Cyclohexanol wurde mit Wasserdampf übergetrieben) und zuletzt auf die ganze Methode (Analyse III.: zu abgewogenem Cyclohexanol wurden 35 g Kernseife zugegeben):

Analyse Nr.	I.	II.	III.
Hexalin abgewogen g	3,7575	3,916	3,482
Verbrauch an $^1/_2$n Lös. cm³	74,4	76,6	67,1
Hexalin gefunden %	99,1	97,9	96 5
Wirklicher Gehalt %	99,3	99,3	99,3
Differenz	—0,2	—1,4	—2,8

Der Minderbefund im Fall II und III ist leicht durch die lange Reihe der vorzunehmenden Operationen zu erklären. Bei 10% Hexalingehalt der Seife würde der absolute Fehler etwa 0,3% ausmachen; die Methode darf somit als befriedigend bezeichnet werden.

Anwendungsmöglichkeiten. Störend wirkt die Anwesenheit anderer mit Wasserdampf flüchtigen Alkohole als Cyclohexanol und Methylcyclohexanole, ferner der flüchtigen Ester und halogenisierten Kohlenwasserstoffe, welche beim Kochen mit alkoholischer Lauge zersetzt werden. Solche Bestandteile der Seife kann man meistens schon bei der qualitativen Prüfung zwecks Unterscheidung von Hexalin und Methylhexalin leicht wahrnehmen. Wenn die Ester genügend hoch sieden (über 140°, wie dies z. B. bei den in ätherischen Ölen enthaltenen der Fall ist), können sie durch Verseifung gesondert bestimmt und der entsprechende Wert abgezogen werden.

Beispiele. 1. Seife „Blesk", erzeugt von den „Chemischen Unternehmungen" G. m. b. H. in Brünn. Sie ist weiß, in Stücken zu 250 g, von starkem Hexalingeruch.

Aus etwa 50 g Seife wurden die Alkohole in Petroläther übergeführt; nach dem Abtreiben desselben steigt das Thermometer rasch bis zu 167°, und von da an bis 175° destilliert alles über (Druck 732½ mm Hg). Die Seife enthält also Methylhexalin.

Zur quantitativen Bestimmung wurden 34,005 g Seife abgewogen; zum Verseifen der gebildeten Acetate entfallen 38,8 cm³ $^1/_2$n-Lösung. Die Seife enthält daher $\frac{19,4 \cdot 114,1}{34,005} = 65,2$ mg Methylhexalin in 1 g, oder 6,5%.

2. „Hexalin-Gall-Seife", von der Riedel-A.-G. in Berlin-Britz. Sie ist grün, in Stücken zu 75 g.

Die aus einem Stück isolierten Alkohole sieden zwischen 164—171° bei 737 mm Hg. Die Seife enthält also auch Methylhexalin.

Zur Analyse abgewogen 146,80 g Seife; zum Verseifen verbraucht 59,6 cm³ $^1/_2$n-Lösung. Der Methylhexalingehalt ist demnach $\frac{29,8 \cdot 114,1}{146,80} = 23,2$ mg in 1 g oder 2,3%.

Kosmetische Creams, Pomaden und Schminken.

Von *Ernst Schiftan*, Chemiker-Parfümeur, Charlottenburg.

(Eing. 30. X. 1924.)

Zu den halbfesten kosmetischen Präparaten zählen in erster Linie die verschiedenen Creams, die Pomaden und Schminken. Die grundlegende Eigenschaft aller dieser Erzeugnisse liegt darin, weich und geschmeidig zu sein, aber dabei nicht leicht zu schmelzen. So verlangt man von einem erstklassigen Hautcream, daß er sich leicht auf dem Körper verreiben läßt und durch die Körperwärme eine solche Konsistenz erlangt, daß er gut in die Poren eindringt; keineswegs darf er aber zerfließen und dadurch die Oberfläche der Haut ölig und stark fettglänzend erscheinen lassen. Die kosmetischen Pomaden sollen die Haare zusammenhalten und müssen daher eine gewisse stets bleibende Zähigkeit besitzen, andererseits sollen sie auch dem Haar Geschmeidigkeit verleihen, das heißt, sie sollen trotz aller Zähigkeit entsprechend weich sein. In ganz besonderem Maße wird diese Doppeleigenschaft von Schminken gefordert, da diese schmierfähig genug sein müssen, um auf die Haut aufgetragen werden zu können, und doch erst bei sehr hohen Temperaturen schmelzen dürfen. Man denke an die Lichtbestrahlungen bei kinematographischen Aufnahmen, deren Hitzewirkungen unbedingt von einer guten Schminke ausgehalten werden müssen.

Die Eigenschaft, weich zu sein, aber doch schwer zu schmelzen, erzielt man bei den verschiedenen Präparaten auf mehrere Art und Weise, und es ist nötig, den Fabrikationsgang der einzelnen Erzeugnisse zu besprechen.

Die Hautcreams werden „fettend" oder „nicht fettend" verlangt. Fettende Creams können verschiedener Natur sein, je nach der vorhandenen Fettgrundlage. So gibt es Vaselincreams, Lanolincreams, Wachscreams etc. Am üblichsten ist wohl heute der Coldcream, dessen Zusammensetzung nach den verschiedensten Vorschriften geschieht. Will man eine erstklassige Ware erzeugen, so muß man unbedingt das oben Erwähnte beachten und danach trachten, alle Anforderungen vollständig und sachgemäß zu erfüllen. Es gibt eine Reihe von Vorschriften, die eine einfache Zusammenschmelzung von verschiedenen Fetten und Wachsen angeben. Diese Art, Coldcreams herzustellen, ist unbedingt unzweckmäßig, da Fett allein für die Haut unangenehm ist. Ein guter Coldcream soll auf alle Fälle etwas Wasser enthalten, da durch dieses dem Cream eine Emulgierfähigkeit verliehen wird, die wieder ein besseres Eindringen in die Haut ermöglicht und die Körperoberfläche nicht so ölig, sondern trocken erscheinen läßt. Die Emulsion von Wasser mit Fett bedingt auch stets eine langsamere Schmelzbarkeit und gehört somit schon aus diesem Grunde zu dem wichtigsten Faktor der Creambereitung. Im allgemeinen erzielt man eine bleibende Mischung von Fett und Wasser durch Seife, und daher verseift man auch zweckmäßig einen Teil des im Cream enthaltenen Wachses. Als Verseifungsmittel nimmt man Borax, den man, in Wasser gelöst, zu 4%, bezogen auf das Wachs, dem flüssigen Fett-Wachsgemisch zusetzt.

Man erhält auf diese Art eine innige Emulsion von fettartigen und seifenartigen Stoffen mit Wasser, die in der Kälte zu einem sehr schönen Fettcream erstarrt. Will man das Wachs nicht verseifen, aber doch einen wasserhaltigen Cream herstellen, so muß man Walrat mitverwenden, der ein sehr großes Wasserbindungsvermögen besitzt. Letzteres Verfahren wird in der Praxis allerdings selten angewandt, sondern meist nur bei Arzneivorschriften.

Ganz anders fabriziert man nichtfettende Creams. Es gibt Geleecreams, die aber heute fast gar keine Bedeutung mehr haben, und die Stearincreams. Diese sind im Grunde genommen nichts anderes als eine stark überfettete Seife mit hohem Glyzeringehalt. Stearin, Pottasche, Glyzerin und Wasser sind die steten Bestandteile fast aller, nach den verschiedensten Vorschriften hergestellten Erzeugnisse. Obwohl bereits sehr gute Rezepte zur Bereitung der Stearincreams veröffentlicht wurden, gelingt es doch nur wenigen, diese fehlerfrei herzustellen. Es gehört gerade hierzu sehr viel Erfahrung, und wer einmal dahintergekommen ist, welche Punkte zu beachten sind, der gibt sein Geheimnis natürlich nicht gerne preis. Im allgemeinen ist eine vollkommene Mischung des Stearins mit der Stearinseife der wichtigste Faktor für ein gutes Gelingen, alle späteren Operationen, wie Mahlen oder über Walzen gehen lassen des Creams ändern nichts mehr an der eigentlichen Struktur, sondern wirken nur für den Augenblick. Den oft verlangten Permutterglanz bei Stearincreams erzielt man sehr leicht dadurch, daß man der noch heißen Creammasse etwas rein weiße Seife (Sapo medicatus) zusetzt und noch so lange kocht, bis sich diese vollständig aufgelöst hat.

Die Herstellung von Pomaden und Brillantinen ist keine so einfache, wie oft angenommen wird, wenn man wirklich ein erstklassiges Produkt erzeugen will. Wenn auch heute die Marktlage derart ist, daß man fast ausschließlich mineralische Bestandteile verwenden muß, und größere Zusätze von verseifbaren Wachsen das Erzeugnis zu teuer machen, so darf man doch nie den oben erwähnten Grundsatz vergessen, die Masse sowohl zähe, als weich zu gestalten. Zusammenschmelzungen von Ceresin mit Mineralöl werden spröde und zerlau-

fen sofort bei Körperwärme, hingegen ist echtes Vaselin eine sehr geeignete Grundlage. Man muß natürlich eine erstklassige weiße, schimmer- und geruchfreie Ware verwenden und diese zur Erhöhung ihrer Festigkeit mit hochschmelzenden Mineral- oder verseifbaren Wachsen zusammenschmelzen. Feste Stangenpomaden müssen zur Erzielung einer wirklichen Klebkraft unbedingt Bienenwachs, Karnaubawachs, Japanwachs oder irgendein anderes verseifbares Wachs enthalten. Zusätze von Harz wirken gut, wenn sie geschickt eingeschmolzen werden, verringern aber doch stets die edle Qualität der Ware.

Eines der schwierigsten Kapitel der Kosmetik ist die Herstellung von Schminken, und die Gesamtproduktion liegt in den Händen fast einer einzigen Firma. Gerade an Schminken werden derartig hohe Anforderungen gestellt und es bedarf großer Erfahrung und langer Arbeit, bis man alle erforderlichen Eigenschaften eines guten Erzeugnisses in seiner Ware vereinigen kann. Die Schwierigkeiten, die sich bei der Schminkefabrikation ergeben, sind vor allen Dingen die Kunst, geeignete Farbnuancen zu bringen, und in erhöhtem Maße, die plastische Weichheit mit der unbedingt notwendigen schweren Schmelzbarkeit zu vereinigen. Das erste Problem ist eine rein farbtechnische Angelegenheit, mit der ich mich hier nicht weiter befassen will, während die zweite Aufgabe eine rein chemisch-kosmetische und ein Lehrbeispiel für das oben angegebene Prinzip ist.

In den verschiedenen Vorschriften für Schminke findet man meist einfach gefärbte Fette oder solche mit einem Zusatz von mehr oder weniger festen Stoffen, wie Zinkweiß, Kohle und den verschiedenen Erdfarben. Die Mischungen von Fetten mit Erdfarben haben besonders den Vorteil, daß sie viel intensiver färben, sich also bedeutend dünner auftragen lassen. Die Erdfarben kann man allerdings nicht in reinem Zustand zusetzen, sondern man vermischt sie stets mit Zinkweiß oder einem andern deckfähigen indifferenten Stoff. Diese einfachen Mischungen von Fetten mit festen Substanzen schmelzen natürlich bei sehr niedrigen Temperaturen, es sei denn, daß man stark überwiegend nur feste Körper anwendet; so wird wohl die Schmelztemperatur erhöht, gleichzeitig geht aber die geschmeidige Eigenart der Masse verloren. Um dies zu vermeiden schlug man den Weg ein, Schwermetallverbindungen der Fettsäuren herzustellen, von denen besonders das Zinkstearat geeignet schien. Das Zinkstearat mildert wohl die spröde Art der Masse, doch erzielt man durch seine Anwendung allein noch kein befriedigendes Produkt. Die schwere Schmelzbarkeit der Masse muß unbedingt in der Fettgrundlage selbst liegen, da nur auf diese Weise die Plastizität erhalten werden kann. Sucht man nun Mittel und Wege, wie das erreicht werden kann, so findet man in anderen Zweigen der chemischen Industrie Stoffe, die ähnliche Eigenschaften zeigen. Durch Oxydation leicht trocknender Öle erhält man nämlich dickflüssige Produkte, die bei weiterer Sauerstoffaufnahme auch in feste Substanzen übergehen. Die Fabrikation des Linoleums beruht ja bekanntlich auf diesem Prinzip, da hier Leinöl durch Sauerstoffaufnahme in festes Linoxyn übergeführt wird. Gekochtes Leinöl, das unter Zusatz Sauerstoff übertragender Mittel den handelsüblichen Firnis darstellt, kann als solches, also ohne Zusatz sog. Siccative, bei der Schminkefabrikation mitverwendet werden. Man darf mit dem Zusatz von Leinöl natürlich nicht zu weit gehen, da sonst eine trocknende, also auch hart werdende Masse entstehen würde. Durch geeignete Zusammenstellungen der Fettgrundlage nach diesen Gesichtspunkten kommt man zu sehr brauchbarer Ware, doch ist auch hiermit noch keine ideale Lösung geschaffen. Gerade bei der Filmindustrie, die heute fast ausschließlich mit Jupiterlampen arbeitet, müssen die Schauspieler und daher auch die Schminken sehr hohen Temperaturen standhalten, und man muß sagen, daß selbst diejenigen Schminken, die heute als unübertrefflich gelten, diese Proben tatsächlich nicht bestehen. Es gibt daher hierbei noch viel zu lösen und neue Wege zu finden, die zu hochwertiger Ware führen. Einer dieser Wege dürfte wohl auf Verseifungen basieren, die ja bei vielen ähnlichen Problemen der chemischen Industrie zum Ziele führten.

---

60 Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Die Rückseitenfarbe, welche je nach den gestellten Ansprüchen verschiedenartig zusammengesetzt sein wird, rührt man in stehenden Kesseln (Abb. 21), die sich für den Bedarfsfall heizen lassen, behufs der notwendigen Gleichmäßigkeit und leichteren Verstreichbarkeit mehrere Stunden durcheinander. Zuerst werden die Öle und Harze eingetragen und verflüssigt

Abb. 21. Rückseitenfarbekocher der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

und darauf die pulverförmigen festen Körper. Das Kochen der Farbe dehnt sich bei 150—160° auf 6—8 Stunden aus, worauf man abkühlen läßt und die flüchtigen Lösungsmittel hinzufügt, welche nicht fortsieden können, weil am Gefäß ein Rückflußkühler angebracht ist. Er besteht aus einer langen Bleischlange, welche in einem Blechkübel über dem Farbkocher liegt und mit Wasser gekühlt wird. Die nachstehende Sammlung, welche dem Vorschriftenschatze verschiedener Linoleumfabriken entlehnt wurde[52]), gibt eine Vorstellung von den Mischungsverhältnissen, wie solche zuerst von *Walton* (E. P. Nr. 1037/1863) angeregt wurden:

Mengen in kg	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
Ablauföl	102	900	300	90	160	270	320	225	300	270	—	—
Tücherlinoxyn	114	—	—	—	100	—	—	—	—	—	—	—
Leinölfirnis	—	—	—	45	—	—	—	—	—	—	450	300
Kolophonium	38	100	80	40	55	80	90	85	—	120	50	—
Kaurikopal	32	40	25	$7^1/_2$	—	25	—	—	—	-	—	—
Farbenreste	—	—	15	10	—	25	—	10	-	25	—	—
Mennige	78	100	75	$37^1/_2$	60	75	90	64	—	70	—	6
Bleiglätte	—	45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Harzsaures Mangan	—	—	—	—	—	2	3	—	6	—	9	3
Lacksatz	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—
Spanischbraun	—	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Eisenoxydrot	126	—	65	50	35	60	77	32	80	90	100	96
Kreide	126	1000	300	155	300	310	550	335	800	350	1000	522
Terpentinöl	8	—	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Naphta	268	—	—	—	150	—	—	112	200	120	—	—
Benzin	—	—	—	75	—	230	200	—	—	—	—	35

Das Tücherlinoxyn muß schwach oxydiert und gemahlen sein. Die Farbenreste sind Abfälle der Druckerei. Auffallend hoch ist der meistens gewählte Zusatz an Mennige bei diesen mit Ausnahme von Nr. 12 heiß zu vermischenden Farben und wohl dem Umstande zuzuschreiben, daß man erstens glaubte, die Mennige trüge mit zur Rotfärbung bei, und zweitens, weil man keinen anderen Rat wußte, um das in großen Mengen gebrauchte Ablauföl zum Trocknen zu bringen, ohne daß ein späteres Nachkleben zu befürchten wäre, was bei den festzusammengerollten Linoleumbahnen unberechenbaren Schaden an-

[52]) Kunstst. II, 27 (1912).

richten könnte. Das sehr zähe, aber schwierig trocknende Ablauföl eignet sich nämlich ganz vorzüglich zur Herstellung von Rückseitenfarbe, weil diese sofort nach ihrem Auffärben, obwohl sie noch ganz frisch ist, mittels schwarzer Stempelfarbe mit der Fabrikmarke des betreffenden Linoleumwerkes überdruckt werden muß, was nur dann ausführbar ist, wenn die zuerst aufgebrachte Farbe beträchtlich zähflüssiger als die zweitfolgende ist. Mangansikkative oder noch besser Manganbleisikkative, die die Schwierigkeit des schlechten Trocknens mit Leichtigkeit beseitigen können, sind nicht beliebt, da ihnen mancherlei Vorurteile entgegengebracht werden. Besonders fest hat sich die gänzlich unzutreffende Meinung eingewurzelt, Mangansalze schädigten und zerfräßen die Jute. Wenn sie nicht in übergroßen Mengen, wie das zumeist zu geschehen pflegt, benutzt werden, leisten sie die gewünschten Dienste und sind völlig harmlos. Die bekannte Eigenschaft des scharfen Durchtrocknens bei übermäßigem Zusatze dürfte Veranlassung zu der irrigen Ansicht gegeben haben. Dadurch werden nämlich die Jutefäden sehr fest mit der aufkalanderten oder aufgepreßten Linoleumbahn verklebt, was zwar ein großer Vorteil ist, aber den Nachteil zur Folge hat, daß sie beim Biegen oder Brechen schwer nachgeben können und daher leichter durchzureißen sind. Löst man nämlich mit schwacher Lauge die Ölfarbenschicht von dem Gewebe, wäscht gut aus und trocknet, so findet man die gleiche Festigkeit, welche vor dem Überziehen mit Rückseitenfarbe vorhanden war, womit die Behauptung der Schwächung und Schädigung der Faser widerlegt ist.

Benzin, Benzol, Naphta, Tetralin usw. sind teuere Verdünnungsmittel, die gern durch Wasser ersetzt werden, obwohl gewöhnlich die Rückseitenfarbe dadurch ihres Glanzes beraubt wird, dafür aber desto besser auf dem Fußboden aufzukleben ist, weil die Kitte auf den matten Anstrichen besser haften. Eine solche Wasserrückseitenfarbe erhält man z. B. durch Kochen von 100 kg Wasser, 1,7 kg kalzinierter Soda, 20 kg Kolophonium, 2,5 kg Wollfett, 65 kg Leinöl, 0,3 kg Manganborat, 80 kg Kreide und 27,5 kg Oxydrot. *E. L. Blabon* (Am. P. Nr. 1 132 647/1915) durchtränkt die Jute mit Asphaltlösung und *V. Scholz* (D. R. P. Nr. 372334) will Gerbleim dazu verwenden.

7. Aufdruck der Fabrikmarke auf die Linoleumrückseite.

Bevor die Linoleumbahn ins Trockenhaus geleitet wird, versieht man sie gewöhnlich mit einem Firmen- und Mustermarkenaufdruck. Dazu wird sie mit einer mit Kratzenband bekleideten Walze zwischen einer glatten und den die Schrift tragenden Walzen, welche die schwarze aus dickem Firnis und Kienruß nebst Sikkativ bestehende Druckfarbe aus Farbkästen mittelst Übertragungsrollen entnehmen, hindurchgezogen, wobei sich der Aufdruck auf die noch nasse Rückseitenfarbe vollzieht.

8. Das Trocknen der Linoleumbahnen.

Von hier aus senkt sich, da die mit der Stempelmaschine zusammengebaute Rückseitenfärbemaschine höher als das Trokkenhaus steht, die Linoleumbahn durch einen Schlitz in die Trockenkammer (Abbild. 11), in der zwei Trageisen (T- oder U-Eisen) in einem parallelen Abstande von etwa 2,25 m Länge von einer Stirnseite zur anderen reichen. Die durch das ganze Haus gehenden Längsträger werden entweder durch ein an den Seitenwänden verankertes Eisengerüst von unten getragen, ähnlich wie dies in den Oxydationshäusern der Fall ist, oder hängen samt den wandseits befindlichen Bedienungsstegen mittelst Verbindungseisen an der Decke. Der freie Raum zwischen den Trageisen wird durch die 15 m lang herabreichenden eingehängten Linoleumfalten erfüllt, welche von quer zu den Trägern aufgelegten Halbrollen p gehalten werden und im Querschnitt die Form ⌓, also eines mit der flachen Seite aufliegenden lateinischen D zeigen. Sowie eine Linoleumbahn 15 m tief in die Trockenkammer niedergeglitten ist, wird von zwei Arbeitern eine Halbrolle herangeschoben und das fortgesetzt zugeführte Linoleum mit Hilfe der Hand oder besser mit einer entsprechenden Vorrichtung mit der Spiegelseite auf die Rundung der Halbrolle angedrückt und solange festgehalten, bis es auf der entgegengesetzten Seite der bereits gebildeten letzten Falte sich soweit gesenkt hat, daß es nicht mehr herunterrutschen kann. Durch Unterfangen mit den Halbrollen, welche nach dem anderen Ende des Hauses allmählich weitergerückt werden, wenn sie belastet sind, wird Falte nach Falte erzeugt, bis der ganze Trockenraum davon angefüllt ist. Je nach der Länge des Hauses, welche zwischen 30 und 50 m bemessen wird, ist Platz für 300—500 Falten. Eine Beschreibung einer Trockenhausanlage mit Abbildungen enthält die englische Patentschrift Nr. 2620/1872[52a]). Bei der Einrichtung von neueren Anlagen, werden die Trockenkammern gewöhnlich mit um Zapfen drehbaren Rollen in Einschnitten, welche in Abständen von 12 cm aufeinanderfolgen, auf den Längsträgern gelagert. Das Einhängen der Ware erfolgt ähnlich, wie eben geschildert, doch wird es nicht von der Rückseitenfärbemaschine, sondern von einer besonders vorgesehenen Einziehmaschine besorgt, welche aus einer mit Motor angetriebenen großen Nadelwalze und den zugehörigen Leitwalzen besteht und auf den Längsträgern durch Weiterfahren jedesmal die richtige Stellung einnehmen kann.

Der richtige und ungehemmte Verlauf des Trockenprozesses ist für die Güte des Linoleums von einschneidender Bedeutung. Die Ware muß also, nachdem sie den Kalander oder die Presse verlassen hat, um ausreichenden Zusammenhalt und die nötige Widerstandsfähigkeit gegen Beanspruchungen zu gewinnen, der Luft ausgesetzt werden, damit eine Weiteroxydation des in der Linoleummasse befindlichen Linoxyns stattfinde. Der Linoleumzement verklebt zwar die verschiedenen Teilchen der Farbstoffe, des Korkes usw. miteinander, aber die notwendige Festigkeit wird erst durch die darauffolgende Tätigkeit des Luftsauerstoffs erzielt. Da das Trocknen bei gewöhnlicher Temperatur zu langsam verlaufen würde, kürzt man es beträchtlich ab, indem man es sich bei 40—45° vollziehen läßt. Das Trockensein des Linoleums[53]) wird durch Befühlen beurteilt. Da also keine untrüglichen Kennzeichen für die Feststellung dieses Punktes vorliegen, so ist sie mit einer nicht zu vermeidenden Unsicherheit behaftet, welche nur durch lange Erfahrung etwas ausgeglichen werden kann. Es kann daher der nicht seltene Fall eintreten, daß der eine das Linoleum bereits für trocken erklärt, während der andere gegenteiliger Meinung ist. Bedeutet T die Anzahl der Tage, welche normaler Weise als Trockendauer notwendig sind, und d die Stärke der Ware in mm, dann gibt die Formel $T = \frac{d(d+1)}{4} \cdot k_1$ die Beziehungen an, welche beide Größen verknüpfen. Da diese Gleichung aber eine durchaus durch und durch homogene Linoleumplatte voraussetzt, welche Forderung der Gleichmäßigkeit aller Schichten durch die Handelsware nicht erfüllt wird, so kann man die willkürlich etwas abgeänderte Formel $T = \frac{d(d+2)}{8} \cdot k$ benutzen. k bewegt sich für Linoleum aus Tücherlinoxyn zwischen 10 und 12. Die Oberfläche des Linoleums wird durch die heiße Kalanderwalze mit einer Walzhaut versehen, die etwas abschließend wirkt. Andererseits erleidet die untere Seite der Ware, die der kalten Walze bei der Herstellung anliegt und in die gleichzeitig das Jutegewebe eingebettet wird, zur Hauptsache bloß eine Zusammenpressung, weil dort keine Schmelzschicht entstehen kann. Schließlich trägt die Rückseite einen schützenden Ölfarbenüberzug, wodurch eine weitere Ungleichmäßigkeit bedingt ist. Der Koeffizient k, welcher eine Funktion außerordentlich vieler Veränderlicher ist, bringt nämlich nur den Eindruck der Einfachheit der Formel zuwege. Außer der Stärke des Linoleums haben noch sehr viele andere Dinge einen nicht zu unterschätzenden Einfluß. Da ist zuerst das Durchdringungsvermögen der Luft von ziemlicher Tragweite. Es ist leicht einzusehen, daß der Sauerstoff der Luft seine Wirkung nur schwer, langsam und vielleicht unvollständig entfalten kann, wenn seinem Zutritte Hindernisse im Wege stehen. Gröberes Korkmehl wird eine größere Permeabilität ermöglichen als feines, Holzmehl wird abermals ungünstig wirken. Geringe Farbmengen, ganz besonders aber niedriger Zusatz an Zement machen sich ebenso vorteilhaft geltend, als umgekehrt große Mengen davon schaden. Enthält aber gar der Linoleumzement viel unreifes Linoxyn, welches also an und für sich schon Zeit beansprucht, um auszuoxydieren, und wird dazu zum Überfluß eine unverhältnismäßige Menge davon angewendet, dann kann eine beträchtliche Herabsetzung der Durchlässigkeit für Gase eintreten. Die die Oberfläche des Linoleums einnehmende Walzhaut bildet infolge der ziemlich geschlossenen Poren ebenfalls ein Hindernis für den Durchtritt der Luft, während das an der Unterseite tief eingedrückte Jutegewebe einen günstigen Faktor darstellt, der freilich wieder durch den Rückseitenfarbenanstrich im Werte herabgemindert wird. Ebenso wie der Sauerstoff Zugang haben muß, müssen die durch die Oxydation entstehenden gasförmigen Produkte, wie Kohlendioxyd, Ameisen-, Essigsäure usw. entweichen können. In einem Falle, in welchem es gelang, die Ein-

[52a]) *H. Fischer*, Linoleum 1888, S. 74.
[53]) Kunstst. IX, 254 (1919).

dringungstiefe der Luft messend zu verfolgen, wobei es sich um eine 5 Jahre alte, nicht mit Rückseitenfarbe versehene Ware von 3,75 mm Stärke und von tadelloser Beschaffenheit handelte, zeigte der Sauerstoff eine Eindringungstiefe von der Oberfläche aus von 1 mm und von der Rückseite aus eine solche von 1,6 mm. Die Wirksamkeit der Walzhaut ist daher deutlich erkennbar. Mächtig macht sich aber der Einfluß der Luftfeuchtigkeit bemerkbar. Früher hatte niemand diesem wichtigen Punkte seine Aufmerksamkeit geschenkt, und man stand, wenn es das Unglück wollte, daß man eine unreife, nicht trocknen wollende Ware, Spaltware, aus dem Trockenhause nehmen mußte, vor einem Rätsel. Kein Mißerfolg bei der Erzeugung von Linoleum kann unangenehmere Folgen haben als die Entstehung von Spaltware[54]), womit man ein Linoleum bezeichnet, welches an seiner Oberfläche und auf seiner Rückseite vollkommen durchgetrocknet, hart und widerstandsfähig, in seinem Innern aber in einem rohen und unfertigen Zustande befindlich ist. Während also die nach außen liegende Linoleummasse einen allen Anforderungen genügenden Zusammenhang zeigt, weist der innere Teil fast unveränderten, weichen, bildsamen Linoleumstoff auf. Wenn man ein derartig fehlerhaftes Stück Linoleum so anfaßt, daß man die Oberflächenschicht mit der einen Hand und das Grundgewebe mit der anderen festhält, dann kann man es ohne Mühe, da die mittlere Linoleumschicht nicht genügend bindet und demgemäß leicht nachgibt, in zwei vollständig geteilte Stücke spalten. Frisch verlegte Spaltware ist dementsprechend leicht zu beschädigen, eine Erscheinung, welche sich ganz langsam nach und nach verliert. Viele der zur Linoleumfabrikation benutzten Materialien enthalten Wasser, so das Korkmehl, das Holzmehl und die Farben. Natürlich findet sich diese Wassermenge in der fertigen Ware, welche den Kalander oder die Presse verläßt, wieder. Im Trockenhause kann nun diese innere Feuchtigkeit, welche dem Weiteroxydieren sehr hinderlich ist, nur dann schnell und leicht entweichen, wenn die darin befindliche Luft weit von ihrem Sättigungspunkt entfernt ist, was meistens abgesehen von ungünstigen klimatischen Verhältnissen (tropische, subtropische Zone usw.) der Fall sein dürfte. Während eines nassen und heißen Sommers kann es sich aber ereignen, wofür z. B. die Beobachtungen in der Linoleumfabrik in Triest genügend Erfahrungen lieferten, daß die Außentemperatur sich der innen im Trockenhause stark nähert und daß dabei gleichzeitig die Luftfeuchtigkeit von ihrem Sättigungspunkte nicht weit entfernt ist. Dann kann das im Linoleum eingeschlossene Wasser sehr schwierig verdunsten, und der Trockenprozeß zieht sich in die Länge. Das ist aber das Günstigste, was eintreten kann. Meistens kommt ein Übel selten allein, da sich gewöhnlich mehrere unliebsame Umstände vereinigen. Dies ist der Fall, wenn außerdem bei Holzmehlware die Farben ziemlich wasserhaltig sind und zugleich der Linoleumzement viel niedrigoxydiertes Leinöl enthält. Dann ist die Durchdringungsfähigkeit für Luft bedeutend herabgedrückt, weshalb das Linoleum nicht trocknen will, wodurch Spaltware zustande kommt. Stellen sich derartige Erscheinungen häufiger ein, kann man dadurch Abhilfe schaffen, daß man in das Trockenhaus Luft einleitet, welche durch Abkühlen oder sonstige zweckmäßige Maßnahmen ihrer Feuchtigkeit beraubt wurde. Welche Erscheinungen auftreten werden, wenn gar Wasserdämpfe, um ein Verziehen der Linoleumbahn zu verhüten, absichtlich ins Trockenhaus gebracht werden (*M. B. Nairn*, E. P. Nr. 548/1865), braucht nach dem Gesagten nicht auseinandergesetzt zu werden. Das Maß, in dem die Lufterneuerung im Trockenhause vor sich geht, ist für die Trockendauer mitbestimmend. Es ist hierbei zu unterscheiden zwischen der gewollt vorgenommenen, künstlichen Lüftung und derjenigen, welche durch den zwischen außen und innen sich ergebenden Temperaturunterschied oder auch durch Winde durch kleine Öffnungen, Spalten und durch die Wände hindurch in nicht beabsichtigter Weise hervorgebracht wird. Bei der vorher angeführten Formel für die Trockendauer ist eine im Trockenhause herrschende Wärme von gegen 40° vorausgesetzt worden, durch deren Erhöhung der Trockenvorgang beschleunigt werden kann. Die Trockenzeiten für die gangbaren Stärken lassen sich mit Hilfe der Formel recht annehmbar darstellen. Beträchtlichere Dicken, wie sie solche zu 6,25 mm usw. darbieten, bedeuten keine Ausnahmen, wenn man bedenkt, daß derartig starke Ware gewohnheitsmäßig sehr vorzeitig aus dem Trockenhause entfernt wird. Die Änderung der Eigenschaften des Linoleums durch die Trockenhausbehandlung ist sehr bemerkenswert. Am auffälligsten zeigt sich dies bei der Schwarzölware. Kurz nach dem Verlassen des Kalanders ist der Zusammenhalt des Schwarzöl-Linoleums dermaßen gering, daß es beim leichtesten Knick bricht. Nachher, wenn es im Trockenhause seine Fertigoxydation, welche außerordentlich heftig unter reichlicher Abgabe übler, stark beißender, die Augen zu Tränen reizender Dünste verläuft, hinter sich hat, ist es so elastisch, daß es sich um den Finger wickeln läßt. (Fortsetzung folgt.)

[54]) Kunstst. IX, 3 (1919).

Literaturbericht

Technische Fortschrittsberichte. Band V: Stickstoffindustrie von Dr. Ing. *Bruno Waeser*, Berlin. 128 Seiten. Preis geheftet M 4. Dresden und Leipzig 1924. Verlag von Theodor Steinkopf.

Den bisher erschienenen „Technischen Fortschrittsberichten" schließt sich im Band V „Stickstoffindustrie" ein neuer an. So klein das Bändchen ist, so inhaltsreich ist es. Vor einem Jahrzehnt noch in den Kinderschuhen steckend, hat sich diese Industrie nicht zum wenigsten durch den gewaltigen vom Weltkrieg und der Blockade ausgegangenen Druck zu einer ganz gewaltigen Größe entwickelt. In ihrem bedeutendsten Unternehmen, den Leuna-Werken, überragt sie an räumlichem Umfang und Produktion wohl jeden anderen Zweig der chemischen Industrie. So rapid war die Entwicklung, daß sie ganz amerikanisch anmutet. Und noch ist sie nicht abgeschlossen; sie befindet sich im Gegenteil noch im lebhaftesten Weiterschreiten.

Um den umfangreichen Stoff in dem bescheidenen Büchelchen zu komprimieren und übersichtlich und klar zu gestalten war wahrlich keine kleine Arbeit nötig. Der Verfasser mußte den Stoff wirklich meistern und mit emsigem Fleiß alle die Daten und Patente zusammengebracht haben, um dem Werkchen den richtigen Inhalt zu geben, den es hat.

Im I. Kapitel „Allgemeines" führt uns der Verfasser vom griechischen Feuer über das Schießpulver zu den Salpeterlagern Chiles, die erst durch *Liebigs* Lehren rechte Bedeutung erlangten, zu den Stickstoffprodukten der Gasfabrikation und der Kokereien, zum Calciumkarbid, dessen Azotierung *A. Frank* und *N. Caro* gelang, womit der Grundstein für die riesige Kalkstickstoffindustrie gelegt war.

Parallel wuchs damit die Luftstickstoffindustrie, die sich besonders an die Namen *Birkeland* und *Eyde*, *Schönherr*, *Keuling* knüpft und die mit ihrem Elektrizitätshunger nur an Orten billiger Wasserkräfte, woran besonders Norwegen so reich ist, sich festsetzte. Als es dann durch die genialen Arbeiten *Haber's* noch gelang, die direkte Synthese des Ammoniaks durchzuführen und diese ebenfalls zu einer Großindustrie im wahren Sinne des Wortes auszubauen, war der Sieg über „den Geist, der stets verneint" ein vollkommener.

Im II. Kapitel wird die Stickstoffindustrie als wirtschaftlicher Faktor dargestellt; wir sehen aus der Entwicklung seit 1914 in den verschiedenen Staaten die stets zunehmende Bedeutung dieser Produkte in Handel und Wirtschaft der verschiedenen Völker.

Das III. Kapitel behandelt die technischen Fortschritte bei der Herstellung synthetischen Ammoniaks durch den Kalkstickstoffprozeß; kurz werden die Nitridprozesse gestreift, die an apparativen Schwierigkeiten scheiterten. Ausführlich wird seiner Bedeutung entsprechend das Haber-Bosch-Verfahren gewürdigt, während die Cyanidverfahren, die in Deutschland große technische Bedeutung nicht erlangten, weniger eingehend behandelt sind.

Die Ammoniaksynthese im Fabriksbetrieb benötigt reinen Stickstoff und Wasserstoff, deren Herstellung ein besonderes Kapitel gewidmet ist.

In einem Unterkapitel werden wir mit den neuesten Fortschritten in der Herstellung von Salpetersäure nach den verschiedenen Verfahren bekannt gemacht und erfahren dabei, daß die alte Methode der Gewinnung von Salpetersäure durch Zerlegung von Salpeter, sei es nun Chile-, Kunst- oder Norgesalpeter, mittels konzentrierter Schwefelsäure in Deutschland kaum mehr ausgeübt wird. Der Ausdehnung der Flammenbogensynthese der Salpetersäure, die an sehr billigen Kraftstrom gebunden ist, wurde durch das Großwerden der Ammoniakoxydation ein Ziel gesetzt, da diese nur etwa $\frac{1}{50}$ der Kraft zur Herstellung der gleichen Menge gebundenen Stickstoffs bedarf, wie die Oxydation des Stickstoffs im elektrischen Flammenbogen. Beide Verfahren liefern verhältnismäßig niedrig konzentrierte Turmsäuren. Die Kondensation und Konzentration der nitrosen Gase ist in einem separaten Unterkapitel behandelt.

Auszugsweise behandelt der Verfasser die Fortschritte in der Vergasung der Steinkohle und in einer 4. Unterabteilung des dritten Kapitels das Ammoniak und seine technisch wichtigen Salze.

Im Anhang wird noch auf die neuesten, während des Druckes des vorliegenden Bändchens, erschienenen einschlägigen Veröffentlichungen in Zeitschriften und auf die den Gegenstand behandelnden Bücher hingewiesen.

Die Ausstattung und das Material des Buches ist einfach, solid, ein Buch nicht zur Dekoration, sondern für den Gebrauch zur allgemeinen Information, für welchen Zweck es allen Interessenten warm empfohlen werden kann.

Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Kleine Zeitung

Scharfe Seifen und hartes Wasser. *E. Ristenpart* und *K. Petzold* haben sich die Frage vorgelegt: Verhalten sich mit Bezug auf die Bildung von Kalkseife die Seifen gleichmäßig, oder hat ein Gehalt an freiem Alkali einen günstigen Einfluß, indem es die Bildung von Kalkseife verhindert oder erschwert? Zur Klärung des Sachverhalts haben die Vf. gleiche Mengen Seifenlösung einerseits ohne, andererseits mit Zusatz von Soda und Natronlauge in der Kochhitze mit der jeweils gleichen Menge Chlorcalciumlösung zusammengebracht. Die Versuche ergaben eine deutliche Abnahme des Gesamtniederschlages bei Gegenwart von freiem Alkali. Es wurde sodann Chlorcalcium mit Alkali-Soda und Ätznatron ohne Seife zusammengebracht. Dabei ergab sich, daß zwar die Bildung von kohlensaurem Kalk erheblich hinter derjenigen von fettsaurem Kalk zurücktritt, daß sie aber trotzdem die Entstehung eines beträchtlichen Teils von fettsaurem Kalk verhindert. Scharfe, d. h. freies Alkali enthaltende Seifen verdienen also bei hartem Wasser den Vorzug.
(Leipz. Monatsschr. Text.-Ind. 1924, S. 220 d. Melliand's Textilb.)

*

Darstellung von Alkalisalzen der höheren Fettsäuren. (Engl. Pat. 213 711 v. 22. I. 1923. *W. Lund.*) Alkalisalze höherer Fettsäuren werden in Form eines Pulvers erhalten durch Wegsprühen oder Wegblasen von verseifbaren Ölen oder Fetten, Natron- oder Kalilauge, Wasser (wenn nötig) und festen oder flüssigen Füllstoffen, Farb- und Riechstoffen und Natrium- oder Kaliumkarbonat (wenn Waschpulver herzustellen ist) in einen Behälter mittels Druckluft, derart, daß sie innig miteinander vermischt sind. Eine unmittelbare Verseifung findet statt, am Boden des Gefäßes sammelt sich ein trockenes Pulver. Die Druckluft wird erhitzt oder durch überhitzten Wasserdampf ersetzt. Wenn die Fette oder Öle freie Fettsäuren enthalten, wird soviel Natron- oder Kalilauge verwendet, die eben nur zur Verseifung ausreicht, die freien Säuren werden mit Natrium- oder Kaliumkarbonat neutralisiert. Die verwendeten Stoffe können vor dem Verblasen oder Versprühen in der Kammer erhitzt werden, oder die wässerigen Laugen oder Karbonate werden in einem Druckgefäß erhitzt, und der so erzeugte Druck wird anstelle der Druckluft zur Einführung des geschmolzenen Fettes oder Öles in den Behälter und zur Erhaltung in fein verteiltem Zustande verwendet.
(J. Soc. Chem. Ind. d. Chem. Umschau).

*

Markasit-Seife der Firma *P. Beiersdorf & Co.*, Hamburg 30, ist eine medizinische Seife, die gegen Mitesser, Pickel und andere Hautunreinlichkeiten Anwendung finden soll. Als wirksamen Bestandteil soll sie 5 v. H. Wismutoxychlorid enthalten.
(Apoth.-Ztg.)

Mundwasser-Essenz (Odol-Ersatz). I. Menthol 3, verd. Spiritus ad 100. II. Thymol 0,5, Spiritus ad 100. III. Thymol 0,5, Pfefferminzöl 1,0, Rosen- und Anisöl je 1 Tropfen, Saccharin 0,02. Diese Mundwässer können mit Carmin oder Cochenille gefärbt werden. IV. Salol 2, Pfefferminzöl 1, Spiritus ad 100. V. Salol 5, Spiritus 180, destill. Wasser 20, Pfefferminzöl 1. VI. Salol 1,5 Saccharin 0,04, Salicylsäure 0,02, Menthol 1,5, Spiritus 80,0, destill. Wasser ad 100. (Apotheker-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1098. Wie stellt man ein Seifenpulver ähnlich wie „Persil" her? M. in T.

1099. Welches ist das geeignetste Mittel zum Ausflecken von Trikotstoffen? J. K.

1100. Kann man eine Seifenabfüll- und Schneidemaschine auch für Poliermassenabfüllung verwenden? Unser Rührwerkskessel 60 cm breit mit Kippvorrichtung, ca. 30 Liter Inhalt, soll möglichst mit einem Mal entleert werden. Zu berücksichtigen ist, daß die Massen teils zähe, teils dickflüssig aus dem Kessel kommen bei ganz verschiedenen Wärmegraden (ca. 30 bis 70°), ziemlich schnell erhärten und in Stücke von ca. 18 × 7 cm und 5 cm hoch geschnitten werden sollen. R. S. in B.

1101. Wir bitten um Angabe weiterer Füllungsmittel für Toiletteseife außer Talkum, Kaolin und Ton. St. W. in B.

1102. Kann ich gezwungen werden, von meinem gewesenen Kompagnon bestellte Materialien abzunehmen, wenn er das Material bei sich eingelagert und noch nicht bezahlt hat und von mir einen höheren Preis fordert. Der Vertrag zwischen uns war Anfang Oktober 1924 mündlich abgemacht, ebenso auch die Berechtigung zum Einkauf von Material.
A. P. in N. R. (Polen).

1103. Vor einiger Zeit soll in einer Fachzeitschrift ein Aufsatz von *Röckner* über „Einrichtung von Montanwachsfabriken" veröffentlicht worden sein. Kann mir einer der Leser vielleicht sagen, wann und in welcher Zeitschrift die Abhandlung erschien? W. Z. in K.

1104. Welche Fabrik im In- oder Ausland stellt Stearin aus Neutralfetten durch saure Verseifung mittels Schwefelsäure her? S. in M.

1105. Wir extrahieren seit kurzer Zeit Olivenpreßrückstände mittels Benzins und erhalten dabei stets ein sehr dunkel gefärbtes Öl; extrahieren wir dagegen im Laboratorium dieselben Preßrückstände im Soxhlet, so erhalten wir schöne helle Öle. Unsere gesamte Fabrik-Extraktionsanlage ist aus Eisen konstruiert, und wir vermuten, daß, da das extrahierte Öl bis zu 60% freie Fettsäure enthält, die dunkle Färbung des Öles auf die Bildung von Eisenseife zurückzuführen ist. Ist diese Vermutung richtig? Und wie wäre diesem Übel abzuhelfen? M. & Co. in F. (Portugal).

1106. Zum Geschmeidigmachen meiner bisher nur aus Kokosöl und Talg gesottenen Grundseife möchte ich 10—15% helles, reines Erdnußöl im Ansatz mitverarbeiten. In den Auseinandersetzungen über Grundseife in dieser Zeitung hat einer der Herren Fachleute behauptet, Erdnußöl gehöre nicht in Grundseife, da es nicht vollkommen verseifbar ist. Beruht dies auf Wahrheit, d. h. habe ich trotz richtig durchgeführter Fabrikation Anstände (Fleckenbildung etc.) zu erwarten?
A. Z. in B. (Rumänien).

1107. Wir verwenden zur Herstellung einer Kernseife eine Mischölfettsäure, die von einer Margarinefabrik geliefert wird. Eine Seife aus dieser Fettsäure mit 30% Harz hat die Eigenschaft zu bröckeln, was besonders beim Schnitzeln zum Vorschein kommt, sodaß die Schnitzel kurz herauskommen und nach dem Austrocknen bröckeln. Wie soll dem abgeholfen werden, damit die Seife lange, nicht bröckelnde Schnitzel gibt?
T. & K. in B.

1108. Bitte um Angabe eines Ansatzes für eine feste Kaliseife nach Art der Dreiring-Sprüh-Seife. W. H. in A.

1109. Nach welchem Ansatz wird eine der Steckenpferd-Lilienmilchseife ähnliche Kokosseife hergestellt, und wie ist eine ähnliche Parfümzusammenstellung? W. H. in A.

1110. Bitte um Angabe eines Fliegenvertilgungsmittels in alten Abort-Anlagen. W. H. in A.

1111. Wir fabrizieren ein Lederfett aus 90 T. Spindelöl-Raffinat, spez. Gewicht 0,925, Flammpunkt 150°, Visk. 2¼ bei 50°, Stockpunkt —25°, von Stern-Sonneborn, 15 bis 25 T. Ozokerit-Ceresin 54/56°, Schmelzpunkt (je nach der Jahreszeit) von der Chemischen Fabrik Dessau, 10 bis 20 T. hellblankem Dorschtran, unter Zusatz von 75 g Metanilgelb von Kalle. Über dieses Lederfett wird teilweise von unserer Kundschaft Klage geführt und zwar darüber, daß es nach dem Konservieren des Leders auf diesem eine weiße Schicht hinterläßt. Wie ist dieser Übelstand zu beheben? P. W. in M.

1112. Erbitte eine Vorschrift zur Herstellung eines Entrostungsmittels für Eisen und Metall jeglicher Art, das aber die Metalle irgendwie nicht angreifen darf. F. S. in F.

1113. Wie ist die Herstellung von Badesalz? J. W. in K.

1114. Welche Literatur behandelt eingehend das Eindampfen der Unterlaugen? G. N. in B.

Antworten.

1052. Der Lanolinzusatz zu Ihrer kaltgerührten Seife hat den Nutzen der Bindekraft und einer scheinbaren Überfettung, welche immerhin die Veränderung der Oberfläche der Seifenstücke etwas hintanhält und die Seife milder macht. Ihr zweiter Ansatz mit Ceresin und Japanwachs hat den Vorteil, daß das Wachs an der Verseifung teilnimmt, aber den Nachteil der Unberechenbarkeit wegen des schwankenden Gehaltes an freier Fettsäure. Ceresin ist völlig nutzlos. Nehmen Sie 5% Cereps der chemischen Fabrik Mahlsdorf bei Berlin zu Ihrem Ansatz. Dr. *Sch.*

1068. Wenn Ihre Grundseife trotz aller Vorsicht beim Sieden und der besten technischen Einrichtung kurz wird und reißt, so ist darin das Kokosöl im Ansatz schuld; verringern Sie diesen Ansatz auf 10 Teile oder noch etwas darunter, und der Erfolg wird ein geringerer Salzgehalt im Kern sein. Seifen mit 10% Kokosöl schäumen genügend auch in kaltem Wasser; höhere Prozentsätze an Kokosöl machen die Seife salzreicher, damit kürzer und härter und erhöhen die Neigung zum Rissigwerden. *A. L.*

— Das Zerreißen ihrer pilierten Seife beim Waschen hat

zur Ursache den Trockenprozeß und Wassergehalt. Lesen Sie die Abhandlung Dr. *Leimdörfer's*, diese Zeitung Nr. 10, S. 150 über das System „Wasser, gelöst in fettsaurem Salz" und ferner die Abhandlung *Schaal* in Nr. 14, S. 216 über den Zusatz von Cereps. Dr. *Sch*.

1076. Ich arbeitete mit der Butterfarbe der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf, wie folgt: Auf 1000 T. vegetabilisches Öl, (Olivenöl, Sesamöl etc.) nahm ich 50 T. Butterfarbe VG, rührte zunächst auf dem Wasserbade mit wenig Öl an und setzte dann die ganze zu färbende Menge zu. Durch Erhitzen und gutes Umrühren erhielt ich eine gleichmäßige und vollständige Lösung, vermied aber Temperaturen über 80—100° C. Die fertige Lösung wurde dann der Margarine in der Kirne zugegeben, etwa 1 Liter dieser Flüssigkeit auf 15 Ztr. Butter. Ich ließ, nachdem alles gut vermengt war, durch die Walze laufen und dann erst durch die Schnekken der Abstichmaschine. Stets ergab sich eine tadellose Ware, und Streifen sind nicht vorgekommen. Es ist möglich, daß die von Ihnen verwendete Butterfarbe nicht ordentlich gelöst oder nicht säurebeständig war. Das kann erst durch Nachprüfen Ihrer Ware festgestellt werden. Ich bin bereit, der Sache nachzugehen. Zuschriften werden durch die Schriftleitung dieser Zeitung weiter geleitet. *sp*.

1077. Nehmen Sie für Ihre weiße Seife zu den 65 kg Kokosöl noch 5 kg Cereps, dann 33 kg Natronlauge. Ferner statt der 3 kg Wasser die gleiche Menge 30grädige Pottaschelösung oder 22grädige Salzlösung. Die kosmetisch unangenehme Wirkung der Pottaschelösung wird durch Cereps aufgehoben, die Dissoziation und damit das Ranzigwerden vermieden. Dr. *Sch*.

1079. Brauerei-Auslaufpech kann Verwendung finden zu Bürstenpech, Schusterpech, Feueranzündern u. dgl. Wenn es in größeren Mengen anfällt, kann man es auch zur Herstellung von Wagenfetten und Heißwalzenfetten benutzen. Eine Bleichung des Auslaufpeches in offenen Kesseln ist nicht möglich; der Bleichung müßte eine Destillation vorhergehen, worauf eine Behandlung mit chemischen Agenzien folgen müßte. Der Verlust wird dabei aber so groß sein, daß sich ein solches Verfahren nicht lohnt. *M*.

1080. Den Gehalt an NaOH bestimmen Sie wie folgt: Zur quantitativen Bestimmung benötigen Sie eine normale oder halbnormale, auf ihren Wirkungswert geprüfte Schwefelsäure oder Salzsäure. Als Indikator verwenden Sie Methylorange. Angenommen, es handelt sich um die Prüfung von kaustischer Soda. Man löst zunächst ca. 10—15 g der durch Abschaben von der äußeren Kruste befreiten Stückchen des Musters zu einem Liter auf und pipettiert davon einzelne Proben heraus. Wurde durch die qualitative Vorprobe festgestellt, daß das Ätznatron frei von Karbonaten ist, dann genügt die Bestimmung des Gesamtalkalis (Gesamttiters), ausgedrückt in Prozenten NaOH. Sie pipettieren aus dem Kolben 25 oder 50 cm³ Stammlösung heraus, fügen einen Tropfen Methylorange (man löst das ockergelbe Pulver in Wasser, dem man zweckmäßig etwas Alkohol zusetzt, im Verhältnis 1:100; alkalische Lösungen sind schwach gelb, saure rot) hinzu und lassen nun aus einer Bürette die genau eingestellte halbnormale Schwefel- oder Salzsäure zufließen, bis die Gelbfärbung in ein Zwiebelgelb umschlägt; die nächsten zwei Tropfen bringen schon Rotfärbung. Aus den verbrauchten cm³ Schwefelsäure errechnet sich dann der Gehalt an NaOH. Liegt der Fall anders und ist Karbonat (Soda!) zugegen, dann führen Sie die quantitative Bestimmung des Ätznatrons wie folgt aus: Sie nehmen wiederum 50 cm³ Stammlösung, bringen diese quantitativ in einen 250 cm³ fassenden Meßkolben, fügen 10 cm³ 10%ige Chlorbariumlösung zu, schütteln hierauf kräftig um und lassen den Niederschlag von Bariumkarbonat ($BaCO_3$) absitzen. Von dieser zweiten Stammlösung filtrieren Sie eine beliebige Menge ab und bestimmen nun in 50 cm³ des Filtrates das Ätzalkali mit halbnormaler Salzsäure (Indikator Methylorange). Aus den verbrauchten cm³ Salzsäure berechnet sich das Ätznatron (NaOH).

Karl A. Schwan.

1081. Verseift man Fette mit alkoholischen Laugen, so geht der Verseifungsprozeß rasch vor sich. Der Alkohol spielt dabei infolge seines Lösungsvermögens für Fette die Rolle eines Verseifungsbeschleunigers. Dies gilt aber nur mit Einschränkung. Die Verseifungsgeschwindigkeit fällt mit sinkendem Alkoholgehalt der Lauge, erreicht bei etwa 50% Alkoholgehalt ein Minimum und steigt von hier bei abnehmendem Alkoholgehalt wieder an, so zwar daß die Reaktionsgeschwindigkeit einer rein wässerigen Lauge mit gleicher Alkalikonzentration ebenso hoch ist, wie die einer 80% enthaltenden Lauge. Eine sehr interessante Arbeit finden Sie darüber von *L. Lascaray* und Dr. *C. Bergell*, „Über Alkaliverseifung der Fette" in Jg. 1924, Nr. 42 dieser Zeitschrift. *M. B*.

1082. Der Zusatz von β-Naphtol zur Paraffin-Kerzenmasse, um den Kerzen ein opakes, stearinkerzenähnliches Aussehen zu verleihen, war patentamtlich geschützt. Das Patent ist aber längst abgelaufen. Der Zusatz kann daher heute allgemein verwendet werden. Das β-Naphtol hat aber im Hertolan, das für denselben Zweck gebraucht wird, einen gefährlichen Konkurrenten bekommen. *D. J*.

1083. Der Ihnen bei verschiedenen Artikeln wie Celluloidlack etc. auffallende Geruch nach sauren Bonbons rührt von der Flüssigkeit her, die zum Lösen des Celluloids verwendet wurde. Es ist das Amylacetat oder der Essigsäure-Amylester, eine angenehm fruchtartigen Geruch besitzende Flüssigkeit, die einen Hauptbestandteil aller zum Auftragen mit dem Pinsel bestimmten Zelluloidlacke bildet. *M. B*.

1084. Eisenfässer, in welchen paraffinhaltiges Vaselinöl enthalten war, reinigt man am besten dadurch, indem man in das mit dem Spundloch nach unten gelagerte Faß Dampf von 2—3 Atm. Spannung etwa 30 Minuten einbläst. Das zum Einblasen des Dampfes dienende Rohr hat am besten außer am Ausgang auch in den Seiten verteilte Austrittsöffnungen, sodaß der Dampf nach allen Seiten in das Faß eintreten kann. Nach dem halbstündigen Ausblasen leitet man während 30 Minuten trockene, warme Luft in gleicher Weise wie den Dampf ein, um das Faß zu trocknen. Die meisten Eisenfässer werden in dieser Weise in der Mineralölindustrie gereinigt. *M*.

1085. Ein geeignetes Parfüm, um Lederfett einen stärkeren Trangeruch zu verleihen, können Sie jedenfalls von den verschiedenen Fabriken für ätherische Öle beziehen, hinsichtlich deren ich Sie auf den Inseratenteil der Seifensiederzeitung verweise. Sie müssen aber immer bedenken, daß Sie mit dieser Parfümierung etwas vortäuschen, was in Wirklichkeit nicht vorhanden ist, und was sich durch eine Analyse leicht nachweisen läßt. Evtl. können Ihnen dadurch Unannehmlichkeiten entstehen. *H*.

— Wegen eines Parfüms für Lederfett zur Erzeugung eines Trangeruchs bitte ich den Fragesteller, sich mit mir in Verbindung zu setzen.

Franz Kaupp, Äther. Öle, Riechstoffe, Feuerbach.

— Setzen Sie doch etwas rohen, schwarzen Lebertran zu, der penetrant genug riecht, um auch in geringerer Menge den Tran-Geruch zur Geltung zu bringen. *H. S*.

1086. Gangbare und lohnende Artikel der chemischen und chemisch-technischen Branche für Inland und Export sind: Kunstharze, Kunsthorn, Milchzucker, Oxalsäure, Textilöle, Tinten, Schuhcremes usw. Eine Aufzählung aller möglichen Produkte würde den Rahmen des Fragekastens weit überschreiten; eine große Rolle spielt dabei auch das Ihnen zur Errichtung der Fabrikation zur Verfügung stehende Kapital. *F. W. G*.

1087. Was Sie unter Stumpfharz verstehen, ist nicht ganz klar, wahrscheinlich das aus den Stubben (Wurzelstökken) gewonnene Harz. Harz kann auf kaltem Wege in verschiedenen Lösungsmitteln wie Alkohol, Methylalkohol, Benzol, Aceton, Eisessig etc. gelöst werden. Es wird für diese Zwecke gepulvert und in geschlossenen Apparaten unter ständiger Bewegung (entweder Rührwerke oder der Apparat selbst ist in rotierender Bewegung) mit einem der genannten Lösungsmittel, auf 100 kg Harz 50—100 kg Lösungsmittel, behandelt. In wenigen Stunden ist die Lösung beendet. Durch Absetzenlassen werden die mechanischen Verunreinigungen entfernt. *M. E*.

1088. Es ist nicht möglich, aus Kokosöl und Kalilauge allein eine transparente Tubenseife mit 60—70% Fettgehalt herzustellen, eine solche Seife wird fest und undurchsichtig. Sie müssen schon ein flüssiges Öl hinzunehmen, und außerdem die Transparenz noch mit etwas Alkohol unterstützen. Eine brauchbare Vorschrift wäre folgende: 15 T. Kokosöl, 5 T. Rizinusöl, 14 T. Kalilauge 35° Bé, 3 T. Alkohol. Der Herstellungsgang ist folgender: Lauge und Alkohol werden zusammengegossen. Die Öle werden bei 40—45° C mit der alkoholischen Kalilauge verrührt, die Verseifung tritt bald ein und kann durch weiteres Rühren und Warmhalten im Wasserbade unterstützt werden. Es entsteht eine schmierseifenähnliche Pasta, welche vor der gänzlichen Abkühlung parfümiert wird. Diese Seife hat ca. 60% Fettgehalt (der Alkohol geht zum Teil weg) und läßt sich mittelst Füllmaschine gut in Tuben füllen. Ob verzinnte Bleituben haltbar sind, möchte ich bezweifeln, meist ist die Zinnschicht so dünn und lückenhaft, daß das Blei recht bald mit der Seife in Berührung kommt. Ich halte für Seifen reine Zinntuben für allein richtig. *Schaal*.

1089. Da Sie schon das Wachs mit dem Chlorkalk versetzt haben, so bleibt Ihnen auch nichts anderes übrig, als die Bleichung damit zu beendigen. Bei dieser Bleichung wird wie folgt verfahren: 100 kg Wachs werden in einem Kessel mit einer Lösung von 1 kg Soda in 10 l Wasser versetzt und damit das Wachs geschmolzen; dann fügt man unter stetem Umrühren 1½ kg Chlorkalk, den man in 7 l Wasser eingerührt hat, hinzu und erhitzt auf 100° C. Dann fügt man soviel verdünnte Schwefelsäure bei, bis die Masse im Kessel deutlich sauer schmeckt. Darauf wird die Masse der Ruhe bei 100° C überlassen, und wenn die Bleichung beendet ist, wird die abgesetzte Flüssigkeit abgezapft und die Wachsschmelze 3—4mal mit reinem heißen Wasser gewaschen. Bei vorsichtigem Arbeiten beschränkt sich der Satz nur auf die Verunreinigungen und Fremdkörper, andernfalls wird etwas Wachs

mitgerissen, da Chlor wie auch andere chemische Bleichmittel auf das Wasser zersetzend einwirken. Beim Brennen entwickelt sich aus den in so gebleichtem Wachs entstandenen Chlorsubstitutionsprodukten Salzsäure, außerdem wird das Wachs spröde und bröckelig. Dies ist der Einfluß von jeder chemischen Wachsbleiche, welche vor der Naturbleiche nur den Vorzug hat, daß dabei an Zeit und Arbeit gespart wird. Es kommt da nicht nur die Billigkeit des Bleichverfahren, sondern auch die tadellose Brauchbarkeit des Endproduktes in Frage. *F. K. L.*

— Wenn bei der Naturbleiche Bienenwachs nur zur Hälfte ausgebleicht wird, so könnten wir Ihnen ein besseres Verfahren mitteilen, indem das Wachs auf 100° C erhitzt, mit 5—8% unserer Bleicherde „Alsil" ½ Stunde verrührt und dann filtriert wird. Das dunkle Bienenwachs wird völlig aufgehellt; sollte es noch einen gelblichen oder grauen Ton behalten haben, verschwindet dieser nach kurzer Zeit schon durch Sonnenbleiche, das Wachs ist dann vollkommen entfärbt. Diese Art des Bleichens ist jedenfalls am billigsten, und wir würden bereit sein, in unserem Laboratorium Bleichversuche mit dem in Frage kommenden Bienenwachs vorzunehmen, da natürlich Bienenwachs in sehr verschiedener Form auftritt und dementsprechend ein Bleichverfahren mit „Alsil" angewendet werden muß. Wir bitten um Zusendung eines Musters.
Bergbaugesellschaft Ravensberg m. b. H., Baierbrunn im Isartal.

1090. Nach der Feststellung des Begriffes **Kernseife** durch den Verband deutscher Seifenfabrikanten können Sie eine 63—65% Fettsäuregehalt aufweisende Seife als Kernseife verkaufen. Aus dem vorhandenen Fettmaterial kann eine schöne Seife hergestellt werden und zwar eine weiße, wenn ohne Harz, eine gelbliche, wenn Harz mit im Ansatz verarbeitet wird. Sie schmelzen Palmkernöl und Talg, lassen das Harz auf der Schmelze zergehen und seihen das geschmolzene Fettharzgemisch durch ein feines Sieb oder lockeres Seihtuch und rühren in das auf 60—70° C abgekühlte Harzfett die Lauge ein, bis die Seife aufliegt, worauf sie in Formen der Selbsterhitzung und dem Erstarren überlassen bleibt. Als Ansatz können Sie nehmen 100 kg Palmkernöl, 80 kg Talg, 20 kg helles Harz, 118 kg Natronlauge von 34° Bé. *E. D.*

1091. Als gutes wirksames **Mittel gegen die Mäuseplage** kann Giftweizen empfohlen werden. 1000 g Weizen werden mit einer Lösung von 2 g Strychnin, etwas Saccharin und 0,5 g Methylviolett in 500 g Wasser bis zur Quellung imprägniert, worauf man bei 40—50° trocknet. Als das sicherste und beste Mittel zur Bekämpfung der Mäuseplage gilt die Reinkultur des Mäusetyphus-Bazillus, worüber Sie von der Firma Dr. Nördlinger in Flörsheim a. M. Aufschluß erhalten. *M. B.*

— Zur Vernichtung von Feldmäusen benützt man Phosphorpillen, Strychnin-Weizen und Mäusetyphus-Bazillen. Zum Auslegen von Strychninweizen ist jedoch, außer dem notwendigen Giftschein — wenigstens in Bayern — eine besondere behördliche Erlaubnis nötig. Sie können sich in der Angelegenheit von der Landesanstalt für Pflanzenbau und Pflanzenschutz in München, Liebigstr. 25, beraten lassen. Die deutsche biologische Anstalt in Dahlem bei Berlin hat Richtlinien zur Bekämpfung tierischer Schädlinge herausgegeben. *H. S.*

1092. **Konsistente Fette** werden in der Hauptsache aus Rüböl und Kottonöl hergestellt. Weiterhin kommen zur Anwendung Olein, Tran, Tranfettsäure, Baumwollstearin, Talg und auch Abfallfette, letztere für minderwertige Fette. Alle aus diesen Rohwaren hergestellten konsistenten Fette zeigen beim längeren Aufbewahren, besonders wenn sie unbedeckt oder mangelhaft bedeckt an der Luft stehen, ein mehr oder weniger dünnes, hartes **Häutchen** von oxydiertem Fett an der Oberfläche. Dieser Übelstand läßt sich bis jetzt nicht beseitigen, er ist auch nicht von irgendwelchem Nachteil für die mit dem Fett geschmierten Maschinen, vorausgesetzt natürlich, daß diese Oxydation nicht zu weit geht; dies ist aber auch bei einem sachgemäß hergestellten Fett nicht der Fall. *M.*

1093. Das Produkt **Aixolein** ist uns nicht bekannt, doch dürfte es sich, wie aus Ihren Angaben zu schließen ist, um ein Schmälzöl handeln. Wir empfehlen Ihnen, das Produkt in einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen, wobei Sie sicher genügend genaue Resultate und Angaben erhalten, um eine ähnliche Ware selbst herstellen zu können. *Red.*

1094. Um bei der **Herstellung von Seifenpulver das Mahlen zu vermeiden**, also direkt aus der flüssigen Seife Pulver zu erhalten, existieren verschiedene Verfahren, die mit Zerstäubung, mit Luft- und Wasserkühlung arbeiten. Doch ist der Fragekasten nicht der der geeignete Ort, um diese Verfahren ausführlich zu besprechen. Wenden Sie sich an die Firmen, die die Einrichtung dafür liefern, wie C. E. Rost & Co., Dresden-A.; Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br. Auch Direktor *E. W. Albrecht*, Braila (Rumänien), Str. Jon Ghica, hat ein Verfahren, um in einem Operationsgang ohne Mühle, Seifenpulver herzustellen. *M. B.*

1095. Das **Nachdunkeln** — mehr ein Vergilben — von **Destillatsäuren** läßt sich trotz nachträglicher Behandlung mit verdünnter Schwefelsäure und Wasser zur Entfernung von Eisen- und Kupfersalzen und trotz Behandlung mit Entfärbungspulvern nicht ganz vermeiden. Bei der Pressung der Destillatfettsäuren zur Gewinnung von Stearin wird dieses, trotzdem es anfänglich eine schöne, reinweiße Farbe zeigt, beim längeren Lagern gelbstichig. Auch eine Behandlung mit reduzierenden Mitteln, die Schreiber dieses versuchte, hat nicht zum Ziele geführt. *E.*

1096. **Celluloidkappensteife** erhalten Sie nach folgender Vorschrift: 25 T. helle Celluloidabfälle und 2,5 T. Harz werden in 75 T. Aceton und 17,5 T. denaturiertem Spiritus gelöst. Eine **Sohlenaufklebmasse**, der Marke „**Atlas**" **gleichwertig**, erhalten Sie aus 30 T. Kolophonium, 20 T. Kautschukabfällen und 20 T. Leinölfirnis. *M.*

1097. Für die **Herstellung von Hautcreme** sind keinerlei **Maschinen** nötig; erst beim Abfüllen in Tuben können Sie sich einer Tubenfüllmaschine bedienen. Zur **Fabrikation von Zahncreme**, von der nebenbei bemerkt heute fast alle Marken nicht die richtige Konsistenz aufweisen, brauchen Sie evtl. ein Plansieb und eine Mischmaschine für pulverförmige Substanzen (Calc. carb. präc., Magnesiumkarbonat, Seifenpulver etc.), eine Knetmaschine (zum Abarbeiten der Creme), eine Füllmaschine und, wenn Sie im großen Maßstab arbeiten, auch eine Etikettiermaschine. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Das verlorene Paradies.

Nur wenige haben es gewußt, daß man im Paradies war oder wenigstens an der Schwelle desselben. Die vielen aber haben den 1918er Verband gegründet und es so weit gebracht, daß die Pforten des Paradieses unserer Industrie vor der Nase zugeschlagen wurden. Der Staat frohlockte und steckte die von dem Seifen-Syndikat eingesammelten Reserven ein. Während der Inflationszeit merkte man nicht, was für einen dummen Streich man gemacht hatte. Aber nachher wurde es verflucht ernst, und es wird von Tag zu Tag ernster. Zwar mit den Umsätzen ginge es da und dort noch an, aber die Umsätze sind großen Teils durch Preise erzwungen, bei denen bestenfalls nichts verdient wird. Händler und Vertreter freuen sich, daß sie so gute Geschäfte machen können, und schöpfen den Rahm ab. Es ist ihnen ein leichtes, die einzelnen Seifenfabrikanten gegeneinander auszuspielen. Diese merken wohl, daß es irgendwo nicht stimmt, und bekriegen sich gegenseitig um so heftiger. Die Verbände geben Richtpreise heraus, nach denen sich niemand richtet, und Ermahnungen, von denen jeder hofft, daß der andere sich dadurch getroffen fühle. Wir wollen gewiß nicht spotten. Wenn man überhaupt nichts täte, wäre es wohl noch viel schlimmer. Aber es ist schon schlimm genug.

Wo soll dies noch hinführen? Einige träumen von einem staatlichen Zwangs-Syndikat, wie es der Staat bei den Kohlen-Zechen gemacht hat. Ein schöner Traum, aber der Staat hat anderes zu tun, als den Seifenfabrikanten ihre Rente zu garantieren. Allmählich merkt man, daß man das Paradies verloren hat, und möchte es wieder zurückrufen. Man sieht schon die Wölfe in Schafskleidern, denen es ein leichtes sein wird, in der führerlosen Herde ihre Beute zu holen. Das verarmte Deutschland und die noch viel mehr verarmte deutsche Seifenindustrie ist ein Spielball in den Händen des ausländischen Kapitals.

Ein von einzelnen angeregter wirksamer Zusammenschluß in Form eines großen, mächtigen **Syndikats**, das um wirksam zu sein, weitaus die Majorität unserer Industrie umfassen muß, könnte nur geschaffen werden, wenn der Gedanke hierzu allseits begeisterte Aufnahme finden würde. Es müßte eine leidenschaftliche Bewegung dafür einsetzen, die nicht ruhen darf, bis der Gedanke in die Tat umgesetzt ist, bis der Wille einen Weg gefunden hat. Wir fragen, kommt diese Bewegung und braucht es nur einer Anregung hierzu, dann ist es aber höchste Zeit! In der zwölften Stunde soll dieser Appell an die Seifenindustrie ergehen. *J.*

Herstellung der Jodbromlösung zur Jodzahlbestimmung nach Hanuš.

Unter dieser Überschrift bringt Herr Dr. *V. Jakeš* in Nr. 46, S. 845—846, eine Mitteilung, in welcher er berichtet, wie man die für die Jodzahlbestimmung nach *Hanuš* erforderliche — umständliche Herstellung von Jodmonobromid dadurch umgehen kann, daß man zunächst 12,7 g Jod und 8 g Brom in 50—100 cm³ Eisessig durch Schütteln löst und hierauf die übrige Menge Eisessig zu 1 Liter zusetzt. Diese Bereitungsweise wird nach Dr. *Jakeš* seit einigen Jahren im Laboratorium der Versuchsstation für Fettindustrie an der böhm.-techn. Hochschule in Brünn mit bestem Erfolg benutzt.

Herrn Dr. *Jakeš* scheint wohl nicht bekannt zu sein, daß man jetzt das Jodmonobromid von chemischen Fabriken fertig beziehen kann. So liefert die bekannte Chemische Fabrik

C. A. F. Kahlbaum, Adlershof bei Berlin, 20 g Jodmonobromid (für 1 Liter Jodbromlösung) für 1,30 M.

Dies sei im Interesse der exakten und schnellen Methode der Jodzahlbestimmung nach *Hanus* hierdurch mitgeteilt.

Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.

Myrabolaöl.

Die Seifenindustrie, die schon immer einen der bedeutendsten Industriezweige des deutschen Wirtschaftslebens dargestellt hat, hat gerade in der jetzigen Zeit einen schweren Stand wegen der hohen Preise für die Rohmaterialien.

Von den beiden zur Herstellung der Seife nötigen Hauptgrundstoffen — den Fetten und dem Alkali — sind die Preise für den ersteren in letzter Zeit ganz bedeutend in die Höhe gegangen. Bisher wurden gerade für die Herstellung bester Toilette- und Kernseifen nur gute pflanzliche Öle benutzt, welche sich, da sie zum größten Teil aus dem Auslande importiert werden mußten, für die Seifenfabrikanten außerordentlich teuer stellten, wodurch natürlich auch die Seifenpreise sehr hoch wurden. Auf diese Weise wurde es den Herstellern von Toilette- und Kernseifen sehr schwer, gegen die Konkurrenz des Auslandes, besonders Frankreichs, standzuhalten.

Umsomehr ist es zu begrüßen, daß seit kurzem ein neues Seifenöl auf den Markt gekommen ist, welches hauptsächlich aus einem inländischen Rohstoff hergestellt wird und daher zu niedrigerem Preise als die ausländischen vegetabilischen Öle bezogen werden kann. Es ist dieses das sogenannte „Myrabolaöl", das jetzt von einer norddeutschen chemischen Fabrik in einer Großanlage nach einem besonderen Verfahren hergestellt wird.

Das Myrabolaöl ist von klarer honiggelber Farbe und von einem milden neutralen Geruch. In der Konsistenz kommt es dem Rizinusöl ziemlich gleich. Die Analyse nach Dr. *Knigge* ergab:

6,15% freie Fettsäure
92,55% Neutralfett
98,70% Verseifbarkeit
1,05% Unverseifbares
zusammen: 99,75%.

Schon aus diesen Daten ist zu ersehen, daß das Myrabolaöl sich zur Herstellung von Seifen sehr gut eignet.

Nachstehend seien die chemischen Konstanten einiger vegetabilischer Öle gegeben, die denen des Myrabolaöles, wie man aus der Tabelle ersieht, ziemlich ähnlich sind:

Öl	Verseif.-Zahl	Jodzahl	Spez. Gew.	Erstarr.-Punkt der Fettsäuren
Rüböl	170	98	0,916	16°
Rizinusöl	184	86	0,963	10°
Traubenkernöl	178	96	0,935	19°
Senföl	174	98	0,920	12°
Rettigöl	175	95	0,917	16°
Myrabolaöl	180	95	0,954	27°

Aus der Tabelle geht hervor, daß die Verseifungs- und Jodzahl des Myrabolaöles mit denen der angeführten vegetabilischen Öle ziemlich gleich sind. Bezüglich des spezifischen Gewichtes ähnelt das Myrabolaöl am meisten dem Rizinusöl, während der Erstarrungspunkt seiner Fettsäuren ziemlich hoch ist, was hauptsächlich von dem verhältnismäßig großen Gehalt an Stearin herrührt.

Bei der Herstellung feiner Kernseifen kann der Gehalt an Myrabolaöl bis zu 90% gesteigert werden. Eine aus 90% Myrabolaöl und 10% Kokosöl hergestellte Kernseife ist von festem Griff, hellem Aussehen, sehr guter Schaumkraft und geruchlos.

Bei den hohen Preisen für die vegetabilischen Seifenöle ist zwar schon seit längerer Zeit versucht worden, Abfallöle und Fette jeder Art so zu raffinieren, daß sie zur Herstellung von Seifen Verwendung finden können. Aber die meisten Verfahren, nach denen die Öle verarbeitet wurden, hatten den Übelstand, daß diese wohl zunächst aufgehellt und geruchlos wurden, daß aber nach längerer oder kürzerer Zeit der ursprüngliche unangenehme Geruch in den aus den Ölen hergestellten Seifen oder in der mit diesen gewaschenen Wäsche wieder zum Vorscheine kam. Die aus dem Myrabolaöl hergestellten Seifen sollen nach Gutachten aus Fachkreisen — selbst nach längerem Lagern — keinen unangenehmen Geruch mehr aufweisen.

Es wäre nach alledem also mit dem Myrabolaöl ein Seifenöl auf den Markt gebracht, das den Wünschen der Seifenfabrikanten voll und ganz entspricht und dabei im Preise um ca. 20% billiger ist als die sonst gebräuchlichen pflanzlichen Seifenöle.

Da das Myrabolaöl nach den Analysen ca. 9.5% Glyzerin enthält, wäre es auch zur Spaltung natürlich sehr geeignet, sodaß man aus ihm neben dem Glyzerin auch sehr helle und voll verseifbare Fettsäuren gewinnen kann.

Ich möchte deshalb nicht verfehlen, die Seifenfabrikanten Deutschlands auf dieses neue Seifenöl hinzuweisen.

Dr. *Grote.*

Über Sauerstoffwaschmittel und deren Sauerstoffträger.

Eine Ergänzung zu dem gleichbetitelten Aufsatz in Nr. 46 von *W. Schaefer*, Benrath.

In einem allgemein gehaltenen Fachaufsatz sollte die wichtigste neuere Literatur berücksichtigt und Veröffentlichungen nicht unerwähnt gelassen werden, die nicht „in den Kram" passen, sonst erhält der Aufsatz das Gepräge der Einseitigkeit. Mit diesem Mangel ist leider der Aufsatz von *W. Schaefer* behaftet, indem die Literatur über Paratoluolsulfochloramidnatrium übergegangen ist. Da dieser Stoff ebenfalls als wichtigster Sauerstoffträger für bleichende Waschmittel erschlossen wurde, der sogar in vielfacher Hinsicht Vorzüge besitzt, so zeigt der erwähnte Aufsatz eine bedauerliche Lücke, die ich nur durch ganz kurze Angaben ergänzen möchte.

Literatur:

Krais, „Über Versuche mit Wasch- und Bleichmitteln". Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie 1923, S. 224.
Staatl. Materialprüfungsamt, „Neues Bleichmittel". Mitteilungen des staatl. Materialprüfungsamtes 1923, Nr. 3/4, S. 42.
Feibelmann, „Zauberin, ein neues Wasch- und Bleichmittel". Seifens.-Ztg. 1924, S. 290.
Heermann, „Das Paratoluolsulfochloramidnatrium als Bleichmittel". Melliands Textilberichte 1924, S. 181.
Feibelmann, „Aktivin, die organische Form des aktiven Chlors". Chemiker-Zeitung 1924, S. 279.
Feibelmann, „Aktivin als Grundlage zur Herstellung von bleichenden Waschmitteln", Chemiker-Zeitung 1924, S. 685.
Haller, „Über die Anwendung des Aktivins in der Textilindustrie". Der Spinner und Weber 1924, Heft 41, S. 11.

In diesen Veröffentlichungen werden die Eigenschaften des neuen Mittels nach mehrfacher Richtung hin beschrieben; es ist der Repräsentant einer neuen Klasse von Bleichmitteln und hat sich unter dem Namen Aktivin schon große Beachtung erworben. Man kann Aktivin, das die Formel

$$CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . N \langle^{Cl}_{Na} . 3H_2O$$

besitzt, die „organische Form des aktiven Chlors" nennen. Die Entwickelung von Sauerstoff erfolgt in neutraler Lösung nach der Gleichung:

$$CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . N \langle^{Cl}_{Na} + H_2O = CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . NH_2 + NaCl + O$$

Als Zersetzungsprodukte entstehen Paratoluolsulfonamid und Kochsalz, beides neutrale, vollkommen indifferente Stoffe, und Sauerstoff.

Diese organische Chlorverbindung kann man nicht mit den bisher bekannten anorganischen Formen des Chlors, dem Chlorkalk, Eau de Javelle u. dgl. vergleichen, da sie der Wäschefaser gegenüber ganz andere Eigenschaften besitzt. Die hervorragendste Eigenschaft des Aktivins ist seine Beständigkeit und die große Indifferenz gegenüber Katalysatoren, die gerade bei dem in den Vordergrund gestellten Natriumperborat oft eine sehr unerwünschte Rolle spielen, wie allgemein bekannt. Wenn in Aktivin-Lösungen zu wenig Wäsche gekocht wird, oder eben Aktivin im Überschusse vorhanden ist, so tritt nur die zur Reinigung und zur Bleiche notwendige Menge Aktivin in Reaktion, das Übrige bleibt unzersetzt, die Waschlauge wird nicht erschöpft; der Sauerstoff wird also nur nach Bedarf entwickelt, man kann daher von einer „automatischen Dosierung" sprechen.

Die Gefahren des alten „Chlors" sind durch Aktivin behoben, und die Bleicherei mit chlorhaltigen Verbindungen ist in ein neues Stadium getreten; dem bisher in der Waschmittelindustrie fast allein gebrauchten Natriumperborat als Sauerstoffträger ist als neuer Fortschritt das Aktivin gefolgt.

Dr. *R. Feibelmann.*

Briefkasten der Redaktion

Die Einsender von Briefen etc. an Fragesteller und Mitarbeiter, die kein Porto oder nur das einfache beifügten, fordern wir hiermit auf, die zu ihrer Verfügung hier aufbewahrten Korrespondenzen zurückzuverlangen. Das Doppel des Portos soll für die Redaktion eine kleine Entschädigung dafür sein, an Hand der meist mangelhaften Angaben (bloße Angabe der Initialien, ohne Angabe der Nr.) den Adressaten zu ermitteln, das unnötig verpatzte Kuvert, das nur oben links in der Ecke die Nr. der Frage in kleiner Schrift mit Bleistift tragen sollte, durch ein neues zu ersetzen und das Ganze dann zur Post zu geben. Wer Geschäfte mit Fragestellern machen will, steht sich selbst im Wege, wenn er anders handelt! — **Toilette-Grundseifen.** Für Ihre vielen Anfragen ist der Raum des Fragekastens zu beschränkt. Wir verweisen Sie auf den im Januar beginnenden ausführlichen Artikel über dieses Thema, der in jeder Beziehung zuverlässige und wertvolle Winke erteilt.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 27. November 1924. Nr. 48

Zur Frage der Bewertung des Türkischrotöls.

Von *H. Pomeranz.*

Seifen, Emulsionen und ähnliche, wasserhaltige Fettpräparate werden nach ihrem Fettgehalt bewertet; das Fett ist der kostbarste Bestandteil solcher Fabrikate, und die Angabe des Gehaltes an Fett gibt einen Maßstab zur Beurteilung, wie weit das Präparat mit Wasser verdünnt ist.

Es wäre aber durchaus unrichtig, den Fettgehalt allein als maßgebend zur Beurteilung des Wertes eines Fettpräparates zu betrachten. Abgesehen davon, daß Fette und Fette verschieden sind, kann eine Seife aus denselben Fetten und von demselben Fettgehalt verschieden bewertet werden. So z. B. läßt sich aus Talg und Kokosfett eine feste transparente Kaliseife (nach Art der Kavonseife) herstellen, mit einem Fettgehalt von etwa 65%. Der Preis einer aus denselben Fetten hergestellten 65%igen Natronkernseife kann in keinem Falle als Maßstab für den Preis der Kaliseife dienen, auch wenn die Differenz zwischen Kali und Natron berücksichtigt wird. Die Herstellung der transparenten Kaliseife benötigt eine gewisse Kunstfertigkeit. Bis eine Fabrik die richtige Arbeitsweise herausfindet, geraten mehrere Sude nicht, was einen Verlust an Zeit, Arbeit und Material mit sich bringt, alles das muß nachher im Preise des Fabrikats eingeschlossen sein. Schließlich muß auch der große Aufwand von technischer Geschicklichkeit — was man in geläufiger Mundart „die Kunst" nennt — bezahlt werden.

Aus allen diesen Gründen ist ein höherer Preis der Kaliseife, auch bei gleichem Fettgehalt berechtigt. Schon bei der Bestimmung des Fettgehaltes einer Seife wird nicht das ursprüngliche Neutralfett, sondern die aus der Seife abgeschiedene Fettsäure bestimmt.

Die Sache wird komplizierter, wenn dem fraglichen Präparat ein sulfuriertes Fett zu Grunde liegt, wie es z. B. bei Türkischrotöl der Fall ist.

Türkischrotöl wird in verschiedenen Konzentrationen gehandelt: 40-, 50-, 60-, 75- und 80prozentig.

Unter Prozentgehalt des Türkischrotöls versteht man allerdings das in ihm enthaltene Fett — das Rizinusöl. Es fragt sich nur, soll das ursprüngliche Rizinusöl als solches Fett gelten oder das durch Schwefelsäure umgestaltete?

Richtiger wäre allerdings das letztere. Dann fragt es sich aber, wie diese Umgestaltung zu formulieren ist.

Diese Frage ist im Fragekasten der Seifensieder-Zeitung unter Nr. 815 gestellt worden. Wie ich in meinem Artikel „Die Theorie und Praxis der Sulfurierung von Fetten und Ölen" dargelegt habe, kann von einer chemischen Präzisierung eines durch Schwefelsäure umgestalteten Fettes keine Rede sein. Tatsache ist, daß eine gewisse Menge Schwefelsäure von dem Fettstoffe in irgendeiner Weise gebunden wird, sie betrifft aber nur einige Prozente. Dagegen wird das Fett zum bedeutenden Teil verseift unter Abspaltung von Glyzerin.

Das Sulfurierungsgemisch wird in Wasser gegossen, ev. mit Kochsalz oder Glaubersalz ausgesalzen, und das „saure Öl" steigt in einer Fettschicht nach oben. Wird dieses Öl abgeschöpft und gewogen, so zeigt es einen Gewichtszuwachs im Vergleich mit dem des angewandten Rizinusöls von etwa 33%. Bei richtiger Arbeitsweise, bei sorgfältiger Innehaltung der Arbeitsbedingungen, wie es in guten Fabriken geschieht, bleibt die Gewichtsmenge des aus Wasser abgeschiedenen „Sulfuröls" beständig.

In diesen 33 Prozent machen die Schwefelsäure und ev. das aus Kochsalz oder Glaubersalz aufgenommene Alkali einen ganz unbedeutenden Teil aus; die Hauptmenge ist natürlich Wasser.

Die Fabrikanten von Türkischrotöl berechnen das Wasser als einen chemisch gebundenen Teil des Sulfurierungsproduktes (sie nennen es nach chemischer Ausdrucksweise „hydratisiertes Öl") und diese Auffassung kann nicht ohne weiteres als eine unberechtigte bezeichnet werden.

Eben darum, weil die Sulfurierung ein noch nicht recht aufgeklärter Prozeß ist, sind wir nicht imstande zu behaupten, daß die Bindung der Schwefelsäure durch das Öl eine chemische Transformation ist, nicht aber die immer diesen Prozeß begleitende Bindung auch einer gewissen Menge Wassers. Die Praxis der Bewertung des Türkischrotöls geht auch von dieser Auffassung aus.

Die Bestimmung des Prozentgehaltes des Türkischrotöls geschieht gewöhnlich folgendermaßen: In einem schmalen Meßzylinder mit eingeschliffenem Glasstopfen werden 10 cm³ des zu untersuchenden Öles abgemessen, mit 15 cm³ $^{1}/_{10}$-n-Schwefelsäure gut durchgeschüttelt und in einem Wasserbade auf 70 bis 80° C erwärmt. Dabei wird das Alkali des Türkischrotöls (wahrscheinlich nur ein Teil) durch die Schwefelsäure gebunden, und das „saure Öl" scheidet sich ab. Die Zahl der cm³ des abgeschiedenen Öles, mit 10 multipliziert, gibt den Prozentgehalt an.

Rundschau

Lack zum Abziehen von Buntdruck auf Porzellan. (D. R. P. 399 486 vom 3. IX. 1922. *Lorenz Möschl* in Neuputschirn b. Karlsbad, Böhmen.) Gegenstand der Erfindung ist ein Lack zum Abziehen von keramischem Buntdruck auf Porzellan o. dgl.

Bisher wurde der keramische Buntdruck mit einem dünnflüssigen Lack aus Kolophonium und Terpentin, auch aus Firnis, Harzen, Ölen, Fischleim und Zucker mit einem Pinsel überstrichen und mußte abgezogen werden, solange der aufgestrichene Lack noch klebrig war. Um Gold o. dgl. aufbringen zu können, mußte der Buntdruck auf dem Porzellan erst vorgebrannt werden, weil andernfalls das Gold oder die Farbe auslief. Diese Nachteile beseitigt die vorliegende Erfindung.

Der neue Lack besteht aus Terpentinöl, Kolophonium, Fischleim, Firnis, Zucker und Sikkativ.

Der Lack wird folgendermaßen hergestellt:

50 Gewichtsteile Kolophonium und 10 Gewichtsteile Terpentinöl werden gemischt und gekocht. Dann werden 50 Gewichtsteile Fischleim, 150 Gewichtsteile Firnis, 50 Gewichtsteile eingekochter und vorher gebrannter Zucker und 30 Gewichtsteile Sikkativ zugesetzt und zusammen langsam gekocht.

Mit dem so hergestellten Lack wird unter Zuhilfenahme einer Maske, d. h. einer Platte, welche das ganze Bild überdeckt, der keramische Buntdruck überdruckt, der beliebige Zeit aufbewahrt werden kann und jederzeit abziehfähig ist.

Die Verwendung des überdruckten Buntdruckes geschieht auf folgende Weise: Der Buntdruck wird ausgeschnitten, mit einem Schwamm auf der Rückseite naß gemacht und 5 Minuten liegen gelassen. Dann wird er auf das Porzellan gebracht, mit Schwamm oder Finger leicht angedrückt und abgezogen. Der Buntdruck klebt auf dem Porzellan, weil der Lack durch das Feuchtmachen wieder klebrig wird. Nach dem Antrocknen des Bildes wird es gewaschen und dann wieder getrocknet. Alsdann wird die Goldkante o. dgl. gezogen und das Porzellan mit dem Buntdruck und Dekoration nur auf einem Feuer gebrannt.

Patent-Anspruch: Lack zum Abziehen von Buntdruck auf Porzellan o. dgl., gekennzeichnet durch eine Mischung von Terpentinöl, Kolophonium, Fischleim, Firnis, Zucker und Sikkativ.

Herstellung neutraler, fester Kolloide und konsistenter Schmiermittel. (D. R. P. 398 879 v. 3. X. 1922. Zusatz zum Patent 357 378. *Chemische Werkstätten G. m. b. H.* in Duisburg.) In dem Hauptpatent ist ein Verfahren zur Herstellung neutraler, fester Wachs- und Harzkolloide beschrieben, nach dem Wachs oder Harz unter Erwärmung mit oder ohne Druck mit wässerigen Lösungen von milchsauren Salzen, vornehmlich eingedickten Alkalilaktatlösungen, so lange verrührt werden, bis die homogene Vereinigung beider Bestandteile die Bildung des Suspensoids anzeigt.

Es hat sich nun gezeigt, daß die Verwendbarkeit wässeriger Lösungen in der durch das Hauptpatent gekennzeichneten Weise nicht auf Laktatlösungen beschränkt ist, sondern daß auch andere wässerige Lösungen, die nicht eintrockenbar sind, als Bestandteile der Kolloide Anwendung finden können. Als solche kommen beispielsweise Lösungen von Magnesiumazetat, Magnesiumchlorid, Chlorkalzium in Betracht. Eine verseifende Wirkung kommt bei diesen Lösungen ebensowenig wie im Hauptpatent in Frage, wie überhaupt die saure oder alkalische Reaktion der Lösung keine Rolle spielt.

Der Zusatz von Salzlösungen zu konsistenten Fetten ist schon wiederholt vorgeschlagen worden. So findet sich in einer Patentschrift ein Verfahren, um Fett durch Zusatz von Natronlauge und konzentrierten Kochsalzlösungen konsistent zu machen. Nach einer anderen wird zu einem Gemenge von Wollfett und Antimonbutter Chlorzinklösung hinzugesetzt, um die Verschlechterung, welche die Leitfähigkeit der Antimonbutter bei höheren Temperaturen erleidet, wiederaufzuheben, also ein Gemenge zu gewinnen, das bei jeder Temperatur die Elektrizität gut leitet. In einer österreichischen Patentschrift werden

hochkonzentrierte viskose Emulsionsmassen beschrieben, welche aus verschiedenen harzigen und öligen Substanzen mit Sulfitzellstoffablauge hergestellt sind. Diese Gemische können für verschiedene Zwecke mit Zusätzen wie Sägespänen, Gerbstoffen, Metallsalzen und -oxyden versehen werden. In allen diesen Fällen handelt es sich also um Massen, welche für ganz bestimmte, von dem hier vorliegenden völlig abweichende Zwecke zusammengesetzt werden, deren Eigenschaften von denen der festen Kolloide verschieden sind und die ihrer Zusammensetzung nach auch nicht geeignet wären, denselben Zwecken, wie die in dieser Anmeldung beschriebenen festen Kolloide zu dienen.

Gegenüber den vorgenannten Verfahren bezweckt die vorliegende Erfindung, konsistente Fette herzustellen, die neben harzigen und öligen Massen zu einem beträchtlichen Teil Wasser in Form einer Salzlösung enthalten. Es hat sich gezeigt, daß die so hergestellten Kolloidfette vorzügliche Schmiermittel sind, welche in bezug auf ihre Fähigkeit, die Reibung aneinandergleitender Metallflächen ebenso wie die hierbei auftretende Wärmeentwicklung zu verringern, den nur aus Fetten und Harzen bestehenden Schmiermitteln vollkommen gleichstehen oder diese sogar übertreffen.

Beispiele: 1. 10 Teile Rohmontanwachs werden geschmolzen und unter Rühren mit 50 Teilen erwärmter Chlormagnesiumlösung von etwa 25 bis 30 Prozent Chlormagnesium in dünnem Strahl versetzt, bis sich die zunächst getrennt bleibenden Bestandteile homogen vereinigt haben, was äußerlich deutlich erkennbar ist. Nach dem Erkalten liegt das Kolloid als fester einheitlicher Körper vor.

Der Chlormagnesiumlösung wird vorher zweckmäßig Magnesiumoxyd oder Magnesiumhydroxyd in Menge von etwa ½ Prozent des Gewichtes der Chlormagnesiumlösung zugeführt. Das Hydroxyd bzw. Oxyd kann dabei in der Lösung selbst erzeugt werden.

2. An Stelle der Chlormagnesiumlösung kann genau ebenso und mit demselben Erfolge eine etwa 25prozentige Magnesiumazetatlösung verwendet werden. Auch hier ist die Zugabe des Magnesiumoxydes oder -hydroxydes zweckmäßig.

Derartige Kolloide können weiterverarbeitet werden dadurch, daß man sie mit Öl und Fett, z. B. Tran, Rüböl o. dgl. oder mit anderen organischen Lösungsmitteln zusammenbringt und darin löst, am besten unter Erwärmen und Rühren, wobei man dann noch evtl. andere organische Körper, wie Pech, Anthrazenrückstände, Gatsch, Paraffinmassen u. dgl., mit auflöst. Man erhält so konsistente Schmiermittel, Pasten und Salben.

Man kann auch an Stelle der Weiterverarbeitung des Kolloides, wie sie eben beschrieben ist, gleich von vornherein die Pasten usw. herstellen, indem man die Bildung des Suspensoids in den Lösungsmitteln (Öle und Fette u. dgl.) selbst vornimmt.

Es hat sich auch gezeigt, daß die Wachse, Harze, Peche, Kohlenwasserstoffe usw. zum Teil oder ganz ersetzt werden können durch Wollfett oder zweckmäßiger durch die rohen Wollfettalkohole (das sind die Wollfettalkohole samt den unverseifbaren Anteilen des Wollfetts) und auch die gereinigten Wollfettalkohole.

Patent-Ansprüche: 1. Ausführungsform des Verfahrens des Hauptpatentes zur Herstellung neutraler, fester Kolloide, dadurch gekennzeichnet, daß Wachse, Harze, feste Kohlenwasserstoffe, Peche, Wollfett oder Wollfettrohalkohole anstatt mit Laktatlösungen mit wässerigen, nicht eintrocknenden Lösungen, z. B. wässeriger Magnesiumchloridlösung oder Magnesiumazetatlösung, behandelt werden.

2. Ausführungsform nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein Zusatz von Magnesiumoxyd oder -hydroxyd zu der Lösung des Magnesiumsalzes zugegeben wird.

3. Verfahren zur Herstellung von konsistenten Schmiermitteln, Pasten und Salben, dadurch gekennzeichnet, daß die nach Verfahren des Anspruchs 1 hergestellten festen Kolloide unter Erwärmen und starkem Rühren oder Kneten in Ölen und Fetten sowie anderen organischen Lösungsmitteln (Tran, Rüböl o. dgl.) gelöst werden, in denen evtl. noch andere organische Körper, wie Pech, Anthrazenrückstände, Gatsch, Paraffinmassen und ähnliche, aufgelöst sind.

4. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Bildung des Suspensoids in den Lösungsmitteln selbst vorgenommen wird.

Über Säureharzpech berichtet *R. Kattwinkel* (Brennst.-Ch. 4, 55, 1923 d. Chem. Umschau). Das Säureharz der Benzolreinigung zeigt keine Harzeigenschaften, es besitzt weder eine Spur von Klebrigkeit noch von Erweichung, verhält sich vielmehr wie ein Brennstoff. Es läßt sich aber in ein hochglänzendes, springhartes Pech verwandeln, das sich äußerlich nicht von dem Steinkohlenteerpech unterscheidet, wenn man gut entsäuertes, getrocknetes und pulverisiertes Säureharz mit der zehnfachen Menge Anilin im Gräfe'schen Apparat extrahiert, bis das Anilin klar abtropft. Der größte Teil des Anilins wird im Vakuum abdestilliert und zuletzt in offener Schale von den Anilinresten befreit. Die Masse dickt sich immer mehr ein, bis sie, wenn das Anilin verdunstet ist, springhart wird.

Zusammensetzung des Säureharzes und des Säureharzpeches.

	Säureharz	Säureharzpech
Spez. Gewicht bei 25°	0,543	1,117
Freier Kohlenstoff	8,4%	nicht vorhanden
Jodzahl nach Hübl	22,8	20,1
Zusammensetzung		
Kohlenstoff	83,40%	76,44%
Wasserstoff	6,2%	7,16%
Schwefel	7,53%	4,57%
Stickstoff	0,62%	6,64%
Sauerstoff	2,21%	5,15%
Asche	0,04%	0,04%
Feuchtigkeit	0,00%	0,00%
Verkokungsprobe im Tiegel nach Muck		
Koks	24,71%	29,75%
Flüchtige Stoffe	75,29%	70,25%
Koksbeschaffenheit	Blähkoks (20 mm hoch) glänzend, welch	
Oberer Heizwert (Berthelot-Mahler'sche Bombe)	8332 Cal.	8037 Cal.
Verkohlungstemperatur	200°	—

Die Zusammensetzung des Säureharzpeches läßt erkennen, daß die Behandlung mit Anilin nicht einen Lösungsprozeß darstellt, sondern daß hierbei eine chemische Reaktion stattgefunden hat, wahrscheinlich in einer Art Anilidbildung, denn beim Kochen mit 25%iger Natronlauge wird Anilin abgespalten. Der Verf. kommt daher zu dem Schlusse, daß die Schwefelverbindungen des Säureharzes im wesentlichen Sulfosäureester sind.

Cuprex (Cu 109) ist ein neues patentiertes (D. R. P. 401 413) Mittel zur Bekämpfung von Ungeziefer. Es ist ein Kupferpräparat und bildet eine blaugrüne, klare Flüssigkeit, die nicht nur alle Hautparasiten, sondern auch deren Eier vernichtet. Es ist in gleicher Weise wirksam gegen alle menschlichen und tierischen Läusearten wie gegen Flöhe und Wanzen. Das Mittel wird einfach eingerieben und kann nach einer Stunde wieder entfernt werden. Zur Vertilgung von Flöhen und Wanzen wird Cuprex in die Ritzen der Fußböden und Möbel gestreut. Fabrikant: Chem. Fabrik *E. Merck*, Darmstadt.

Über die technische Gewinnung von absolutem Alkohol, der als Zusatz zu Motortreibmitteln größere Bedeutung gewinnt, sprach vor kurzem *G. Patart*. Er unterscheidet 5 Verfahren. Bei den ersten kommen feste wasserentziehende Mittel (Kalk) zur Anwendung, mit denen die alkoholische Flüssigkeit in der Kälte oder in der Wärme, d. i. in Dampfform, behandelt wird, wobei Alkohol und Kalk im entgegengesetzten Sinne zirkulieren, sodaß der höchstkonzentrierte Alkohol vollständig wasserfreiem Kalk begegnet. Das dritte Verfahren beruht auf Zusatz von Benzol. Bei der Destillation dieses ternären Gemisches geht das Wasser mit den benzolhaltigen ersten Anteilen über. Die Zusammensetzung des bei 64,85° C erhaltenen Destillates z. B. ist 18,5% Alkohol, 74% Benzol und 7,4% Wasser. Nach diesem Prinzip arbeiten in Frankreich 2 Fabriken. Nach dem vierten Verfahren verwendet man statt Benzol Glyzerin nach einem Patent von *van Ruijmbeke* (1921) und gibt nach einem Zusatz-Patent noch wasserentziehende Salze hinzu. Dem fünften Verfahren von *Ed.* und *R. Urbain* liegt die verschiedene Diffusionsgeschwindigkeit von Alkohol- und Wasserdampf durch porösen Graphit u. dgl. zugrunde, wobei Alkohol mit dem größeren Molekulargewicht langsamer diffundiert und sich dadurch anreichert. (Chem.-Ztg. Nr. 98, 1924).

Schwärzen von Aluminium. Man löst 1 T. Arsenik und 1 T. Eisenvitriol in 12 T. Salzsäure und gibt 12 T. Wasser zu. Das zu schwärzende Aluminium wird mit feinem Schmirgelleinen gereinigt und abgewaschen, worauf man es so lange in die Flüssigkeit bringt, bis die Farbe tief genug ist, darauf wird es in Wasser gewaschen, in feinen Sägespänen getrocknet und schließlich lackiert. (The Spatula.)

Zum Überlackieren der Papierschilder von Standgefäßen empfiehlt *O. Schmatolla* (Pharm. Ztg. 68, 49, 1923 d. Pharm. Zentralh.) folgende Lösung: Man vermischt 1 Raumteil Kollodium D. A. B. V mit 1 Teil Alcohol absol., 2 bis 3 Teilen Äther, schüttelt durch und gibt soviel Chloroform (etwa ½ Teil) zu, als sich die beim Eingießen des Chloroforms bildende Fällung beim Schütteln wieder löst. Wenn man ein aufgeklebtes Papieretikett, das mit vorschriftsmäßiger Rußtinte, Zeichentinte, geschrieben ist, damit bepinselt und den Überzug nach jedesmaligem völligen Trocknen mehrmals wiederholt, erhält man Aufschriftenschilder mit schönem gleichmäßigen Glanz ohne jede Nebelbildung. Es empfiehlt sich, dem Schild den ersten Anstrich vor dem Beschneiden und Aufkleben zu geben. Die Schilder sind sehr widerstandsfähig und gilben nicht nach.

Abscheiden von festen Stoffen aus Ölen. (D. R. P. 399836 v. 23. VI. 1920. *Philip Tries Sharples* in St. Davids, Penns., V. St. A.) Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zum Abscheiden von festen Stoffen aus Ölen, in denen sie bei gewöhnlicher Temperatur gelöst sind, insbesondere zum Abscheiden von Paraffin aus Petroleum.

Es ist bekannt, paraffinhaltige Öle zu verdünnen, abzukühlen und die ausgefrorenen Feststoffe, durch Zentrifugieren abzuscheiden (vgl. *Engler-Höfer*, Erdöl, Bd. III, 1911, S. 577).

Demgegenüber besteht das Wesen der Erfindung darin, daß

beim Zentrifugieren der abgekühlten und die ausgefrorenen Feststoffe enthaltenden Öle, die vorher mit Benzin verdünnt sein können, Trägerflüssigkeiten (Salzlösungen) von größerem spezifischen Gewicht als die ausgefrorenen Feststoffe zugegen sind, um ein Festsetzen derselben an der Wand des Zentrifugengefäßes zu verhindern.

Bei der Anwendung des Verfahrens auf die Abscheidung von Paraffinen aus Petroleum wird dieses unter Umständen mit Naphtha verdünnt, durch eine in Röhren umlaufende Kältelösung oder auf andere Weise gekühlt, um das Paraffin abzuscheiden, und das abgekühlte Produkt wird zusammen mit einer schwereren Flüssigkeit, z. B. Chlorcalciumlösung, die auf eine gleich niedrige Temperatur abgekühlt worden ist, in eine Zentrifuge geleitet, um die Trennung des abgeschiedenen Paraffins von dem flüssigen Petroleum zu bewirken. Dabei wird das abgeschiedene Paraffin durch die Salzlösung außer Berührung mit der Schleudertrommel gehalten; Salzlösung, Paraffin und Petroleum, aus dem das Paraffin abgeschieden ist, werden durch die Zentrifugalkraft in eine äußere Schicht, die Salzlösung, eine davon getragene mittlere Paraffinschicht und eine innere Schicht flüssigen Petroleums geteilt. Die Salzlösung bleibt trotz der niedrigen Temperatur, die nötig ist, um das Paraffin in festem Zustande zu erhalten, flüssig und hält das Paraffin in der Zentrifugentrommel schwimmend, an deren Wände es sich andernfalls ansetzen würde.

Bei der Anwendung der Erfindung auf Petroleum hat Chlorcalciumlösung als Kühl- und Trägerflüssigkeit sehr zufriedenstellende Ergebnisse gezeitigt. Sie hat einen genügend tief liegenden Gefrierpunkt bei jeder gegebenen Konzentration, sie ist billig und greift Eisen kaum an. Eine Lösung von spezifischem Gewicht 1,22 bei 15° C und einem Gefrierpunkt von —30° C wird gewöhnlich verwandt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Abscheidung von festen Stoffen (z. B. Paraffin) aus Ölen (z. B. Petroleum), in denen sie bei gewöhnlicher Temperatur gelöst sind, unter Anwendung der Kälte und Zentrifugalkraft, dadurch gekennzeichnet, daß beim Zentrifugieren der abgekühlten und die ausgefrorenen Feststoffe enthaltenden Öle Trägerflüssigkeiten (Salzlösungen) von größerem spezifischen Gewicht als die ausgefrorenen Feststoffe zugegen sind, um ein Festsetzen derselben an der Wand des Zentrifugengefäßes zu verhindern. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das zu behandelnde Petroleumprodukt mit Benzin verdünnt zur Anwendung kommt.

Pflanzenschutzmittel. (D. R. P. 399 137 v. 22. VI. 1920. *Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co.* in Leverkusen b. Köln a. Rh.) Eins der wichtigsten Pflanzenschutzmittel ist die Schwefelkalkbrühe, die durch Verkochen von Schwefel mit Kalk hergestellt wird. Hierbei ist die Ausnutzung des Schwefels eine schlechte, da ein großer Teil des Schwefels in das unwirksame Thiosulfat übergeführt wird. Bei Herstellung im großen ist die Tatsache, daß das Produkt nur in Form von einer etwa 30prozentigen Lösung verschickt werden kann, nachteilig.

Es wurde nun gefunden, daß man wertvolle Pflanzenschutzmittel in einfachster Weise durch Vermischen von Alkali- bzw. Erdalkalisulfiden, mit Ausnahme von Calciumsulfiden, mit Schwefel herstellen kann. Diese Mischungen sind feste, luftbeständige Präparate, die sich ohne besondere Maßnahme verpacken, lagern und versenden lassen. Sie ergeben erst beim Auflösen in Wasser die wirksamen Polysulfidlösungen.

Beispiel 1. 100 Gewichtsteile technisches Schwefelbarium werden mit 37 Gewichtsteilen Schwefel innig vermischt. Durch Auflösen von 1,5 Gewichtsteilen dieser Mischung in 100 Gewichtsteilen Wasser und Abgießen bzw. Abfiltrieren vom Bodensatz erhält man eine spritzfertige Lösung. Man kann die Auflösung auch in höherer Konzentration vornehmen und erhält durch entsprechendes Verdünnen der abgegossenen bzw. abfiltrierten Lösung die spritzfertige Lösung.

Beispiel 2. Technisches Schwefelnatrium wird mit etwa dem gleichen Gewicht Schwefel innig vermischt. 0,5 Gewichtsteile der Mischung werden wie im Beispiel 1 in 100 Gewichtsteilen Wasser gelöst und entsprechend verwendet.

Es können natürlich auch Schwefelbarium und Schwefelnatrium usw. nebeneinander in einer Mischung verwendet werden.

Patent-Anspruch: Pflanzenschutzmittel, bestehend aus einer Mischung von Alkali- bzw. Erdalkalisulfiden mit Ausnahme des Calciumsulfids, mit Schwefel, die durch Lösen in Wasser die gebrauchsfertigen Mittel ergibt.

Klauol, enthält in einer 400 Kubikzentimeter fassenden sechseckigen Arzneiflasche eine dunkelviolette geruchlose Lösung mit der Aufschrift: „Klauol gegen Maul- und Klauenseuche" und folgende Gebrauchsanweisung: „Bei erkrankten Tieren werden die kranken Stellen mit Klauol bestrichen. Um der Erkrankung gesunder Tiere vorzubeugen, verwende man die auf ein Liter Wasser verdünnte Lösung und wasche Klauen und Rachen der Tiere während der Seuche wiederholt gründlich ab. Nach *S. Kroll's* Untersuchungen ist es eine Lösung von etwa 0,16 v. H. Methylviolett in Brunnen- oder Leitungswasser. Bekanntlich wird Methylviolett unter dem Namen „Pyoktaninum caeruleum" seit langer Zeit in der Veterinärpraxis als Antiseptikum angewandt. (Pharm. Monatshefte).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 22. November 1924.

Seit dem 11. Oktober haben wir nicht berichtet. Der Glyzerinmarkt lag in den inzwischen verflossenen Wochen ruhig und im ganzen unverändert. Auch im Auslande waren die Umsätze unbedeutend, seitdem Amerika als Käufer fehlt. Rohglyzerin ist in Deutschland augenblicklich nicht reichlich, da anscheinend größere Erzeuger die gute Konjunktur rechtzeitig ausgenutzt und ihre Bestände abgestoßen haben. Die Preise für Unterlaugen-Rohglyzerin liegen etwa bei £ 52. Auch Auslandsware wird auf gleicher Basis angeboten, und man ist infolge der geringen Nachfrage nachgiebig gestimmt. Deutsches Reinglyzerin notiert unverändert.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Augsburg-Göggingen, den 22. November 1924.

Die Weltmarktspreise blieben unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 435,
Saponifikat 88%	„ 515,
Dynamitglyzerin	„ 650,
Pharmakopöeware	„ 700.

Die Inlandspreise blieben im wesentlichen unverändert, obwohl für größere Posten prima Ware gern Verkäufers Preisidee annähernd angenommen wurde.

Im allgemeinen ist Rohware gut gesucht, jedoch wird Abgabe von Geboten immer mehr und mehr seitens der Käufer abgelehnt, welche Angebote zu einem festen Preis wünschen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (20. November 1924.) Die Käufer am einheimischen Markt waren im Laufe der Berichtswoche im großen und ganzen sehr zurückhaltend, die Preise lagen überwiegend nach oben. Für rohes Leinöl forderten Abgeber etwa Fl 57½ bis 58, für doppelt gekochtes M 99 bis M 100 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager. Rüböl ohne Faß notierte M 107, Salatöl in Originalfässern einschließlich Faß M 118 bis M 126 und Erdnußöl einschließlich Faß M 132 bis M 139 pro 100 kg Frachtgrundlage Köln.

Die Bekanntgabe der amtlichen Schätzung des Ertrages der argentinischen Leinsaaternte mit 1,33 Mill. t gegen 1,488 Mill. t im Vorjahr hat auf Leinsaat und Leinöl ihre Wirkung nicht verfehlt, auch die Preise von Sojabohnenöl etwas gedrückt, sonst aber die Lage nur wenig beeinflußt. Auf alle Fälle bedeutet diese Schätzung ein unerwartet günstiges Ergebnis, nachdem wochenlang die Aussichten am La Plata seitens der Hochspekulation in düsteren Farben geschildert worden waren. Argentinien verschiffte in dieser Woche 17 700 t Leinsaat ausschließlich nach Europa, Indien 8850 t Leinsaat, 5100 t Rübsaat und 2200 t Baumwollsaat. Statt 45 000 t Leinsaat in der Vorwoche waren in dieser Woche am La Plata noch 40 000 t gegen nur 10 000 t zur selben Zeit des Vorjahres sichtbar vorrätig. Die Notierungen für Leinsaat auf Termine sowohl am La Plata, wie in Nordamerika und Kanada neigten gegen Ende der Berichtswoche einheitlich nach unten. Umso bemerkenswerter ist indessen, daß Chicago im Laufe der Woche die Preise für Leinöl von 106 Cents auf 110—111 Cents pro Gallone erhöhte.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 24.10, Bombay £ 25.2/6, Plata, alte Ernte, £ 22.10, neue Ernte £ 22.7/6, Leinöl £ 46.10, vorübergehend £ 48, Rübsaat, Toria, £ 24.10, Rüböl, roh, £ 52.10, technisch raffiniert, £ 55.10, Kottonsaat, Bombay, £ 22.2/6, schwarze ägyptische, £ 14.3/9, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 51, Bombay, roh, £ 44.10, ägyptisches, roh, £ 46.10, Sojabohnen £ 14.5, Sojaöl, extrahiert, £ 46, geruchfrei £ 52.10 pro t.

Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl 53½, vorher Fl 52½—55, Dezember, Januar-April und Mai-August Fl 50¼, Rüböl, vorrätig, Fl 61¾, Dezember Fl 58¼ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Antwerpen (17. XI.): Leinöl, ohne Faß ab Fabrik, Frs. 422,50, Rüböl Frs. 490, Olivenöl Frs. 950, Sojaöl, gepreßt, in Barrels, Frs. 500, Erdnußöl, gepreßt, in Barrels, Frs. 610 pro 100 kg.

Marseille (17. XI.): Erdnußöl Frs. 430, Kokosöl Frs. 402,50, Palmkernöl Frs. 401 bis Frs. 402,50, Palmöl, Dahomey, schwimmend, Frs. 365 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 20. November 1924.

Die Lage auf dem Ölmarkte ist außerordentlich fest geblieben bei steigenden Preisen. Während das Geschäft nach

dem Inlande fast leblos war, sind am hiesigen Markt verschiedene Abschlüsse, in der Hauptsache auf Termine getätigt worden. Die Angebote in Lokoware blieben nach wie vor beschränkt, und es ist zu befürchten, daß sich die Preisbildung zu Gunsten der Ware fortbewegt. Wenn der Konsum auch heute noch sehr zurückhaltend ist, so wird er sich doch wohl über kurz oder lang mit dem hohen Preisstand abfinden müssen. Das größte Interesse zeigte in der verflossenen Woche wiederum Rindertalg, und es wurden größere Mengen auf Abladung gehandelt. Greifbare Ware bleibt nach wie vor knapp, und die Forderungen hierfür wurden weiter erhöht. Die gestrige Londoner Auktion brachte wiederum 10 sh höhere Preise. Von den aufgestellten 900 Faß wurden 675 Faß verkauft.

Leinöl: Abgesehen von den üblichen Schwankungen zeigten die Preise gegenüber dem Stand der Vorwoche wenig Änderung. Die Notierungen für spätere Lieferungen sind sonderbarerweise höher als die für prompte Ware. Die weitere Entwicklung des Leinölmarktes ist im Augenblick schwer zu beurteilen, da die Schätzungen über die neue Leinsamenernte weit auseinandergehen.

Sojabohnenöl: Die Notierungen zogen wieder leicht an, und es wurden verschiedentlich Geschäfte getätigt.

Kottonöl blieb unverändert fest. Die Nachfrage war in den letzten Tagen wieder etwas lebhafter.

Kokos- und Palmkernöl lagen unverändert bei ruhigem Geschäft.

Rizinusöl: Die Marktlage blieb fest, doch ist mit einem weiteren Anziehen infolge der fehlenden Nachfrage kaum zu rechnen. Dieses ist darauf zurückzuführen, daß man von Käufers Seite das Eintreffen der neuen Saat April-Mai abwarten will, von der man sich niedrigere Preise verspricht.

In Fettsäuren wurde wenig gehandelt. Die Preise blieben unverändert.

Hamburg 11, den 21. November 1924.

Leinöl, loko Hfl. 56,25, Leinölfirnis GM 100, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57, Kokosölfettsäure £ 44.10, Sojabohnenölfettsäure £ 42.10, Lagos-Palmöl, roh £ 44.15, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 42, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 47.10, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 52.10 Rizinusöl I. Pressung £ 73, Rizinusöl II. Pressung £ 71, Sojabohnenöl, roh £ 49, Rindertalg A techn. £ 49 bis 52.10, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 36, Brauntran (Gerbertran) £ 35.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8,75, Terpentinöl, amerik. $ 35,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 8,25, Schellack lemon GM 9,25 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 22. November 1924.

Die ausländischen Märkte berichten von einer Hausse auf dem technischen Öl- und Fettmarkt in der vergangenen Woche; auch hat sich wieder erneuertes Kaufinteresse eingestellt. Am hiesigen Platze hat auch die Aufwärtsbewegung der Preise eingesetzt, und es finden Käufe für den nächsten Bedarf statt.

Talg. In der Londoner Talgauktion wurde fast das ganze zum Verkauf gestellte Quantum zu höheren Preisen plaziert, auch Amerika hat die Forderung für diesen Artikel erhöht. Das im Inlande aufgebrachte Talgquantum wird immer geringer, und der Konsum findet damit seit langem nicht mehr das Auslangen.

Knochenfett. Hierfür ist der Preis ebenfalls in die Höhe gesetzt worden.

Fettsäuren. Darin war ein gutes Geschäft zu verzeichnen.

Feste Öle. Kokosöl und Palmkernöl waren preishaltend. Palmöl hat sich preislich befestigt.

Flüssige Öle. Leinöl hat nach den starken Steigerungen in den letzten Tagen infolge Realisation eine Abschwächung zu verzeichnen.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 300 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl I. Pressung K 27 500, Rizinusöl II. Pressung K 26 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 000, Elain, dest. K 19 600, Sojafettsäure K 15 200.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 22. November 1924.

Der Markt schwächte sich diese Woche ganz erheblich ab und zwar daraufhin, daß die argentinische Regierung im Gegensatz zu den letzten privaten Schätzungen die neue Ernte ganz bedeutend höher schätzt und zwar auf 1 320 000 t.

Viele bezweifeln aber die Richtigkeit dieser Ziffern und vermuten, daß Finanzmanöver dahinter stecken, und das ist wohl nicht ganz von der Hand zu weisen. Wenn die vorstehenden Ziffern wirklich richtig wären, so würden doch die argentinischen Ablader mit stärkeren Offerten an den europäischen Markt kommen, aber dieses ist absolut nicht der Fall, und man fordert für Leinsaat neuer Ernte auch heute noch etwas höhere Preise als für alte Ernte.

Die Kauflust für Leinsaat auf Abladung ist natürlich durch diese letzten optimistischen Berichte recht gering, man will eben abwarten, bis man wirklich genaue zuverlässige Berichte über das Ergebnis der neuen Ernte hat.

Auch in Leinöl geht in letzter Zeit wenig um, der Firniskonsum ist mäßig, und die Seifenfabriken ziehen das billigere Sojaöl vor, weil sich dieses für die Schmierseifenfabrikation gerade so gut eignet.

Holzöl.

Hamburg 1, den 20. November 1924.

Loko- und ankommende Ware ist im Verhältnis zur Abladung sehr günstig. Ich notiere für Loko- bezw. kurz ankommende Ware £ 80 und für Abladungs-Ware £ 78 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (20. XI. 1924.) Die Lage des Weltmarktes gestaltete sich während der verflossenen zwei Wochen wenig einheitlich. Die Preise von Schmalz waren in Nordamerika stark gedrückt, von Talg gingen sie indessen erneut nach oben. Nach Bekanntgabe des Censusbüreaus in Washington wurden vom 1. August bis 31. Oktober d. J. 1 085 Mill. t Baumwollsaat gepreßt gegen 0,951 Mill. t im selben Zeitraum des Vorjahres. Trotzdem zogen die Preise für Baumwollsaatöl im Laufe der Berichtsperiode erheblich an. New York notierte für rohes Kottonöl in Tanks 9 Cents, für bestes gelbes, vorrätig, 11, Dezember 10,79, März 10,86 Doll. die 100 lbs. Die Notierungen für Schmalz gingen stark zurück und erholten sich erst am Schluß etwas. New York forderte für vorrätiges Schmalz Middle West 15,10 bis 15,20 Doll. und für Prime Western Steam 15,20 bis 15,25 Doll. pro 100 lbs. Greifbarer Talg extra stieg zum Schluß auf $10^1/_8$ ohne Verpackung und auf $10^3/_8$ Cents in Tierces pro Pfd. Trotz mäßig großer Umsätze zogen die Preise für Talg am englischen Markt gegen Schluß der Berichtsperiode scharf nach oben. Liverpool notierte für südamerikanischen Rindertalg auf Verschiffung, 1. Qual., 49 bis 50 sh, 2. Qual. 44 sh 6 d bis 45 sh 6 d, guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 50 sh bis 51 sh 6 d, Hammeltalg 50 bis 51 sh, für australischen guten Mischtalg 49 sh bis 49 sh 6 d cif Liverpool und für englischen Schmelztalg 45 bis 50 sh das cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 20. November 1924.

Das Geschäft ist nach wie vor sehr lebhaft, und es wurden in allen Artikeln größere Umsätze erzielt.

Paraffin: Die feste Marktlage hält an, bei steigender Tendenz. Ich notiere heute noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,90 bis 15,25, für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25, und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° franko deutsch-poln. Grenze $ 14. — Ceresin: Die erwartete Preiserhöhung ist eingetreten; ich notiere heute für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 36, Ceresin weiß 54/56° $ 24,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage war in den letzten Wochen sehr lebhaft, und demgemäß sind die Bestände weiter zusammengeschrumpft. Ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 143 bis 160 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert M 3,50 bis 3,75 p. kg. — Japanwachs notiert unverändert für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 80 p. cwt., doch macht sich für Abladungs-Ware eine steigende Tendenz bemerkbar. — Karnaubawachs: Ich notiere bei kleinem Bedarfs-Geschäft für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 115 p. cwt. und für courantgrau sh 110 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 113 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Der Markt ist im Augenblick etwas ruhiger, jedoch rechnet man mit weiteren Preiserhöhungen. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,40 und für Loko-Ware $ 7,50.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10, und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart. E. N. Becker.

Hamburg, den 20. November 1924.

Die feste Marktlage hielt auch in der vergangenen Woche bei kleinem Angebot an.

Bienenwachs ist sehr knapp und fest. Wir notieren deutsches zu RM 3,10 bis 3,20 per Kilo verzollt, ausländisches zu 140 bis 160 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist preishaltend. Wir notieren courantgraue Ware zu 114 bis 115 sh, fettgraue Ware zu 117 bis 118 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg, brutto für netto, verzollt. — Paraffin ist fest. Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 21. November 1924.

Bei schwachem Angebot war ein weiteres Anziehen der Preise für Bienenwachs zu bemerken. Die Lage des gesamten Marktes ist recht fest.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs je nach Provenienz sh 155—160, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 353, Ceresin, naturgelb, 54—56° GM 98, Ceresin ia, weiß, 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch, Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 22. November 1924.

○ Auch in der abgelaufenen Woche blieb das Geschäft nur mäßig; wenige Ausnahmen waren für Transit zu verzeichnen, wobei einige Posten Abladungsware, auch von französischer Herkunft, plaziert werden konnten, während sich für das Loko-Geschäft der Abzug solcher Ware immer noch in bescheidenen Grenzen hält. Die Forderungen, die von französischen Verkäufern hier einlaufen, gehen im übrigen ziemlich stark auseinander und erhielten die richtige Gestaltung meistens erst bei effektiven Geschäften. Im großen und ganzen sind die Harzpreise während der letzten Woche unverändert geblieben. Sie stellten sich für die einzelnen Sorten zuletzt wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJK 7,60/7,65, M 7,70, N 7,90, WG 8,40, WW 9,25 $ die 100 kg, ab Transitlager hier, netto Kassa, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladung: BDE 3,70, FGHJK 3,75, M 3,77½, N 3,95, WG 4,20, WW 4,60 $ die 112 lbs., cif hier, Tara 20%.

Spanisches Harz, loko: VI 8,30, Ic 10,30, Excelsior 11,50 $ die 100 kg, ab Lager hier, Tara 6% Neugewicht. Spanisches Harz, Abladung: XI 6,85, X 6,90, IX 6,95, VIII 7,10, VII 7,15, VI 7,20, V 7,80, IV 8,45, III 8,75, II 9,60, Ic 10,50, Ie 10,60, Is 10,90, Excelsior 11,65 $ per 100 kg, Tara 7%, cif hier, Abladegewicht.

Französisches Harz: Loko-Ware: 2A 215, 4A 240, 5A 255 Ffrs. p. 100 kg, Tara 6%, ausgeliefertes Gewicht. Französisches Harz, Abladungsware: B/N 138, EF 149, G 150, H 151, I 152, K 153, M 155, N 157, WG 165, WW 166; U 175, R 177, AA —.—, AAA —.—, AAAA 235, AAAAA 240 Ffrs. per 100 kg, cif hier, Abladegewicht, Tara 7%. Diese französischen Preise sind zu einem größeren Teile effektiv gehandelt.

Portugiesisches Harz war zwischen $ 7 bis 8,85 per 100 kg cif hier, Tara 7%, gehalten.

Griechisches Harz wurde in mittelheller Ware mit 14/3 sh per 50 kg cif hier, ausgeliefertes Gewicht, kontrahiert.

Der Londoner Markt berichtet ein befriedigendes Geschäft; die Preise liegen in London fast unverändert für Amerikan. Harz F/G 16/7½, H/I 16/9, M 17/3, WG 19/6, WW 21/3 sh, französ. Harz F/G 16/-, H 16/3, WG 18/9, WW 20/6 sh per cwt.

Von den amerikanischen Abladungsmärkten wird über ein Anhalten der sehr steifen Tendenz berichtet; der Abzug ist drüben nach allen Richtungen, sowohl im Inlandsgeschäft, wie auch im Export ein sehr lebhafter und verspricht für die nächste Zeit noch eine weitere Hebung. Besonders die Inlandsindustrie der USA beginnt sich in größerem Umfange zu versorgen, nachdem auch sie bisher von der Hand zum Mund mit ihren Einkäufen disponiert hat.

Das europäische Wirtschaftsleben wird weiter durch ungelöste Probleme, zu denen in erster Linie dasjenige der Reparationen gehört, gehemmt. Vorläufig verspürt man noch wenig von den Auswirkungen, die von dem Dawes-Plan erwartet wurden; immerhin stehen die im Gange befindlichen Verhandlungen wegen der Handelsverträge mit unter dem Zeichen dieser Auswirkungen; die größte Aufmerksamkeit verlangt weiter der Fortlauf dieser Verhandlungen mit Frankreich; hierbei läßt sich die wirtschaftliche Seite von der politischen nicht ganz trennen, und daß man in politischer Hinsicht jenseits des Rheines immer noch unerträgliche Wege wandelt, zeigen die Vorgänge der letzten Zeit. Daß auch wo anders nicht alles stimmt, zeigen die in Ägypten gefallenen Schüsse. Wie solche Ereignisse die Vorboten ernster Verwicklungen werden können, wissen wir ja aus der Geschichte der letzten 10 Jahre! Die große Allgemeinheit geht über derartige Wetterzeichen nur zu leicht hinweg; die Organe des Wirtschaftslebens sind feinfühliger geworden, sie werden schneller davon beunruhigt, was sich in dem ganzen Unternehmungsgeist nach außen ausdrückt, der augenblicklich wieder einmal auf dem Nullpunkt angelangt ist.

Die Frage der 26%igen Reparationsabgabe an Frankreich ist in ein neues Stadium gerückt; die Art, wie Frankreich so ganz verschieden von der englischen Methode diese Sache behandelt, macht dieselbe für den deutschen Kaufmann unerträglich; aber auch die französischen Importeure leiden darunter und sind, wie man aus vielen Zuschritten lesen kann, von dieser Maßregel absolut nicht erbaut. Bei uns macht sich eine neue Verstimmung gegenüber der letzten Entwicklung bemerkbar, die zur Zurückhaltung vom Kauf französischer Produkte, wo nur immer möglich, leitet; lenkt man auf der anderen Seite nicht bald zu vernünftigeren Maßnahmen ein, so wird man hier nicht vor geschlosseneren Gegenmaßnahmen zurückschrecken. Daß die 26%ige Abgabe zu einem Kuhhandelsobjekt bei den Handelsverträgen ausersehen war, wird immer klarer; es ist deshalb nur zu begrüßen, daß man diesen Gegenstand, wie es scheint, aus den Verhandlungen vorerst ganz ausschließen will, eine absolute Notwendigkeit, die früher auch in diesen Berichten schon als empfehlenswert bezeichnet wurde. Es ist sehr wohl anzunehmen, daß durch den Generalagenten für die Reparationszahlungen die Angelegenheit bezüglich dieser Abgabe eine aufmerksame Verfolgung erleben wird, die über kurz oder lang zu einer anderweiten Regelung führen muß.

Alle diese offenen Fragen wirken in ihrer Gesamtheit auf unsere Geschäfte weiter hindernd; die vorgeschrittene Zeit des Jahres tut das ihrige in gleichem Sinne, sodaß für den Rest dieses Jahres mit einer besonderen Besserung kaum noch gerechnet wird.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 21. November 1924.

Während pennsylvanisches Rohöl unverändert 2,75—2,85 Dollar notiert, sind die Preise für Texasrohöl inzwischen um 25 Cents erhöht worden. Das Geschäft auf dem Mineralölmarkt ist momentan ruhig, und es wird von allen Seiten ein zunehmender Bedarf seitens der Verbraucher erhofft. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Sorte		von	bis
Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 36,75	bis 57
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 35	bis 36,75
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320		RM 39,50	bis 62,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 34	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 31	bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 30	bis 31
Vaselinöl, weiß und weißlich		RM 46	bis 55
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 28	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,50	
Bohröl, wasserlöslich		RM 40	
Maschinenfett		RM 42	
Vaselin, gelb		RM 55	
Wagenfett		RM 23	
Karbolineum		RM 16	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 20. November 1924.

Das Exportgeschäft gestaltete sich in der verflossenen Woche wieder etwas lebhafter. Vom Auslande kamen die Aufträge reichlicher herein. Der Inlandsmarkt lag uverändert ruhig.

Atzkali. Bei geringer Nachfrage wurden für Lokoware M 56,50 notiert. Frachtfrei deutscher Vollbahnstation stellten sich die Preise unverändert auf GM 56,50 bis 56,90 bei Ladungsbezug.

Atznatron wurde wieder reichlicher angeboten mit GM 31,75 bis 32. Das Exportgeschäft hielt sich in diesem Artikel in sehr engen Grenzen. Nachdem die billigen Partien aus dem Markt genommen worden sind, wurden zuletzt £ 15.15 fob gefordert.

Kalilauge. Bei kleinen Umsätzen basierten die Forderungen um GM 29,25 bis 30,25.

Soda, kalz., wurde für Inland nach wie vor stark gefragt. Die Bestände sind nahezu geräumt. Was noch im Markt ist, dürfte wohl nicht mehr unter M 14,25 erhältlich sein. Ein größerer Posten Exportware wurde sehr billig mit £ 6.12/6 fob Rotterdam ausgeboten.

Hamburg 11, den 21. November 1924.

Ameisensäure 85% 78 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50 (29.5), Antichlor, krist. 14,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19,25 (10), Bariumkarbonat 98/100% (8.2/6), *Bittersalz 4,25 (3.5), Bleiglätte, rein 99 (44.10), Bleimennige, rein 99 (44.10), Bleiweiß, pulv., 98 (44.5), Bleiweiß in Öl 104, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.17), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.8), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.15), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.17/6), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100% techn. 44,50 (21.15), *Chromalaun 37,50 (19.15), *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 143 (38), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (49.5), Formaldehyd 40 Vol.-% 113 (50), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.13), Kalialaunkristallmehl 14 (7.15), *Kalialaun in Stücken 17 (8.5), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 30,25, Kalisalpeter dopp. raff. 53 (25.15), Kaliumbichromat 89 (42), *Kupfervitriol 98/99 38 (22), Lithopone RS 34 (17.5), Naphtalin in Schuppen 29 (14), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11.5), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (23), Pottasche 96/8% 46 (21.15), Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), Salmiak, feinkrist. 43,50 (21.18), *Schwefelnatrium 60/2% 22 (11), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,30 (4.10), Soda, kalz. 96/8 14,50 (7.10), Soda, krist. 8,75 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,20 (5.10), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.10), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (7.13), Zinkweiß Rotsiegel 68 (35.15).

(Die Ziffern hinter den Waren sind Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Die Werke erhöhten ihre Preise für Pottasche um etwa 10%. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Budapest. Johann Maria Farina gegenüber dem Rudolfsplatz ungarische Zweigniederlassung. Zentrale: Wien. Filiale: Budapest, VI., Hegedüs Sándor-u. 18. Gesellschafter: Julius Kofler und Julia Kofler, Wien, Geschäftsleiter: Emmerich A. Lustig. Erzeugung von Kölnerwasser und Parfümeiren. — † Obudaer Chemische Werke Aktiengesellschaft, Budapest, III., Lajos-u. 149. Darstellung von chemischen Präparaten aus Mineralölen und Fetten, sowie kosmet. Artikeln, und Erwerb oder Weiterführung von anderen ähnlichen Betrieben. Direktion: Alexander Tibold, Dr. Michael Freund, Josef Horovitz, Korniel Freund und Elemér Tarján. (Vegyi Ipar.)

† Dijon Frkr. La Glycérine (Anciens Etablissements Odilon, Enjolras et Co.), Avenue Monmuzard, Fabrikation und Verkauf von Glyzerin.

† Györ, Ungarn. Westungarische Öl- und Chemische Industrie A.-G. Erzeugung und Vertrieb von Fetten, Pflanzen- und Mineralölen und chemischen Produkten. Direktion: Dr. Friedrich Párkány, Max Blau, Otto Boros, Dr. Emmerich Bálint, Josef Prager und Eugen Szemere. Stammkapital 100 Millionen Kronen. (Vegyi Ipar.)

† Mainz. Schell & Baumann, Seifenfabrik m. b. H. mit dem Sitz in Budenheim. Herstellung und Vertrieb von Waschmitteln jeglicher Art und ähnlichen Fabrikaten. Stammkapital zehntausend Goldmark. Zur Deckung seiner Stammeinlage bringt der Gesellschafter Jakob Schell, Fabrikant in Budenheim, in die Gesellschaft ein seine in Budenheim befindliche Betriebsanlage zur Herstellung von Waschmitteln, Emballage nebst Warenvorräten. Dieses Einbringen wird mit 5000 Goldmark bewertet, und durch diese Sacheinlage ist die Stammeinlage des Einbringenden geleistet. Der Gesellschafter Baumann leistet seine Einlage in bar. Zu Geschäftsführern sind bestellt: Jakob Schell, Fabrikant in Budenheim, und Heinrich Martin Baumann, Kaufmann in Gonsenheim. — † Westdeutsche Klebstoff-Industrie Margarete Kahn in Mainz, Mombacher Straße 29. Inhaberin Margarete geb. Andres, Ehefrau von Nathan Kahn. Herstellung und Vertrieb von Klebstoffen für die Schuhindustrie.

Augsburg. Georg Grandel, Ölfabrik, Gewürz- und Farbholzmühlwerk. Firma geändert in Georg Grandel, Ölwerk. — Möwe Münchener Ölwerk und chemische Fabrik G. m. b. H. Betrieb Emanuel Herz in Augsburg (Hauptniederlassung München.) Firma dieser Niederlassung erloschen; Zweigniederlassung aufgehoben.

Berlin. Über das Vermögen der Firma „Floratma" Parfümeriefabrik, A.-G., NW 21, Alt Moabit 95/96 ist am 8. November, Vormittags 10½ Uhr, von dem Amtsgericht Berlin-Mitte das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Schöndorff in Berlin-Wilmersdorf, Güntzelstraße 63. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 8. Januar 1925. Erste Gläubigerversammlung am 8. Dezember 1924, Vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin am 7. Februar 1925, Vormittags 11 Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstraße 13/14, III. Stockwerk, Zimmer 105. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 5. Dezember 1924.

Erfurt. Über das Vermögen der Erfurter Seifenfabrik Kurt Steinert, G. m. b. H., Blücherstr., ist am 15. November 1924, Mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter: Kaufmann Adolf Hilpert in Erfurt. Konkursforderungen sind bis 5. Dezember 1924 anzumelden. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 5. Dezember 1924. Erste Gläubigerversammlung verbunden mit dem allgemeinen Prüfungstermin am 12. Dezember 1924, Vormittags 10,30 Uhr, Zimmer 73 im Amtsgericht.

Halle a. S. Dampftalgschmelze und Speisefettfabrik Aktiengesellschaft. Nach dem durchgeführten Generalversammlungsbeschluß vom 22. Oktober 1924 ist das Grundkapital auf 32 000 Goldmark umgestellt. Durch denselben Beschluß sind die Bestimmungen über Höhe und Einteilung des Grundkapitals (§ 4), über die Anstellung der Beamten durch Vorstand (§ 11 Abs. 2) und Aufsichtsrat (§ 15 Abs. 6) und über die Vergütung des Aufsichtsrats (§ 16 Satz 1) entsprechend der Niederschrift geändert worden. Hierzu wird veröffentlicht: Das Grundkapital wird eingeteilt in 1100 Aktien über je 20 Goldmark und 100 Aktien über je 100 Goldmark.

Hannover. Mönkemeyer & Nelke, Seifenfabrik. Firma erloschen.

-m. Helsingfors, Finnland. Lever Aktiebolag (Tochterfirma des Sunlight-Trusts) legt hier in Kürze eine große Seifenfabrik an für künftige Ausfuhr nach Rußland und den Randstaaten. Direktor ist C. L. Serenius.

-m. Huskvarna, Schweden. Das Seifengeschäft Tvalhuset Resia wurde als Filiale der Firma in Landskrona hier aufgemacht.

-m. Kolbäck, Schweden. Surahammars Bruks A.-B. hier bietet ihre Leim- und Knochenmehlfabrik mit Extraktionswerk zu Sörkvarn, Hallstahammar, zur Pacht an.

-m. Kopenhagen. Konsul Lauritz Heymann-Bloch, Gründer (1872) einer bekannten Seifenfabrik, viele Jahre Vorsteher im Vorstand des Zoologischen Gartens, starb. 81 Jahre alt. — -m. Det danske Petroleums-Aktieselskab (Tochterfirma der Standard Oil) wurde vom See- und Handelsgericht wegen nicht vertragsmäßiger Lieferung von 3273 Tons Ölnaut (nämlich einer anderen, geringeren Qualität als des bestellten und früher gelieferten „Zero Black Oil") an die Schmieröl-Raffinerie L. C. Glad & Co. hier, welche darauf die Destillation abbrechen mußte und die Partie zum Zwangsverkauf brachte, zu 140 000 Kr. Schadenersatz und 5000 Kr. Prozeßkosten verurteilt. Das Urteil erfolgte auf Grund von Analysen der dänischen Materialprüfungsanstalt und von Gutachten der gerichtlich bestellten Sachverständigen, der Professoren P. Raaschou und C. Jacobsen. — -m. Belgisk-Skandinavisk Import A.-S., Amaliegade 29A, brachte das belgische, ungiftige, geruch- und farblose Desinfektionsmittel gegen Ungezieter „Anios" auf den Markt.

Leipzig. Atlas Aktiengesellschaft Chemische Fabrik. Die Firma lautet künftig: Atlas Ago Chemische Fabrik Aktiengesellschaft.

Limburg, Lahn. Limburger Öl- und Fettwarengroßhandlung Otto Schmidt und Georg Schmitt. Der Kaufmann Otto Schmidt ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma ist in Limburger Öl- und Fettwarengroßhandlung Georg Schmitt geändert. Der Kaufmann Georg Schmitt führt das Geschäft unter der geänderten Firma als Einzelkaufmann fort.

-m. London. Stanley Großmith, Laboratoriumsvorsteher und seit 1921 Vorsteher im Vorstand der alten Parfümerie- und Feinseifenfabrik J. Großmith & Son, Ltd., starb, 45 Jahre alt.

-m. New York. Hier starb am 8. November, 48 Jahre alt, John Aspegren, Mitbegründer (1899 mit einem älteren, später ausgetretenen Bruder) und Leiter der bedeutenden Großhandlung in Pflanzenölen Aspegren & Co., die Raffinerien in den Südstaaten besitzt. Er stammte aus Malmö und war in Hamburg, Marseille, Antwerpen und London kaufmännisch ausgebildet. Er war seinerzeit Präsident von New Yorks Getreidebörse und jahrelang Vorsteher der Schwedischen Handelskammer dort.

Radeberg. Raben-Tinten-Fabrik Meißner & Co. in Liegau. Firma erloschen.

Ratibor. Über das Vermögen der Firma Wilhelm David, Parfümerie-, Seifen- und Toilettewaren, Langestr., Ecke Braustraße 8, ist am 13. November 1924, Vormittags 9½ Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Bücherrevisor Ogiermann in Ratibor. Erste Gläubigerversammlung und Prüfungstermin am 13. Dezember 1924, Vormittags 10 Uhr, Zimmer 43 des Amtsgerichts. Offener Arrest, Anzeigepflicht und Anmeldefrist bis 6. Dezember 1924.

-m. Södertälje, Schweden. Tekniska Fabriken Tula, welche Schuhcreme und Metallputzmittel herstellt, ging an eine Aktiengesellschaft über.

-m. Stockholm. Der schon 1923 durch Herabschreiben des Aktienkapitals von 14,4 auf 7,2 Mill. Kr. rekonstruierte

Konzern A.-B. Christiernssons Bruksintressenter, welcher u. a. die Ölmühle Nya skanska Oljeslageriet in Limhamn besitzt, weist einen neuen Verlust von 7 Mill. Kr. auf. — -m. Elof Petterson, Gründer (1909) einer bedeutenden Parfümerieeinfuhrfirma, starb, 44 Jahre alt. — -m. Kemisk-tekniska Fabriken Fakir, P. Haglund & Co., wurde errichtet. — -m. A.-B. Tekniska Fabriken St. Göran (Fabrik in Södertälje) welche mit 35 000 Kr. Aktienkapital Lederkonservierungsmittel herstellte, wurde in Konkurs versetzt.

Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. Akt.-Ges. in Bergedorf. Die Verwaltung beantragt die Umstellung des Aktienkapitals im Verhältnis 200 : 1 auf 300 000 GM. Die noch nicht verwerteten Stammaktien von nom. 5 494 000 M erscheinen auf der Aktivseite der Bilanz mit 21 976 GM, sind also mit 4 GM pro Aktie angesetzt, während ihr Wert, berechnet nach ihrem Anteil an dem Goldmarkkapital, 5 GM pro Aktie beträgt. Ferner erscheinen in der Goldmarkeröffnungsbilanz: Grundstücke mit 38 200 GM, Gebäude mit 81 020 GM, Maschinen und Apparate mit 102 745 GM, Warenvorräte mit 25 975 GM, Außenstände mit 25 609 GM, Kassenbestand, Postscheck- und Bankguthaben mit 19 631 GM und Gläubiger mit 20 947 GM. (Berl. Tagebl.)

Bremen-Besigheimer Ölfabriken, Bremen. Die Gesellschaft stellt bekanntlich die nom. M 1000 Aktie auf GM 340 um. Das Kapital wird also von M 32 Mill. auf GM 10,88 Mill. gebracht, bleibt also über dem Vorkriegskapital von M 7 Mill. Dagegen haben die offenen Reserven eine scharfe Verminderung auf M 0,02 (3,57) Mill. erfahren, also etwa um den Betrag, um den das Kapital erhöht erscheint. Die gesamten Aktiven erscheinen mit M 14,92 (28,40) Mill. etwa halb so hoch wie 1914. Davon entfallen M 2,17 (4,24) Mill. auf Grundstücke, M 2,16 (4,27) Mill. auf Gebäude, M 3,03 (5,86) Mill. auf Maschinen etc., M 0,95 (4,40) Mill. auf Debitoren und M 1 (11,55) Mill. auf Saaten. Stark erhöht erscheinen der Effektenbesitz mit M 4,19 (0,10) Mill., bestehend aus Aktien der Ölfabrik Groß-Gerau und des Vereins Deutscher Ölfabriken in Mannheim, deren Beratung nach den amtlichen Steuerkursen vom 31. Dezember 1923 vorgenommen worden ist. M 47 642 000 Zwangsanleihe sind mit GM 1 eingestellt. Die Kreditoren erscheinen mit M 3,93 (11,91) Mill. neben M 0,07 (2,72) Mill. Obligationsschulden. (G.-V. 27. Novbr.) (Frkf. Ztg.)

Jura-Ölschieferwerke A.-G., Stuttgart. Dem württembergischen Landtag wird bekanntlich demnächst vom Staatsministerium ein Nachtrag zum Etat zugehen, worin u. a. M 800 000 für weitere Beteiligung an den Jura-Ölschieferwerken gefordert werden. Bei der Besprechung der Angelegenheit im württembergischen Finanzausschuß wurde zugegeben, daß die bisherigen Versuche, die flüssigen und flüchtigen Bestandteile des Ölschiefers zu gewinnen, kaum nennenswerte Erfolge erzielt hätten und deshalb das Hauptaugenmerk auf die Gewinnung von Baustoffen gerichtet wurde. Man beabsichtigt Kapitalsumstellung auf M 0,65 Mill. und Kapitalserhöhung auf etwa M 1,2 Mill. Die Gesellschaft habe übrigens derzeit eine Schuldenlast von M ½ Mill. Unter dem Vorbehalt, daß die Thyssen-Werke eine lange Lebensdauer des neu aufgestellten Drehofens garantieren und der maßgebende Einfluß des würtemmbergischen Staates auch künftig gewahrt bleibe, stimmte der Finanzausschuß der Vorlage gegen die Stimmen der Kommunisten zu. Ein Teil des Bauernbundes und die Sozialdemokraten enthielten sich ihrer Stimme. (Berl. Tagebl.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Genußunbrauchbarmachung von Branntwein zur Herstellung von Franzbranntwein. Auf Grund der Verordnung des Herrn Reichsministers der Finanzen vom 20. Oktober 1924 — II Bst 4693 — über die Verwendung von Branntwein zum besonderen ermäßigten Verkaufspreis zur Herstellung von Franzbranntwein (R. Zll. Bl. S. 109) wird Branntwein zu diesem Preise zur Herstellung von Franzbranntwein und diesem in der Zusammensetzung ähnlichen Erzeugnissen nur noch abgegeben, wenn der Branntwein zu Genußzwecken unbrauchbar gemacht wird. Als Zusatzstoffe kommen nur

1 kg Kampfer oder
0,5 kg Thymol

auf je 100 l Weingeist in Betracht.

Alle anders lautenden bisher erteilten Genehmigungen bitte ich zurückziehen zu lassen.

Berlin, den 1. November 1924.

Reichsmonopolverwaltung für Branntwein
Reichsmonopolamt
Steinkopff.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Zweite Verordnung über Fleischbrühwürfel und deren Ersatzmittel. *Vom 11. November 1924.* Auf Grund des § 4 der Verordnung über Fleischbrühwürfel und deren Ersatzmittel vom 25. Oktober 1917[1]) (Reichsgesetzbl. S. 969) wird folgende Ausnahme zugelassen:

Erzeugnisse nach § 2 brauchen auf der Packung oder dem Behältnis, in denen sie an den Verbraucher abgegeben werden, das Wort „Ersatz" neben der handelsüblichen Bezeichnung nicht zu tragen, wenn ihre den Genußwert bedingenden Stoffe dem Hefeextrakt entstammen und dies aus der Bezeichnung deutlich hervorgeht.

Berlin, den 11. November 1924.

Der Reichsminister des Innern
Im Auftrag
Dammann.

Wirtschaftliches.

Keine Thesaurierungs-Politik!

= Der Dawes-Plan ist ein angenommener Zwangsvergleich zwischen politischen Mächtegruppen; er stützt sich nicht allein auf Rechtsansprüche, sondern mehr noch auf Machtverhältnisse, auf Abhängigkeiten der Staaten untereinander und auf machtpolitische Faktoren der Völker in sich. Das Deutsche Reich muß unter allen Umständen den ehrlich-ernsten Versuch machen, seinen Verpflichtungen aus dem Londoner Vertrag nachzukommen. Nun sehen wir aus dem Etat für den Reichshaushalt 1924, daß er mit 6 Milliarden Gold- oder Reichsmark balanciert. Trotz der inzwischen eingetretenen Steuerermäßigungen war ein Ausgleich der Einnahmen und Ausgaben zu erzielen. Hierbei ist der Haushalt für Ausführung des Friedensvertrages mit inbegriffen. Unbeschadet dessen ist ein Überschuß von ca. 180 Millionen Reichsmark zu verzeichnen. Bekannt ist, welche Schwierigkeiten die Reichsregierung mit ihren Steuermilderungs-Vorschlägen bei den Ländern, hinter denen natürlich die Gemeinden gestanden haben, zu überwinden hatte. Heute haben wir den Zustand, daß der größte Teil der Kommunen in Geld schwimmt, daß die Länder ohne Sparsamkeit üppig auskommen, daß aber auf der anderen Seite die Wirtschaft kaum mehr weiß, woher sie die Steuergelder nehmen soll. Entgegen solch gutem wirtschaftlichen Fundus der Länder und Gemeinden wollen beide von Steuer-Herabsetzungen noch nichts wissen. Dafür kann man bereits den unsinnigsten Ausgaben bei den Gemeinden begegnen; ausschweifende Pläne zum Unsichtbarmachen vorhandener, überflüssiger Gelder werden erwogen, wo es doch bitter not tut, sich ernstlich einmal um die Erhaltung des bestehenden Lebensfähigen zu bekümmern. Gegen eine solche Thesaurierung von öffentlich aufgebrachten Geldern muß deshalb energisch Front gemacht werden. Und deshalb ist der Notschrei der Wirtschaft, in Sonderheit der bedrängten Seifen-Industrie an die Regierung vollauf berechtigt! Dankenswerter Weise zwingt der Reichsfinanzminister die Länder, daß sie Steuermilderungen in Kraft setzen, und daß auch die Gemeinden zu gleichem Tun nachdrücklich angehalten werden.

Erneut weist der Wirtschafts-Professor Dr. Julius Wolf-Berlin darauf hin, daß eine definitive Besserung unserer Konjunktur nur dann möglich ist, wenn mit Energie und ohne Verzug der deutschen Wirtschaft geholfen wird. Der Erfolg solcher Hilfe wird sich nach allen Richtungen hin auswirken. Und worin müssen die helfenden Maßnahmen bestehen?

Erstlich müssen die Handelsverträge mit den Hauptexportländern sobald als möglich zum Abschluß gebracht werden, ohne daß dabei die deutschen lebenswichtigen Interessen, wie Meistbegünstigung usw., preisgegeben werden.

Dann muß die Zwangswirtschaft endlich aufhören. Dazu gehört auch die auf dem Wohnungsmarkt. Nachdem die Länder und Gemeinden bedeutende flüssige Mittel zur Hand haben, muß eine moderne Bautätigkeit größten Stils organisiert werden. Öffentliche und private Bautätigkeit müssen wetteifern, ungesäumt helle, billige und gute Wohnungen mit allen Bequemlichkeiten zu schaffen.

Ferner muß die Umsatz-Steuer weiter gesenkt werden. Wenn auch eine völlige Beseitigung dieser Hydra von Steuer vorerst noch nicht erreicht werden wird, so könnte sie doch auf ein erträgliches Maß von höchstens ein Prozent reduziert werden. Völlig beseitigt muß die erhöhte Umsatzsteuer recte Luxussteuer werden. Folgende Tatsache ist außerordentlich beachtlich! Soeben hat die Finanz-Kommission der französischen Kammer beschlossen, sämtliche Handelstreibende, die einen Umsatz von weniger als 200 000 Francs jährlich erzielen, von jeder Umsatzsteuer zu befreien. Der Handel mit Kohlen, lebenden Tieren, Nahrungsmitteln, Zucker, Getreide, Mehl u. a. wird ebenfalls bis auf geringe Ausnahmen von der Umsatzsteuer befreit. Also geht es doch!

Auch die Einkommen- und Körperschafts-Steuer muß wieder nach den alten Grundsätzen, also aus dem tatsächlichen Einkommen erhoben werden, aufgebaut auf Buchführung und Geschäftsjahr. Heute haben wir ein Notverfahren; auch das ungesunde Verfahren der Vorauszahlungen muß schwinden. Nur die individuelle Steuer aus dem tatsächlichen Einkommen ist eine gesunde Steuer.

[1]) Seifens.-Ztg. 1917, Nr. 45, S. 905.

Ganz erheblich herabgesetzt muß auch die Gewerbesteuer werden. Geradezu phantastisch sind die Zuschläge, die von sehr vielen Gemeinden zu den Friedensbeträgen erhoben werden. Sie sind Schädlinge aus der Inflationszeit und müssen deshalb sofort beseitigt werden.

Die Post- und Eisenbahntarife müssen allerschleunigst einer gründlichen Revision unterzogen werden. Die Telegrammsätze sind immer noch 300% höher als einst. Auch der Postüberweisungsverkehr ist viel zu teuer. Die Regierung muß die Beträge auf den Postscheckkonten genau so regelrecht verzinsen, wie das in anderen Ländern geschieht. Unerträglich sind Eisenbahn-Frachtsätze von dreifacher Friedenshöhe. Das Reich muß sofort sein Recht geltend machen, daß die neue Reichseisenbahn-Gesellschaft die Personen- und Gütertarife wesentlich verbilligt. Es kann nicht oft genug ausgesprochen werden, daß alle Immobilien und Mobilien bei Post, Eisenbahn usw. keinerlei Schulden haben, längst amortisiert sind und heute Wirtschaftsobjekte darstellen, die bei ihrer Monopolstellung einen sicheren Gewinn verbürgen. Aber Wucher zum Schaden der Wirtschaft und der Allgemeinheit darf niemals getrieben werden.

Auch das Versicherungs- und Fürsorgewesen ist zu verbilligen. Nicht geleugnet werden kann, daß infolge der Geldentwertung und durch die grundfalsche Aufwertungspolitik der Regierung unser sozialer Versicherungskörper ungeheuer gelitten hat. Die Belastung der Arbeitgeber und der Arbeitnehmer ist jetzt doppelt und dreifach so hoch wie im Frieden.

Diesen Grundzügen wären natürlich noch recht viele Einzelheiten beizufügen. Aber das Wichtigste ist jetzt die Tat! Wenn dieses scharf umrissene Programm, mit dem jedermann einverstanden ist, noch im Jahre 1924 durchgeführt wird, dann sind auch sichere Vorbedingungen dafür gegeben, daß es zu einer Hochentwickelung der deutschen Wirtschaft kommt, die von selbst den erforderlichen Preisabbau erzwingt. Dann ist wieder das Interesse an der Erweiterung des Absatzes geweckt, dann wird sich der Pionier-Geist des deutschen Kaufmannes die Welt wieder erobern. *RWS.*

Deutsche Patentanmeldungen.

10b, 4. S. 62 772. Carl Sautermeister, Wiesbaden, Freseniusstr. 51, und Karl Stauss, Ploesti, Rumänien; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Zimmerstädt, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Bindemittel zum Brikettieren von Holzmehl, Lignitstaub, Kohlenpulver, Lösche usw. 24. 4. 23.

12o, 1. B. 101 229. Charles Russel Burke, Tusla, V. St. A.; Vertr. Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Raffinieren und Spalten von schweren Kohlenwasserstoffölen. 26. 8. 21. — **12q**, 14. F. 53 578. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung nicht verharzender Produkte aus Urteer. 28. 2. 23. — **12r**, 1. R. 60 617. Ernst Roth, Lautawerk, Lausitz. Verfahren zur Destillation von Teer. 13. 3. 24.

22h, 1. D. 33 353. Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau. Ersatz für trocknende Öle und Harze. 25. 1. 17.

23a, 1. C. 31 979. Cellulose et Papiers Société de Recherches et d'Applications, Paris; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Gewinnung von Ölen und Fetten aus Pflanzenstoffen. 22. 4. 22. Frankreich 29. 4., 22. und 29. 7., 28. 9. und 7. 12. 21. — **23b**, 3. B. 104 748. Dr. Ernst Berl, Darmstadt, Wilhelmstr. 40. Verfahren zur Gewinnung von Extrakten von Ölschiefern, Braun- und Steinkohlen. 6. 5. 22. — 3. J. 22 878. Eduard Jena, München, Steinheilstr. 5. Verfahren zur Reinigung von Rohmontanwachsdestillaten. 25. 7. 22. — 3. J. 22 930. Eduard Jena, München, Steinheilstr. 5. Verfahren zum Bleichen von Rohmontanwachs. 18. 8. 22.

39b, 8. A. 40 735. „Amalith" Chemische Industrie Gesellschaft m. b. H., Dr.-Ing. Leonhard Deutsch und Isah Thorn, Wien; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zum Härten von Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden. 25. 9. 23. Österreich 30. 11. 22. — 8. Sch. 63 821. Rudolf Schwartz, Wien; Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn und ähnlichen Massen. 6. 1. 22. Österreich 23. 11. 21.

53h, 1. H 89 201. Hermann Hausamann, Wädenswil, Johann Monn und Dr. Oskar Hausamann, Disentis, Schweiz; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung eines hochwertigen, wohlschmeckenden Speisefettes. 18. 3. 22.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

534. Galipot. F. in A.
535. Dickes, blaues Harzöl. F. in A.
536. Kienteer. F. in A.
537. Sulfuröl sowie rohes Rüböl für technische Zwecke. B. & U. in U.
538. Maschinelle Einrichtungen zur Herstellung von mit Zelluloid imprägniertem Steifleinen. K. W. in E.
539. Tetrachlorkohlenstoff, technisch wasserhell, für industrielle Zwecke. A. in B. (Rumänien).
540. Für Tropenklima geeignete Zelluloidlacke, wie sie in der Bürstenfabrikation verwendet werden. Ch. in B. (Tschechoslowakei).
541. Strohhut-Leim in Pulverform oder Flocken. Er muß wetterbeständig bleiben und darf durch Regen nicht aufgeweicht und klebrig werden. R. B. & C. in B.
542. Rohmaterial zur Herstellung von 30%igem Seifenpulver mit selbsttätiger Bleiche. L. S. in R.

Beantwortungen.

510. Orivit liefert A.-G. für kunstgewerbliche Metallwarenfabrikation, Köln-Braunsfeld.

512. Juchtenöl liefern Dorn & Schuster, Stuttgart; Paul J. Danischewsky, Kopenhagen K, Bredgade 68; Gebr. Allendorf, G. m. b. H., Schönebeck a. E.

515. Aktivin liefert u. a. Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.

516. Entkampfertes Terpentinöl liefern u. a. Lippmann & Biernbaum, Ludwigshafen a. Rh.

518. Einwandfrei arbeitende Abfüllmaschinen zum Abfüllen von Seifenpulver und Seifenschnitzeln in Beutel, wobei das Mischungsverhältnis unverändert in die Beutel gelangt, liefern Wilhelm Busse & J. Perl & Co., Maschinenfabrik, Berlin SO 16, Köpenickerstr. 32a.

519. Billiges, evtl. dunkelfarbiges Wollfett mit Qualitätsangabe, transit Wien, liefert u. a. E. H. de Vries, Hamburg, Mittelweg 151.

520. Palmkernöl, Kokosöl, Cochin-Kokosöl, Talg Harz, Sesamöl, Leinöl liefern für Unterfranken Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11; Willis & Schuhmacher, G. m. b. H., Hamburg 36, Jungfernstieg 24.

521. Ätzkali für Unterfranken liefern Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11; Lippmann & Biernbaum, Ludwigshafen a. Rh.; Rudolf Kielhorn A.-G., Frankfurt a. M.

523. Kaustische Soda in Schuppen aus Eigenfabrikation liefern Farbwerke vorm. Meister, Lucius & Brüning, Höchst a. M.; Lippmann & Biernbaum, Ludwigshafen a. Rh.

524. Säurebeständigen Lack, der bis zu 100° C Temperatur verträgt, liefern in Mitteldeutschland Lechner & Crebert, Mannheim-Rheinau; Lippmann & Biernbaum, Ludwigshafen a. Rh.

525. Savonade liefern Chemische Fabrik Polborn G. m. b. H., Eberswalde; Südd. Tetralin Vertriebs-Gesellschaft, Frankfurt a. M., Braubachstr.

526. Feinere Seifen, Parfümerien und kosmetische Präparate für Export nach Dänemark liefern A. H. A. Bergmann, Seifenfabrik, Waldheim i. Sa.; Gustav Boehm, Feinseifen- und Parfümeriefabrik, Offenbach a. M.; Alster-Seifen- u. Parfümeriefabrik Gebr. W. & C. Simon, Wandsbek-Hamburg.

527. Maschinen zur Herstellung von kaustischer Soda in Schuppen liefern Jean Koerver, Maschinen-Bauanstalt, Krefeld; Deutsche Apparate-Industrie, Berlin-Weißensee, Berliner-Allee 85.

528. Reklame-Plakate aus Karton, auf die man nur noch einen jeweiligen Text nachdrucken kann, liefern Kramp & Comp., Chromolithographische Kunstanstalt, Offenbach a. M.; Kunstanstalt Krey & Sommerlad, Niedersedlitz i. Sa.

529. Euterpin (Ersatz für Terpentinöl) liefert Chemotechnische Handelsgesellschaft, Charlottenburg, Bismarckstr. 103.

530. Maschinen zur Herstellung von Seifenschuppen liefern Maschinenfabrik Elite, A.-G., Nossen i. Sa.; C. E. Rost & Co., Dresden-A. 205; Ernst Günther Nachf., Maschinenfabrik, Pegau i. Sa.; Bernhard Behse, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.; Joh. Hauff, Maschinenfabrik, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 105/106.

531. Automatisch arbeitende Apparate oder Handapparate zum Füllen von Blechflaschen, die sich von selbst schließen, sobald die Flasche gefüllt ist, liefern Imperial-Försterwerke G. m. b. H., Magdeburg 5; Fritz Kilian, Maschinenfabrik, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 102/104; Friedrich Kling, Maschinenfabrik, Nordhausen a. H., Helmestr. 21—22.

532. Gegen Diebstahl sichernde Kistenverschlüsse für Seifenkisten zum Bahnversand liefern Kidra-Verschluß G. m. b. H., Köln a. Rh., Wollküche 12; „Edla"-Verschlußapparate, Edler & Sohn, Braunschweig.

533. Industrie-Gummi, bezw. Gummi Labiche liefern Verwertung chemischer Produkte, Alex Blancke G. m. b. H., Leipzig; C. E. Roeper, Hamburg 8.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 60% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. — Augsburg, 4. Dezember 1924 — Nr. 49.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Berichtigung.

Unter Bezugnahme über den Bericht über die letzte Ortsgruppenversammlung ist zu berichtigen, daß der Vortrag über das Bleichmittel Hydrosulfit A Z A der Höchster Farbwerke nicht von Herrn Dr. *Rath*, wie irrtümlich angegeben, sondern von Herrn Dr. *Hardt* gehalten wurde.

I. A.: *Morath*, Schriftführer.

Über Wasserverseifung.

Von Dr. *C. Bergell* und *L. Lascaray*.

Mitteilung aus der Seifenfabrik Wilms und dem Laboratorium Dr. C. Stiepel.

(Eing. 26. IX. 1924.)

1. Einleitung.

Die Spaltung der Fette in Glyzerin und Fettsäure ist eine Reaktion lediglich zwischen Fett und Wasser. Die Twitchell-, Autoklaven-, enzymatische und Alkali-Verseifung beruhen letzten Endes allein auf der Einwirkung des Wassers auf die Fettmoleküle. Da die direkte Reaktion zwischen Wasser und Neutralfett unter den gewöhnlichen Bedingungen jedoch sehr langsam verläuft, würde man von diesem Verseifungsprozeß keinen praktischen Gebrauch machen können, wenn man ihn nicht beschleunigen könnte. So unterscheiden sich die verschiedenen Spaltverfahren der Technik auch nur durch die Art und Weise, wie diese Beschleunigung erzielt wird, wobei man zwei Gruppen von Reaktionsbeschleunigern unterscheiden kann, welche gemeinsam zur Anwendung kommen. Es sind dieses die Katalysatoren und die Emulgatoren. Die Katalysatoren erhöhen die Affinität des Wassers zu den Fettmolekülen und zwar meist durch Erhöhung der OH'- oder H'-Ionenkonzentration. Die Emulgatoren vergrößern die Grenzfläche Fett-Wasser durch Bildung inniger Emulsionen und beschleunigen daher den Spaltprozeß, da die Reaktion der Verseifung ausschließlich an der Grenzfläche stattfindet[1]). Die Katalysatoren und Emulgatoren sind so die zwei wichtigsten Faktoren, welche die praktische Auswertung der Verseifungsreaktion ermöglichen. Die eigentliche Reaktion aber wird stets durch Wasser bewirkt. Während man daher bei jedem Verseifungsprozeß von einer „Wasserverseifung" sprechen könnte, benutzt man doch in der Technik diesen Ausdruck nur für diejenigen Verfahren, bei welchen die Verseifung durch Wasser allein herbeigeführt wird, ohne Zuhilfenahme eines Katalysators.

Wasser allein kann ohne Katalysatoren verseifen, dagegen sind Emulgatoren oder zumindest spezielle Umstände, welche diese ersetzen, wie lebhaftes Rühren usw., für die Reaktion unentbehrlich, damit die reagierenden Substanzen durch Bildung einer großen Grenzfläche miteinander in genügenden Kontakt gebracht werden.

Schon im Jahre 1866 hatte *Juinnemann*[2]) gefunden, daß fein granulierter Talg in kaltem fließenden Wasser nach zwei Monaten fast vollständig zu Fettsäuren aufgespalten war. Die Reaktion verläuft unter diesen Bedingungen natürlich viel zu langsam, um eine technische Auswertung der reinen Wasserverseifung zu gestatten. Diese wurde erst möglich, als man sie im Autoklaven bei hohen Temperaturen und Drucken bis zu 18 Atm. und darüber ausführte.

[1]) Siehe hierüber unsere frühere Mitteilung „Über die Alkaliverseifung der Fette" in dieser Zeitschrift 1924, Nr. 42, S. 755—758.

[2]) *Hefter*, Technologie der Fette und Öle, I. Band, S. 102.

Während also die Verseifung der Fette mit Wasser allein in der Kälte und bei hoher Temperatur studiert worden ist, fehlen in der Literatur Angaben über deren Verlauf bei mittleren Temperaturen bis 100° C, wenn man durch geeignete Emulgatoren eine innige Berührung von Fett und Wasser erzeugt.

Dieses Fehlen ist umsomehr ein Mangel, weil zu erwarten ist, daß die Wasserverseifung unter den genannten Bedingungen in der Seifenindustrie eine nicht unwichtige Rolle spielt, sich in manchen Erscheinungen bemerkbar macht und ihre Annahme für deren wissenschaftliche Erklärung unumgänglich ist.

Der Grund dieses Fehlens liegt wohl darin, daß man die Wirkung eines so aktiven Emulgators wie die Seife verkannt hat, und man hat, weil die Reaktion in der Kälte Monate benötigt, den Schluß gezogen, daß die Wasserverseifung auch unter den Bedingungen, mit welchen man in der Seifenindustrie arbeitet, nicht in Frage kommt.

Der Zweck vorliegender Veröffentlichung ist nun, durch experimentelle Versuche zu zeigen, welchen Verlauf die Wasserverseifung unter den Bedingungen der Seifenfabrikation nimmt, und welche Rolle sie bei wichtigen Erscheinungen der Praxis spielt: Bei dem „Zusammenfahren der Seife" und bei dem Ranzigwerden" der Toiletteseife.

2. Experimentelles.

Im experimentellen Teil vorliegender Arbeit wurde der Verlauf der Wasserverseifung in Emulsionen von Fett und konzentriertem Seifenleim untersucht.

Als Versuchsmaterial kam eine Mischung aus 80% Schweinefett und 20% Kokosöl, mit einer Verseifungszahl von 214 zur Anwendung. Beide Fette waren vollkommen neutral. In üblicher Weise wurde aus diesem Ansatz eine neutrale Natronseife durch Verseifen und Aussalzen hergestellt und aus dieser Seife und dem Fettgemisch durch Zusammenmischen in der Wärme Emulsionen von folgender Zusammensetzung hergestellt.

Tabelle I.

Versuch Nr.:	1	2	3	4	5
Fett-Gemisch	80	60	40	20	10%
50%ige Seife	20	40	60	80	90%

Diese Emulsionen wurden in mit Rückflußkühlern versehenen Kolben in einem kochenden Wasserbade mehrere Tage hindurch erhitzt[3]); und nach verschiedenen Zeiten in entnommenen Proben die Gehalte an freier Fettsäure ermittelt. Die zwei folgenden Tabellen enthalten die Ergebnisse dieser Versuche.

Tabelle II.

Absolute Menge freier Fettsäuren in 100 g Emulsion.

Zeit	Nr. der Versuche (entsprechend Tabelle I.)				
	1	2	3	4	5
Nach 2 Tagen[3])	0,49	0,85	1,64	2,08	2,57
„ 3 „	0,60	1,16	1,78	2,62	3,02
„ 7 „	1,48	1,88	3,43	4,38	4,41
„ 10 „	1,74	3,04	4,27	5,30	5,10
„ 15 „	2,25	3,26	5,85	6,50	5,55

[3]) Die Heizdauer pro Tag war 8 Stunden; die einmal gebildeten Emulsionen blieben auch ohne dauerndes Schütteln oder Rühren während dieser Zeit bestehen.

Tabelle III.

Spaltungsgrad von 100 g Neutralfett in den verschiedenen Emulsionen.

Zeit	Nr. der Versuche (entsprechend Tabelle I.) 1	2	3	4	5
Nach 2 Tagen[3])	0,61%	1,42%	4,1 %	9,6%	25,7%
„ 3 „	0,75%	1,92%	4,45%	13,2%	30,2%
„ 7 „	1,85%	3,13%	8,58%	21,9%	44,0%
„ 10 „	2,17%	5,06%	10,7 %	26,5%	49,6%
„ 15 „	2,80%	5,42%	14,6 %	32,5%	55,4%

Tabelle II gibt die absolute Menge freier Fettsäure an, welche nach verschiedenen Zeiten in 100 g jeder Mischung gefunden wurde, während in der Tabelle III die prozentuale Verseifung, bezogen auf 100 g Fett in den verschiedenen Emulsionen, nach den verschiedenen Zeiten angegeben ist.

Zum besseren Verständnis sind die Ergebnisse in zwei graphischen Darstellungen wiedergegeben. In Fig. 1 bedeuten

Fig. 1.

die Abzissen die Zeiten, die Ordinaten die Verseifungsgrade, und zwar bezieht sich jede Kurve auf die verschiedenen Fett-Seife-Emulsionen, während in Fig. 2 als Abzissen die Prozent-

Fig. 2.

gehalte an Seife der verschiedenen Emulsionen eingetragen sind und als Ordinaten die absolute Menge freier Fettsäure in 100 g Emulsion. Jede Kurve gilt gleichen Einwirkungszeiten.

Fig. 1 zeigt sehr deutlich, daß der Verlauf der Verseifungsreaktion unter den gewählten Bedingungen qualitativ sich von denjenigen der gewöhnlichen Verseifungsreaktionen nicht unterscheidet. Hier wie dort verläuft die Reaktion zuerst schnell, die Kurven zeigen einen mehr oder weniger steilen Anstieg, krümmen sich dann aber mehr und mehr gegen die Horizontale und streben schließlich einem Schwellenwert zu.

Schon die gegenseitige Entfernung der verschiedenen Kurven in der Fig. 1 zeigt, welchen großen Einfluß auf die Geschwindigkeit der Verseifungsreaktion die in der Emulsion vorhandene Seifenmenge ausübt. In Fig. 2 ist dieses noch deutlicher zu erkennen, wo die absolute Menge gebildeter freier Fettsäure in 100 g Emulsion als Funktion des Seifengehalts dargestellt ist. Bemerkenswert ist, daß in ihrem ersten Verlauf die Kurven fast gerade sind, was zeigt, daß der Verseifungsgrad einfach proportional der vorhandenen Seifenmenge ist. Erst bei sehr hohem Seifengehalt (d. h .bei sehr kleinem Fettgehalt in der Emulsion), bezw. langer Einwirkungsdauer krümmen sich alle Kurven nach unten und zeigen ein Maximum. Dieses Verhalten war zu erwarten, da in den genannten Fällen durch die Reaktion merkliche Mengen Fett gespalten sind, und die dadurch verursachte Verkleinerung der Neutralfettkonzentration beeinflußt natürlich stark die Reaktion.

Die vorstehenden Versuchsresultate zeigen, daß die Wasserverseifung der Fette bei Temperaturen, wie sie beim Sieden der Seife zur Anwendung kommen, unter Zuhilfenahme eines Emulgators — Seifenlösung — weit schneller vor sich geht, als man nach den Versuchsergebnissen von *Juinnemann* (s. o.) erwarten sollte. Da die gewählten Versuchsbedingungen denjenigen des Seifensiedens sehr nahe kommen, mithin auch hier eine Neutralfettspaltung unter Bildung freier Fettsäure eintritt, wenn bei Fehlen von Lauge die Seifen-Fett-Emulsion längere Zeit weiter im Sieden erhalten bleibt, so ist anzunehmen, daß dieser Vorgang eine Erklärung bildet für einige Erscheinungen, welche in der Seifenfabrikation und bei den Seifen selbst sich öfter bemerkbar machen. Handelt es sich doch um eine Reaktion, welche, weil unbekannt, nicht in den Gesichtskreis der diesbezüglichen Erwägungen gezogen werden konnte.

Hierher gehören die beiden Erscheinungen des „Zusammenfahrens der Seife“ beim Sieden und ihr „Ranzigwerden“ beim Lagern. Für beide Vorgänge, welche bisher nur eine gezwungene Erklärung finden konnten, ergibt sich eine einfache natürliche Begründung, legt man ihnen das Resultat vorstehender Arbeit zu Grunde. In Nachfolgendem soll unter engerer Anlehnung an die praktischen Verhältnisse der Seifenfabrikation hierauf näher eingegangen werden. (Schluß folgt.)

Stellen getrocknete, hochprozentige Seifenflocken, vom volkswirtschaftlichen Standpunkte betrachtet, einen Vorteil dar?

(Eing. 20. XI. 1924.)

Von rein ökonomischen Gesichtspunkte ausgehend ist diese Frage mit „Nein“ zu beantworten. Wenn auch das Bestreben vorliegt, dem Volke gute Qualitäten Seife oder deren Produkte zu bieten, so soll doch andererseits das Praktische mit dem Nützlichen verbunden sein, und nicht durch übermäßig hohe Herstellungskosten die Ware verteuert und dem kaufenden Publikum nutzlos Geld entzogen werden. Die Herstellung dieser hochprozentigen getrockneten Seifenspäne oder -Flocken ist ja jedem Seifensieder bekannt, und es erübrigt sich, darauf näher einzugehen. Es seien nur die Punkte erwähnt, welche zur Überführung von frischer zu trockener Seife bis zur Verpackung in Frage kommen. Um eine ca. 60%ige Grundkernseife auf pilierfähige Späne oder Flocken zu bringen, muß dieser eine beträchtliche Menge Wasser entzogen werden, ob nun auf primitive oder maschinelle Art, die Arbeitsweise erfordert stets Zeit, Platz, Kohlen- und Stromverbrauch sowie eine den Verhältnissen angepaßte maschinelle Anlage mit den nötigen Arbeitern. Nicht zu unterschätzen sind die Transportspesen während des Arbeitganges bis zur Verpackung, denn nur bei großzügiger Fabrikation wird sich eine moderne Anlage rentieren.

Der Fabrikant wird vor Anschaffung einer neuen Anlage prüfen, ob für Seifenflocken ein Bedürfnis und genügend Absatz vorliegt; auch bei der Fabrikation einer vorzüglichen Qualität ist ohne großzügige Reklame keine neue Marke einzuführen.

Eine praktische, sparsame Hausfrau wird für überteuerte Produkte keine Neigung haben, auch die Wäschereien werden neutrale Seifenprodukte allein nicht befriedigen.

Als Nichtfabrikant liegt es mir fern, diese oder jene Marke bekämpfen zu wollen, und ich gehe, wie bereits erwähnt, nur vom rein sachlichen Gesichtspunkte aus.

Es ist ja Bedingung, daß für zarte und bunte Gewebe zur Reinigung nur reine, milde Seife verwendet wird.

Um diesen Ansprüchen zu genügen, wird jeder Fabrikant selbst seine Anordnungen treffen. Zwecks besserer Lösung der hiefür hergestellten, milden, reinen Seife wird solche in frisch geschnitzelter Form in Tüten o. dgl. verpackt und kann am Orte

leicht in den Handel gebracht werden. Ausschlaggebend ist bei guter Qualität der solide Preis; Übergriffe, d. h. minderwertige Seifenschnitzel in den Handel zu bringen, schädigen den Fabrikanten selbst. *A. Leitner.*

Tubenseifen.

(Eing. 22. XI. 1924.)

Die Verwendung von Tuben für Seifen verschiedenster Art ist nicht neu, aber sie hat sich bisher auf gewisse Spezialseifen beschränkt. Besonders haben sich Tubenpackungen eingeführt für Feinseifen, welche speziell dafür dienen sollen, auf Reisen, Geschäftstouren und Wanderungen eine handliche, wenig Platz einnehmende, nicht naß werdende Seife zur Hand zu haben. Es ist nicht jedermanns Sache, sich mit einer naß in die Seifenbüchse gelegten, darin schmierig und schleimig gewordenen Seife zu waschen; auch habe ich wiederholt festgestellt, daß ein so schleimig gewordenes Seifenstück, bezw. der Seifenschleim selbst auch bei starkem Reiben mit Wasser beinahe gar nicht schäumt, also unwirksam ist. Die Ursache des schlechten Schäumens dürfte auf die Einwirkung der in dem Wasser vorhandenen Kalk- und Magnesiumsalze zurückzuführen sein, und erst nach dem Abspülen der schmierigen Seifenschichte tritt wieder die Schaumwirkung zu Tage. Viel angenehmer dagegen ist der Gebrauch einer Tubenseife, die sich leicht dosieren läßt, sich niemals in der Packung verschmiert, auch viel hygienischer und sauberer ist, wie auch eine solche Seifentube viel weniger Platz im Gepäck beansprucht, als eine Seifendose aus Metall oder Zelluloid mit Inhalt. Dazu kann die Tubenseife restlos aufgebraucht werden, während ein kleingewaschenes Seifenstück unhandlich wird und zuletzt fortgeworfen werden muß.

Auch in Sportkreisen hat sich die Tubenseife gut eingeführt. So findet z. B. bei Automobilisten und Chauffeuren eine Tubenseife zweckdienliche Verwendung, die neben dem eigentlichen Seifenkörper mechanisch scheuernde Zusätze (Kieselkreide, Kieselgur, Bimssteinpulver, feinen Quarzsand etc.) und gleichzeitig Fettlösungsmittel (Benzin, Trichloräthylen, Tetralin, Hexalin oder Methylhexalin) und zuletzt Geruchskorrigentien enthält, sodaß der Autofahrer, wenn er seine Hände bei einer auf der Landstraße nötig gewordenen Reparatur gründlich beschmutzt hat, sich unter Inanspruchnahme der mitgeführten Tubenseife bei der nächstliegenden Wasserstelle leicht reinigen kann.

Ebenso finden wir bereits Rasierseifen in Tubenpackung, in welchem Artikel uns das Ausland entschieden vorausgeeilt ist. Ich meine damit die weichen Rasierseifencremes und nicht die verflossenen Rasiercremes nach Art von „Wach auf", die als fettfreie Cremes ohne Wasser angewendet wurden, aber infolge ihrer geringen Haltbarkeit heute ziemlich abgekommen sind. Solche cremeartigen Rasierseifen zeigen einen schönen Silberglanz, lassen sich leicht auftragen, geben einen dichten lange stehenden Schaum und verbrauchen sich sehr sparsam, sind deshalb festen Rasierseifen vorzuziehen, wozu die praktischere hygienischere Verpackung ebenfalls beiträgt.

Als ältester Vertreter der Tubenseifen ist eigentlich die Zahncreme in Tuben anzusprechen, soweit sie seifenhaltig ist, in neuerer Zeit werden jedoch seifenfreie Zahncremes bevorzugt, da solche mit Seifenzusatz in den Tuben leicht verhärten und vielen Abnehmern der Seifengeschmack beim Gebrauch der Zahncreme unsympatisch ist.

Was das Material, aus welchem die Tuben bestehen, anbelangt, so sind solche aus reinem Zinn am empfehlenswertesten. Tuben aus Blei oder schlecht verzinnte Bleituben sind unbrauchbar, obwohl sie sich wesentlich billiger stellen als Zinntuben, da sich der Tubeninhalt, also die Seife in kurzer Zeit dunkel färbt. Auch Aluminiumtuben sind verwendbar, aber weniger beliebt. Es folgen nun einige Vorschriften für Tubenseifen für die verschiedenen Verwendungszwecke.

Reise-Seife in Tuben.

20	kg	Talg
30	„	Kokosöl oder Palmkernöl
5	„	38gräd. Ätznatronlauge
18	„	50gräd. Ätzkalilauge
10	„	20gräd. Pottaschelösung
5	„	Glyzerin
50	g	Geraniumöl
10	„	Nelkenöl
20	„	Moschustinktur.

Die Verseifung erfolgt auf halbwarmem Wege, indem der Fettansatz geschmolzen und bei ca. 80° C mit der Hälfte der Lauge verrührt wird. Sobald sich Verband zeigt, kommt der Rest der Lauge nebst der Pottaschelösung und dem Glyzerin hinzu. Es entsteht eine dicke Masse, die man zur Vollendung der Verseifung einige Stunden im bedeckten Kessel stehen läßt. Sie soll in alkoholischer Lösung gegen Phenolphtalein nur eine schwache Rosafärbung aufweisen, also neutral sein. Am besten wird ihr das Parfüm in einer Knet- und Mischmaschine bei möglichst niedriger Temperatur einverleibt, wonach sie bis zum Erkalten durchgeknetet und dann mittels einer Tubenfüllmaschine abgefüllt wird.

Auto-Seife in Tuben.

20	kg	Olein oder Kokosölfettsäure
6	„	Methylhexalin
3	„	Terpentinöl
10	„	50gräd. Ätzkalilauge
2	„	30gräd. Pottaschelösung
34	„	Wasser
25	„	Bimssteinpulver, Kieselkreide oder feiner Sand
30	g	Mirbanöl.

Zunächst erwärmt man das Olein auf 65° C, gibt das Methylhexalin und Terpentinöl hinzu und läßt unter beständigem Rühren das Gemisch von Ätzkalilauge, Pottaschelösung und 8 kg Wasser einfließen. Die Verseifung erfolgt sofort, und es entsteht eine klare, neutrale Seife, die mit dem Rest des Wassers und dem Bimssteinpulver innig gemischt wird. Zuletzt setzt man das Mirbanöl zu und füllt die dicke Masse in Tuben.

Rasier-Seife in Tuben.

30	kg	Ia Rindstalg oder Speise-Preßtalg
7	„	Kokosöl
16	„	50gräd. Ätzkalilauge
2	„	Glyzerin
45	„	Wasser
100	g	Terpineol
10	„	Bergamottöl, künstl.
18	„	Heiko-Maiglöckchen
12	„	Ylang-Ylangöl
55	„	Linalool
45	„	Moschustinktur
120	„	Benzoetinktur.

Der Fettansatz wird bei ca. 80° C mit der Hälfte der Lauge und ebensoviel Wasser verrührt und das Eintreten des Verbandes abgewartet, wonach man den Rest der Lauge, wiederum mit demselben Quantum Wasser verdünnt, zusetzt. Zu dem entstandenen Seifenleim wird nun das Glyzerin und der Rest des Wassers hinzugegeben und solange erwärmt und gerührt, bis ein ganz klarer Seifenleim im Kessel liegt, den man unter Zuhilfenahme von Phenolphtalein ganz neutral abrichtet und dann in große Steintöpfe ausfüllt. Darin erkaltet die Rasiercreme und erhält nach kurzer Lagerung einen schönen Silberglanz. Dann kommt sie in eine kleine Misch- und Knetmaschine, worin man ihr das Parfüm zusetzt und sie dann mittels einer Tubenfüllmaschine in Tuben abfüllt.

Ein noch besseres Präparat mit höherem Fettgehalt ergibt folgender Ansatz.

Rasiercreme in Tuben.

15	kg	Speise-Preßtalg
10	„	Ia Schweineschmalz
20	„	Speise-Erdnußöl
17	„	Kokosöl
32	„	40gräd. Ätzkalilauge
4	„	Glyzerin
2	„	15gräd. Pottaschelösung.

Die Verseifung erfolgt in üblicher Weise auf halbwarmem Wege, wonach eine genaue Abrichtung gegen Phenolphtalein in alkoholischer Lösung erforderlich ist, um eine ganz neutrale Seife zu erhalten. Diese wird in Steintöpfen oder Blechbehältern lagern gelassen, bis sie das perlmutterartige Aussehen erhält, wonach man sie in einer Mischmaschine parfümiert und in Tuben füllt. *S. Meißner.*

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

Das gut getrocknete Linoleum wird mit Hilfe von zu ebener Erde stehenden Ausziehmaschinen an der der Füllöffnung entgegengesetzten Stirnseite der Trockenkammer nach unten heruntergezogen. Oben läuft dazu (Abbild. 11) das Linoleum über eine große Leitwalze, welche für den Notfall gebremst werden kann, streift dann unten mit der Rückseite gegen die Schneide eines dicken breiten Blechstreifens, welche die Erhöhungen, Unebenheiten und Buckel des Farbenüberzuges abschert, wird nach

außen von einer Walze mit Kratzenbelag in den Vorraum gezogen und auf Holzrollen aufgewickelt.

Um das Trocknen zu beschleunigen, schlug *G. Schüler* (D. R. P. Nr. 58 318) einen Zusatz von 6—10% Chlorkalk zur Masse vor, wodurch bewirkt werden soll, daß das Linoleum bereits nach 10—30 Minuten langem Verweilen in einer auf 110—120° geheizten Trockenkammer verkaufsfertig wird. Wahrscheinlich handelt es sich dabei um eine reine Kalkwirkung, welche durch entsprechende Zugabe von feinstem Kalkhydratpulver in gleicher Weise hervorgebracht werden kann.

Andererseits soll nach *Wolfg.* und *Walt. Ostwald* (D. R. P. Nr. 239 289 u. 249 955) das Verhärten durch zu weit gehende Oxydation durch kleine Mengen von Pyridin, Chinolin, Anilin, Dimethylanilin, Nikotin, anderen Alkaloiden usw. wirksam hintangehalten werden.

C. Moureu und *C. Dufraisse* (E. P. Nr. 181 365/1922) wollen mit ihren Antioxygenen, wie sie die oxydationshemmenden Stoffe nennen und als welche sie Brenzkatechin, Hydrochinon, Pyrogallol usw. brauchbar befunden haben, das Weiterfortschreiten der Oxydation aufhalten, doch scheinen sie neuerdings[54a)] erkannt haben, daß dies beim Leinöl kaum zu verwirklichen ist.

9. Das Beschneiden der Linoleumbahnen.

Nach dem Auswickeln aus dem Trockenhaus wird das aufgerollte Linoleum mit dafür vorgesehenen Wagen nach dem Beschneideraum gefahren und dort auf 35 m langen und über 2 m breiten Tischen ausgebreitet, auf Fehler durchgesehen, mit hakenförmigen Messern oder zweckmäßigen Maschinen (Am. P. Nr. 697 902, 757 317, 769 081) an den Kanten glatt und auf richtige Breite geschnitten, mit der Rückseite nach außen zu 30 m langen Rollen aufgewickelt und aufs Lager geschafft.

10. Verzierung des Linoleums durch Musteraufdruck.

Um die Verbreitung des Linoleums nach Kräften zu fördern, schritt man frühzeitig dazu, die einfarbige Oberfläche mit einem buntfarbigen Musteraufdruck zu verzieren. Außer fortlaufenden bedruckten Bahnen und Läufern erzeugte man auch abgepaßte Stücke, also Teppiche und Vorleger. Das Bedrucken besorgte man anfangs von Hand. Vor einem eisernen Tisch (Abbild. 22)[54b)] war unten die zu bedruckende Linoleumrolle auf einer

Abb. 22. Drucktisch der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

Welle aufgesteckt und rollte sich, um Abknicken an der Tischkante zu verhüten, vermittelst einer davor angeordneten Leitwalze über die Tischfläche ab. Der Drucker setzte dann nacheinander die mit verschiedenen Farben auf seitwärts befindlichen Farbkissen eingefärbten Druckformen senkrecht von oben mustergemäß auf, welche Arbeit durch Anschläge, Richtspitzen usw. erleichtert wurde, und preßte jede einzelne mit der über dem Tisch hin- und herbeweglichen Druckspindel kräftig auf die Ware auf, worauf die Druckform sorgfältig unter Vermeidung jeglichen Verschiebens nach oben hin abgehoben wurde. Ist die ganze Fläche nach und nach mit dem Musteraufdruck versehen, was durch stückweises Zusammensetzen geschieht, weil naturgemäß die Druckformen kaum für eine Breite von 2 m hergestellt werden können, da sie sonst ihres bedeutenden Gewichtes und ihrer Unhandlichkeit wegen nicht gehandhabt werden könnten und auch recht kostspielig werden würden, dann wird ein weiteres Stück Linoleum abgerollt und im Anschluß an die vorausgehende Länge bedruckt. Die Druckformen, von welchen für jeden Farbenton eine gesonderte erforderlich ist, werden durch mustergemäßes Einsetzen von Messingstiften oder Messingstreifen, welche für volle Flächen eine Füllung aus Filz erhalten, in kreuzweis verleimten Platten aus Birnbaumholz gearbeitet und nach dem Glatt- und Gleichmäßigschleifen des Messingmusters mit einer Schutzschicht aus Schellack in Spiritus überzogen. Durch den Schellackanstrich soll verhindert werden, daß beim Reinigen der Druckformen mit Naphta u. dgl. diese in das Holz eindringt und dadurch die Messingstifte und Streifen lockert, sodaß das Muster zugrunde geht.

Die Handarbeit ist natürlich langsam und teuer. Deshalb wurden bald, um die tägliche Leistungsfähigkeit zu steigern und sich von den Arbeitern unabhängig zu machen, mechanisch betriebene Druckmaschinen in Gebrauch genommen, welche hauptsächlich zur Herstellung von Stückware und Läufern dienten, da Teppiche und Vorleger zu verwickelte Einrichtungen erfordern. Druckmaschinenkonstruktionen sind zahlreich bekannt geworden (*F. Walton*, E. P. Nr. 199/1871; *R. Cullen*, E. P. Nr. 11 797/1886; *J. Hummerston*, E. P. Nr. 4134/1875; *W. J. Kearney*, Am. P. Nr. 1 310 346; *Ch. Scott*, Am. P. Nr. 1 323 107; *J. Dale*, E. P. Nr. 1210/1890 und 9162/1892[54c)], *M. B. Nairn*, *J. Wright*[54d)] und andere). Zwei verschiedene Ausführungen sind für Druckmaschinen üblich. Bei den Flachdruckmaschinen liegt das Linoleum wagrecht, flach auf einem langen Tisch, und die Druckformen senken sich, nachdem sie vorher durch darunter hinlaufende Walzen, welche die Ölfarbe aus einem Farbtrog, in den sie eintauchen, mit ihrer Unterseite entnehmen, mit Farbe überzogen worden sind, durch Hebelvorrichtungen in senkrechten Führungen nieder, drücken die Ölfarbe auf die Linoleumbahn und gehen unter Mitwirkung von kräftigen Druckfedern wieder hoch. Die Druckformen, welche über die ganze Breite der Ware reichen und je nach den Erfordernissen bis zu 9 Stück einsetzbar sind, drucken alle gleichzeitig. Die Linoleumbahn schreitet dann, durch auf beiden Seiten der Maschine laufende und mit spitzen Nadeln ausgestattete endlose Ketten gefaßt, um Musterbreite vorwärts, und auf diese Weise gelangt jedes Flächenstück nach und nach unter die hintereinander angeordneten Druckformen und verläßt am Ende fertig bedruckt die Maschine.

Bei den Rotionsdruckmaschinen legt sich das Linoleum, nachdem es mit Bürsten gut von allen Unsauberkeiten gereinigt worden ist, was vor jeder Art des Bedruckens zu geschehen hat, eng an eine eiserne Trommel von bedeutendem Durchmesser und wird nun mittelst bis zu 8 Stück dagegenstellbaren Druckwalzen, welchen durch Gelatinewalzen aus Farbtrögen die Ölfarbe zugeführt wird, mit dem Musteraufdruck versehen. Die Drucktrommel ist mit mehreren Lagen Filz überzogen, welcher gegen Beschmutzen mit Farbe durch einen Überzug mit Leinengewebe geschützt wird. Dadurch, daß die Unterlage, auf der das Linoleum ruht, elastisch ist, erhält man einen besseren Druck. Die Druckwalzen werden des Verziehens wegen besser nicht aus Ahornholz genommen, sondern sie bestehen, wie langjährige Erfahrung gelehrt hat, am zweckmäßigsten aus Zellstoff. Um sie zu erzeugen, werden auf die die Walze tragende eiserne Achse runde Scheiben aus weicher Pappe aufgereiht und durch an den Enden befindliche eiserne Abschlußscheiben scharf, gewöhnlich mittelst hydraulischen Druckes zusammengedrückt. Dann wird die Walze auf gleichmäßige richtige Stärke auf der Drehbank abgedreht, mit dem Muster aus Messingstiften, Messingstreifen usw. besetzt und auf richtigen Durchmesser abgeschliffen.

Die Druckfarbe bereitet man durch Zusammenreiben von dickem und von schwachem Firnis mit den benötigten Farben unter Zusatz von Terpentinölersatz, eine Arbeit, welche auf Trichtermühlen oder Walzenstühlen mit Porphyrwalzen vorgenommen werden kann. Der Druckfirnis wird erhalten, indem man 500 kg gut abgelagertes Leinöl oder besser Lackleinöl mit 4 kg harzsaurem Mangan vermischt und bei 110° in einer Trommel, wie sie zur Gewinnung von Linoxyn dient, solange durchlüftet, bis der schwache Firnis ein spezifisches Gewicht von 0,94, der starke aber ein solches von 0,976 erreicht hat. Bessere Ergebnisse erzielt man freilich bei Verwendung von Lacken, namentlich bei schnellaufenden Druckmaschinen. Diesbezügliche Mischungen seien hier angegeben:

54a) Compt. rend. CLXXVIII, 824—30.

54b) *H. Fischer*, Linoleum, Tafel VI, Abb. 5 und 6, 1888.

54c) Dingler's polytechn. Journ. CCXC, 106 (1893).

54d) Dingl. polyt. J. CCLXXXV, 134—37 (1892) u. *H. Fischer*, Linoleum, S. 79—83, 1888.

Handdruck:		Maschinendruck:	
10 l	Bernsteinlack	6 l	Kaurikopallack
1 l	Kaurikopallack	6 l	Bernsteinlack
6 l	Rohes Leinöl	2 l	starker Firnis
2 l	schwacher Firnis	1 l	rohes Leinöl
1 l	Sikkativextrakt.	1 l	Terpentinölersatz
		1 l	Sikkativextrakt.

Verdünnungsmittel für Handdruck:		Verdünnungsmittel für Maschinendruck:	
6 l	Bernsteinlack	4 l	Kaurikopallack
12 l	rohes Leinöl	2 l	Bernsteinlack
2—3 l	Terpentinölersatz	½ l	Terpentinölersatz
1—1½ l	Sikkativextrakt.	1 l	Sikkativextrakt.

Nach dem Aufbringen des Druckes wird das Linoleum zum Durchtrocknen der Ölfarbe ins Trockenhaus geschafft. Den Hängetrockenhäusern, in welche die bedruckte Ware über Rollen oder Halbrollen in Falten eingehängt wird und welche der leichteren Bedienbarkeit wegen vielfach in Gebrauch stehen, werden meistens Liegetrockenhäuser vorgezogen, da der Ölfarbenaufdruck beim senkrechten Hängen unter Umständen, z. B. wenn er nicht genügend dickflüssig aufgebracht wurde, ins Laufen geraten kann. Die Flachliegetrockenhäuser (*A. Ehrhardt*, E. P. Nr. 10867/1897) bestehen aus parallelen, im Abstande von 5 cm von einanderliegenden, 30 m langen, scharf gespannten Stahldrähten, welche durch quer dazu an einem mächtigen Eisengestell angenietete leichte Winkeleisen in kurzen Abständen unterstützt werden, damit sie nicht durchhängen. Die Stahldrahtlagen folgen sich in großer Anzahl vom Fußboden bis zur Decke des Hauses in Entfernungen von 8 cm. Das bedruckte Linoleum wird mit einer Klammer gefaßt und von einem Drahtseil mit Hilfe einer Winde nach dem Vorlegen einer Leitrolle auf die Drahtgitter gezogen. Ist eine Lage gefüllt, kommt nach dem Höherlegen der Leitrolle die nächste daran. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums. Eine technologische Studie für Technologen, Linoleum- und Maschinenfabrikanten, Ingenieure, Architekten, Ärzte usw. von *Hugo Fischer*, Geheimer Hofrat und o. Professor i. R. der Technischen Hochschule zu Dresden. Zweite, neu bearbeitete Auflage. 146 Seiten mit 7 Tafeln und 62 Textfiguren. Preis broschiert M 12, gebunden M 14. Leipzig 1924. Verlag von Arthur Felix.

Als im Jahre 1888 das vorliegende Werk zum ersten Male erschien, hatte die Linoleumindustrie in Deutschland eben Wurzel gefaßt, und es gab so gut wie keine Literatur darüber. Der Verfasser, der sich dabei der tatkräftigen Unterstützung der Linoleumfabriken zu erfreuen hatte, mußte alles aus sich selbst schaffen, was ihm in ausgezeichneter Weise gelang. Jetzt nach Ablauf von 36 Jahren ist nun die 2. Auflage des gleichen Werkes erschienen. Verfasser hat den vorhandenen guten Kern von früher beibehalten und sich mit Erfolg bemüht, durch umfassende Umarbeitung und Ergänzungen all den Fortschritten der neueren Zeit, die sich ja fast ausschließlich auf die Ausgestaltung und Brauchbarmachung der Methoden zur Herstellung von Inlaidlinoleum konzentrieren, möglichst weitgehend Rechnung zu tragen. So werden denn an Hand von instruktiven Abbildungen die Prinzipien der an sich recht verwickelten Inlaidfabrikation klar herausgeschält und dem Verständnis erschlossen. Glücklicherweise haben die schmerzlichen Erfahrungen, die Verfasser diesmal mit den Linoleumfabriken machen mußte, seinem Vorhaben nichts geschadet. Er mußte diesbezüglich sagen: „Leider ließ die deutsche Linoleumindustrie für die Neubearbeitung des Buches das Interesse vermissen, das von ihr der wissenschaftlichen Durchdringung des Gegenstandes vor 40 Jahren in schätzbarer Weise entgegengebracht worden war." Ein nur berechtigtes Klagelied! Wünschenswert wäre es freilich gewesen, wenn neben der maschinentechnischen die chemische Seite des Gegenstandes mehr berücksichtigt worden wäre. Trotzalledem ist das reichillustrierte Werk wohl zu empfehlen und wird Belehrung suchenden gute Dienste leisten. Es bietet zuerst eine gute Geschichte des Linoleums, befaßt sich dann ausführlich mit dessen Eigenschaften, um schließlich den Hauptnachdruck auf die Schilderung der Fabrikation des Linoleums zu legen. *Felix Fritz.*

Richard Kissling, **Chemische Technologie des Erdöles** und der ihm nahestehenden Natur-Erzeugnisse: Erdgas, Erdwachs und Erdpech (Asphalt). Zweite Auflage. 804 Seiten mit 200 Figuren und 4 Tafeln. Preis geh. GM 25, geb. GM 27,50. Braunschweig 1924. Verlag von Friedrich Vieweg & Sohn Akt.-Ges.

Die erste Auflage des vorliegenden Werkes erschien im Jahre 1915 und hat sich durch eingehende Behandlung des Stoffes nicht nur in den Fachkreisen der Mineralöl-Industrie, sondern auch außerhalb derselben zahlreiche Freunde erworben, sodaß die neue Auflage umsomehr zu begrüßen ist, da sie den Stoff in gleich eingehender Weise, besonders aber unter Berücksichtigung der seit 1915 erfolgten Neuerungen und der neuesten Forschungsergebnisse, behandelt. Trotzdem hat der Verfasser es verstanden, den Stoff so zu meistern, daß der Umfang des Buches der gleiche geblieben ist, wie in der ersten Auflage.

Die Einteilung des Stoffes ist, von einigen Ergänzungen abgesehen, die gleiche geblieben. Die Gewinnung niedrigsiedender Produkte aus hochsiedenden durch Crack- und Spaltverfahren sowie die Herstellung technisch verwertbarer Fettsäuren durch Oxydation von Erdöl-Kohlenwasserstoffen sind als neu aufgenommen besonders zu begrüßen und werden vom Verfasser eingehend besprochen, wobei es auch an kritischen Bemerkungen nicht fehlt. Die Hochvakuum-Destillation, die zurzeit wohl als einzige, zeitgemäße Arbeitsweise in modern eingerichteten Raffinerien anzusehen ist, ist eingehend behandelt. Die Anführung zahlreicher Patente oder der Hinweis auf solche gibt Interessenten die Möglichkeit, sich über diese eingehend zu informieren, soweit Bedürfnis hierfür vorliegt.

Referent vermißt leider die während des Krieges und auch heute aktuelle Verarbeitung bezw. Gewinnung der Braunkohlenteere und der Schieferöle nach neuen und neuesten Verfahren, die für die Fachleute jedenfalls von außerordentlichem Interesse ist, besonders wenn sie nicht nur die erzielten Erfolge, sondern die wohl noch zahlreicheren Mißerfolge eingehend erörtern würde.

Allen Fachgenossen, denen die Anschaffung des Engler-Höfer, des Standardwerkes über die Erdölindustrie, des hohen Preises wegen unmöglich ist — und das dürfte wohl die größere Mehrzahl sein — kann das vorliegende Buch in jeder Hinsicht empfohlen werden, nicht nur zum eingehenden Studium, sondern auch als Nachschlagewerk, aus welchem man sich jederzeit und in kürzester Zeit Auskunft über alles Wissenswerte holen kann. Erleichtert wird dies durch ein exaktes Inhaltsverzeichnis, sowie Sachregister, Personen- und Firmenregister und ein geographisches Register.

Es ist mit kurzen Worten ein Werk, das in keiner Fachbibliothek fehlen sollte.

Ausstattung, Druck und Abbildungen sind in jeder Hinsicht einwandfrei. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Seifen zum Entfetten und zum Walken. Die Anforderungen, welche an eine Textilseife gestellt werden müssen, sind verschieden, je nachdem sie zur Behandlung roher Wolle oder zur Reinigung von wollenen Geweben Anwendung finden soll. In ersterem Fall ist es von besonderer Bedeutung, daß die Seife kein freies Alkali enthält, weil sonst die Wolle in Beschaffenheit und Aussehen nachteilig verändert wird. Bei der Auswahl einer „Textilseife" unter den vielen unter dieser Bezeichnung im Handel befindlichen Produkten muß man sehr aufmerksam zu Werke gehen, weil es sein kann, daß sich eine Seife, die zum Entfetten roher Wolle nicht brauchbar ist, sehr wohl zum Entfetten fertig versponnener Garne eignet. Beim Walken kommt es vor allem darauf an, daß die Seife weder freies Alkali noch ungebundenes Öl enthält, auch muß sie auch bei höheren Temperaturen beständig sein. Endlich ist darauf zu achten, daß alle in der Textilindustrie angewendeten Seifen frei von Füllmitteln sein müssen und weder Harz, noch Mineralöl u. dgl. enthalten dürfen.

(Ind. Text. 1924, S. 340 d. Melliand's Textilber.)

*

Crème Aida der Firma *Merz & Co.*, Chemische Fabrik in Frankfurt a. M.-Rödelheim, ist ein Mittel gegen Sommersprossen. Als wirksame Bestandteile werden Bismut. subnitric., Borax, Kal. carbon. und Kal. chloric. angegeben.

Reinigung von Ölen und Fetten. (D. R. P. 404 708 v. 19. VIII. 1919. Dr. *Wilhelm Adriani* in Dordrecht, Holland.) Die bekannten Verfahren zum Reinigen von Ölen zur Erhöhung ihrer Eignung für technische oder Nahrungsmittelzwecke bestehen im wesentlichen im Entsäuren, d. i. im Entfernen der in den natürlichen Ölen in mehr oder weniger starkem Maße vorhandenen freien Fettsäuren. Diese Behandlung hat zur Folge, daß mit den freien Fettsäuren auch noch andere Bestandteile der Öle, z. B. Farbstoffe und Schleimbestandteile, fortgehen. Zur Vervollständigung der Reinigung läßt man vielfach noch eine Behandlung mit Bleicherde oder Kohle folgen, wohl auch noch eine solche mit überhitztem Wasserdampf, mitunter bei gleichzeitiger Anwendung eines Vakuums.

Es wurde nun gefunden, daß man weit bessere Ergebnisse erzielen kann, wenn man die Einwirkung von Bleicherde oder Kohle mit der bisher stets getrennt von ihr ausgeführten Behandlung mit überhitztem Wasserdampf — oder an seiner Stelle mit einem indifferenten Gas — verbindet, wobei

man ebenfalls auch noch von einem Vakuum Gebrauch machen kann. Durch eine gleichzeitige Einwirkung der Bleicherde usw. mit dem Dampf werden viele in den Ölen vorhandene unangenehme Bestandteile zu Stoffen mit niedrigem Molekulargewicht zersetzt, die dann mit dem Dampf abziehen. So wird z. B. das im Sesamöl vorhandene Sesamin in Sesamöl und einen aldehydartigen Körper gespalten. Bei anderen Ölen treten analoge, teilweise noch unbekannte Umsetzungen ein. So behandelte Öle eignen sich besonders für Speisezwecke, für Fetthärtung und für die Herstellung farbloser Seifen sowie überhaupt für alle Zwecke, bei denen eine ganz besondere Reinheit der Öle von Wichtigkeit ist.

An Stelle von Bleicherde oder Kohle kann man auch Oxyde oder Silikate von Kobalt, Eisen, Nickel, Kupfer und Mangan gebrauchen.

Eine besonders günstige Wirkung erhält man durch die eben genannten Metalle selbst in fein verteiltem Zustand, sei es, daß sie für sich oder auf einem Träger angewendet werden, in welch letzterer Form man sie z. B. durch Reduktion aus ihren Salzen oder Oxyden erhält.

Die Behandlung wird zweckmäßig so lange fortgesetzt, bis im Kondenswasser bzw. Destillat keine Aldehyde mehr nachweisbar sind.

Beispiele. 1. 100 kg Sojaöl werden gemischt mit 1 kg Frankonitbleicherde und werden während einer Stunde im Vakuum mit einem starken Dampfstrom bei 220° behandelt, bis sich in dem Kondensat keine Karbonylverbindungen mehr nachweisen lassen. Man läßt im Dampfstrom erkalten und erhält nach dem Abfiltrieren ein fast geschmackloses Fett.

2. 100 kg Sesamöl werden gemischt mit 3 kg eines Eisenoxydkatalysators, welcher hergestellt ist durch Niederschlagen von 200 Teilen Eisensulfat mit Soda auf 100 Teilen reiner Kieselsäure, und werden während 5 Stunden im Vakuum bei etwa 180° mit einem starken Dampfstrom behandelt, bis das Kondensat keine Karbonylreaktion mehr gibt. Der Geschmack des so behandelten Öles ist ausgezeichnet. Wenn man das Fett spaltet und nachher destilliert, bekommt man ganz farblose Fettsäuren, die sich auch beim Lagern an der Luft nicht wieder verdunkeln, was bei den Sesamölfettsäuren sonst meist der Fall ist.

3. 100 kg Kokosöl werden gemischt mit 1 kg eines Eisenoxydkatalysators, welcher hergestellt ist durch Niederschlagen von 200 Teilen Eisensulfat mit Soda auf 100 Teilen reiner Kieselsäure, und werden während drei Stunden unter vermindertem Druck mit einem Wasserstoffstrom behandelt bei 150° C. Nach Abfiltrierung und Abkühlung bekommt man ein fast geschmackloses Fett.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung von Ölen und Fetten mit pulverförmigen, den Ölen gegenüber neutralen Stoffen und Wasserdampf, dadurch gekennzeichnet, daß man die Dampfbehandlung der mit den pulverförmigen Stoffen, z. B. Bleicherde, Kohle o. dgl., versetzten Öle oder Fette so lange, gegebenenfalls im Vakuum fortsetzt, bis die Karbonylreaktion im Destillat ganz oder fast verschwunden ist.

2. Ausführungsform nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man als pulverförmige Zusatzstoffe Metalle, wie z. B. Eisen, Nickel, Kobalt, Mangan, deren Oxyde oder Silikate in fein verteilter Form, gegebenenfalls auf Trägern, verwendet. 3. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 1, darin bestehend, daß an Stelle von Wasserdampf indifferente Gase, mit Ausnahme von Wasserstoff, gegebenenfalls unter Benutzung von zweckmäßig indifferenten Trägern für die in den Ölen gegenüber neutralen Stoffe verwandt werden. 4. Abänderung des Verfahrens nach Anspruch 2, darin bestehend, daß an Stelle von Wasserdampf indifferente Gase verwandt werden, mit der Maßgabe, daß im Falle der Verwendung von Wasserstoff unter Bedingungen, bei welchen eine Wasserstoffanlagerung an das Öl oder Fett nicht stattfindet, z. B. unter Verwendung indifferenter Träger, gearbeitet wird.

*

Behandlung von Wollfett. (D. R. P. 404 709 v. 30. VII. 1922. *Severin Morgenstern* in Leipzig.) Bei der Verarbeitung des Wollfettes wird vielfach so vorgegangen, daß dasselbe ohne jegliche Vorbehandlung trocken destilliert wird. Hierbei gehen ungebundene, niedrigere aliphatische Alkohole nebst freien Fettsäuren bis zu einem Molekulargewicht von 290 unzersetzt ins Destillat.

Der Restanteil, welcher aus freien, höher molekularen Fettsäuren und Neutralfett besteht, erfährt eine weitgehende Spaltung unter Bildung von niedrigeren Fettsäuren und von Kohlenwasserstoffen, hauptsächlich der Reihe $C_n H_{2n}$ angehörend, geht demnach zersetzt ins Destillat über.

Hierbei ist das Verhältnis der zersetzten Destillationsprodukte zu dem unzersetzten Destillatanteile gemäß den Bestandteilen des Ausgangsproduktes ein sehr ungünstiges und liefern solche Verfahren nur ein minderwertiges Endprodukt.

Der Erfinder hat gefunden, daß dieses Endresultat hinsichtlich des Fettsäuregehaltes ein wesentlich besseres Ergebnis liefert, wenn Wollfett unter Druck in einem absolut geschlossenen Autoklaven mit Wasser bei etwa 150° C gespalten wird und das entwässerte Material direkt oder mittels überhitzten Wasserdampfes mit oder ohne Zuhilfenahme von Vakuum destilliert wird.

Andere Spaltmittel als Wasser eignen sich nicht für dieses Verfahren.

Beispiel. 1000 kg vorgetrocknetes Wollfett gelangen mit 400 kg Wasser in ein mit Rührwerk versehenes Druckgefäß obengenannter Beschaffenheit und werden binnen einigen Stunden bis etwa 150° C erhitzt. Hierauf gelangt die Masse über ein Expansionsgefäß in einen Absatzbottich, worin sich das Spaltwasser binnen kurzem glatt abscheidet und abgelassen wird. Die Masse wird alsdann getrocknet und gelangt zur Destillation.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Behandlung von Wollfett, dadurch gekennzeichnet, daß dasselbe mittels Anwendung von Wasser in einem absolut geschlossenen Druckgefäß bis etwa 150° C binnen mehreren Stunden erhitzt und hierauf offen oder mittels überhitzten Dampfes mit oder ohne Zuhilfenahme von Vakuum destilliert wird.

*

Verfahren, um Linoxyn o. dgl. flüssig und löslich zu machen. (D. R. P. 360 284 v. 29. X. 1915. *Peter Krebitz* in München.) Das oxydierte Leinöl „Linoxyn", welches hauptsächlich zur Linoleumfabrikation verwendet wird, ist in allen Lösungsmitteln, je nach dem Oxydationsgrad, technisch sehr wenig oder so gut wie unlöslich. Nach dem Patent 258 853 gelingt es zwar, durch Kochen des Linoxyns mit gleichen Teilen Eisessig oder hochprozentiger Essigsäure ein lösliches Linoxyn herzustellen, doch ist die dazu erforderliche Temperatur eine hohe und außerdem auch das Lösungsmittel teuer; hierzu kommt noch die kostspielige Einrichtung.

Es wurde nun gefunden, daß Linoxyn o. dgl. (Linoleum, Linoleumabfälle) durch etwa 1- bis 3stündiges Kochen mit ungefähr der halben, gleichen oder größeren Menge hochprozentigen Methyl- oder Aethylalkohols, welchem etwa 0,5 bis 5 Prozent (je nach dem Gehalt an Metallsalzen, die als Trockenmittel verwendet wurden) Schwefelsäure zugesetzt wurde, in flüssigen Ester des verwendeten Alkohols übergeführt werden kann. Der so erhaltene Linoxynester ist in Alkohol in jedem Verhältnis klar löslich. Ferner ist er in Äther, Benzol, Chloroform, Terpentinöl, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl. leicht löslich und auch mit Leinölfirnis mischbar. Durch diese Überführung des Linoxyns in Aethyl- oder Methylester wird nicht nur der etwa noch vorhandene Glyzerinrest frei und gewonnen, sondern es werden auch die Metallsalze ausgefällt. Das so aufgeschlossene flüssige Linoxyn eignet sich nicht nur für allerlei Imprägnierungszwecke im Baugewerbe und in der Textilindustrie, da es nicht brüchig und spröde wird, sondern ist auch für die Farben- und Lackfabrikation verwendbar. Auch in der Seifenfabrikation kann es mit Vorteil auf dunkle klare Schmierseife versotten werden. Wegen seines hohen Gehaltes an Oxyfettsäureaethylester kann es auch an Stelle von Kokosöl als Zusatz zu Kernseifen dienen, die dadurch leichter löslich und gegen Salzlösung unempfindlicher werden. Das neue Produkt besitzt eine Säurezahl von ungefähr 15 und eine Verseifungszahl von 210 bis 215, greift Metalle nicht an und verseift sich leicht auch auf kaltem und halbwarmem Wege mit starken Laugen.

Allerdings ist das Erhitzen von oxydiertem Leinöl mit Methyl- oder Aethylalkohol bekannt, jedoch mit einer Halogenwasserstoffsäure (Patent 272 337). Hierbei handelt es sich nicht um den Zweck des vorliegenden Verfahrens, sondern um die Herstellung von Glyzerinhalogenhydrinen und Polyoxyfettsäureestern, wobei die Halogenwasserstoffsäure in molekularem Verhältnis angewendet werden muß und Schwefelsäure überhaupt nicht benutzt werden kann.

Nach *Haller*, Compt. rend. 1906, 143, 657, ist es auch bekannt, die Triglyzeride mit Alkohol in Gegenwart von Chlor-, Bromwasserstoffsäure, Salpetersäure usw. in Äthyl- oder Methylester überzuführen, wobei ein bis drei Hundertstel des Molekulargewichts dieser Säuren auf 100 der angewendeten Fettsubstanz genügen sollen; aber es ist nicht bekannt und war auch nicht anzunehmen, daß dieser chemische Vorgang auch beim Linoxyn, bei Anwendung von viel mehr Säure, etwa 0,5 bis 5 Prozent, und noch dazu Schwefelsäure, die dort nicht genannt wird, vor sich geht, zumal die chemischen Eigenschaften des Linoxyns wegen des hohen Gehaltes an Oxyfettsäuren und Metallsalzen doch ganz erheblich verschieden von denen anderer Fette und Öle sind. So z. B. verläuft auch die Reaktion beim Linoxyn bei Anwendung von Salpetersäure ganz anders und führt zu einem zähen, schwerlöslichen und fast unbrauchbaren Produkt. Daß die praktische Anwendung der Haller'schen Versuche nicht ohne weiteres möglich war und keine fachmännische Maßnahme bedeutet, zeigt, daß man bis heute, abgesehen vom eingangs angegebenen Eisessigverfahren, noch kein lösliches Linoxyn herstellen, geschweige denn in den Handel bringen konnte. Das Bedürfnis nach einem solchen flüssigen und leichtlöslichen Linoxyn wurde wiederholt hervorgehoben; das beweist z. B. auch die Arbeit von *Friedemann* in der Chem. Revue 1913, Heft 9, S. 213 u. ff., ferner die Besprechung dieser Abhandlung im Bayer. Industrie- und Gewerbeblatt 1915, Nr. 39/40, S. 106 und 107.

Die Ausführung des Verfahrens gestaltet sich beispielsweise wie folgt:

2000 kg Linoxyn (Linoleumabfälle) werden mit 2000 l hochprozentigem Äthylalkohol, welchem 30 kg Schwefelsäure von 66° Bé zugemischt wurden, in einem geschlossenen, möglichst ausgebleiten Kessel, unter Rückflußkühlung, durch indirekten Dampf oder durch Ölbad 1 bis 3 Stunden gekocht, oder bei 78 bis 90° behandelt. Ein Rührwerk verkürzt die Operation. Nach dieser Zeit ist das Linoxyn in Alkohol gelöst, und die als Trockenmittel bei der Linoxynherstellung verwendeten Metallsalze sind an Schwefelsäure gebunden. Nun wird die Lösung filtriert und der freie Alkohol abgetrieben, der für die nächste Operation wieder mit verwendet werden kann. Oder aber der Alkohol wird vor der Filtration abgetrieben und das flüssige Linoxyn filtriert. Die noch freie Schwefelsäure kann entweder schon vor der Filtration mit Kalk oder Baryt neutralisiert werden, oder aber man neutralisiert sie erst nach der Auswaschung des flüssigen Linoxynäthylesters, wobei die schwefelsauren Salze vom Waschwasser abfiltriert werden. Der im Linoxyn enthaltene Glyzerinrest wird durch die Operation frei und durch das Auswaschen des flüssigen Linoxynesters gewonnen.

Patent-Anspruch: Verfahren, um Linoxyn o. dgl. flüssig und in Alkohol, Benzol, Chloroform, Terpentinöl, Äther u. dgl. löslich zu machen, dadurch gekennzeichnet, daß das Linoxyn o. dgl. mit hochprozentigem Methyl- oder Aethylalkohol, in welchem Schwefelsäure gelöst wurde, so lange gekocht wird, bis sich das Linoxyn in Alkohol vollkommen gelöst hat und die im Linoxyn enthaltenen Metallsalze umgesetzt wurden.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur **eine** Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1115. Welche Art von Gefäßen (ca. 200 hl fassend) hat sich in der Industrie praktisch bewährt zur Aufbewahrung von salzsäurehaltigen, warmen (ca. 60° C) Flüssigkeiten? Holzbottiche haben den Nachteil leichter Zerstörung. Verschiedene angebotene säurefeste Behälter aus Kunstmassen haben sich nicht bewährt. J. D. in M.

1116. Wie errechne ich die Ausbeute einer Schmierseife nach dem Fettgehalt, um das zeitraubende Auswiegen zu ersparen? Mein Ansatz war 1000 kg Sojaölfettsäure, 100 kg Harz, zur Verseifung 460 kg 50° Kalilauge, 100 kg Pottasche. Die Untersuchung der Seife ergab einen Fettgehalt von 43%. Ist die Gleichung richtig: 43 : 100 = 1100 : x? H. in O.

1117. Was kann ich bei meinen handgezogenen und Maschinenkerzen an Stelle von Stearin nehmen, und wo ist das Ersatzmittel erhältlich? E. A. in B. (Polen).

1118. Läßt sich gehärteter Tran auf halbwarmem Wege zusammen mit Palmkernölfettsäure verseifen? Womit kann die daraus hergestellte Seife gebleicht werden? St. M. in M.

1119. Wie läßt sich nur aus Talg eine weiße Schmierseife (Silberseife) herstellen? Verschiedene Versuche ergaben feste Seifen. K. K.

1120. Eine Schmierseife, aus neutralem Leinöl gesotten, auf 38½ bis 39% Fettsäuregehalt eingestellt, ist trotz einwandfreier Verseifung und korrekter Abrichtung nicht klar geworden. In heißem destillierten Wasser gelöst, ergab sie eine starke Trübung. Nach Stehen über Nacht hatte sich ein leichter weißer Niederschlag abgesetzt, während die überstehende Seifenlösung vollkommen klar war. Eine mit denselben Alkalien und demselben Wasser gesottene Bohnenöl-Schmierseife war einwandfrei klar, ebenso die Lösung in destilliertem Wasser. Dieselbe Trübung zeigte eine Schmierseife aus einem Leinöl von einer anderen Ölmühle. Das Öl löst sich klar in Äther, überhaupt ist die Beschaffenheit des Öles, was die chemische Untersuchung betrifft, normal. (V. Z. 192,0, Asche nicht vorhanden.) Ich vermutete, daß im Öl Eiweißstoffe vorhanden seien, die sich beim Sieden mit der Kalilauge abgeschieden hätten und die Trübung verursachten. Es zeigte sich aber beim Erhitzen des Öles auf ca. 250—300° nur eine ganz geringe Flockenbildung. Verseift man das Öl mit alkoholischer Kalilauge und verdampft den Alkohol, so löst sich jetzt die Seife völlig klar in destilliertem Wasser. Unverseiftes Fett war in der Seife nicht vorhanden, da Säurezahl = Verseifungszahl. Vielleicht kann einer der Fachkollegen mir Aufklärung geben, worauf die Trübung beruht. F. B.

1121. Welche Apparate und Chemikalien benötige ich zur Fabrikation des Eau de Javelle, und wer liefert solche? L. & V. in M. (Frankreich).

1122. Wir bitten um Mitteilung eines Reagens zum positiven Nachweis von Tran in Fettkompositionen (Qualitative Bestimmung). H. F. H. in R. (Island).

1123. Wieviel Kilo effektives Rizinusöl müssen handelsüblich in 100 kg 50%igen Türkischrotöls enthalten sein? V. W. in S.

1124. Worauf ist das Weißwerden des Leders zurückzuführen nach dem Einfetten mit Vaselin-Lederfett? Zusammenstellung des Fettes: 15 kg Ceresin 54/56; 100 kg Spindelöl. A. W. in H.

1125. Ich erzeuge Oranienburger Kernseife in großen Mengen in großen Kesseln von 300 Ztr. Inhalt. Durchgehend verwende ich als Ansatz die Hälfte Kernöl und die Hälfte Erdnußölfettsäure, gebleichte Palmöl- und Kokosölfettsäure und kalkuliere mit einer Ausbeute von 145. Ich vermerke, daß ich zu diesem Ansatze weiterhin 5—7% Harz mitverwende. Ich habe besonderes Interesse, durch irgendeinen Zusatz eine regelmäßige Ausbeute von 155—160 zu haben, ohne daß ich eine große Maschinerie anzuschaffen brauche. Welche Füllmittel sind erprobt und zuverlässig, und wie und wann werden sie angewendet? Die Härte der Kernseifen soll nicht darunter leiden. E. G. in E.

1126. Wie wird eine gute Teerseife hergestellt unter Verwendung von Wacholderteer? H. G. in S. S. (Spanien).

1127. Wir bitten um ein Verfahren zur Herstellung einer flüssigen Haarseife à la Pixavon. G. A. G. in D.

1128. Kann mir einer der Herren Kollegen sagen, wie man am zweckmäßigsten Seifenfiguren anmalt, die Beschaffenheit und Art der Farben angeben und wie man verfahren muß, daß die Figuren nach dem Bemalen ihren ursprünglichen Glanz behalten? R. F. in M.

1129. Was ist Burnus? F. H. in N.

1130. Vor dem Kriege wurde ein Füllmittel für Toiletteseifen „Ideal" gehandelt. Wie sind die Bestandteile, kann man es selbst anfertigen? Angaben bin ich bereit evt. zu honorieren. V. S. in P.

1131. Seit einer Woche verarbeite ich eine kalzinierte Soda zu meinen Kernseifen (Karbonatverfahren), die schon jahrelang bei mir gelegen hat. Ich mache nun die Wahrnehmung, daß die Seifen weicher werden und daß die erkaltete fertige Kernseife absolut keinen Alkaliüberschuß zeigt, trotzdem die Seife scharf abgerichtet wird. Meine Frage geht nun dahin, ob die kalzinierte Soda, die wie gesagt schon Jahre alt ist, eine Veränderung erfahren haben kann, die diesen Fehler verursacht. Ansatz ist der gleiche wie früher, Arbeitsweise sorgsam wie immer. Nach Lagern wird die Seife wieder gut, wennschon sie anscheinend etwas matter auszusehen scheint. Da ich zurzeit keine chemische Kraft beschäftige, bin ich nicht in der Lage, Untersuchungen ausführen zu können. R. S. in L.

1132. Wieviel Prozent Harz können zu einer transparenten glatten Schmierseife, deren Ansatz aus 80 T. Leinölfettsäure und 20 T. Erdnußölfettsäure bestehen soll, verwendet werden, wenn sie speziell für die Wintermonate geeignet sein, also die Kälte ertragen soll? G. H. in N.

1133. Wie wird der schweizerische Zahnzement „Solalil" hergestellt und zwar sowohl in pulverförmiger, wie auch in flüssiger Form? F. W. in W. (Polen).

1134. Läßt sich ein streng neutrales Türkischrotöl, 50% handelsüblich, als auswaschbares Webstuhlöl verwenden, und welche Erfahrungen sind damit gemacht worden? M. in C.

1135. Wie wird die Björklund-Ätherprobe durchgeführt, und zum Nachweis welcher Fette dient sie? J. B. in H.

1136. Ist ein einfaches Herstellungsverfahren für 80—90%iges Türkischrotöl bekannt? B. & Co. in H.

1137. Wir beabsichtigen, ein Parfüm mit einem Glasstopfenverschluß heraus zu bringen, und fragen an, auf welche einfachste Weise wir bei solchen Glasflaschen mit Glasstopfen einen unbedingt zuverlässigen, dichten Verschluß erzielen. Es handelt sich um einen verzierten Glasstopfen, sodaß natürlich eine Kapsel nicht in Frage kommen kann. G. A. G. in D.

1138. Wie erhält man aus flüssigem Harz ein hellgelbes Öl von der Verseifungszahl resp. Säurezahl 180? H. in Z.

Antworten.

1084. Um Eisen- und Ölfässer, welche mit paraffinhaltigem Vaselinöl, mit Fett oder sonstigen Ölen verunreinigt sind, zu reinigen liefert die Firma Carl Osterloh, Maschinenfabrik, Lübeck, Faßreinigungs-Anlagen, welche derartige Fässer einwandfrei und sauber reinigen, sodaß sie unter Garantie zur Aufnahme von Maschinenöl geeignet werden. *W. D.* in L.

1089. Der Zusatz von Chlorkalk zur Naturbleiche ist unvorteilhaft, und Sie müssen das Wachs mit 3—4% 66° Schwefelsäure aufkochen, Waschwässer abziehen und die letzte Waschung mit 3—5% Oxalsäurezusatz vornehmen. Sie werden jedenfalls mit 5—7% Schmutz rechnen müssen, welchen Sie an das Norddeutsche Wachswerk G. m. b. H., Visselhövede, zur Auspressung verkaufen können. Ein naturgebleichtes Wachs ist stets chemisch gebleichtem vorzuziehen beim Brennen sowie für

die Technik. Die Frage der Anlagekosten richtet sich nach den dortigen Verhältnissen. In Gegenden, wo wenig Rußbildung vorhanden, ist Naturbleiche rationeller, wobei das Wachs etwas chemisch vorgebleicht wird. In Industriegegenden läßt sich die Naturbleiche schlecht durchführen, und es muß daher eine chemische Bleichanlage, welche natürlich von praktischen, erfahrenen Fachleuten geleitet werden muß, angelegt werden. Der Schmutzgehalt hängt viel von der Qualität des Wachses ab, weniger von der Art des Bleichens und ist bei fachgemäßer Arbeit ziemlich gleich. *Cera.*

— Wenden Sie sich bitte an uns.
Josef Gautsch, A.-G., München.

1091. Zur Vernichtung der Feldmäuse bedient man sich der üblichen stark giftigen Mittel, wie Strychnin-Weizen, Phosphor-Brei u. dgl. Es ist jedoch nicht jedermanns Sache, mit diesen gefährlichen Giften, die auch nur gegen Giftschein zu erhalten sind, umzugehen, und es wird deshalb auch vielfach weniger giftigen Mitteln, die aber denselben Zweck erfüllen, der Vorzug gegeben. Ich liefere ein Mittel in Tablettenform, das ohne Giftschein verkäuflich ist, sowohl lose, als auch in Packungen. Außerdem wendet man vielfach die Ausräucherung an, für welchen Zweck ich meine sogenannte Ungezieferkerze „Atlas" in stark verkleinerter Form als sogenannte Liliput-Kerze empfehle. *Arthur Plöttner*, Theissen i. Thür.

1092. Ich habe mit Tranfettsäure, Knochenfett und Knochenfettsäure bei Herstellung konsistenter Maschinenfette die beste Erfahrung gemacht. Dr. *S.* in W.

1093. Aixolein dürfte als Ersatz für Olein zur Einfettung der Wolle im Spinnprozeß verwendet werden. Es handelt sich wohl um ein zum Teil mit Ammoniak neutralisiertes Olein, welches durch reichlichen Wasserzusatz verdünnt ist. Ein ähnliches Präparat erhält man, wenn man 1 T. dunkles Olein mit 10 bis 15 T. Wasser verdünnt und unter guter Rührung allmählich die entsprechende Menge Ammoniak einträgt. Näheren Aufschluß würde eine chemische Untersuchung des Präparates erteilen.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1094. Seifenpulver ohne Mahlung. Das neueste und einfachste Verfahren ist die T. A. G.-Maschine, mit welcher Sie 20—30%iges Pulver ohne Mahlung konkurrenzfähig billig herstellen können. Auch das Spritzverfahren, System Körting, ist in mehreren größeren Betrieben mit gutem Erfolg in Gebrauch. *Cera.*

— Hoch fetthaltiges Seifenpulver aus flüssiger Seife können Sie, ohne zu mahlen, auf T. A. G.-Seifentrocknern herstellen. Wir bitten Sie, sich in dieser Angelegeneit mit der Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft G. m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38, in Verbindung zu setzen.

1096. Eine gute Celluloidkappensteife wird hergestellt durch Lösen von ca. 40 T. Filmabfällen in 100 T. Aceton oder Acetonersatz. Das so erhaltene Produkt ist transparent. Als Sohlenaufklebmassen verwendet man die Schuhzemente, Lösungen von Rohgummi in Benzin. Ich bin zu näheren Auskünften gerne bereit.
Dr. *Arthur Schick*, Wien XVIII., Julienstraße 35.

1097. Zur Zahncreme-Herstellung benötigen Sie eine Pulvermischtrommel, eine Mischmaschine für die Masse, ein kleines Walzwerk und eine Abfüllmaschine. Ich bin gern bereit, Ihnen zur Herstellung einer erstklassigen Zahncreme Anweisung zu geben. *Cera.*

1098. Das bekannte Seifenpulver Persil stellt ein hochwertiges Produkt dar, das etwa 30% Fettsäure, über 20% Soda, ca. 2,5% Wasserglas, 10% Natriumperborat und als Rest Wasser enthält. Die Herstellung weicht kaum von der üblichen Arbeitsweise der Seifenpulver ab, nämlich Herstellung eines Seifenleimes (im Persilfettansatz sind reichlich Leimfette enthalten), Zusatz von Wasserglas und Soda, Trocknen, Mahlen und schließliche Zugabe von Perborat zum trockenen Pulver. *M. B.*

1099. Die Ausfleckmittel richten sich nicht nach den Stoffen, sondern in erster Linie nach der Art der Flecken, die aus dem Stoffe zu entfernen sind. Je nachdem es Flecke fettiger, harziger oder farbiger Natur sind, die von Obst, Wein, Kaffee, Blut etc. herrühren, ist auch das Ausfleckmittel verschieden. Für erstere verwendet man fettlösende Mittel (Benzin, Trichloräthylen etc.) evtl. in Verbindung mit dem Lösungsvermittler Savonade, für letztere werden häufig mit Erfolg Salze der hydroschwefligen Säure in wässeriger Lösung angewendet. *K.*

— Als geeignetes Mittel zum Reinigen von Trikotstoffen hat sich die Savonade gut bewährt. Benutzt wird sie entweder in ihrem reinen, unveränderten Zustand, oder in einer Verbindung mit einem passenden Lösungsmittel, wie Benzin, Dekalin u. dgl. In vielen Fällen genügt schon Einreiben mittels eines mit Savonade getränkten Lappens, um die Schmutzflecke in Lösung zu bringen. Zumeist wird die Savonade aber dem üblichen Seifenbade zugesetzt und der gewaschene Gegenstand dann hinterher mit reinem Wasser gründlich ausgespült. In allen Fällen bringt das vorzügliche Lösungsvermögen des in der Savonade enthaltenen Methylhexalins eine vollkommene Reinigung mit sich, ohne eine Schädigung des Gewebes hervorzurufen. *P. F.* in G.

1100. Was Sie unter einer Seifenabfüllmaschine verstehen, ist nicht recht klar. Im Zusammenhang mit den übrigen Angaben läßt sich vermuten, daß es sich allenfalls um eine Seifenkühlmaschine handelt. Wenn die Poliermassen bei niedriger Temperatur dickflüssig und zähe sind, außerdem noch schnell erhärten, ist davon abzuraten, sie in derartigen Maschinen zu kühlen; es wäre das auch eine unnütze Arbeitsverschwendung, da die Massen, wie Sie angeben, rasch an der Luft hart werden. Wenn die Massen eine gewisse Plastizität haben und nicht zu fest sind, lassen Sie sich vielleicht auf einer Seifenschneidmaschine zerteilen; sind sie aber hart, spröde, dann werden die Drähte des öfteren reißen. *Ex.*

1101. Die von Ihnen genannten Füllungsmittel Talkum, Kaolin und Ton wurden wohl während des Krieges viel verwendet, sonst gebraucht man meist andere und zwar Lösungen von Pottasche und Natriumchlorid, Wasserglas, Zuckerlösungen entweder für sich, besser zusammen in geeigneter Kombination. Auch Kasein kann zum Teil noch als Füllungsmittel gerechnet werden. *L. M.*

1102. Wenn Ihr Teilhaber zum Einkauf von Material für die Firma berechtigt war und einen solchen für die Firma tätigte, müßten Sie das Material übernehmen, aber zum Einkaufspreis. Die weiteren Angaben, daß Käufer die Ware nicht die Firma bezahlte und sie nicht in Räumen der Firma, sondern in seinen eigenen Privaträumen lagerte, komplizieren den Fall. Es wäre festzustellen warum die Bezahlung nicht erfolgte, ob es üblich war, Ware gegen Kredit auf Lager zu nehmen, ob Sie von dem Vorgang, wie er sich abspielte, Kenntnis hatten oder nicht. Aus der Einlagerung der Ware bei sich kann Ihr Kompagnon, wenn nicht besondere Gründe vorliegen (Mangel an Raum in dem Firmenlager, Lagerzinsen) keinen Anlaß nehmen, höhere Preise für die Ware zu verlangen, denn ihm gehört ja nach der Sachlage die Ware gar nicht, sondern der Firma, die in diesem Fall Sie repräsentieren, wenn nicht die Verkäuferin der Ware sich bis zur Bezahlung das Eigentumsrecht vorbehalten hat. *Lux.*

1104. Das Verfahren, Neutralfette durch Schwefelsäure zu verseifen, wird weder in deutschen, noch in Fabriken der früheren österreichisch-ungarischen Monarchie mehr ausgeübt. Unseres Wissens wird dieses Verfahren nur noch in einzelnen holländischen, belgischen und amerikanischen Unternehmen gehandhabt, doch sind wir nicht in der Lage, diese Fabriken namhaft zu machen. *Red.*

1105. Die Art und Weise der Öl-Extraktion im Fabrikbetrieb und Laboratorium, die sich nur im Material des Extraktionsapparates, einerseits Eisen, andererseits Glas, unterscheidet, berechtigt Sie zu der Annahme, daß die Dunkelfärbung der im Eisenapparat extrahierten Öle auf die Bildung von Eisenseifen zurückzuführen ist. Schon ganz geringe Mengen von einigen Zehntel Prozenten verursachen eine braune Färbung. Allenfalls bewirkt eine Waschung der Öle mit heißer, verdünnter Schwefelsäure und Nachwaschung mit heißem Wasser zur Entfernung der Schwefelsäure eine Besserung. *D. J.*

— Ihre Annahme, daß die dunkle Farbe wesentlich auf die eiserne Apparatur zurückgeführt werden muß, ist richtig. Abhilfe ist zu schaffen durch geeignete Nachbehandlung. Weiteres durch Chem. Laboratorium Dr. *C. Sipl*, Berlin W 50, Bambergerstr. 50.

— Ihrem Übelstand ist abzuhelfen, da Olivenpreßrückstände in der ganzen Welt nur in eisernen Apparaten extrahiert werden. Zwecks Raterteilung müßte ich jedoch vorerst einige Fragen betr. Ihren Betrieb an Sie stellen und ersuche Sie daher, sich mit mir in Verbindung zu setzen.
Öltechnisches Büro Ing. *N. Eichberger*, Triest, Chiadino 605.

1106. Diejenigen, die behaupten, Erdnußöl gehöre nicht in eine Grundseife, haben recht, wenn sie damit eine Ia Seife meinen. Für mindere Qualitäten kann Erdnußöl in nicht zu hohem Prozentsatz natürlich, etwa 10—15%, gut verwendet werden. Die Gefahr der Fleckenbildung bei seiner Verwendung ist bei weitem nicht so groß wie etwa bei Mitverarbeitung von Baumwollsamenöl. Übrigens wird es in den verschiedenen Handbüchern der Seifenindustrie auch für Grundseifen als vorteilhaft verwendbares Material empfohlen. *B.*

— Zur Erzielung einer geschmeidigen Grundseife ist es sogar empfehlenswert, 20—25% Erdnußöl oder, in Ermangelung eines solchen, eine helle Erdnußölfettsäure aus der Speisefettindustrie mitzuversieden. Bei gründlicher Verseifung ist eine Fleckenbildung o. dgl. nicht zu befürchten, wenn der übrige Fettansatz einwandfrei war. *H. G.*

1107. Ein Kurz- und Bröckligwerden von Seifen tritt des öfteren bei Verwendung zu stearinreicher Fette im Ansatz ein, was aber bei dem von Ihnen verwendeten Ansatz nicht zutrifft. Der Fehler wird bei Ihrer Seife in der Verarbeitung liegen. Sie geben nicht an, ob es sich um abgesetzte oder auf halbwarmem Wege hergestellte Kernseife handelt, was zur Beantwortung nötig wäre. In ersterem Falle ist der Fehler

wahrscheinlich beim Aussalzen passiert (salzhaltiger Kern); in letzterem Falle enthält die Seife möglicherweise zu wenig kohlensaure Salze. *X.*

1108. Die Dreiring-Sprüh-Seife ist mir nicht bekannt. Wegen fester Kaliseifen verweisen wir Sie auf Antwort 1066 in Nr. 47 dieser Zeitschrift. *B.*

— Siehe die Antworten 354 in Nr. 18 d. J., S. 295. *Red.*

1109. Die Steckenpferd-Lilienmilchseife ist eine aus bestem Kokosöl (Superior-Cochin-Kokosöl) durch Verseifen mit Natronlauge und einem kleinen Prozentsatz Kalilauge auf kaltem Wege hergestellte ungefüllte Seife. Eine ähnliche Seife erhalten Sie nach *J. Schaal* aus 50 kg Kokosöl, Cochin, 22 kg Natronlauge 38° Bé, 3 kg Kalilauge 38° Bé. Für eine Ia Seife gibt *J. Schaal* auf obigen Ansatz als Parfüm 140 g Geraniumöl, afrik., je 50 g Bergamott- und Zitronenöl, 75 g Palmarosaöl, 30 g Bittermandelöl, echt, an. *M. B.*

1110. Zu dieser Frage verweisen wir Sie auf Antwort 600 in Nr. 28 d. J. *Red.*

— Um Fliegen in Abortanlagen dauernd zu vertilgen, verfahren Sie in folgender Weise. Sie schmelzen 20 T. fettes Lorbeeröl mit 80 T. Paraffin 48/50° bei mäßiger Wärme zusammen und gießen die Masse in kleine Pappkartons aus, die mit einer Öse zum Aufhängen versehen sind und in den Abortanlagen aufgehängt werden. *M.*

1111. Wenn Ihr Lederfett auf dem Leder einen weißen Beschlag hinterläßt, so kann dies nur an den von Ihnen verwendeten Rohmaterialien liegen. Die Ursache des weißen Beschlages kann nur Paraffin sein, welches auf dem Leder ausschwitzt und das Sie am besten durch die entsprechende Menge Ceresin ersetzen. Prüfen Sie also das von Ihnen angeblich verwendete Ozokerit-Ceresin, ob wirklich ein solches und kein Paraffin vorliegt, ebenso auch das Spindelölraffinat mit dem angeblichen Stockpunkt von —25° C, ob wirklich ein solches und nicht ein mehr oder weniger paraffinhaltiges Produkt vorliegt. *M.*

1112. Als Rostentfernungs- und Metallputzmittel, das weder Eisen noch Metall angreift, können Vaselin, Vaselinöl oder andere Mineralöle dienen, denen man selbstredend noch pulverförmige Körper von mehr oder weniger hoher mechanischer, schleifender Wirksamkeit zusetzt; beispielsweise verschmilzt man 8 kg Paraffin, 0,75 kg fettsaure Tonerde mit 28 kg Mineralöl und 12 kg Olein und setzt der Schmelze 50 kg Schmirgel zu. Ersetzt man den Schmirgel durch Quarzmehl, Bimsstein, Kreide, Kieselkreide, Polierrot, so erhält man milder wirkende Entrostungsmittel. *D. J.*

1113. Badesalze sind ausgiebig parfümierte, oft auch etwas angefärbte größere Kristalle von Kochsalz, Glaubersalz, Soda, die in effektvoller Aufmachung in geschliffenen, facettierten und farbigen Gläsern in den Handel kommen. Die Adjustierung ist immer teurer als der Inhalt. Eine Anleitung für die Herstellung erübrigt sich durch obige Angabe. *M. B.*

1114. Eine Spezialliteratur über Eindampfen von Unterlauge gibt es nicht. Sie finden darüber Näheres im Bd. III/1 von Dr. L. Ubbelohde, „Handbuch der Öle und Fette“ in „Die Glyzerinfabrikation“ von Dr. Lach, und Ausführliches in dem neuesten Werk von Dr. Deite, bearbeitet von J. Kellner, „Das Glyzerin“. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Höchst-Spaltungsgrade.

In Nr. 46 der Seifensieder-Zeitung wird auf die frühere Frage 1041 betr. erzielbarer Höchstspaltungsgrade geantwortet. Es dürfte allgemein interessieren, folgende aus Betrieben stammende Berichte zu erfahren, die erkennen lassen, wie das Twitchellverfahren mit Kontaktspalter, Patent Petroff, regelmäßig arbeitet:

Nachfolgend geben wir eine Durchschnittsoperation, welche mit angesäuerten Kottonöl-Rückständen gemacht worden ist, und welche die Ergebnisse erkennen läßt, die die meisten Ausüber regelmäßig erzielen. Die Analyse des Ausgangsproduktes ergab 60% freie Fettsäuren, 36% Neutralöl, 4% Unverseifbares, Totalfettsäure 94,8%.

1. Kochung mit
2½% Kontaktspalter D. P., 1% sechziger Schwefelsäure, 40% Wasser.

Zeit	Freie Fettsäure	Fettsäure	Absolute Spaltung
10 Stunden	68%	94,8%	71,7%
12 „	72%	94,8%	75,9%
14 „	76%	94,8%	80,2%
16 „	80%	94,8%	84,4%
18 „	83%	94,8%	87,5%
20 „	85,5%	94,8%	90,2%

2 Stunden Ruhe, Glyzerinwasser abgezogen.

2. Kochung mit
½% sechziger Schwefelsäure, 15% Wasser.

28 Stunden	88,06%	95,20%	92,5%
30 „	89,01%	95,20%	93,5%
32 „	90,91%	95,20%	95,5%
34 „	91,86%	95,20%	96,5%

Für eine Spaltung von 25 000 Pfd. Brown Grease mit 31% freien Fettsäuren wurden 50% Wasser, 1,6% Kontakt D. P. und 175 Pfd. sechziger Schwefelsäure angesetzt. Die Spaltung ergab:

nach 3 Stunden 73,1%
nach 6 Stunden 83,3%
nach 9 Stunden 87,8%
nach 12 Stunden 90,2%
nach 15 Stunden 91,7% freie Fettsäuren.

Für die zweite Kochung wurden 50% frisches Wasser und 175 Pfd. sechziger Säure zugesetzt. Sie ergab:

nach 2 Stunden 95,1%
nach 4 Stunden 95,8%
nach 6 Stunden 97,3%
nach 8 Stunden 98,0%
nach 10 Stunden 98,0%

Die letzte Fettsäureermittlung läßt erkennen, daß der höchste Spaltungsgrad mit 93% nach 23 Stunden insgesamt erreicht war.

Daraus ist zu ersehen, daß es für den Fortschritt der Spaltung und die Erzielung eines möglichst hohen Spaltungsgrades nur vorteilhaft sein kann, wenn eher etwas zuviel als zu wenig Wasser vorhanden ist.

Der Bericht bringt ferner Resultate, die in einer der bedeutendsten amerikanischen Fabriken mit Kontaktspalter D. P. bei der Spaltung von Brown Grease erhalten wurden:

Bei drei Spaltungen mit durchschnittlich 21stündiger Dauer unter Verwendung von 2% D. P.-Kontaktspalter wurden Spaltungen von 96,61—97,22 und 96,43% erzielt. Angesetzt wurde mit 40% Wasser bei den ersten Kochungen, die 15 Stunden dauerten.

Die zweiten Kochungen, bei denen mit 15% Wasserzusatz gearbeitet wurde, hatten eine Dauer von 5 bis 6 Stunden. Das Säurewasser von den Rohstoffwaschungen zeigte durchschnittlich 16° Bé.

Diese mit D. P.-Kontaktspalter erhaltenen Fettsäuren wurden dann in derselben Fabrik der Destillation unterworfen, und bei einmaliger Destillation sind folgende Resultate erhalten worden:

120 010 Pfd. Brown Grease-Fettsäuren gespalten mit D. P.-Kontaktspalter ergaben
114 170 Pfd. helle und gutfarbige Fettsäuren = 95,2%
5 840 Pfd. Teerrückstände = 4,78%.

Aus diesen Berichten geht hervor, daß Spaltungsgrade von zwischen 95 und 98% bei minderwertigen Fetten regelmäßig in kurzer Zeit erzielt wurden. Wenn trotzdem für die Leistungen des Twitchell-Verfahrens bei ähnlichen Fetten keine Garantien gegeben werden können, so erklärt sich das aus der einfachen Erwägung, daß Garantien für Leistungen, die von der Arbeit und individuellen Sorgfalt sowie Sachkenntnis anderer abhängen, überhaupt nicht erwartet werden sollten; dagegen stehen Garantien für die Leistungen und Wirksamkeit des Spalters natürlich stets zur Verfügung.

Ob die von dem einen Beantworter der oben erwähnten Frage geäußerte Ansicht, daß, wer heute M 20 000 zur Verfügung hat, natürlich besser tue, eine moderne Autoklavenanlage anzuschaffen, zutrifft, dürfte doch wohl noch nicht feststehen. Wer alle Licht- und Schattenseiten beider Verfahren, Twitchell-Verfahren mit Kontaktspalter und Autoklav, unparteiisch abwägt, der kann nicht nur, sondern muß zu der Überzeugung kommen, daß es heute viel besser ist, möglichst wenig Geld zu investieren und möglichst viel Geld für den Fall der Not und vor allen Dingen für das überall mangelnde Betriebskapital freizuhalten. Wahrscheinlich ist es sogar nicht einmal sehr unpraktisch, wie es hier und da gemacht wird, daß man das in nicht mehr zeitgemäßen alten Autoklaven investierte Geld jetzt durch Verkauf dieser Anlagen flüssig macht und dafür billige neuzeitliche Twitchell-Anlagen einrichtet.

Es soll hier über die Vor- und Nachteile beider Verfahren nicht gesprochen werden, aber eine Tatsache drängt sich doch immer mehr und mehr auf, die gerade für Großbetriebe von ausschlaggebender Bedeutung ist, nämlich, daß man nach Twitchell unbeschränkt große Mengen Rohstoffe in einer Operation und in kürzester Frist spalten kann, während man mit dem Autoklaven zur Bewältigung gleicher Mengen immer eine unter Umständen sehr große Anzahl von Einzeloperationen mit allen damit verbundenen Umständen usw. zu machen hat. *Sudfeldt & Co.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

21. Jahrgang **Augsburg, 4. Dezember 1924.** **Nr. 49**

Die Herstellung von Glas- und Schmirgelpapier.

Diese beiden bestbekannten Schleif- und Polierwerkzeuge bestehen aus je einem Blatt steifem und festem Papier, auf dem entweder die Glas- oder Schmirgelkörnchen befestigt sind. Durch ihre scharfen Kanten schneiden, schaben, reiben oder putzen sie jeden festen Körper, der von weicherer Beschaffenheit als die Schleifstoffe sind. Ein wesentlicher Unterschied zwischen diesen Papierarten liegt mehr theoretisch in der ungleichen Härte des Glases und des Schmirgels. Bei dem ersteren, falls es vorwiegend aus Feldspat oder Quarz zusammengesetzt ist, beträgt sie 6—7 Grade, bei dem besten Naxos-Schmirgel 9 Grade der Härteskala, was bei dem für das Papier verwendeten Schmirgel aber selten zutrifft.

Vom praktischen Standpunkt aus gebraucht man das Glaspapier mehr zum Schleifen, Abglasen und Glattmachen von Holz, Leder, Horn, Elfenbein, Perlmutter und anderen, weicheren, hellfarbigen Gegenständen; das Schmirgelpapier dagegen zum Abschleifen, Putzen und Reinigen der Metalle. Beide zeichnen sich vor andersartigen Schleifmitteln durch eine bequeme Handhabung, Sauberkeit und Sparsamkeit aus.

Die ersten Glas- und Schmirgelpapiere waren bei uns aus England eingeführt worden und hatten infolge ihrer vorzüglichen Eigenschaften und Vorzüge bald gute Aufnahme gefunden. Bald danach hat man mit ihrer Erzeugung auch bei uns begonnen, welche sich aus kleinen Anfängen zu einem wichtigen Glied der Schleif- und Poliermittelindustrie entwickelt hat.

Die zur Erzeugung von Glas- und Schmirgelpapier nötigen Rohstoffe sind: Papier, Schleifmaterial und Klebemittel.

Das Papier muß von starker, dichter, festzügiger, faseriger, ziemlich wasserfester und vollkommen ebener Beschaffenheit sein. Namentlich die Vorderfläche, auf welche das Schleifmaterial aufgetragen wird, darf nicht die geringsten Unebenheiten, Knötchen, Hügelchen oder herausragende Fasern aufweisen. Alle diese wären nach dem Auftragen von Leim und Schleifpulver bedeutend vergrößert, wodurch das fertige Papier statt glatter Schleifung eine furchige, geritzte oder bekratzte Fläche liefern würde. Wären solche Fehler im Papier vorhanden, so wären sie durch sorgfältigstes Abschleifen mit Bimsstein spurfrei zu beseitigen. Neuerdings pflegen die aus Spezialpapierfabriken für diesen Zweck bezogenen Papiere von tadelloser Beschaffenheit zu sein.

An Stelle des Papiers wird für Schmirgelpulver schon jahrelang, für Glaspulver erst seit kurzem Leinwand genommen. Man verwendet eine sehr stark appretierte, weiße, graue oder strohgelbe, dichte Kattunsorte, sog. Schirting, bezw. auch Nessel, welche genügend glatt und zugfest sind.

Als Glas gebraucht man die billigsten, grünstichigen Fensterglasscherben, auch farbigen Glasflaschenbruch, da durch das Pulverisieren die dunklere Färbung fast gänzlich verschwindet. Statt des Glases wird häufig auch Feuerstein verwendet. Solche Erzeugnisse werden dann als Flintpapiere oder Sandpapiere bezeichnet.

Unter der Bezeichnung Schmirgel wird als Schleifmaterial nicht immer die von der griechischen Insel Naxos (Naxos-Schmirgel) oder die von Kleinasien kommende (türkischer oder Levante-Schmirgel) minderwertige Korundabart verstanden. Es kommen darunter auch verschiedene Abfallstoffe oder Gemische von anderen Materialien, wie pulverisierter Edelsteingruß, Gemenge von Eisenglanz und Quarz, Eisenkiesel und Granit in den Handel, oder auf Grundlage von Bimsstein, Eisenglanz, Eisenschlacke, Quarz, Sandstein, Kohle mit oder ohne Zusatz von echtem Schmirgel bereitete Gemische vor. Die Rohstoffe werden in den Schmirgelfabriken sachgemäß kombiniert, auf Pochwerken oder Kugelmühlen zerkleinert, nach der Größe der Körnungen gesichtet und dann an die Verbraucher, darunter auch an die kleineren Schmirgelpapierfabriken, in 6—8 Korngrößen geliefert. Von dem künstlichen Schmirgel, wie dem bedeutend härteren Siliziumkarbid, dem sogenannten Carborundum oder Karborund und von dem Wolframkarbid, der dem Naxosschmirgel ähnelt, wird für unsere Zwecke kaum Gebrauch gemacht.

Zum Befestigen des Glas- oder Schmirgelpulvers auf dem Papier oder Leinen dient fast ausschließlich ein guter Knochenleim, oder noch besser der mit dem Hautleim kombinierte, sogenannte Tischlerleim.

Die Herstellung von Glaspapier beginnt mit dem Pulverisieren des Glases. Ursprünglich benutzte man dazu eiserne Mörser mit eisernem Stößel, worin sich die Scherben durch kurzes Anschlagen unter reibender Bewegung in körniges Material verwandelten. Obwohl die Mörser oft mit einem in der Mitte durchlöcherten Tuche zugebunden waren, gestaltete sich diese Zerkleinerungsweise nicht nur langwierig und wenig leistungsfähig und daher kostspielig, sondern auch höchst unsauber und gesundheitsschädlich.

Um diesen Nachteilen abzuhelfen verwendet man jetzt mechanisch betriebene Zerkleinerungsvorrichtungen. Zunächst waren es die Stampf- oder Pochwerke, später sind die Kugelschlagmühlen dazu gekommen.

Die für unseren Zweck dienenden Stampfwerke enthalten zwei eiserne Mörser, die in einem gut schließbaren Kasten untergebracht sind. In jedem Mörser arbeiten zwei eiserne Stempel, welche mittels Hebedaumen abwechselnd gehoben werden und beim Niederfallen das Glas zerkleinern. Die Mörser und die Stößel sind so konstruiert, daß sie sich nach jedem Schlag in entgegengesetzter Richtung um ihre Achse etwas umdrehen. Dies hat den Zweck, das Schlaggut zu vermischen und das Fallen des Stempels auf stets die gleiche Stelle zu vermeiden, damit alles Glas gleichmäßig dem Zerpulvern ausgesetzt wird. Nach der praktisch erworbenen Erfahrung, wann das Glas klein genug ist, wird dieses herausgenommen, die Mörser von frischem gefüllt und das Stampfwerk wieder in Gang gesetzt. Diese Pochwerke erfüllen ihre Aufgabe ganz zufriedenstellend, erfordern wenig, eventuell auch billige Betriebskraft und wenig Wartung, was aber an ihnen auszusetzen wäre, ist das starke Geräusch beim Arbeiten.

Die Kugelmühlen bestehen aus einer Trommel, in welcher eine Anzahl verschieden großer Kugeln oder Zylinder kreisen, oder aus einer sich drehenden Trommel, in der diese Kugeln eine fallende Bewegung ausführen und dabei das Material zerschlagen. Außerdem kann bei kreisenden Kugeln die Zentrifugalkraft dieser verwendet werden. Auch von dieser Zerkleinerungsart kann selbstverständlich kein geräuschloser Gang erwartet werden. Wann die Pulverisierung als beendet zu betrachten ist, davon gilt das gleiche, wie vorstehend gesagt.

Ist eine größere Menge von gepulvertem Glas vorhanden, dann wird es nach seiner Korngröße sortiert. Diese pflegt mit Standardnumerierung bezeichnet zu werden. Die größte, zu dem schärfsten Glaspapier mit höchster Nummer verwendbare Körnung besitzt eine Dimension von ungefähr 0,5 mm. Von da ab werden die stets kleineren Körnungen bis zu ganz feinem Pulver in 7—9 Klassen eingeteilt, sodaß sich die mit Nummern bezeichneten Korngrößen zwischen 3 bis 000 bewegen. Diese Sortierung und Numerierung ist keinesfalls eine willkürliche, sondern eine für alle Fabrikate festgelegte und im Handel und Verwendung gleichbleibende und geforderte. Das gleiche gilt auch für das Schmirgelpapier oder -Leinen.

Zum Sieben, Sichten oder Sortieren von Glaspulver werden zumeist die Zentrifugalsichtmaschinen benutzt. Die feste Trommel besitzt auswechselbare, mit Metallsiebgewebe oder Seidengaze überspannte Rahmen, deren Maschenweite der zu erzielenden Korngröße entspricht. Damit die zarten Siebe durch die größeren, scharfkantigen Glaskörner oder -Brocken nicht beschädigt werden, sind die zu der ersten Sichtung bestimmten Rahmen an der Rückseite mit stärkerem Drahtgewebe überzogen. Auf der in der Trommelmitte sich umdrehenden Welle sind einige Flügel angebracht, welche das Siebgut durch die Zentrifugalkraft gegen den Siebmantel schleudern, sodaß jedes Glaskörnchen aus der Trommel in den untergestellten Kasten fällt. Die in der Trommel verbliebenen größeren Körner und Stückchen werden herausgenommen und von neuem der Zerkleinerung unterzogen.

Das in dem Behälter vorhandene Glaspulver kommt nach der Auswechslung des Siebrahmens mit nachkommend feinerem Siebgewebe wieder in die Trommel zurück. Nach dem Durchsieben verbleibt darin die für die höchste Glaspapiernummer nötige, größte Körnung. Diese wird ausgeschüttet, der Siebrahmen wieder gewechselt, das in dem Behälter vorhandene Pulver in die Trommel gefüllt und von neuem gesiebt. In

dieser Weise wird fortgefahren, bis endlich auch das feinste Pulver isoliert ist.

Das Auftragen und Befestigen des Schleifpulvers auf den Papieren geschieht folgendermaßen. Zunächst muß die zu diesem Zweck richtige Leimlösung bereitet werden. Es geschieht dies zwar in üblicher Weise durch Quellenlassen des Leims in kaltem Wasser mit nachträglichem Erwärmen und Verdünnen, bis eine klebkräftige Lösung entsteht; aber diese muß einen bestimmten Gehalt sowie Konsistenz aufweisen, zu deren Beurteilung praktische Kenntnisse und Erfahrungen nötig sind. Die Leimlösung soll ziemlich dickflüssig sein, damit sie kräftig bindet und in die Papiere nicht tiefer, als nötig, einzieht. Wäre sie zu dick, so versinken die Glaskörner nicht tief genug und würden schlecht anhaften. Ist sie dagegen zu dünn, so haften die Pulver nicht fest und fallen oder bröckeln leicht ab. Die größte Vorsicht erfordern die großen Körnungen, da wie bekannt der Leim in so feste und porenlose Stoffe, wie diese Schleifmittel sind, überhaupt nicht eindringt, außerdem sich das Glas mit dem Leim nur schwer verbindet.

Die in dem üblichen Format ($31\frac{1}{2} \times 24$) oder Groß-Format (70×56 cm) bezogenen Bögen von gelbem, sogenanntem Hanftau-Papier werden auf großen Arbeitstischen einzeln nebeneinander ausgebreitet, mit mäßig warmem Leim mittels großer Pinsel recht gleichmäßig und möglichst dünn bestrichen, da bei dicker Schicht der Leim vom Papier zu leicht abblättert und bei zu dünner Schicht das Glaspulver ungenügend fest sitzt. Gleich danach, solange der Leim noch genügend warm und flüssig ist, wird das Schleifmittel aufgesiebt oder auf sonstige Art aufgetragen, bis das Papier damit völlig bedeckt ist. Darauf wendet man jeden Bogen um, wodurch das überschüssige Pulver abfällt, legt das Papier auf ein dünnes Brett mit der geleimten Fläche nach oben und fährt mit einer hölzernen Rollwalze leise darüber, wodurch das haftende Glaspulver besser befestigt wird, und schickt die so fertigen Papiere samt den Unterlagen in eine Stellage zum Trocknen.

In ähnlicher Weise kann auch das Flintsteinpapier, das Schmirgelpapier und das Schmirgel- oder Glasleinen hergestellt werden.

Das hier geschilderte Verfahren stammt aus einem kleineren Betrieb, wie ihn der Verfasser vor einigen Jahren kennen gelernt hat. In den größeren und großen Glas- und Schmirgelpapierfabriken, wo auch andere Formate, z. B. zum Überziehen von Schleifscheiben verwendete Glasstreifen, hergestellt werden, gestaltet sich die Herstellung, ausgenommen etwa die Zerkleinerung und Sichtung des Glases, entschieden rationeller, wie es anders auch nicht denkbar ist. *F. K. P.*

Rundschau

Mittel zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftradreifen. (D. R. P. 403 131 v. 23. X. 1921. *J. Houdry & Fils* in Paris.) Die bisher bekannten zum Dichten von Luftradreifen bestimmten Massen enthalten sämtlich irgendwelche Klebstoffe; hierin liegt ein schwerer Nachteil, denn diese Massen entweichen im Falle einer stärkeren Verletzung des Luftradreifens durch das entstandene Loch und kleben, nachdem sie getrocknet sind, den Luftradreifen mit dem Mantel zusammen, sodaß beim Fahren der Luftradreifen wieder abgerissen und beschädigt wird.

Gegenstand der Erfindung bilden dagegen Massen für den gleichen Zweck, die diesen Nachteil vermeiden, also keinerlei Klebstoffe enthalten; ihr wesentlichstes Merkmal besteht in einer Mischung einer zellulosehaltigen Substanz, wie z. B. Kleie, mit einer basischen Lösung, z. B. Sodalösung. Die Behandlung der zellulosehaltigen Substanz mit Alkali bewirkt, daß die Zellulosehäutchen der Kleie isoliert und fein verteilt werden, sodaß sie die Poren und die bei einer Verletzung entstehenden feinen Löcher in dem Luftradreifen verstopfen können. Der Überschuß an Alkali wird durch Zusatz einer schwachen Säure, z. B. stark mit Wasser verdünnte Chlorwasserstoffsäure oder besser noch Salizylsäure, neutralisiert, welch letztere auch ihrer antiseptischen Eigenschaften wegen in geringem Überschuß vorhanden sein kann.

Die Erfindung erstreckt sich weiter auch auf ein Produkt, das dadurch erhalten wird, daß den drei vorher genannten Stoffen Asbest zugefügt wird, und zwar zweckmäßig in Mischung mit Kieselgur oder einem ähnlichen kieselsäurehaltigen Pulver. Durch die Asbestfasern, welche die Zellulosehäutchen versteifen und festhalten, lassen sich auch größere Löcher im Luftradreifen schließen.

Ferner ist ein Zusatz von Mischungen antiseptischer Stoffe zweckmäßig, z. B. Sapokresol, Terpentin, Kreosot, sowie ein Färbemittel, z. B. Sudanrot, in alkoholischer Lösung. Die Herstellung des Dichtungsmittels erfolgt folgendermaßen:

Man füllt 250 l Wasser in einen großen Behälter und ungefähr je 125 l Wasser in zwei kleine Behälter. Das Wasser in dem großen Behälter wird zum Kochen gebracht.

Dann gibt man 30 kg Kleie in den großen Behälter und läßt die Mischung ungefähr eine Stunde lang kochen. Hierauf fügt man kohlensaures Natron, welches in ungefähr 12 l Wasser aufgelöst ist, absatzweise in kleinen Mengen unter Rühren hinzu. Nunmehr läßt man noch $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Stunde lang kochen.

Nach 15 bis 20 Minuten langem Abkühlen fügt man ungefähr 15 l kaltes Wasser hinzu. Endlich setzt man absatzweise 5,4 kg Salizylsäure hinzu, die man in 6 bis 7 l Alkohol gelöst hat. Es ist nicht notwendig, daß die Salizylsäure vollkommen gelöst ist.

Gleichzeitig mit der Herstellung der vorbeschriebenen Mischung werden 36 kg Asbest in den kleinen Behältern durchgeknetet und 4 kg Kieselgur zugefügt. Darauf werden dann der Asbest und Kieselgur dem Gemisch aus Kleie, Natronlösung und Salizylsäure hinzugesetzt.

Nach Zugabe eines Gemisches aus 2,5 l Sapokresol, 0,5 l Terpentin und 150 g Kreosot, wobei man das Durchkneten und Durcharbeiten fortsetzt, gießt man in den großen Behälter eine alkoholische Lösung von 50 g Sudanrot. Nachdem man nun das in dem großen Behälter befindliche Gemisch fast vollständig hat abkühlen lassen, fügt man dem Produkt 40 l Alkohol in Überschuß hinzu und arbeitet die Masse noch 1 bis 2 Stunden durch, bis eine homogene Mischung erreicht ist. Das Mischungsverhältnis der einzelnen Bestandteile kann natürlich je nach der Beschaffenheit der benutzten Stoffe verändert werden. Z. B. kann der Zusatz von Asbest nach der Länge seiner Fasern verschieden gewählt werden. Zum Schluß füllt man mit Wasser auf 600 l auf.

Patent-Anspruch: Herstellung eines Mittels zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftradreifen, dadurch gekennzeichnet, daß man zellulosehaltige Stoffe, z. B. Kleie, mit Alkalilösungen, z. B. Soda, behandelt, worauf der Überschuß an Alkali durch eine schwache Säure, z. B. Salizylsäure, neutralisiert wird und der Mischung Asbestfasern und Kieselgur oder ein ähnliches kieselsäurehaltiges Pulver zugesetzt werden.

Schlauchdichtungsmittel. (D. R. P. 403 182 v. 13. I. 1922. Dr. *Wernicke & Beyer* in Köln a. Rh.) Die bisher gebräuchlichen, von innen wirkenden selbsttätigen Schlauchdichtungsmittel bestanden gewöhnlich aus breiartigen Anreibungen von Klebstoffen und unlöslichen Pulvern, wie Bolus, Kreide, Pflanzenpulvern usw., mit Wasser oder Glyzerin; sie wurden in den Schlauch gefüllt und verhinderten bei Schlauchdefekten das völlige Entweichen der Luft, indem sie die lädierte Schlauchstelle verstopften. Die besagten Schlauchdichtungsmittel zeigten jedoch den Übelstand, daß bei Schlauchdefekten doch ein Nachpumpen von Luft erforderlich wurde, da ein Teil derselben beim Eindringen von Nägeln usw. entwich, und daß die Mittel selbst nach kurzer Zeit den Schlauch zersetzten und zerfraßen.

Nach vorliegender Erfindung werden beide Nachteile beseitigt; setzt man nämlich den Schlauchdichtungsmitteln Ammoniumkarbonat zu, so spaltet sich fortlaufend Kohlensäure und freies Ammoniak ab.

Bisher ist die Verwendung von Ammoniumkarbonat als Zusatz zu Schlauchdichtungsmitteln noch nicht erfolgt und stellt einen bedeutenden gewerblichen Fortschritt dar, da die Wirkung des Ammoniaks und der Kohlensäure deutlich in Erscheinung tritt. Durch das Ammoniak wird der Gummi erweicht und ein Hart- und Brüchigwerden desselben verhindert, während die Kohlensäure den beim Undichtwerden eintretenden Luftverlust ausgleicht. Durch bereits bekannte Verfahren wird durch die Einwirkung von Borsäure auf die Karbonate Kohlensäure erzeugt, und zwar sogleich beim Befeuchten der Pulver, während sich das Ammoniumkarbonat langsam von selbst ohne Einwirkung einer Säure zersetzt und die oben angeführten Wirkungen ausübt.

Das neue Dichtungsmittel wird am besten in Pulverform hergestellt und kurz vor Gebrauch mit Wasser oder verdünntem Glyzerin zu einem dünnen Brei angerieben. Das Schlauchdichtungsmittel hat beispielsweise folgende Zusammensetzung:

Dextrin 25 g, Schlämmkreide 30 g, feine Sägespäne 30 g, Ammoniumkarbonatpulver 15 g.

Obige Zusammensetzung genügt für eine Fahrradschlauchfüllung.

Patent-Anspruch: Selbsttätiges, von innen wirkendes Schlauchdichtungsmittel, dadurch gekennzeichnet, daß man Pulvergemischen jeder Art, die mit Wasser oder Glyzerin zu einem Brei angerieben werden, Ammoniumkarbonat zusetzt.

Angaben über die Haltbarkeit des Eau de Javelle des Handels macht *Guillaume* (Bull. d. Sc. Pharmacol, 1922, 555). Verfasser hat festgestellt, daß Javelle'sche Lauge, dem Licht ausgesetzt, ihre Wirksamkeit rasch einbüßt. Er schlägt daher vor, die Lauge entweder in Flaschen, die in schwarzem Papier sorgfältig eingewickelt sind, oder noch besser nur in Flaschen aus gefärbtem Glase, am besten in solchen von gelber Farbe, abzugeben. (Pharm. Zentralh.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (27. November 1924.) Die Haltung des einheimischen Marktes hat sich im Laufe der Berichtswoche etwas gelockert, nachdem auch aus dem Auslande erneuter Druck auf die Preise berichtet wurde. Rüböl ohne Faß notierte im Inlande in den letzten Tagen M 105 bis 105, Salatöl in Originalfässern einschließlich Faß M 115 bis 125 und Erdnußöl einschließlich Faß M 130 bis 135 pro 100 kg, Frachtgrundlage Köln. Für Leinöl forderten Abgeber schließlich Fl 55, doppelt gekochtes Leinöl M 99 bis 99,50, Leinölfettsäure Fl 59 bis 60 pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Der Druck der günstigen amtlichen Schätzung der argentinischen Leinsaaternte trat namentlich in den letzten Tagen in den Notierungen für Leinsaat am La Plata weiter in die Erscheinung. Buenos Aires ermäßigte den Preis für Leinsaat Dezember von 23,15 auf 22,55, Februar von 23,40 auf 22,75 und März von 23 55 auf 22,90 Pesos pro 100 kg. Außerdem ist bemerkenswert die Ermäßigung des Preises für Leinöl am Platz in Chicago von 111 auf 107 Cents und auf Lieferung von 110 auf 107 Cents pro Gallone, am Tage darauf lagen die Notierungen indessen wieder in beiden Fällen 1 Cent pro Gallone höher. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen gingen von 17 700 t in der Vorwoche auf 13 000 t, die sichtbaren Vorräte dort von 40 000 auf 35 000 t zurück. Indien verschiffte 10 000 t Leinsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 6425 t, 4725 t bezw. 950 t Rübsaat und 2800 t bezw. 2500 t Baumwollsaat. Von Indien und Argentinien werden für den Rest der Saison noch 155 000 t Leinsaat erwartet gegen wirklich verschiffte 69 000 t im Vorjahr. Die nach Europa schwimmenden Vorräte bestanden aus 112 300 t, im Vorjahr 21 500 t argentinischer und 49 800 t bezw. 36 300 t indischer Leinsaat, 20 800 t bezw. 23 900 t indischer Rübsaat und 70 300 t bezw. 44 500 t indischer und ägyptischer Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 22, neue Ernte £ 21.17/6, Rübsaat, Toria, £ 23.17/6, Kottonsaat, Bombay, £ 11.7/6, schwarze ägyptische £ 13.12/6, Sojabohnen £ 14.5, Erdnüsse, Koromandel, £ 27.7/6, Sesamsaat £ 29.10. Hull: Leinöl £ 45, Kottonöl, Bombay, roh, £ 43.10, ägyptisches, roh, £ 45.10, Sojaöl, extrahiert, £ 44.10, Rüböl, extrahiert, £ 52.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 55, Palmkernöl, gepreßt, £ 44 pro t. Amsterdam: Rüböl vorrätig, Fl 60¾, Leinöl Fl 52¼, Dezember Fl 48¾, Januar-April und Mai-August Fl 49¼ pro 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Antwerpen (24. XI.): Leinöl, ohne Faß ab Werk, Frs. 411,25, Januar-April Frs. 413,75, Rüböl, ohne Faß ab Werk, Frs. 490, Sojaöl, gepreßt, in Barrels, Frs. 500, Erdnußöl, gepreßt, in Barrels, Frs. 605 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 27. November 1924.

Die Lage auf dem Ölmarkte hat sich gegenüber der Vorwoche kaum geändert. Loko- sowie schwimmende Ware ist weiter knapp bei anziehenden Preisen für verschiedene Artikel.

Rindertalg zeigte nach wie vor reges Interesse. Die Forderungen der amerikanischen Ablader lauten immer noch unverändert hoch. Von den auf der dieswöchigen Londoner Auktion aufgestellten 779 Faß wurden 184 zu unveränderten Preisen verkauft. Die Notierungen für

Leinöl gingen etwas zurück, doch besteht die Meinung, daß mit einem baldigen Anziehen der Preise gerechnet werden muß.

Sojabohnenöl war unverändert fest bei ruhigem Geschäft. In

Kottonöl wurden einige Abschlüsse getätigt. Die Forderungen lauten gleichbleibend fest.

Kokos- und Palmkernöl ließen im Preise nach, doch herrschte dessen ungeachtet wenig Nachfrage nach diesen Artikeln.

Rizinusöl zeigte keine Veränderung.

Fettsäuren lagen ruhig bei unveränderten Preisen.

Hamburg, den 28. November 1924.

Leinöl, loko Hfl. 55, Leinölfirnis GM 93,50, Leinölfettsäure Hfl. 61, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 54, Kokosölfettsäure £ 44, Sojabohnenölfettsäure £ 42.10, Lagos-Palmöl, roh £ 44.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 41.10, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 52.10, Rizinusöl I. Pressung loko £ 73.10, Rizinusöl II. Pressung £ 71, Sojabohnenöl, roh £ 48, Sulfuröl ital. Lire 500, Rindertalg A techn. £ 49 bis 52.10, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 37.10, Dorschtran, gelbblank £ 36.10, Dorschtran, braunblank £ 35.10, Brauntran (Gerbertran) £ 34.10.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8, Terpentinöl, amerik. $ 33,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 98, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 98 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 29. November 1924.

Die ausländischen Märkte für Öle und Fette melden von der vergangenen Woche schwächere Umsätze bei ruhigerem Verlauf der Geschäfte. Die Preise konnten sich behaupten, und es wurden Verkäufe nur für nahe Termine getätigt.

Am hiesigen Platze ist das Geschäft in Finalprodukten schwach und dadurch das Kaufinteresse herabgedrückt. Es wurden Geschäfte meist für nahe Lieferung abgeschlossen, und die Preise haben den vorwöchentlichen Stand behalten.

Fettsäuren. Für diesen Artikel zeigt sich noch weiteres Interesse.

Talg tendiert fest. Die Londoner Auktion verlief günstig, und es wurden die Mengen zu höheren Preisen verkauft. Amerika ist für Talg weiter fest gestimmt, und die Forderungen von drüben stellen sich wesentlich höher als die inländischen Qualitäten.

Knochenfette. Das Angebot war nicht groß, und die Preise zeigen den vorwöchentlichen Stand.

Feste Öle. Kokosöle lagen flau, und Preise haben nachgegeben.

Flüssige Öle. Auch Leinöl war in der vergangenen Woche etwas schwächer, nachdem die Leinsaaterntesschätzungen wieder günstiger lauten.

Sojaöl und Kottonöl lagen ebenfalls ruhiger, Rizinusöl blieb unverändert.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von K 18 300 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl I. Pressung K 27 500, Rizinusöl II. Pressung K 26 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 000, Elain, dest. K 19 600, Sojafettsäure K 15 200.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 29. November 1924.

Schwankende Kurse waren in der verflossenen Woche die Signatur des Marktes, aber zum guten Schluß sind die Preise doch ziemlich unverändert.

Es liegen neuerdings Berichte vor, daß die argentinische neue Leinsaaternte durch Frost beschädigt wurde, aber im allgemeinen traut man solchen Nachrichten im Augenblick nicht und wartet vorläufig ab. Es kommt natürlich ganz darauf an, welche endgültigen Ziffern wir über die neue argentinische Ernte bekommen werden, und inzwischen hält man sich nach Möglichkeit zurück.

In Leinöl ist der Absatz in letzter Zeit recht gering und auch die Kauflust auf spätere Termine, wenn auch einige Abschlüsse in rohem Leinöl auf Januar-April- und Januar-Mai-Lieferung aus Meinung getätigt worden sind.

Die Firnisfabrikation klagt in letzter Zeit sehr über schlechten Absatz, und verschiedene Firnisfabriken haben infolgedessen rohes Leinöl waggonweise abgestoßen.

Holzöl.

Hamburg 1, den 27. November 1924.

Nachdem die Ankünfte glatt aufgenommen worden sind, beginnt sich dieser Markt wieder zu befestigen. Ich notiere für Loko- bezw. kurz ankommende Ware £ 77 und für Abladungs-Ware £ 78 p. engl. ton. E. N. Becker.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 27. November 1924.

Die Nachfrage auf allen Gebieten hält an, sodaß in der Berichtswoche wieder ein sehr lebhaftes Geschäft zu konstatieren war.

Paraffin. Der Markt ist nach wie vor fest. Ich notiere heute noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,90 bis 15,25, für Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25, während ich meinen Preis für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° auf $ 14,50 franko deutsch-poln. Grenze erhöhen muß. — Ceresin: Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-

Ceresin naturgelb 66/68° $ 36, Ceresin, weiß, 54/56° $ 24,50, höhere Grade... entsprechend. — Bienenwachs wird sehr lebhaft gefragt bei knappem Angebot, und die Preise sind entsprechend in die Höhe gegangen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 145 bis 160 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert M 3,50 bis 3,75 p. kg. — Japanwachs liegt ruhig; ich notiere unverändert für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Auch dieser Artikel wird wieder mehr gesucht; ich notiere jedoch noch unverändert für Loko-Ware, fettgraue Qualität sh 115 p. cwt. und für courantgrau sh 110 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 113 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Der Markt ist in der vergangenen Woche etwas abgeschwächt, und ich notiere heute für Abladungs-Ware $ 7,25 und für Loko-Ware $ 7,35.

Sämtliche Preise verstehen sich für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart.) E. N. Becker.

Hamburg, den 27. November 1924.

Die Marktlage in unseren Rohstoffen bleibt bei anhaltender Nachfrage unverändert fest.

Bienenwachs. Loko sehr knapp und steigend. Wir notieren deutsches zu RM 3,20 bis 3,40 per Kilo verzollt, ausländisches zu 143 bis 165 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs ist preishaltend. Wir notieren courantgraue Ware zu 112 bis 113 sh, fettgraue Ware zu 116 bis 117 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken zu 79 bis 80 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs GM 45 bis 46 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 28. November 1924.

Die äußerst knappen Bestände an den Stapelplätzen haben ein weiteres erhebliches Anziehen der Preise für Bienenwachs verursacht. Die Notierungen für die übrigen Artikel sind ziemlich unverändert, doch liegen auch diese sehr fest. Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 158—163, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 361, Ceresin, naturgelb, 54—56° C GM 98, Ceresin Ia, weiß, 54—56° C GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. [4]

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 29. November 1924.

○ Das Geschäft blieb in der letzten Woche schleppend; die inländische Bedarfsfrage hält sich wieder zurück, lediglich im Transitgeschäft zeigten sich etwas mehr Anregungen. Diese betrafen auch zum Teil die mittleren und unteren spanischen und französischen Grade, es war indessen schwer, dafür Abladungsangebote heranzuholen.

Die Notierungen liegen fast durchweg wenig verändert; bei ankommenden Partien zeigt sich etwas mehr Verkaufswilligkeit, wodurch die Einheitlichkeit der Preise unterbrochen wird.

Die letzten Notierungen lauteten:

Amerikanisches Harz, Abladungsware: B —.—, DE 3,65, FGHJ 3,70, K 3,72½, M 3,75, N 4, WG 4,30, WW 4,65 $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht, 20% Tara. Amerikanisches Harz, loko: E 7,25, FGH 7,30/7,35, JKM 7,35/7,40, WG 8,20, WW 9 $ die 100 kg ab Lager, neues Gewicht, 14% Tara.

Spanisches Harz, loko: Ic 10,20, Ie 10,35, Excelsior 11,25 $ die 100 kg ausgeliefertes Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladung: X 6,95, IX 7, VIII 7,15, VII 7,20, VI 7,25, V 7,80, IV 8,40, III 8,70, II 9,50, Ic 10,40, Is 10,60, Ie 10,80, Excelsior 11,45 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: AA 225, AAAA 240, AAAAA 250 Ffrs. die 100 kg, Tara 6%, ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: B/E 140, F 150, G 152, H 153, J 154, K 156, M 159, N 161, WG 167, WW 175, U 180, R 190, AA 220, AAA 225, AAAA 235, AAAAA 245 Ffrs., die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz war unverändert zu ca $ 7 angeboten; auf einer Seite verlangte man $ 7,25, doch reizen beide Preise für diese Harzsorte nicht.

Für griechisches Harz lag Frage vor; die Abladungsnotierung für dunkle Ware kam auf sh 14/-, für mittel—hell auf sh 14/9 per 50 kg b/n cif hier aus.

London berichtet über einen fairen Abzug bei stetigen Preisen; es wurden für spot-Ware zuletzt notiert: Amerikan. Harz: F/G 16/3, M 16/6, N 16/9, WG 17/3, WW 20/6 sh das cwt. Franz. Harz: F/G 16/-, HJK 16/1½, WG 17/-, WW 19/9 sh per cwt.

Die allgemeine Geschäftslage zeigt nach wie vor ein unbefriedigendes Bild. Es fehlt immer noch an all und jedem großzügigeren Unternehmungsgeist, nicht nur bei uns, sondern fast überall! Für das europäische Geschäft ist das ganz erklärlich, solange noch Ungewißheit über den Ausfall der verschiedenen, in Behandlung befindlichen Handelsabkommen besteht. Soweit sich übersehen läßt, stehen diese Verhandlungen auf den meisten Seiten für uns günstig, und der Termin, an welchem wir die uns durch den Versailler Vertrag genommene wirtschaftliche Freiheit wieder erlangen, wird ohne Zweifel eine bessere Konjunktur für uns auslösen. Aber auch jene Seiten, die uns unsere Handelsfreiheit solange durch Gewaltspruch beschnitten, werden nach Beseitigung dieses Hindernisses sehr bald erkennen, daß solche Bindungen ein zweischneidiges Schwert darstellen. Sie haben nicht nur uns, sondern dem gesamten europäischen Wirtschaftsleben schwer geschadet und speziell denjenigen nicht viel eingebracht, die sich in erster Linie einen Vorteil für sich daraus versprachen. Hätte die Politik, die heute so nach und nach durchgreift, schon vor 2 Jahren betrieben werden können, so stände es um die Wiederordnung der gesamten Weltwirtschaft heute weit besser. Die Möglichkeit zur Ausdehnung unserer Importgeschäfte, an welchen auch das Ausland ein überwiegendes Interesse hat, hängt in erster Linie von der Besserung unseres Exportes ab. Wird uns dieser durch Hinderungen, wie sie jetzt vielfach noch bestehen, weiter erschwert, so trägt auch hiervon das Ausland den Schaden mit. Nur ein blühender Export kann unsere Arbeitskraft beschäftigen, und nur die volle Verwertung dieser Arbeitskraft kann die Grundlage zur Erfüllung aller jener Leistungen abgeben, die man von uns verlangt.

Was die Aussichten anbetrifft, die bezüglich der weiteren Entwicklung der Harzpreise gegeben sind, so dürfen die leichten Schwankungen, welche in den amerikanischen Märkten in der letzten Zeit zu verspüren waren, nicht irreführen. Die Grundtendenz ist und bleibt drüben sehr fest, die Richtung deutet weiter nach oben! Für die Hauptkonsumsorten kommt die französische und spanische Konkurrenz den Amerikanern gegenüber nicht in Betracht; sowohl Spanien wie Frankreich kann in den unteren und mittleren Graden für den Export nur wenig anbieten, weil diese Sorten in genügendem Umfange von der Industrie der eigenen Länder aufgenommen werden. Die Haupteinsammelzeit ist zu Ende, die Vorräte müssen zur Befriedigung des laufenden Bedarfes bereits schärfer herangezogen werden; diese betragen an den amerikanischen Erstmärkten aber gegenwärtig bereits ca. 10% weniger als zu gleicher Zeit des vorigen Jahres; wenn deshalb die amerikanischen Verkäufer für den Rest dieser Saison noch zuversichtlich mit wesentlich höheren Preisen rechnen, so würde dies nur einer ganz natürlichen Entwicklung zuzuschreiben sein.

Daß die Aussichten für eine größere Entwicklung des Konsums von Harz für die ersten Monate des kommenden Jahres aber gut sind, ist nicht zu verkennen, und die amerikanischen Verkäufer werden daran eine gute Stütze für ihre fernere Preispolitik finden. Es ist vor allem aber auch die immer mehr erstarkte Organisation der amerikanischen Produzenten, die sie von den Banken mehr und mehr unabhängig gemacht haben, sodaß sie nicht, wie früher häufiger zu beobachten war, durch finanzielle Erwägungen zum Eingehen auf Untergebote gezwungen sind. Das hat die englische Einkaufstaktik an den amerikanischen Märkten in der letzten Zeit deutlich verspüren müssen, der es nicht mehr gelungen ist, eine Reaktion, die an einzelnen Tagen nach eingetretenen Steigerungen aufkam, in größerem Umfange auszunützen. England wird mit seinen an und für sich unbedeutenden Harzvorräten die kommende Konjunktur drüben willenlos mitmachen müssen, ganz gleich wie es sich anstellt.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 24. November 1924.

Die letzte Einernte des Rohharzes in Spanien war günstig was Qualität anbetrifft, jedoch quantitativ etwas kleiner, als man erwartet hatte, infolge der andauernden Trockenheit im Innern des Landes. Das Rohharz ist durch die Trockenheit sehr schön weiß, sodaß in diesem Jahre viel mehr helle als dunkle Qualitäten Harz hergestellt werden.

In Frankreich ist die Ernte im allgemeinen auch günstig gewesen, nur konnten dort nicht so viel weiße Harze erzeugt

werden, da nur bis September die Harze in der Sonne gebleicht werden können und der Monat September in Frankreich sehr kühl und regnerisch war.

Die Preise für Harze sind weiterhin sehr fest, obgleich die Nachfrage seit einigen Wochen nicht mehr so stark ist, aber da die neue Ernte erst im Juni nächsten Jahres an den Markt kommt, so ist mit einem Heruntergehen der Preise nicht zu rechnen.

In Terpentinöl ist der Absatz schleppend. Nichtsdestoweniger gehen die Fabrikanten von ihren Forderungen nicht ab und da sie für die Harze in diesem Jahre gute Preise erzielt haben, so können sie abwarten. In Spanien sowohl wie in Frankreich ist der Stock bedeutend und dürfte ausreichen bis zur neuen Ernte.

Die Notierungen stellen sich z. Zt. wie folgt:

Spanien: Terpentinöl 195/205 Ptas., Harz, Cristall 83 Ptas., Harz Excelsior 79 Ptas., Harz Extra 74 Ptas., Harz I/III 67 Ptas., Harz IV/VI 59 Ptas., Harz VII/X 57 Ptas., Harz XII 53 Ptas.

Frankreich: Terpentinöl 490 Frs., Harz 6 A 240 Frs., Harz 5 A 230 Frs., Harz 4 A 220 Frs., Harz 3 A 210 Frs., Harz 2 A 200 Frs., Harz AB/DD 175 Frs., Harz WW 165 Frs., Harz WG 155 Frs., Harz K 150 Frs., Harz F/G 140 Frs., Harz B 130 Frs. H. G.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte

, (27. November 1924.) Der Verkehr am ausländischen wie am inländischen Markt wickelte sich im Laufe des Berichtsmonats wenig regelmäßig ab. Von England lagen Meldungen über flaues Geschäft vor, wogegen sich am belgischen Markt die Nachfrage in der letzten Zeit gut belebte. Belgien wird naturgemäß unter den heutigen Verhältnissen lieber von England als von Deutschland beziehen. England wiederum befürchtet den Wettbewerb Deutschlands in steigendem Maße, sobald das Ruhrgebiet vollständig geräumt ist.

Rohteer war aus erster Hand im Laufe des Berichtsmonats weniger angeboten, während aus zweiter Hand freies Angebot sich einstellte, wofür meist ziemlich hohe Preise genannt waren. Die Zwischenhand forderte für Kokereirohteer etwa M 5 bis 5,25 pro 100 kg ab Erzeugungsstelle. Die Preise wichen aber sowohl etwas nach oben wie nach unten hiervon ab. Für Kesselwagen werden pro Tag und Wagen M 1,75 Miete berechnet. Destillierter Steinkohlenteer in einzelnen Fässern stellte sich auf M 10 bis 10,25 pro 100 kg ab mitteldeutscher Station. Steinkohlengenerator-Dickteer ist zu etwa M 1,75 bis 2 pro 100 kg ab westfälischer Station zu beziehen. Von Braunkohlenteer lag reichliches Angebot vor, das auf die Verarbeiter aber nur wenig Eindruck machte. Braunkohlengeneratorteer guter Beschaffenheit, reines Destillat, mit etwa 5% Wasser, kostete M 3,75 und solcher mit einem durchschnittlichen Wassergehalt von 8% M 2,40 pro 100 kg ohne Verpackung ab rheinischer Station. Holzteer würde sich auf M 4,75 bis 5 pro 100 kg ohne Verpackung ab Westfalen stellen. Für besten Braunkohlenurteer gingen die Forderungen der Abgeber bis zu M 5,75 pro 100 kg ohne Verpackung ab sächsischer Station. Braunkohlenölteer mit einem Wassergehalt von etwa 5% wird zu M 5,25 pro 100 kg angeboten. Pech war gelegentlich gefragt. Für Braunkohlenteerpech forderten Abgeber je nach Beschaffenheit M 3 bis 4,75 und für Steinkohlenteerpech M 5,50 bis 6 pro 100 kg ab verschiedenen Stationen. Teeröle waren ziemlich gefragt bei nur wenig veränderten Preisen. Steinkohlenteeröle notierten etwa M 9,50 bis 11 pro 100 kg ohne Verpackung ab Erzeugungsstelle. Gas- und Paraffinöle stellten sich auf M 10 bis 12, für hellgelbes Gasöl wurden M 16 bis 16,50 pro 100 kg ab sächsischer Station gefordert. Benzol und Benzin waren im großen und ganzen sehr fest, weil die Gewinnung von Benzol im Ruhrgebiet zurückgegangen ist. Für Buchenholzkarbolineum waren Preise von M 10 bis 11 pro 100 kg ab verschiedenen Stationen zu hören. Die Preise verstehen sich ohne Verbindlichkeit. Mit kleineren Abweichungen nach oben wie nach unten muß gerechnet werden.

Chemikalien.

Hamburg, den 27. November 1924.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Sowohl im Inland, als auch für Export lag der Markt bedeutend ruhiger. Die herannahende Weihnachtszeit bewirkt, wie alljährlich, im Chemikaliengroßhandel ein ruhigeres Geschäft.

Ätzkali, 88/92%. Das Inlandsgeschäft war etwas lebhafter. Die maßgebenden Werke scheinen gut beschäftigt zu sein. Inlandsware notierte GM 56,50/90 bei Ladungsbezug. Exportware wurde mit $ 13,35 per 100 kg angeboten.

Ätznatron, 125/8°. Die Lokovorräte sind knapp. Die Forderungen lagen bei M 31,75 bis 32,25 loko Zollstadt. Exportware wurde viel gefragt, doch lagen die Limits erheblich unter den Forderungen und wurden deshalb nicht angenommen. Notiert wurden £ 15.15 fob Hamburg.

Kalilauge, 50° Bé. Bei mittlerem Geschäft waren die Notierungen unverändert GM 29,25 bis 30,25 per 100 kg.

Natronwasserglas in Stücken. Größere Vorräte drückten sehr auf die Preise. Die letzte Notierung war £ 5.7/6 p. 1000 kg fob Hamburg.

Süddeutscher Chemikalienmarkt.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.)

Frankfurt a. M., den 29. November 1924.

Das Geschäft hat in der letzten Woche eine leichte Besserung erfahren. Im großen und ganzen schritten die Verbraucher nur zur Deckung des Bedarfs für eine kurze Zeitspanne, sodaß der Umfang der Aufträge noch viel zu wünschen übrig ließ. Die Dispositionen standen eben noch zu sehr unter dem Eindruck der allgemeinen Geldknappheit, sodaß größere Eindeckungsmöglichkeiten zunichte gemacht wurden. In einzelnen Fällen wurden auch größere Abschlüsse von Industriefirmen getätigt, was darauf schließen läßt, daß einige Industriezweige gut beschäftigt und auch in der Lage sind, die in Frage kommenden Zahlungsbedingungen einzuhalten. Was die am meist begehrtesten Chemikalien anbelangt, so haben die Preise teilweise eine geringe Erhöhung erfahren, andererseits haben die Notierungen für solche Artikel, von welchen großes Angebot auf den Markt gelangte, einen leichten Rückgang zu verzeichnen.

Vorübergehender Bedarf zeigte sich für

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, das zu M 60 erhältlich war.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, stand weiterhin im Vordergrund des Interesses verschiedener Verbraucherkreise. Loko-Ware stellte sich auf M 32 bis 33,50 je nach Abnahme. Das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85%, bewegte sich in engen Grenzen. Bei Ballonbezug kostete der Artikel M 85 frachtfrei. Rege Nachfrage war nach

Antichlor, Ia, gew. krist., vorhanden. Man forderte bei Stückgutbezug M 16,50. Die jüngsten Forderungen für

Arsenik, rot, gemahlen, lauteten M 132.

Bittersalz, weiß, krist., notierte M 4,65 lose verladen.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., bot man letzthin zu M 90 an. Der Bedarf in

Blutalbumin, Ia, hell, hat nachgelassen. Bei Originalsackbezug stellte sich der Artikel auf M 3,85 je Kilo. Die Preise für

Blutalbumin, Ia, braun und schwarz, blieben unverändert. Wenig Kaufneigung bestand für

Blutlaugensalz, gelb, krist., obwohl der Artikel billig zu M 125 zu haben war. In

Borax, raff., pulv., wurden ununterbrochen kleine Mengen zu M 53 umgesetzt. Was von

Brechweinstein, 43/44%, pulv., angeboten wurde, stellte sich auf M 210 frachtfrei. Bei den jüngsten Umsätzen in

Chlorcalcium, 70/75%, wurden etwa M 7,75 erzielt.

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, lag zu M 19 lustlos.

Chlorzink, pulv., 98/99%, fand zu M 51 wenig Begehr.

Chromalaun, 15%, krist., wurde ständig gesucht und zu M 37 frachtfrei aus dem Markte genommen.

Formaldehyd, 30 Gew.-%, wurde in kleineren Mengen zu M 73,50 frachtfrei angesetzt. Auch

Formaldehyd, 40 Vol.-%, unterlag einer geringen Nachfrage; man verlangte bei Ballonbezug M 106 frachtfrei. Was sich von

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 3,30 lose verladen. Einiges Interesse lag nach

Glaubersalz, kalz., 95/97%, techn. eisenfrei, vor; bei Ladungsbezug forderte man M 6,50 lose verladen. Bei den letzten Umsätzen in

Glyzerin, einf. dest., gelblich, wurden etwa M 156 erzielt. Auch in

Glyzerin, raff., gelblich, waren einige Umsätze zu M 154 zu verzeichnen. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Hirschhornsalz, pulv., für welches man M 62 frachtfrei forderte. Auf dem Markte für Eipräparate hat sich nichts geändert.

Hühnereiweiß, Ia, rein, krist., notierte bei knappen Beständen M 12,75 je Kilo.

Hühnereigelb, salzfrei, flüssig, fand zu M 210 wenig Begehr.

Hühner-Vollei, chines., für techn. Zwecke, war zu M 75 zu haben. In

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, wurde einiges zu M 16,50 von Verbraucherseite übernommen. Von

Kaliumbichromat, krist., wurden einzelne Fässer zu M 85 umgesetzt.

Kleesalz, pulv., bot man zu M 85 an. Kaum nennenswert war die Nachfrage nach

Milchsäure, techn. rein, 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei. Bei frachtfreier Lieferung war der Artikel zu M 46 erhältlich. Das Interesse für

Naphtalin, weiß, in Schuppen, war außergewöhnlich gering, obwohl der Artikel außergewöhnlich billig zu M 24 zu haben war.

Natrium bicarbonicum venale bewertete man mit M 16,75.

Natriumbichromat notierte M 78 frachtfrei. Eng begrenzt war das Geschäft in

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken, das in großen Mengen zu M 3,30 lose verladen angeboten wurde. Von

Natriumbisulfit, 60/62%, wurden einzelne Fässer zu M 40 frachtfrei aus dem Markt genommen.

Natriumsulfit, krist., offerierte man zu M 19. Nicht bedeutend war das Geschäft in

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, welches zu M 38 frachtfrei angeboten wurde.

Pottasche, 96/98%, kalz., gemahlen, ging ständig in kleinen Mengen zu M 41 in Käufers Hand über. Der Absatz in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, ließ sehr zu wünschen übrig. Prompt greifbare Ware offerierte man zu M 44. Geringer Bedarf lag in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, vor. Bei Ladungsbezug stellte sich die Ware auf M 13,75. Nach

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, geschmolzen, lag ständig Nachfrage vor. Bei Trommelbezug verlangte man M 25. Erfreuliche Umsätze wurden in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken zu M 27 erzielt. In

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, wurde einiges zu M 10,50 dem Konsum zugeführt. Ununterbrochen wurde

Soda, kalz., 96/98%, gefragt und zu M 15,50 abgesetzt. Was sich von

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 220 frachtfrei. In

Zitronensäure, bleifrei, krist., waren die Umsätze geringfügig; man forderte M 350 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg, den 28. November 1924.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.5), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10), Bariumkarbonat 98/100% (7.2/6) *Bittersalz 4,25 (3.4), Bleiglätte, rein 99 (44.10), Bleimennige, rein 102 (44.10), Bleiweiß, pulv. 98 (44.5), Bleiweiß in Öl 104, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.10), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 47,50 (23.5), *Chromalaun 38,50 (19), Dextrin, gelb 48, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (37), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (49.5), Formaldehyd 40 Vol.-% 113 (50), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.13), Kalialaunkristallmehl 14 (7.15), *Kalialaun in Stücken 17 (8), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—30,25, Kalisalpeter, dopp. raff. 53 (25.15), Kaliumbichromat 89 (41), *Kupfervitriol 98/99% 41 (21.15), Lithopone RS 34 (16), Naphtalin in Schuppen 30 (13.15), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11.5), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (23), Pottasche 96/8% 45,10 bis 46,50 (22.5), *Salmiakgeist 0,910 38,50 (22), *Salmiak, feinkrist. 44 (21.18), *Schwefelnatrium 60/2% 22 (11), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,30 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 9 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,20 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 72 (36.10).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Naphtalin in Schuppen war reichlicheres Angebot zu niedrigen Preisen am Markt. Blei- und Zinkfarben kamen fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 25. November 1924.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130° K 7700, Alaun, in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4300, Bleiglätte, B. B. U. K 14 200, Bleiweiß, chem. rein K 15 600, Borax, krist. K 9800, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2600, *Chlorsaures Kali £ 20.10, *Chlorsaures Natron, per 100 kg, Passau $ 9, Chromalaun K 6400, Chromkali, kristall. K 17 500, Chromnatron K 15 500, Eisenvitriol K 1150, *Essigsäure, 80%, f. Genußzw., p. 1000 kg £ 42, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein K 28 000, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 600, Gummi, cord. K 19 300, Harz, franz., WW K 7600, Harz, griech., licht, per 100 kg Lit. 180, Kali, gelbblausaures K 24 500, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 18 200, Kupfervitriol K 8100, *Milchsäure, techn. 50 Vol.-% K 9500, Minium K 15 000, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit, techn. K 4200, Oxalsäure K 10 500, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 12 500, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., p. 100 kg $ 14,50, Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60,40, Salzsäure, 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9400, Schellack T. N. orange K 125 000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98 K 3000, Soda bic. M. B. B. K 5600, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 800, Terpentinöl, inländ. K 23 500 Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 500, Wachs, Bienen- K 55 000, Wachs, China- K 30 000, *Wachs, Karnauba- K 44 000, *Wachs, Japan- K 32 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, *Wachs, Montan-, Bituma K 7300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 000, Kokosöl-Fettsäure, hell K 18 600, Leinöl, holländ., Ia K 19 600, Rüböl dopp. raff. K 18 600, Elain, sap., 97/98 K 20 000, Talg K 18 000, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 27 500, Waltranfettsäure K 14 400.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Beckum. Schulte & Brinkmann, Seifengroßhandlung. Inhaber Kaufleute Johannes Schulte und Hugo Brinkmann. Die Geschäftsräume befinden sich in Beckum, Heddigermarkstr. 56.

† Berlin. „Persil" G. m. b. H. Herstellung des durch Wort- und Bildzeichen geschützten Waschmittels „Persil" sowie sonstiger chemischer Produkte und der hierzu erforderlichen Rohprodukte, der Handel in diesen Waren, ferner der Erwerb, die Entwicklung und Verwertung von Schutzrechten und Erfahrungen auf diesen Warengebieten, endlich die Beteiligung an anderen, gleichen oder ähnlichen Zwecken dienenden Unternehmungen und Verbänden. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftsführer: Dr. phil. Hugo Henkel, Chemiker und Fabrikbesitzer in Düsseldorf, Fritz Henkel junior, Fabrikbesitzer in Düsseldorf. — † Merkur-Seifen-Industrie G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Seifen, Seifenpulvern und verwandten Artikeln im großen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer: Kaufleute Rudolf Pieper zu Berlin-Britz, Dr. Erich Grunow zu Berlin-Dahlem. Als Einlage auf das Stammkapital wird eingebracht vom Gesellschafter Pieper das von ihm unter der Firma Rudolf Pieper zu Berlin-Britz, Werderstr. 72/74, betriebene Fabrikgeschäft nebst Zubehör, dem gesamten Warenlager und den Aktiven sowie die Herstellungsverfahren, und zwar nach dem Stand vom 1. November 1924 dergestalt, daß das Geschäft vom 1. November 1924 ab als auf Rechnung der Gesellschaft geführt angesehen wird. Die Übernahme der Passiven ist ausgeschlossen. Der Gesamtwert dieser Einlage ist auf 2500 Goldmark festgesetzt.

† Bremen. Deutsche Efesol-Gesellschaft Felix Schmiedchen & Co. Kommanditgesellschaft, begonnen am 10. November 1924 unter Beteiligung eines Kommanditisten. Persönlich haftender Gesellschafter ist der hiesige Kaufmann Felix Schmiedchen. An Rudolf Wilhelm Rasch ist Prokura erteilt. Vertrieb chemischer Produkte und Waren. Rembertistr. 31.

† Düren, Rheinl. Julius Napp & Co., Aktiengesellschaft für Leim- und Gelatine-Fabrikation in Rölsdorf. Fortführung des unter der Firma Julius Napp & Co. in Rölsdorf bestehenden Unternehmens, insbesondere die Fabrikation von Leim und Gelatine. Grundkapital 60 000 Goldmark. Die Gründer der Gesellschaft sind: 1. Ludwig Lang, 2. Ferdinand Lang, beide Fabrikanten zu Frankfurt a. M., 3. Gottfried Sander, 4. Jakob Thran, beide Kaufleute zu Frankfurt a. M., 5. Georg Baust, Fabrikdirektor zu Rölsdorf. Ersterer hat in die Gesellschaft die Firma Julius Napp & Co. mit Grundstücken, Fabrikgebäuden und Inventar eingebracht. Für diese Einlage sind ihm 56 Aktien gewährt worden. Die Gründer haben sämtliche Atien übernommen. Der unter 5 Genannte ist zum Vorstandsmitglied ernannt.

† Gladbeck. Chemische Fabrik Veritas G. m. b. H. Herstellung und käufliche Abgabe von chemischen Bedarfsartikeln. Stammkapital 10 000 Reichsmark. Geschäftsführer Kaufmann Theodor Baukhorn und Anstreichermeister Franz Münch.

† Gleiwitz. Lack- Farben- und Fettwarenfabrik G. m. b. H. Bezug von Mineralölen und Verarbeitung derselben zu Lacken, Farben und Schmiermitteln. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Paul Werner in Hindenburg.

† Kaiserslautern. Otto Jos. Herget. Firmeninhaber Otto Joseph Herget, Kaufmann, Scheerstr. 16; Fabrikation von Putz- und Scheuermitteln.

† Leipzig. Leipziger Kerzenfabrik Schreiber & v. Nabell, Leipzig-Reudnitz, Brommestr. 7. Gesellschafter sind die Kaufleute Constantin v. Nabell und Otto Schreiber, als persönlich haftende Gesellschafter, und zwei Kommanditisten.

† Leipzig. Otto Kästner, Poniatowskystr. 4. Kaufmann Carl Otto Kästner in Böhlitz-Ehrenberg ist Inhaber. Groß- und Kleinhandel mit chemisch-technischen und pharmazeutischen Erzeugnissen.

† Paris. Société des „Savons Lena", 171, avenue du Général-Michel-Bizot. Aktienkapital 500 000 Frs. Herstellung von Seife auf kaltem Wege nach einem neuen Verfahren.

† Zittau. Kurt Gotthelf Betriebsstoff-Gesellschaft. Kaufmann Kurt Gotthelf ist persönlich haftender Gesellschafter. Ein Kommanditist. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Richard Gotthelf. Handel mit Öl und Petroleum, seinen Derivaten und allen bituminösen Produkten, ferner Verarbeitung und Verwertung aller dieser und einschlägigen Produkte. Geschäftsräume Dornspachstraße 1.

Augsburg. Die Hohenlohe Seifenfabriken A.-G. beantragt Kapitalumstellung von PM 14 Mill. auf GM 420 000. — Das A.-K. der Möbelfabrik M. Bertram A.-G. in Augsburg, das sich restlos im Besitz der Gesellschaft befindet, wird von PM 1,5 Mill. auf GM 300 000 zusammengelegt.

Berlin. A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel. Kaufmann Leo Salomon, Berlin-Charlottenburg, ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum stellvertretenden Vorstandsmitglied ist weiter bestellt Kaufmann Fritz Flatow, Berlin-Grunewald. Die Otto Stahlmann erteilte Prokura ist erloschen. Die gleiche Eintragung ist im Handelsregister B des Gerichts der Zweigniederlassung in Harburg a. E. Nr. 120 am 6. November 1924 erfolgt.

Berlin. Unter Bezugnahme auf die erste Notiz unter „Hamburg" in Nr. 47, S. 873, teilt uns Herr Wilhelm Brüggemann, W 35, Am Karlsbad 27 mit, daß er seit Jahren für Berlin und Umgebung der alleinige Vertreter der Provision Import Co., Kopenhagen, und der Firma Daniel Loeb, Rotterdam ist.

Berlin. Berliner Seifen- und Sodawerke Aktiengesellschaft. Prokura Ernst Pöckel erloschen. Benno Nathansohn ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Bernburg. Über das Vermögen des Seifengroßhändlers Ernst Federlein, Stiftstraße 61, ist am 24. November 1924, Nachmittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter Bücherrevisor Erich Groß in Bernburg, Markt 23. Offener Arrest mit Anzeige- und Anmeldefrist bis zum 22. Dezember 1924. Erste Gläubigerversammlung am 22. Dezember 1924, Vorm. 9½ Uhr. Prüfungstermin am 30. Dezember 1924, Vormittags 10 Uhr.

Bonn a. Rh. Goebels Seifenfabrik, G. m. b. H. in Godesberg. Der bisherige Geschäftsführer Heinz ist gestorben; an seiner Stelle ist der Fabrikant Paul Alfred Goebel in Godesberg zum Geschäftsführer bestellt. Seine Prokura ist erloschen.

Düsseldorf. Hermann Schellenberg. Die Firma lautet jetzt Parfümeriefabrik Exlepäng Hermann Schellenberg.

Hagen, Westf. Über das Vermögen des Kaufmanns Josef Stute, alleinigen Inhabers der Firma Josef Stute, Seifen- und Parfümeriegroßhandlung, Hochstr. 49a, ist am 21. November 1924, Mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Auktionator A. Römer zu Hagen. Konkursforderungen sind bis zum 5. Januar 1925 bei dem Gericht anzumelden. Die erste Gläubigerversammlung ist auf den 17. Dezember 1924, Vorm. 10¼ Uhr, der allgemeine Prüfungstermin auf den 21. Januar 1925, Vorm. 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Marienstr. 13, Zimmer 14 anberaumt. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis zum 15. Dezember 1924.

Hamburg. Louisenwerk, Chemische und Dampfseifenfabrik G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Meyer ist beendigt. Friedrich Carl Otto Dorendorf, ist zum Geschäftsführer bestellt worden.

Hamburg. Persapol Gesellschaft. Aus der Kommanditgesellschaft ist ein Kommanditist ausgetreten. Die Vermögenseinlage eines Kommanditisten ist erhöht worden.

Hannover. Meyco-Werke Aktiengesellschaft, Parfümerie- und Seifenfabrik: Das Vorstandsmitglied Th. Richard Quentin ist abberufen und der Diplomingenieur Erich Huwe zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt.

Hannover. Seifenhandels-Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 11. November 1924 ist das Grundkapital auf 155 000 Goldmark umgestellt. Es zerfällt in 1750 Inhabervorzugsaktien zu je 20 Goldmark und 6000 Inhaberstammaktien zu je 20 Goldmark. Durch Beschlüsse der Generalversammlung vom 3. Oktober und 11. November 1924 ist die Satzung geändert in den §§ 1 (Firma), 2 (Gegenstand des Unternehmens), 3 (Grundkapital und Stimmrecht) und 10 (Geschäftsjahr). Die Firma ist geändert in: Soda- und Anilinfabrik „Königin" Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt die Herstellung und der Vertrieb von Seifen, Parfümerien, Soda, Anilin und gleichartigen Artikeln.

Harburg a. E. Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. Aktiengesellschaft. Prokura Reinhold Schiedlausky erloschen. Dem Kaufmann Heinrich Freie in Bergedorf ist Gesamtprokura erteilt.

Haßfurt. Der älteste hiesige Bürger, Privatier Georg Müller, früherer Seifensiedermeister, beging seinen 86. Geburtstag.

Kirchheim u. T. Herr Seifensieder W. Beurlen verschied im Alter von 82 Jahren.

Leipzig. Fritz Schulz jun., Aktiengesellschaft in Leipzig, mit Zweigniederlassung in Neubrug a. D. Die Generalversammlung vom 24. Juni 1924 hat die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung desselben auf vier Millionen vierhundertundsechstausend Goldmark, in zweiundzwanzigtausend Aktien zu je zweihundert Goldmark und in dreitausend Aktien zu je zwei Goldmark zerfallend beschlossen. Die Umstellung ist durchgeführt. Der Gesellschaftsvertrag vom 26. Juni 1900 ist durch den gleichen Beschluß laut Notariatsprotokolls von demselben Tage in den §§ 3, 10, 16 und 21 abgeändert worden. Als neue Bestimmung ist dem Gesellschaftsvertrag der § 27 angefügt worden. Weiter wird bekanntgegeben: Die Aktien lauten auf den Inhaber. Die 3000 Aktien zu je 2 Goldmark sind Vorzugsaktien der Rest sind Stammaktien. Je 200 Goldmark Stammaktienkapital und je 2 Goldmark Vorzugsaktienkapital gewähren eine Stimme. Handelt es sich um Beschlußfassung über die Wahlen in den Aufsichtsrat, Änderung des Gesellschaftsvertrags oder Auflösung der Gesellschaft, so gewähren je 2 Goldmark Vorzugsaktien sechs Stimmen.

Leobschütz. Ziebis, Müller & Co. eröffneten unter der Firma Seifenwerke Kleeblatt, Baderstr. 7, eine Seifenfabrikation.

Ludwigshafen. Wöllnerwerk G. m. b. H. in Rheingönheim. Durch Gesellschafterbeschluß vom 30. Oktober 1924 wurde das Stammkapital auf 120 000 Goldmark umgestellt.

Offenbach a. M. Am 6. November verschied an den Folgen einer Operation Herr Julius H. Strauß, der Inhaber der Firma J. Simon & Dürkheim. Die Firma wird von seinen Erben in unveränderter Weise fortgeführt.

Untertürkheim. Bei der Firma Vereinigte Seifenfabriken A.-G., der Herstellerin der Feurio-Seife, blicken in diesem und dem nächsten Jahre 9 Arbeiter auf eine 25jährige Dienstzeit zurück.

Stuttgart. „Ropa" A.-G. für Mineralöl-Industrie. Walter Löwenstein, Ludwig Falk, Alfred Griesinger, Rudolf Rieble, Viktor Skutezki, Alfred Maier und Hermann Kettner sind aus dem Vorstand ausgeschieden. Otto Prahmer, Oskar Luft, Reinhold Hüther, Kurt Bubenhofer, Karl Reichert und Dr. jur. Eduard Reichmann sind nicht mehr Prokuristen. Gleiche Eintragung erfolgte für die Zweigniederlassung Mannheim beim Registergericht, daselbst.

P. Beiersdorf & Co. A.-G. in Hamburg. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde die Umstellung des Aktienkapitals von 11 Mill. Papiermark auf 3,3 Mill. Goldmark genehmigt. Die Umstellung soll in der Weise erfolgen, daß von 10 Aktien 7 Aktien eingezogen werden, sodaß auch die Goldmarkaktien auf volle 1000 M lauten werden. Über den Geschäftsgang wurde gesagt, daß das Unternehmen sich erheblich entwickelt hat. Ob indessen für das Geschäftsjahr 1924 bereits mit einer Dividende zu rechnen ist, ist vorläufig noch nicht zu übersehen. Die Goldmarkeröffnungsbilanz weist folgende Posten auf (in Goldmark): Immobilien 1 091 511, Maschinen, Inventar 411 000, Kasse, Banken 145 316, Debitoren 446 294, Wertpapiere 23 177, Vorräte 1 535 325, vorübergehende Buchungen 1805, Aktienkapital 3,3 Mill., Reservefonds 188 343, Kreditoren 146 088, Pensionsfonds 20 000.

Benzol-Verband G. m. b. H., Bochum. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. Juni 1924 ist das Stammkapital umgestellt auf 24 750 Goldmark. Durch Beschluß derselben Gesellschafterversammlung ist der Gegenstand des Unternehmens wie folgt geändert: Gegenstand des Unternehmens ist es ausschließlich, einer Gesellschaft des bürgerlichen Rechts, deren Mitglieder Benzol und seine Homologen herstellen und diese Erzeugnisse gemeinsam vertreiben, als geschäftsführendes Organ zu dienen. Die Gesellschaft kann zur Erreichung des Gesellschaftszweckes Fabriken betreiben, sich an Unternehmungen beteiligen und Handelsgeschäfte aller Art tätigen. Die Gesellschaft handelt im eigenen Namen, aber ausschließlich für Rechnung der Mitglieder der Gesellschaft des bürgerlichen Rechts, darf also für eigene Rechnung keine Geschäfte betreiben und kann deshalb auch keinen eigenen Gewinn erzielen.

Cumaronharz-Verband, G. m. b. H., Bochum. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. Juni 1924 ist das Stammkapital umgestellt auf 4600 Goldmark. Durch Beschluß derselben Gesellschafterversammlung ist der Gegenstand des Unternehmens wie folgt geändert: Gegenstand des Unternehmens ist es ausschließlich, einer Gesellschaft des bürgerlichen Rechts, deren Mitglieder Cumaronharz-Erzeugnisse herstellen und diese Erzeugnisse gemeinsam vertreiben, als geschäftsführendes Organ zu dienen. Die Gesellschaft kann zur Erreichung des Gesellschaftszweckes Fabriken betreiben, sich an Unternehmungen beteiligen und Handelsgeschäfte aller Art tätigen. Die Gesellschaft handelt bei ihrer gesamten Tätigkeit im eigenen Namen, aber ausschließlich für Rechnung der Mitglieder der Gesellschaft des bürgerlichen Rechts, darf also für eigene Rechnung keine Geschäfte betreiben. Sie kann deshalb auch keinen Gewinn erzielen.

Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke Aktiengesellschaft, Halle a. S. Das Geschäft in chemischen Erzeugnissen besonders in Paraffinölen und Nebenerzeugnissen, war, abgesehen von einigen Unterbrechungen, die ihren Grund in dem einmal mehr und einmal weniger zutage getretenen Daniederliegen der deutschen Wirtschaft hatten, während des ganzen Jahres flott bis auf Montanwachs, das trotz äußerster Preisstellung nicht annähernd voll unterzubringen war. Außerordentlich ungünstig bemerkbar machten sich auch hier die Besetzung des Ruhrgebiets und die verschärften Maßnahmen der Franzosen im besetzten Gebiet, weil Rheinland-Westfalen für verschiedene Erzeugnisse der Gesellschaft das Hauptabsatzgebiet ist. Wenn auch versucht wurde, die Preise für die Fabrikerzeugnisse der jeweiligen Wirtschaftslage anzupassen, so waren sie angesichts der hohen Gestehungskosten doch im allgemeinen ungenügend. Das trifft besonders für die Mineralöle zu, deren Marktlage hauptsächlich durch das Ausland bestimmt zu werden pflegt. Der Vertrieb der chemischen Erzeugnisse ist vom 1. Oktober 1923 ab auf die neugegründete Hugo-Stinnes-Riebeck Öl-Handels-Gesellschaft m. b. H., Berlin-Schöneberg, übergegangen, in der sich gleichzeitig die Ölhandelsinteressen des gesamten Konzerns im In- und Auslande vereinigen.

Die s. Z. übernommenen Aktienpakete der Oleawerke Aktiengesellschaft für Mineralölindustrie und der Aktiengesellschaft für Petroleumindustrie sind in der Folgezeit auf Beträge gebracht, die der Gesellschaft einen bestimmenden Einfluß bei diesen beiden Unternehmungen sichern. Auch bei verschiedenen Ölhandelsfirmen hat die Gesellschaft inzwischen ihre Stellung maßgebend verstärkt. Es gelang ferner die überwiegende Mehrheit der Kuxen der Gewerkschaft der Braunkohlengrube Concordia bei Nachterstedt (b. Frose i. Anhalt) sicherzustellen und diejenige der Kuxen der Gewerkschaft Messel, Grube Messel b. Darmstadt, zu erwerben. Der auf diese beiden Gewerkschaften gewonnene Einfluß bedeutet eine neue Erweiterung und wesentliche Stärkung des Konzerns insbesondere seiner Ölbasis. Die Gesellschaft hat sich weiter an der „Bituma" Bergbau- und Chemische Industrie A.-G., Karlsbad in Böhmen, durch Übernahme eines größeren Aktienpostens beteiligt. Diese Gesellschaft ist von der Montanwachsfabrikation auch zur chemisch-technischen Verwertung von Braunkohle und dem Handel mit verwandten Erzeugnissen übergegangen. An mehreren Stellen Norddeutschlands hat die Gesellschaft Erdölgerechtsame erworben und sich an Gesellschaften beteiligt, die ebenfalls die Aufsuchung und Gewinnung von Erdöl bezwecken.

Der Vorstand legt für den 1. Dezember 1923 als Eröffnungsbilanz im Sinne der Verordnung über Goldbilanzen eine Goldmarkbilanz vor, in der, wie im Bericht ausgeführt wird, die ausgewiesenen Posten so angesetzt sind, daß voraussichtlich allen in den jetzigen Zeitverhältnissen liegenden Gefahren im Voraus begegnet sein dürfte. Das Aktienkapital von 100 000 000 PM ist auf 40 000 000 GM herabgesetzt. Zu Beginn des neuen Geschäftsjahres gestalteten sich die Absatzverhältnisse in Kohlen und chemischen Erzeugnissen zunächst noch befriedigend, verschlechterten sich im weiteren Verlauf aber in gleichem Ausmaß, wie sich die allgemeine Wirtschaftslage verschärfte. Die Gesellschaft war daher gezwungen, Betriebseinstellungen und Einschränkungen vorzunehmen. Wenn die Aussichten bei der noch immer ungünstigen Wirtschaftslage gegenwärtig auch wenig erfreulich sind, so glaubt der Vorstand angesichts der gesunden Grundlage des Unternehmens nach Überwindung der jetzigen allgemeinen außerordentlich schwierigen Verhältnisse wieder angemessene Erträgnisse in Aussicht stellen zu können. (Chem. Ind.)

Fusion in der Industrie aromatischer Chemikalien. Die Firma L. Givaudan & Cie., Genf und Lyon, hat mit der Firma Burton T. Bush, New York, ein Abkommen getroffen, wonach letztere vom 1. Oktober 1924 ab den ausschließlichen Verkauf der Givaudan-Produkte in den Ver. Staaten, Kanada, Cuba und Portorico übernimmt; gleichzeitig erhält Givaudan einen Anteil von einem Drittel an der Fabrik von Bush in Delawanna (N.Y.), wo verschiedene aromatische Produkte von Givaudan neben den Bush-Produkten hergestellt werden sollen; zu diesem Zweck sind verschiedene Chemiker von Bush nach Europa abgereist, um in den Givaudan-Werken die Verfahren kennen zu lernen. Die Fabrik in Delawanna wurde von Bush vor einigen Monaten von der „Antoine Chiris Co.", New York, deren Präsident er früher war, erworben. Die Verkaufsagentur für Givaudan hatte früher George Lueders & Co. (Chem. Ind.)

Ein Naphtasyndikat in Polen. Die seit einigen Tagen von Warschau nach Krakau verlegten Verhandlungen über einen Zusammenschluß der polnischen Naphtaindustrie haben, wie der „Rzeczpospolita" gedrahtet wird, zu einem Erfolg geführt. Es wurde auf drei Jahre ein Kartell der Petroleumraffinerien abgeschlossen, wobei nicht nur über die Höhe des Naphtha-Kontingents der einzelnen Raffinerien, sondern auch über den Verkaufspreis im Auslande eine Einigung erzielt worden ist. Der Auslandspreis des Naphtas wurde loko Grenzstation mit 250 $ für 10 Tonnen festgesetzt. Nur für Deutschland stellt sich der entsprechende Preis um 5 $ höher. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Italien. Produktion, Ein- und Ausfuhr von Glyzerin. Die Produktion, Ein- und Ausfuhr von rohem und raffiniertem Glyzerin betrug nach einem amerikanischen Konsularbericht:

	Produktion roh dz	Produktion raff. dz	Einfuhr roh dz	Ausfuhr raff. dz
1913	—	—	7 009	12 588
1918	20 450	22 750	—	—
1919	7 220	12 700	22 908	17 448
1920	8 400	10 400	76	29 715
1921	9 100	5 400	3 572	5 594
1922	13 800	6 070	4 178	2 802
1923	—	—	760	2 676

Vor dem Kriege war die Ausfuhr größer als die Einfuhr, während des Krieges aber wurden nur verschwindende Mengen ausgeführt gegenüber einer bedeutenden Einfuhr, hauptsächlich aus den Ver. Staaten. Seit 1920 ist die Einfuhr, seit 1921 auch die Ausfuhr stark vermindert. Der inländische Bedarf wird im wesentlichen von den einheimischen Produzenten gedeckt; die Ausfuhr, die nach London, Hamburg und Antwerpen geht, besteht zu 97% aus Rohglyzerin, die Einfuhr zu 60% aus raffiniertem Glyzerin.

Vereinigte Staaten von Amerika. Rückgang der Ausfuhr von chemischen Produkten im 1. Halbjahr 1924 gegen 1923. Die Ausfuhr von Chemikalien und zugehörigen Produkten zeigt im 1. Halbjahr 1924 einen Rückgang um 10% gegen den gleichen Zeitraum von 1923. Eine Abnahme fand besonders bei Schwefel, gewerblichen Chemikalien, Kohlenteerprodukten, Gummen und Harzen, Pigmenten, Streichfarben, Firnissen, Düngemitteln und Sprengstoffen statt. In der nachstehenden Tabelle sind die Mengen in den beiden Halbjahren für einige wichtige Produkte angegeben (in Mill. lbs.):

	Januar/Juni 1923	Januar/Juni 1924
Säuren und Säureanhydride	10,85	11,77
Essigsäure	0,54	0,26
Schwefelsäure	3,57	5,89
Aluminiumsulfat	17,31	15,56
Calciumverbindungen:		
Calciumacetat	15,05	10,92
Calciumcarbid	3,29	6,18
Chlorkalk	16,79	11,53
Kupfersulfat	1,42	1,63
Formaldehyd	0,69	1,55
Glyzerin	0,69	0,88
Kalisalze:		
Kaliumchlorat	0,13	0,42
Kaliumbichromat	2,23	0,54
Alle andern	2,82	1,55
Natronsalze	206,94	157,44
Borax	21,77	17,69
Soda (kalz.)	14,35	11,73
Wasserglas	15,27	14,39
Ätznatron	58,70	44,26
Bikarbonat	8,80	7,79

Industrie des Auslandes.

-m. **Finnlands Margarineindustrie.** Die finnischen Margarinefabriken (z. Zt. 14, davon eine in Staatsbesitz) haben, wie ein von ihrem Verein in finnischer Sprache herausgegebenes Heft über ihre Entwicklung, Arbeitsverfahren und wirtschaftliche Bedeutung mitteilt, die Erzeugung von 855 t in 1912 auf 2159 t in 1920 und 3849 t in 1922 gesteigert. Ihr Bruttowert in letztgenanntem Jahre betrug 70,7, der Wert der Rohwaren 51,2, die Arbeitslöhne 2,1 Mill. f. M.

Ausbeutung von natürlichen Sodavorkommen in Sizilien. P. Angelo in Castro giovanni wurde die Konzession auf 30 Jahre zur Ausbeutung der natürlichen Sodavorkommen bei Villarossa in der sizilianischen Provinz Caltanisetta erteilt. (Chem. Industrie).

Handel und Verkehr.

= **Lohnender Export nach Siam.** Erfreulich ist die fortschreitende Wiederbelebung des deutschen Handels mit Siam. Auch unsere Seifenindustrie dürfte vielseitige Gelegenheit haben, ihren Absatz nach Siam zu vergrößern, weil dort ein starker Bedarf an Seifen aller Art ist. Selbstverständlich ist auf diesem Gebiet eine Kenntnis der Konkurrenzverhältnisse erforderlich. Gegenwärtig wird Siam in der Hauptsache von England mit Seife versorgt und zwar fast zu 90% der durchschnittlichen Seifensorten. Frankreich und Japan liefern ca. 50% aller besseren Toilette-Seifen wie besonders die überall beliebte Sandelholz-Toiletteseife. Das französische Erzeugnis kostet im Großhandel etwa 75 sh per Gros, während die minderwertigen japanischen Fabrikate mit ca. 15 sh für das Gros abgesetzt werden. Sodann sind an Haushaltseifen dänische und chinesische Erzeugnisse verbreitet. Auch blaugesprenkelte und gestreifte Seifen finden einen sehr regen Absatz.

In jedem Fall bietet sich unserer einheimischen Seifen-Industrie günstige Gelegenheit, den Warenabsatz nach Siam zu fördern. Im Großhandel werden die Kisten mit 144 Paketen à 6 Stück verlangt; die Seifenstücke werden gewöhnlich mit einer Handelsmarke, deren Namen bekannt ist, bezeichnet. *Rws.*

Sendungen an Personen oder Firmen unter Geschäftsaufsicht. Sendungen an Personen oder Firmen, die zur Abwendung des Konkurses unter Geschäftsaufsicht stehen, dürfen den gerichtlich bestellten Aufsichtspersonen nur dann ausgehändigt werden, wenn der Schuldner der Aufsichtsperson Postvollmacht erteilt hat. Die Bestimmungen über die Geschäftsaufsicht enthalten keine Ausnahme vom Postgeheimnis. Der § 121 der Konkursordnung, der die Aushändigung von Sendungen an den Konkursverwalter auf Anordnung des Konkursgerichts vorsieht, gilt nicht für Verfahren der Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Zölle und Steuern.

Belgien. Die neuen Sonderzölle für Seifen, Kerzen, Parfümerien, kosmetische Artikel usw. deutscher Herkunft. 448. Essenzen aus Pflanzen oder ätherische natürliche Öle, anderweit nicht angeführt noch inbegriffen: a) weingeisthaltige vom Werte 15%; b) ohne Weingeist: 1. ausschließlich zu medizinischen Zwecken —, 2 andere vom Werte 15%.

449. Essenzen, künstliche und synthetische Erzeugnisse, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen, die in der Parfümerie, Kuchenbäckerei, Zuckerbäckerei, der Herstellung der Liköre und für ähnliche Zwecke verwendet werden: a) weingeisthaltig, vom Werte 15%, b) ohne Weingeist vom Werte 15%.

451. Fette, parfümiert, in Behältnissen von mindestens 10 kg Reingewicht, vom Werte 15%.

452. Parfümerieartikel (alle Stoffe und Mischungen, nicht besonders tarifierte, die wegen ihrer Beschaffenheit oder ihrer Aufmachung als Parfümerieartikel bezeichnet werden, wie: Riechwasser, Toilettenwasser, Zahnwasser, Wasch- und Farbwasser für das Haar; parfümierter oder Toiletteessig; aromatische Öle, parfümierte Öle oder Schönheitsmittel; parfümierte Pasten, Fette und Pomaden; parfümiertes Riechpulver, Zahnpulver und Toilettenpuder; Schminken; Räucherpillen; armenisches Papier usw.): a) weingeisthaltig vom Werte 40%; b) ohne Weingeist vom Werte 40%.

454. Wachs in Platten, um Zähneabdrücke zu nehmen, vom Werte 30%.

455. Lichte aller Art und Kerzen aus Wachs, Paraffin, Stearin, Ceresin, Talg oder ähnlichen Stoffen: a) gefärbt, bunt oder verziert 100 kg 120 Fr.; b) andere 100 kg 72 Fr.

456. Arbeiten aus Tier- oder Pflanzenwachs, aus Stearinsäure und ähnlichen nicht besonders aufgeführten noch inbegriffenen Stoffen: a) Blumen, Früchte, Figürchen, Büsten, Köpfe, Masken und plastische Gegenstände, gefärbt, verziert oder ausgeschmückt, vom Werte 30%; b) andere vom Werte 30%.

457. Seife: a) wohlriechende oder Toilettenseife und medizinische Seifen: 1. gewöhnliche Seifen 100 kg 42 Fr.; 2. Crèmes de savon, feste Rasierseife, flüssige Seife und Seifenpulver in kleinen Behältern (Dosen, Büchsen, Etuis, Flaschen, Töpfchen usw.), deren Gewicht 250 g nicht übersteigt, eingeführt, 100 kg 360 Fr.; 3. Crèmes de savons und flüssige Seifen, in Behältnissen von mehr als 250 g eingeführt, 100 kg 180 Fr.; 4. Seife in Kugeln, Stücken oder Broten, in Schachteln mit nicht mehr als drei Stück eingeführt; eingewickelte Seife; Seife in Blättern 100 kg 240 Fr.; 5. Artikel, anderweit nicht aufgeführt 100 kg 108 Fr.; b) andere Seifen 100 kg 36 Fr.

459. Polierbeize, Pomaden, Bohnerwachs, Creme, Fette und ähnliche Zubereitungen mit Wachs, Fett oder Öl als Grundstoff, zum Reinigen, Polieren oder Instandhalten von Metallen, Möbeln, Fußböden, Marmor, Kacheln und Öfen, Linoleum, Leder, Schuhwerk usw.: a) weingeisthaltig wie weingeisthaltige Zubereitungen der Tarifnummer 269; b) andere: 1. in Behältern mit einem Rohgewichte von 1 kg oder weniger oder in Blöcken, Broten usw. eingeführt, deren Einzelgewicht nicht mehr als 1 kg ist, 100 kg Rohgewicht 90 Fr.; 2. anders eingeführt 100 kg Rohgewicht 60 Fr. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Italien. Revision der Zollveranlagung von synthetischen Parfümen. Gemäß einem Erlaß vom 2. Sept. 1924, veröffentlicht in der „Gazetta Ufficiale" vom 15. Oktober, wird die amtliche Wertfestsetzung zum Zweck der Verzollung für Anethol (Nr. 661) von 6 auf 8 Lire (Gold) per kg und für Vanillin (Nr. 661) von 35 auf 55 Lire (Gold) per kg erhöht, mit Wirkung vom 31. Oktober 1924.

Lettland. Zollermäßigung für Parfümerien. Der Verbrauch von Parfümen ist in Lettland, wie die „Riga'sche Rundschau" schreibt, außerordentlich groß. Im Laufe eines Jahres wurden aus dem Auslande 34 000 kg Parfüme, Puder, Hautcreme usw. für 120 Millionen Rubel eingeführt. Das Handels- und Industrieministerium hat beschlossen, den Zoll für diese Artikel herabzusetzen, worauf die Einfuhr voraussichtlich auf 200 Millionen steigen wird. Die Herabsetzung des Zolles wird damit motiviert, daß Parfüme stark geschmuggelt werden.

Portugal. Erhöhte Stempelabgabe auf Parfümerien. Durch ein portugiesisches Gesetz vom 17. Juli d. J. — Nr. 1633 — waren einige Sätze des Stempelsteuertarifs erhöht, daneben war aber eine neue Stempelabgabe für Getränke in Flaschen und Parfümerien eingeführt worden. Kurz darauf, am 26. August, wurde ein neuer Stempelsteuertarif eingeführt, durch den sämtliche Sätze bedeutend erhöht wurden. Nach diesem neuen Tarif beträgt die Stempelabgabe für Parfümerien, Toiletteartikel, Toiletteseifen, Pasten, Salben und ähnliche Erzeugnisse, vom Einkaufspreis (einheimische) 5%, (ausländische) 10%.

In einem neuen Dekret Nr. 10 166 vom 8. Oktober werden die Vorschriften über die Anbringung der Stempel, ihre Entwertung, die Kontrolle und Strafbestimmungen erlassen. Die Stempel sind so anzubringen, daß sie beim Öffnen der Gefäße und Pakete unbrauchbar gemacht werden. Die Entwertung geschieht mit dem Firmenstempel oder der Unterschrift des Händlers. Auf den Flaschen, Paketen, Tuben oder sonstigen Umhüllungen der Parfümerien ist der Verkaufspreis handschriftlich oder sonstwie deutlich zu vermerken. Diese neue Abgabe hat unter den dadurch betroffenen kaufmännischen Kreisen großes Mißfallen erregt, nicht so sehr wegen der weiteren Belastung, die schließlich auf den Konsumenten abgewälzt werden wird, sondern wegen der Umständlichkeit, die mit der strikten Befolgung der Vorschriften verbunden ist. Es ist eine große Arbeit für einen Händler, der ein Lager von tausenden verschiedener, der Stempelabgabe unterworfenen Artikel unterhält, diese alle mit den Stempeln zu bekleben oder sie sonstwie auf ihnen anzubringen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Südafrikanische Union. Zollermäßigungen. Durch Verordnung Nr. 209 vom 6. September 1924 sind gemäß Abschnitt 9 des Zollgesetzes von 1924 folgende Zollnachlässe unter den in dem Erlaß angegebenen Bedingungen gewährt worden:

Ware	Betrag des Zollnachlasses
Terpentin (natürlich oder künstlich) zum Gebrauch bei der Herstellung von Farben, Firnissen und Putzmitteln	17% ad val.
Schwefelnatrium zur Verwendung bei Flotationsverfahren bei der Erzaufbereitung	völliger Nachlaß
Rizinusöl oder rohes Leinöl für die Seifenindustrie	völliger Nachlaß für Rizinusöl u. 1% ad val. für rohes Leinöl (bei ganz. Ladungen).
Leinöl, Linsidol und ähnliche Ersatzstoffe für die Herstellung von Farben zum Kleinverkauf	17% ad val.
Brenn-Lacke und Firnisse für die Herstellung von bedruckten Blechbüchsen	völliger Nachlaß

(Chem. Industrie).

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Tschechoslowakei. Ergänzung der Vorschriften über den Außenhandel. Durch eine Bekanntmachung des Handelsministers vom 10. Oktober wurde die Beilage II der Vorschriften über den Außenhandel, welche das Verzeichnis der Waren enthält, die frei ausgeführt werden können, bei Pos. „ex 625—629, Farben" durch folgenden Wortlaut ergänzt: Tinten, Bleistifte, Zeichenkreide, Zeichenkohle und Tusche.

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Das neue russische Patentgesetz.

Von Patentanwalt Dr. *Fritz Warschauer*-Berlin.

= Endlich ist das neue russische Patentgesetz veröffentlicht und gleichzeitig auch in Kraft getreten. Ein Gesetz, an dem seit über drei Jahren eine vom Rat der Volkskommissare gewählte Patentkommission gearbeitet hat. Daß dies trotz der noch immer recht schwierigen wirtschaftlichen und innerpolitischen Verhältnisse Rußlands überhaupt möglich gewesen ist, ist sehr beachtenswert.

Auch die deutsche Industrie hat auf dieses Gesetz voll Interesse gewartet, wie die immer wiederkehrenden Anfragen gezeigt haben. Dem neuen Gesetz kann man aber auch hinsichtlich seiner Grundlagen im wesentlichen zustimmen. Denn das kommunistische Prinzip, auf welches sich das „Dekret des Rats der Volkskommissare über die Erfindungen" vom 30. Juni 1919 stützte, und dem zufolge jede Erfindung, die das Komitee für Erfindungen als nützlich anerkennt, auf Beschluß des Präsidiums des Obersten Volkswirtschaftsrats zum Staatseigentum erklärt werden konnte, kennt das neue Gesetz nicht mehr. Wenn auch manche Bestimmungen (beispielsweise die Gebühren-Regelung) von einer sozialistischen Auffassung zeugen, so stellt das neue Gesetz doch den Schutz der Erfindungen wieder her.

Das Recht auf Erlangung eines Patentes hat der Erfinder oder sein Rechtsnachfolger. Der Anmelder muß die Versicherung abgeben, daß er der wirkliche Erfinder ist. Ist der Erfinder aber eine andere Person, so muß der Anmelder den Nachweis erbringen, daß das Recht auf Erteilung des Patents auf ihn übergegangen ist. Entsprechen diese Angaben nicht

der Wahrheit, so kann das Patent auf Antrag für nichtig erklärt werden. Wenn eine Erfindung in einem Unternehmen oder einer Organisation gemacht ist und bestimmte Personen als Urheber nicht nachgewiesen werden können, so steht das Recht auf Erteilung des Patentes dem Unternehmen oder der Organisation zu.

Patentfähig sind neue Erfindungen, die eine gewerbliche Ausnutzung zulassen. Als vom Patentschutz ausgeschlossen kommen etwa die gleichen Erfindungen wie nach deutschem Patentrecht in Betracht.

Außer Zusatzpatenten auf Vervollkommnung des Gegenstandes des Hauptpatentes gibt es auch noch sogenannte Verbesserungspatente auf Erfindungen, die von einer anderen Person als dem Urheber gemacht worden sind und eine Ergänzung oder Abänderung der Stammerfindung darstellen. Ein derartiges Verbesserungspatent kann aber erst nach Ablauf eines Jahres vom Tage der Veröffentlichung über die Erteilung des Hauptpatentes an erteilt werden. Mit der Erteilung eines Verbesserungspatentes wird durch das Patentamt ausdrücklich auch die Abhängigkeit einer jüngeren Erfindung von einer älteren festgestellt; eine Feststellung, die nach deutschem Recht nur im gerichtlichen Verfahren möglich ist.

Eine Erfindung gilt nicht als neu, wenn sie zur Zeit der Anmeldung im Gebiete der Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken oder im Auslande ganz oder in ihren wesentlichen Teilen in einer Druckschrift so deutlich beschrieben oder so offenkundig benutzt ist, daß sie von einem Sachverständigen hergestellt werden kann.

Die Vorveröffentlichung ist also nicht, wie in Deutschland, zeitlich begrenzt, und auch offenkundige Vorbenutzung im Auslande ist neuheitsschädlich. In dem Gesetz ist bezüglich der Vorveröffentlichung nur von Druckschriften die Rede, ohne daß von ihnen gesagt ist, daß es öffentliche sein müssen. Dies scheint aber nur ein Schönheitsfehler in der Fassung zu sein. Denn in Artikel 36 heißt es, daß bei Prüfung der Neuheit der Erfindung besonders die allgemeine technische Literatur und die früheren Privilegien und Patentanmeldungen zugrunde gelegt werden. Die ausländische Patentliteratur wird nur berücksichtigt, soweit dies möglich ist. Im Einspruchs- und Nichtigkeitsverfahren kann man jedoch auch im Auslande veröffentlichte Patentschriften geltend machen.

Das Prüfungsverfahren zerfällt in zwei Abschnitte und zwar in eine formale und in eine Neuheits-Prüfung. Wird die Anmeldung als ordnungsmäßig befunden, so ist dem Anmelder spätestens binnen 10 Tagen vom Eingangstage ein Anmeldezeugnis auszustellen; im anderen Falle muß er in der gleichen Frist eine begründete Mitteilung über die Hindernisse für die Erteilung eines Patentes erhalten. Erst wenn das Anmeldezeugnis erteilt ist, erfolgt die Prüfung auf Neuheit.

Eine sehr begrüßenswerte Bestimmung, die wohl ihre Ursache in den Klagen über ungebührlich lange Prüfungsdauer von russischen Patentanmeldungen in der Vorkriegszeit oder vielleicht auch in den wenig vorbildlichen Zuständen des heutigen polnischen Patentwesens hat, ist, daß das Prüfungsverfahren spätestens innerhalb 18 Monaten seit dem Tage der Anmeldung abgeschlossen sein muß.

Dann erfolgt die Veröffentlichung während dreier Monate, innerhalb welcher Einspruch gegen die Erteilung des Patentes erhoben werden kann. Spätestens innerhalb 6 Monaten vom Eingangstage des Einspruchs muß eine endgültige Entscheidung erlassen werden.

Gegen die Entscheidungen über Erteilung oder Versagung eines Patentes kann im Laufe von drei Monaten Beschwerde erhoben werden.

Die für die Prüfung und Erteilung von Patenten zuständige Behörde ist das „Komitee für Erfindungsangelegenheiten" beim Obersten Volkswirtschaftsrat. Nach einer Mitteilung der Patentabteilung der russischen Regierung an den Verband Deutscher Patentanwälte findet die „Prioritäts-Abstempelung" von russischen Patent-Anmeldungen — eine merkwürdige Maßnahme, die eine Zeitlang von einem Berliner Bureau der Sowjetregierung betrieben wurde — jetzt nicht mehr statt. Die Priorität wird vielmehr auf Grund des neuen Gesetzes nur noch vom Tage des Eingangs der Anmeldung beim russischen Patentamt gerechnet.

Die Dauer des Patentes beträgt 15 Jahre. Sie rechnet von dem Tage der Veröffentlichung des Erteilungs-Beschlusses; die Wirkung des Patentes erstreckt sich aber auch auf den Zeitraum vom Tage der Erteilung der Anmeldebescheinigung bis zu dem Tage der Veröffentlichung. Treten unüberwindliche Hindernisse bei der Ausführung des Patentes ein, so kann auf Antrag des Patentinhabers die Geltungsdauer des Patents verlängert werden, jedoch nicht über 5 Jahre hinaus.

Der Patentinhaber ist verpflichtet, seine Erfindung in Rußland auszuführen oder durch Erteilung einer Lizenz ausführen zu lassen. Die Erfindung gilt als ausgeführt, wenn ihr Gegenstand im Laufe von 5 Jahren, vom Zeitpunkt der Patenterteilung an, in Rußland in einer Form ausgeführt wird, die eine gewerbliche Benutzung gestattet. Im Falle der Nichtausführung kann von Interessenten Antrag auf Erteilung einer Zwangslizenz gestellt werden.

Der Zeitpunkt für die Zahlung von Jahresgebühren beginnt erst mit der Ausführung der Erfindung. Diese Art der Gebührenregelung steht bisher wohl einzig in der Patentgesetzgebung aller Länder da. Theoretisch hat es zweifellos etwas für sich, den Patentinhaber erst dann mit Gebühren zu belasten, wenn seine Erfindung ausgeführt ist. Praktisch wird die Durchführung dieser Bestimmung wohl aber auf große Schwierigkeiten stoßen. Der Gesetzgeber meint offenbar die Ausführung in dem Maße, wie sie durch den oben besprochenen Ausübungszwang vorgesehen ist. Der Patentinhaber wird von seinem Standpunkt aus jedoch den Augenblick der Ausführung erst dann als eingetreten betrachten, wenn sie nutzbringend geworden ist. Ob die dem Patentinhaber zum Zwecke der Feststellung des Gebühren-Anfanges auferlegte Verpflichtung, den Beginn der Ausführung der Erfindung dem Komitee für Erfindungsangelegenheiten innerhalb eines Monats anzuzeigen, immer eingehalten werden wird, erscheint außerordentlich zweifelhaft.

Ausländer genießen in Rußland die gleichen Rechte auf Erteilung von Patenten wie Inländer; nur haben Anmelder, die ihren Wohnsitz außerhalb Rußlands haben, einen in Rußland ansässigen Vertreter zu bestellen.

Ob Rußland, das bekanntlich in der Vorkriegszeit einer von den wenigen europäischen Staaten war, die nicht der „Internationalen Union" angehörten, jetzt ihr beitreten wird, oder sonstige Gegenseitigkeitsverträge mit anderen Staaten auf dem Gebiete des gewerblichen Rechtsschutzes abschließen wird, ist noch der Zukunft vorbehalten.

Wirtschaftliches.

Die Lage des deutschen Knochenmarktes. Man schreibt der „Rhein.-westf. Ztg.": Nachdem die Ausfuhr von Knochen, die nach den deutschen Zollbestimmungen zwar verboten, aber durch die großen Mengen Ausfuhrbewilligungen, die das französische Ausfuhramt in Ems für die Ausfuhr nach Frankreich, Belgien und Holland erteilt hatte, doch möglich war, nun endlich aufgehört hat, wird die Versorgung der knochenverarbeitenden Industrie allmählich wieder besser, zumal auch die Schlachtungen überall eine langsame Aufwärtsbewegung anzeigen. Die Nachfrage nach Knochen bleibt sehr lebhaft, und die Preise liegen fest, vereinzelt werden sogar höhere Forderungen geltend gemacht, die zumeist auch bewilligt werden müssen, um insbesondere gute Ware zu erhalten. Die etwas bessere Nachfrage nach Knochenleim hat dem gesamten Knochenmarkt eine festere Note gegeben; dazu kommt, daß auch die Nachfrage nach Stearin und Rohglyzerin umfassend geblieben und vielfach sogar dringlich geworden ist, indem die Ausfuhr eine Zunahme erfahren hat. Dahingegen hat das Knochendüngergeschäft etwas nachgelassen, ohne indessen die Preise bisher nachteilig zu beeinflussen, weil für den Export noch reichliche Aufträge vorliegen. Die Einfuhr hochwertiger Knochen ist erheblich zurückgegangen, weil insbesondere die Preise, so namentlich für indisches Schrott infolge der großen Nachfrage in England und Belgien scharf angezogen haben, wodurch die Gelatineindustrie gezwungen wird, deutsche Peddige (Horn- und Stirnknochen) zu höheren Preisen aus dem Markt zu nehmen, um ihre Betriebe aufrechterhalten zu können. Die Preise für Knochen haben ganz allgemein angezogen, insbesondere für gute, trockene Ware; in letzter Zeit wurden bezahlt: für trockene Peddige 9,25—10,25 M, verlesene Knochen 7,50—8,25 M, Autoklavenknochen 6,25—7,25 M, ostpreußische Ware ist vereinzelt noch zu 5,75—6,25 M zu bekommen, muß in den meisten Fällen jedoch noch einer Nachsortierung unterworfen werden. Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg in Waggonladungen von mindestens 10 000 kg, frei frachtgünstiger Station.

Verschiedenes.

Französische Parfümerien. Rechtmäßige Einfuhr oder Schmuggel? Unter dieser Spitzmarke schreibt Herr Rechtsanwalt Dr. Hans Kristeller, Berlin, der Ind.- und Handels-Ztg.:

Bekanntlich haben die Franzosen während der Ruhrbesetzung in größtem Maße Luxusgegenstände aller Art nach dem besetzten Gebiet eingeführt. Zum Schutze gegen diese unerwünschte Luxuseinfuhr wurde zwar im Frühjahr 1921 ein besonderer Sperrgürtel zwischen das besetzte und unbesetzte Gebiet gelegt und die Zulaufsgenehmigungspflicht für den Versand von Waren aus dem besetzten nach dem unbesetzten Gebiet eingeführt. Durch Bekanntmachung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung vom 20. Oktober 1924 sind jedoch die früheren Bestimmungen über Zulaufsgenehmigungen außer Kraft gesetzt, und es dürfen daher alle Waren, die im besetzten Gebiet aufgespeichert sind, nunmehr ohne jede Einschränkung nach dem unbesetzten Gebiet verschickt werden. Dies gilt natürlich auch für die riesigen Mengen französischer Parfümerien.

Man müßte nun annehmen, daß dieser Tatbestand die Behörden veranlassen würde, von Beschlagnahmen französischer Parfümerien wegen des Verdachts der verbotenen Einfuhr Abstand zu nehmen, weil sich nach Lage der Sache niemals feststellen lassen wird, daß die bei dem einzelnen Friseur oder Drogisten beschlagnahmten Waren aus dem Zollauslande direkt eingeschmuggelt sind und nicht vielmehr aus den vorerwähnten ungeheuren Beständen des besetzten Gebiets stammen.

Trotzdem nämlich auch noch das Reichsfinanzministerium durch Erlaß vom 22. 10. 1924 die ihm unterstellten Behörden angewiesen hat, vom 21. Oktober ab keine Waren mehr zu beschlagnahmen, welche unter dem alliierten Zollregime ordnungsmäßig in das besetzte Gebiet eingeführt wurden, scheinen die Polizeibehörden auf ihre Beschlagnahmetätigkeit nicht verzichten zu wollen. Es sind nämlich gerade in der letzten Zeit wieder allerlei Durchsuchungen und Beschlagnahmen bei Friseuren und in Parfümeriegeschäften erfolgt.

Mit Rücksicht auf die gegebene Sachlage und die völlig legale Einfuhr großer Mengen französischer Parfümerien aus dem besetzten Gebiet nach dem Inlande wäre zu wünschen, daß Beschlagnahmen der vorstehenden Art in Zukunft nur in Ausnahmefällen vorgenommen werden, d. h. nicht auf reinen Verdacht hin.

Bis die beteiligten Stellen eine gemeinsame Regelung des zurzeit noch unsicheren Rechtszustandes geschaffen haben, muß den Interessenten empfohlen werden, sich für die von ihnen bezogenen Parfümerien Bescheinigungen ihrer Lieferanten zu beschaffen, aus denen hervorgeht, daß der Verkäufer die Ware unter dem alliierten Zollregime nach dem besetzten Gebiet eingeführt hat.

Branntweinerzeugung und -verbrauch im Betriebsjahre 1923/24. Nachdem inzwischen vom Reichsmonopolamt die Zahlen über die Erzeugung und den Verbrauch von Branntwein im September d. J. veröffentlicht sind, liegt das Gesamtergebnis des Betriebsjahres 1923/24 vor. Danach belief sich die Erzeugung im Berichtsjahr auf 1,5 Millionen hl (1913/14 3,8 Millionen). Die „Zeitschrift für Spiritusindustrie" weist in einer Erörterung der Produktions- und Verbrauchszahlen für 1923/24 auf die bemerkenswerte Entwicklung der sogenannten Monopolbrennereien hin, die Branntwein aus Zellstoffen einschließlich der Ablaugen der Zellstoffgewinnung, aus Calciumcarbid und aus anderen Stoffen herstellen, aus denen in der Vorkriegszeit Branntwein gewerblich nicht hergestellt worden ist. Diese Brennereien dürfen nach dem Monopolgesetz vom Jahre 1922 10% der Produktion des vorhergehenden Betriebsjahres, mindestens jedoch 250 000 hl herstellen. Die Erzeugung dieser Brennereien hat betragen:

im Betriebsjahre	1919/20	18 224 hl
„ „	1920/21	74 528 „
„ „	1921/22	120 879 „
„ „	1922/23	145 574 „
„ „	1923/24	179 759 „

Die Abgabe zum regelmäßigen Verkaufspreis (Trinkverbrauch) stellte sich im Berichtsjahre auf 299 681 hl (1913/14: 1,7 Millionen hl).

Die Abgabe zum ermäßigten Verkaufspreis belief sich im Betriebsjahr 1923/24 auf 667 397 hl (1913/14: 1,7 Millionen hl).

Der technische Verbrauch von Branntwein erreicht mithin noch nicht einmal 40% der Vorkriegszeit. Allerdings ist in den letzten Monaten des Berichtsjahres eine Steigerung zu verzeichnen.

Vom Gesamtverbrauch an vergälltem Branntwein im Betriebsjahr 1923/24 sind abgegeben (die eingeklammerten Zahlen beziehen sich auf das Betriebsjahr 1922/23):

zum allgemeinen ermäßigten Verkaufspreis (Brennspiritus, Motorspiritus, technischer Spiritus)	542 025	(571 299) hl
zum Essigbranntweinpreis	72 114	(106 349) „
zum besonderen ermäßigten Verkaufspreis (Riech- und Schönheitsmittel, Essenzen und Heilmittel)	53 258	(91 015) „

Die Abgabe zum Ausfuhrpreis belief sich im Berichtsjahr auf 149 445 hl (im Betriebsjahre 1922/23: 8513 hl). Die Einfuhr betrug rund 2000 hl.

Der Bestand der Monopolverwaltung an Branntwein Ende September 1924 erreichte 1,4 Millionen hl. (Chem. Industrie).

-m. **Ein Konkurrenzstreit zwischen schwedischen Waschpulverfabriken** tobt gegenwärtig wieder mit großen Zeitungsannoncen. Barnängens alte Fabrik beruft sich für ihr perborat freies (Marke „Björn", der Bär mit dem Mörser) auf einen Aufsatz des Handelschemikers Dr. Liljeblad, daß perborathaltige den Geweben erheblich schaden. Von den Fabriken für solche erklärt Kemiska Tvättmedels-A.-B. (Stockholm), die ein „Versale" von neuem auf den Markt bringt, daß die staatliche Prüfungsanstalt bei vergleichenden Waschproben mit Versale nur 26% Haltbarkeitsverlust, bei „Nabo" (benzinhaltig) 43%, bei „Persil" 49%, bei „Vita Tvättbjörn" sogar 70% Abnutzung der Wäsche feststellte. Die Fabrik für das letztgenannte, Helios in Stockholm, erklärt das Ergebnis der Prüfungsanstalt für unrichtig und beruft sich auf die Waschresultate ihres Chemikers Dr. Y. Dalström, die nach 50maliger Wäsche nur 17,4% Haltbarkeitsverlust zeigten, auf die Ergebnisse deutscher Chemiker und vor allem auf die praktischen Erfahrungen der Hausfrauen. Mit dem jetzt 4 Jahre alten „Versale" seien schon drei Firmen ruiniert worden und die vierte kleine suche jetzt den Absatz am Leben zu halten.

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 2. B. 111 292. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Ausführung katalytischer Reaktionen. 4. 10. 23. — 12i, 32. W. 64 070. Count Louis Le Warner Hamon u. Thomas Henry Byron, London; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W 50. Verfahren zur Herstellung aktiver Kohle. 20. 6. 23. — 37. S. 65 256. Salzwerk Heilbronn A.-G., Theodor Lichtenberger u. Konrad Flor, Heilbronn. Verfahren zur Spaltung von Alkalichloriden. 29. 2. 24.

22g, 10. P. 48 570. Marc Paquier, Paris, u. René Despommiers, Carnac (Morbihan), Frankr.; Vertr.: K. Osius u. Dr. A. Zehden, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Gewinnung der glänzenden Teilchen in den Fischkörpern. 9. 8. 24. Frankreich 16. 1. 24. — 22h, 1. C. 31 71[illegible] Consortium für elektrochemische Industrie G. m. b. H., München. Verfahren zur Veredlung von Harzen. 20. 2. 22. — 22[illegible], 4. P. 47 176. Adolphe Pansky, Paris; Vertr.: A. Trautmann u. H. Kleinschmidt, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Gelatine aus Knochen. 30. 11. 23.

23a, 3. B. 111 550. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Verfahren zum Reinigen von Fetten und Ölen mittels Alkohol u. dgl. 29. 10. 23. — 6. P. 41 535. Carl Praetorius, Spandau, Stresowpl. 11. Beheizbare Retorte zur Gewinnung eines wasserklaren Terpentin- und Kienöles. 23. 2. 21. — 23b, 5. W. 62 709. Werschen-Weißenfelser Braunkohlen-Akt.-Ges., Halle a. d. S., u. Dr. Arthur Fürth, Köpsen b. Webau, Bez. Halle. Verfahren zum Spalten von Mineralölen. 11. 12. 22. — 23d, 2. C. 34 542. Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Offenbach a. M., Werk Offenbach. Verfahren zur Herstellung von farbigen hochglänzenden Kerzen. 7. 3. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nr. ist eine Beilage der *Franz Fritzsche & Co. A.-G.*, Hamburg, betreffend künstliche Riechstoffe und ätherische Öle beigefügt, die wir gefl. Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

543. Wer ist Fabrikant von Cereps? Hr. in R. (Skandinavien).

544. Gehärteten Tran. St. M. & Cie. in M.

545. Verlagsetiketten für Seifen, Parfümerien und kosmetische Artikel für Export mit französischem und englischem Eindruck oder auch ohne Eindruck. A. in W.

546. Wer fabriziert Edeltannen- oder Kiefernadel-Seifen? S. J. in F.

547. Myrabola-Öl. H. in Z.

548. Wer ist Hersteller von Kernseife mit ca. 62—64% Fettsäuregehalt? F. G. in B.

549. Amylacetat (Essigsäureamylester). R. in P.

550. Helles Saponifikat-Olein. P. M. in C.

551. Maschinen zur Fabrikation von nahtlosen Massenverpackungen aus Pappe. S. R. in M. (Rußland).

Beantwortungen.

493. Ersatzpräparate anstelle von Kasein als Beimischung zu Farben für Innen- und Außen-Hausanstrich: Ferd. Dietrich, Klebstoff-Industrie, Grödig bei Salzburg (Österreich).

524. Säurebeständiger Lack, der bis zu 100° C Temperatur verträgt: Chemische Fabrik Methania, Duisburg-Wanheimerort.

528. Reklame-Plakate aus Karton, auf die man nur noch einen jeweiligen Text nachdrucken kann: Hermann Arnold G. m. b. H., Leipzig, Dörrienstr. 4.

530. Maschinen zur Herstellung von Seifenschuppen: Weber & Seeländer, Maschinenfabrik, Helmstedt i. Br.

534. Galipot: E. H. Worlée & Co., Hamburg 11, Deichstr. 52; Anton Andre Sohn, Harzproduktenfabrik, Oppenau i. B.; E. N. Becker, Hamburg 1.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 914.)

535. Dickes, blaues Harzöl: Albert A. David, Harzdestillation, Eberbach i. B.; Gebr. Rosenthal, Berlin W 30; Wilh. Otto Duesberg & Cie., Chemische Fabrik, Hervest-Dorsten.

536. Kienteer: Carl Lutz, Pfullingen i. Wttbg.; Otto Cramer, Charlottenburg 4.

537. Sulfuröl sowie rohes Rüböl für technische Zwecke: Gustav Heess G. m. b. H., Cannstatt; Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11; F. Thörl's Ver. Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg-Elbe; Oskar Aigner, Hamburg, Kaiser-Wilhelmstr. 53; Otto Cramer, Charlottenburg 4; Hendrix & Dickmann, Neuß a. Rh.; Noblee & Thörl Nachf., Harburg a. E.

538. Maschinelle Einrichtungen zur Herstellung von mit Zelluloid imprägnierten Steifleinen: Wilhelm Reinicke, Crimmitschau i. Sa., Melanchthonstr. 34.

539. Tetrachlorkohlenstoff, technisch, wasserhell, für industrielle Zwecke: Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M.; C. Erdmann, Chemische Fabrik, Leipzig-Lindenau.

540. Für Tropenklima geeignete Zelluloidlacke, wie sie in der Bürstenfabrikation verwendet werden: Excelsior-Werk, Taucha, Bez. Leipzig.

541. Strohhut-Leim in Pulverform oder Flokken, der wetterbeständig bleibt und durch Regen nicht aufgeweicht und klebrig wird: Dorn & Schuster, Stuttgart.

542. Rohmaterial zur Herstellung von 30%igem Seifenpulver mit selbsttätiger Bleiche: Siehe Inserate der Seifens.-Ztg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark**; bei **Kreuzbandsendung 3.— G.-M.** der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 11. Dezember 1924** **Nr. 50.**

Über Wasserverseifung.

Von Dr. *C. Bergell* und *L. Lascaray*.

Mitteilung aus der Seifenfabrik Wilms und dem Laboratorium Dr. C. Stiepel.

(Schluß.)

3. Das Zusammenfahren der Seife beim Sieden.

Bei der Verseifung der Fette mit Alkalien wird in der Praxis nicht die gesamte benötigte Laugenmenge auf einmal in den Siedekessel gebracht, sondern im relativen Verhältnis der Fetteinbringung. Man vermeidet so ein Zerreißen des Seifenleimes infolge zu hoher Laugenkonzentration — Aussalzen.

Bei solcher Arbeitsweise läuft man Gefahr, wenn man mit der Zugabe der Lauge in Rückstand kommt, daß das vorhandene Alkali durch das überschüssige Fett vollkommen verbraucht wird. Tritt dieses ein, so beobachtet man nach einer gewissen Zeit, daß die Seife dick wird, daß sich feste Klumpen bilden und unter Umständen der ganze Kesselinhalt zu einer festen Masse erstarrt. Es ist dieses der dem Seifentechniker bekannte Vorgang des „Zusammenfahrens" der Seife. Dieses Zusammenfahren der Seife bei nur Vorhandensein von Neutralfett ist absolut zu unterscheiden von der äußerlich gleichen Erscheinung, welche eintritt, wenn „freie Fettsäuren" ein Zusammenfahren verursachen.

Die Erklärung, welche man für diese Erscheinung gibt, ist die, daß die gebildete Seife das noch unverseifte Fett emulgiert und mit ihm zu einer Adsorptionsverbindung zusammentritt. *F. Goldschmidt*[4]) nimmt an, daß die Seife an der Oberfläche der Öltropfen unter Bildung fester Oberflächenhäutchen adsorbiert wird und dieser Vorgang bei genügender räumlicher Dichtigkeit der Öltröpfchen eine Erhöhung der Viskosität der Gesamtmasse zur Folge haben kann.

Man darf wohl sagen, daß diese Hypothese sehr schwach begründet ist, weil sie nicht ohne komplizierte Annahmen erklärt, warum die Adsorptionsverbindungen zwischen Fett und Seife nicht zustandekommen können, solange Lauge im Überschuß vorhanden ist, nach Verbrauch derselben aber alsbald auftreten. Zwanglos erklärt sich dagegen dieser Vorgang unter Berücksichtigung der Resultate vorstehender Arbeit. Wenn man sich die Bedingungen vergegenwärtigt, unter denen ein Zusammenfahren der Seife erfolgt, so erkennt man die Ähnlichkeit mit denjenigen, bei welchen eine Wasserverseifung der Fette stattfinden kann. Wie bei unseren obigen Versuchen befindet sich das Fett mit der Seife innig emulgiert. Solange noch Lauge vorhanden ist, hat man mit einer gewöhnlichen Alkaliverseifung zu tun. Die Verseifung, entsprechend unseren Versuchen, hört aber nicht auf, wenn die Lauge vollkommen verbraucht ist, sie erfolgt weiter durch Wasser unter Bildung freier Fettsäuren.

Es ist anderseits bekannt, daß das Zusammenmischen von Fettsäuren und Seife zu festen Gebilden führt, die in Wasser unlöslich sind und welche man, ihrer Zusammensetzung wegen, „saure Seifen" nennt[5]). Die in dem Kessel entstandene freie Fettsäure wird sich also mit der Seife zu diesen Adsorptionsverbindungen vereinigen und die „Entstehung" dieser festen unlöslichen „sauren Seifen" ist lediglich die Ursache des Zusammenfahrens der Seife.

Es erklärt sich so zwanglos und ohne weiteres, daß das Zusammenfahren der Seifen nicht stattfinden kann, wenn Lauge im Überschuß vorhanden ist. In diesem Falle können sich keine freien Fettsäuren bilden und daher auch keine sauren Seifen.

Die in der Praxis vielfach in Anwendung befindlichen Maßnahme, auch bei Herstellung von Kernseifen die Laugen etwas mit Soda zu reduzieren, um ein Zusammenfahren der Seife beim Sieden infolge Vorhandenseins „freier Fettsäure" zu verhindern, wird also im Effekt auch hier von Nutzen sein, wo freie Fettsäuren durch Wasserverseifung entstehen können.

4. Das „Ranzigwerden" der Toiletteseifen.

Wenn beim Sieden einer Grundseife die Verseifung nicht gründlich durchgeführt wurde, so zeigen die daraus hergestellten Toiletteseifen schon nach kurzem Lagern Flecken an der Oberfläche; die Seifen werden „ranzig".

Die natürlichste Annahme ist, das unverseifte Fett als Grund des Ranzigwerdens anzusehen. Wenn auch andere Substanzen wie Eiweißstoffe usw. als Ursache des Ranzigwerdens der Seifen herangezogen werden können, so scheint es, daß diesen dem unverseiften Fett gegenüber eine viel geringere Wichtigkeit zukommt. Werden doch die Toiletteseifen aus den reinsten Fetten hergestellt, durch Sieden auf mehreren alkalischen Wässern und durch sorgfältiges Schleifen auf das vollkommenste gereinigt. Eiweißstoffe dürften also nur in verschwindend kleinen Mengen in Toiletteseifen vorhanden sein.

Der Ranziditätsprozeß der Fette ist ein sehr komplizierter heute noch ungeklärter Vorgang, bei welchem vermutlich viele Faktoren zusammen wirken. Trotzdem scheint der erste Vorgang beim Ranzigwerden eine Spaltung des Fettes in Glyzerin und Fettsäuren zu sein, wonach die Fettsäuren dem eigentlichen Prozeß des Ranzigwerdens ausgesetzt werden. Das direkte Ranzigwerden eines Neutralfettes ist bisher noch nicht beobachtet worden; immer tritt zuerst eine Spaltung ein, weshalb man auch stets beobachtet, daß Seifen, welche ranzig werden, sauer sind. Nach

---

[4]) *F. Goldschmidt*, Handbuch der Öle und Fette, III. Band, S. 834.

[5]) Wir sehen die sauren Seifen lediglich als Adsorptionsverbindungen von Seife und Fettsäuren an, deren gegenseitiges Verhältnis von den äußeren Umständen abhängt und nicht stöchiometrischen Regeln unterliegt. Der von *Mc. Bain* erhobene Einwand [Journ. Chem. Soc. London 121, 621 (1922)], daß es auch z. B. saure Acetate gibt wie $C_2O_2H_3Na \cdot 2C_2O_2H_4$ und $C_2O_2H_3Na \cdot C_2O_2H_4$ ist für den Fall der höheren Fettsäuren nicht überzeugend. Saure Acetate wie alle ähnlichen Salze (zu denselben Gruppen gehören ohne Zweifel auch die Salze mit Kristallwasser) können nur in kristallinischem Zustande existieren. Von einer Lösung von $C_2O_2H_3Na \cdot 2C_2O_2H_4$ zu sprechen hat ebensowenig Sinn als z. B. von einer Lösung von Na_2CO_3, $10\,H_2O$. Die „sauren Seifen", sollten sie chemisch gut definierte Körper darstellen, müßten kristallinisch sein. Eine solche Annahme ist aber wenig wahrscheinlich, denn man kann sich schwer vorstellen, daß in so viskosen und strukturkomplexen Medien, wie sie in dem Falle des Zusammenfahrens vorkommen, die Fettsäure- und Seifen-Moleküle, sich von den anderen Molekülen loslösend, einzeln und regelmäßig sich zu einem Kristallgitter vereinigen. Viel näher liegend ist die Annahme, daß Molekülkomplexe von Fettsäure bezw. Seife sich infolge einer gewissen Affinität in unregelmäßiger Form vermischen und „saure Seifen" von wechselnder Zusammensetzung bilden.

den obigen Versuchsergebnissen ist zu erwarten, daß in einer Seife, welche unverseiftes Fett enthält, die Verseifung auch in der Kälte, wenn auch mit einer kleineren Geschwindigkeit fortschreitet. Die sich bildenden Fettsäuren werden dabei von dem freien Alkali der Seife zuerst neutralisiert, bis dieses verbraucht ist. Erst dann treten die Fettsäuren in freiem Zustand auf und sind dem Ranzigwerden ausgesetzt.

Es ist für die Seifenindustrie gleichgültig, welche Vorgänge beim Ranziditätsprozeß der Fettsäuren sich abspielen und ob dieser Vorgang eine durch Licht bewirkte Oxydation der Doppelbindungen der ungesättigten Fettsäuren unter Bildung von Peroxyden ist, wie es *T. Tschirch* und *A. Barben* für den Fall der Ölsäure vor kurzem gezeigt haben[6]). Doch sei dem wie ihm sei, das Charakteristische beim Ranzigwerden der Seifen ist die Entstehung „freier Fettsäuren", d. h. ein „Sauerwerden" der Seife. Dieser Vorgang ist eine Wasserspaltung in der Kälte bei Gegenwart eines Emulgators.

Die vorstehenden Betrachtungen sind zwei Beispiele aus der Seifenpraxis, in welchen die Verseifung durch Wasser eine bedeutende Rolle spielt. Man kann allgemein sagen, daß immer da, wo Seife und Fett zusammen emulgiert sind, die günstigsten Bedingungen für eine langsame Wasserverseifung gegeben sind. Es sei hier noch als Beispiel der Soapstock angeführt, welcher — wie die analytische Untersuchung zeigt — fast immer freie Fettsäuren enthält.

Zusammenfassung.

1. Vorliegende Arbeit zeigt, daß in Emulsionen von Fett und Seife, wie sie in der Seifenindustrie vorkommen, eine merkliche Verseifung der Fette allein durch Wasser stattfinden kann. Die Reaktion verläuft qualitativ ähnlich wie bei den anderen Arten der Verseifung. Der Verseifungsgrad ist einfach proportional dem Gehalt an Seife in der Emulsion.

2. Das Zusammenfahren der Seife hat dadurch eine Erklärung gefunden, daß die Neutralfette beim Fehlen von Lauge durch Wasser weiter verseift werden und die sich bildenden Fettsäuren mit der Seife zu festen, unlöslichen Adsorptionsverbindungen — sogenannten „sauren Seifen" — zusammentreten.

3. Die wichtigste Ursache für das Ranzigwerden der Toiletteseifen ist im Vorhandensein unverseiften Fettes zu suchen. Infolge der innigen Verteilung, in welcher diese Fettmenge sich befindet, tritt eine langsame Spaltung beim Lagern auf, die zuerst von dem freien Alkali hervorgerufen wird, dann aber von Wasser allein. Die so gebildeten freien Fettsäuren sind dem Ranzigwerden direkt ausgesetzt.

Das Trocknen der Riegelseifen.

(Eing. 22. XI. 1924).

Bei der Herstellung der Kernseifen hat sich in den letzten 20 Jahren das Bestreben, die Riegel und Stücke in geschmackvoller gepreßter Form in den Verkehr zu bringen, immer mehr Geltung verschafft, sodaß heute nur noch Textilseifen und Leimseifen ungepreßt gehandelt werden. Bei Kernseifen für den Hausgebrauch haben sich besonders die geprägten Doppelstücke das Feld erobert, und heute ist jeder Seifenfabrikant gezwungen, alle ungefüllten Haushaltseifen vor dem Versand zu pressen, um den Wünschen der Kundschaft Rechnung zu tragen und der Konkurrenz nicht nachzustehen.

Beim Pressen von Kernseifen stellt sich aber bekanntlich der Übelstand ein, daß frische Seifen an den Preßstanzen festkleben und die Formen verschmieren, sodaß ein glattes rasches Pressen nicht möglich ist. Da nützt auch ein zeitweises Befeuchten der Preßstanzen mit Salzwasser oder verdünntem Glyzerin oder Natriumacetat nichts, und es bleibt nichts anderes übrig, als die Kernseifenriegel oder Stücke etwas anzutrocknen, damit die Oberfläche ihre schmierige Beschaffenheit verliert und trockener wird. Das erreicht man in kleineren Betrieben am besten durch Aufstellen in einem warmen oder luftigen Raum, während in größeren Betrieben zwecks Erzielung eines rationellen kontinuierlichen Arbeitsganges ein besonderer Trockenraum erforderlich ist. Dieser wird vorteilhaft zwischen Schneideraum und Preßraum eingeschaltet. Für große Fabriken hat sich am besten die Kanaltrocknung bewährt, welche darauf beruht, daß die geschnittenen frischen Seifenriegel oder Stücke auf Holzhorden aufgestellt werden, welche auf einem transportablen Hordenwagen Platz finden. Der Hordenwagen wird in den geheizten Trockenkanal geschoben, woselbst er solange verbleibt, bis die frische Seife genügend angetrocknet ist, um zur Pressung zu gelangen.

Die von manchen Seiten auch für die Riegel- und Stückentrocknung empfohlene Bandtrocknung ist m. E. nur für die Trocknung von kaltgerührten oder auf halbwarmem Wege hergestellten Toiletteseifen und für kleinere Hausseifen-Betriebe mit geringerer Produktion geeignet, auch werden die Bandtrockner beim Trocknen von Grundseifenspänen für pilierte Feinseifen viel benutzt. Für Hausseifenfabriken mit stärkerer Produktion können dagegen Bandtrockner nicht in Frage kommen, da einerseits eine Anlage mit mehreren, etagenartig übereinander liegenden Trockenbändern erhebliche technische Schwierigkeiten und verschiedene Unzuträglichkeiten mit sich bringen würde, da die von einem Band auf das andere fallenden Seifenriegel und -Stücke sich beschädigen würden, andererseits würde bei einem einzigen, durch den Trockenkanal führenden Band die Raumfrage auf Hindernisse stoßen. Die Riegel und Stücke könnten entweder direkt auf diesem Trockenband plaziert werden, oder die Holzhorden mit den Seifenstücken werden auf das Trokkenband aufgelegt, aber bei einigermaßen großen Tagesleistungen müßte das Trockenband so erhebliche Dimensionen aufweisen, daß die Unterbringung in vorhandenen Räumen sehr schwierig sein dürfte.

Angenommen, es sollen täglich 10 000 kg Kernseifenriegel zur Trocknung gelangen, so müßten bei einer Trockendauer von 1½ Stunden und 8stündiger Arbeitszeit etwa 1850 kg Kernseife auf dem Bande ruhen. Da auf einer Holzhorde von 1 m Länge und ½ m Breite ca. 15 kg Seifenstücke Platz finden können, so müßte das Trockenband 1850 = 120 Holzhorden aufnehmen, sodaß sich bei 0,5 m Hordenbreite bei 1 m Breite des Bandes eine Länge von 60 m, bei 2 m Bandbreite eine Länge von 30 m ergibt, d. s. Dimensionen, die in den wenigsten Betrieben für diesen Zweck vorhanden sind. Die ganze Grundfläche des Trockenraumes bei Bandtrocknung wäre also sehr erheblich, wogegen eine Kanaltrockenanlage mit Hordenwagen bei 10 000 kg Tagesproduktion höchstens 10 m Länge und 2 m Breite beanspruchen würde.

Bei der Seifentrocknung mittels Hordenwagen sind 2 Systeme üblich, und zwar dient entweder ein langer Kanal, in welchen auf einfachem oder doppeltem Geleise die Hordenwagen auf der Seite des Schneideraumes eingefahren und auf der anderen zum Preßraum ausgefahren werden, oder es wird die Zellentrocknung bevorzugt. Die Dauer der Austrocknung beträgt 1½—2 Stunden, die Temperatur im Trockenraum 45 bis 50° C. In dieser Zeit verlieren die Seifenriegel oder Stücke ca. 5% Feuchtigkeit, auf das Naßgewicht der Seife berechnet. Der Trockenkanal muß so gebaut werden, daß bei 10 000 kg Tagesleistung und 10stündiger Arbeitszeit bei Doppelgeleise alle 15 Minuten ein, oder alle 30 Minuten zwei Hordenwagen den Trockenraum verlassen, bezw. von der anderen Seite nachgeschoben werden müssen. Im ganzen wären also 8 Wagen ständig im Trockenraum, sodaß einschließlich je 2 Hordenwagen, die außen im Schneideraum frisch beschickt werden, bezw. im Preßraum entleert werden, 12 Wagen erforderlich wären, um eine kontinuierliche Arbeit zu ermöglichen.

Die Heizung des Trockenkanales geschieht durch heiße Luft, die von oben oder seitlich zuströmt. Bei den ersten Trockenkanal-Anlagen erfolgte die Heizung auf die Weise, daß unten oder seitlich der Hordenwagen Rippenheizkörper oder Dampfrohre angebracht waren, während oben durch einen Ventilator die mit Feuchtigkeit beladene Luft abgesaugt wurde. Dies hatte aber den Nachteil, daß die unten und an den Seiten liegenden Seifenriegel und -Stücke infolge der Strahlungswärme zu stark erwärmt wurden, während die oben und in der Mitte des Wagens liegende Seife noch zu feucht blieb, ja es kam vor, daß die den Rippenheizkörpern zunächst liegenden Stücke und Riegel schmolzen, dagegen die Seife im Innern des Hordenwagens noch ganz kalt war. Deshalb ist die Trocknung mit heißer Luft unbedingt vorzuziehen. Für die Erzeugung der heißen Luft wird oben oder seitlich des Trockenkanales eine Heizkammer angeordnet, die aus einem System von Röhren oder Heizkörpern mit großer Oberfläche besteht, entweder aus schmiedeeisernen Spiralrippenrohren oder einem Lamellenheizkörper. Durch diese Heizkammer drückt ein Ventilator oder Exhaustor die von außen angesaugte Frischluft von oben oder seitlich in den Trockenkanal, von wo aus sie nach Ausübung ihrer Funktion, der gleichmäßigen Austrocknung der Seifenriegel oder -Stücke, unten durch einen Exhaustor abgesaugt wird oder am anderen Ende des Kanales durch einen Abluftschlot ins Freie strömt. Bei 10 000 kg Tagesproduktion müssen in 10 Stunden etwa 500 kg Feuchtigkeit von der heißen Luft auf-

[6]) *T. Tschirch* und *A. Barben* Chem. Umsch. 31, 141 (1924); Seifens.-Ztg. 51, 784 (1924).

genommen und abgeführt werden. Da die von dem Ventilator angesogene Außenluft, die z. B. eine Temperatur von 0° C besitzt, bei 100% Sättigung einen Wärmeinhalt von 2,27 W. E. hat und ihr Wassergehalt 3,8 g pro 1 kg des in ihr enthaltenen Anteils an trockener Luft beträgt, so müssen, um 1 kg dieser Außenluft auf 50° C zu erwärmen, pro kg 11,87 W. E. zugeführt werden, sodaß die so erwärmte Luft im ganzen rund 14 W. E. pro kg enthält. Ihr Feuchtigkeitsgehalt bleibt 3,8 g pro kg Luft. Da bei guten Kanaltrocknern eine Sättigung der Abluft von etwa 60% erreicht wird, enthält die Abluft insgesamt ca. 13 g Wasser pro kg Luft, und ihre Temperatur ist von 50 auf etwa 25° C. gesunken. Der Wasserzuwachs beträgt demnach 13—3,8 = rund 9 g pro 1 kg Trockenluft, sodaß für die Verdampfung von 50 kg Wasser aus der Seife pro Stunde rund 5600 kg Luft erforderlich sind. Für die entstehenden Strahlungsverluste muß noch ein Aufschlag von etwa 25% in die Rechnung eingesetzt werden, sodaß insgesamt 7000 kg Luft nötig sind. Die Leistung des Ventilators müßte bei einer Außentemperatur von 0° C. etwa 5500 m³ pro Stunde betragen. Für die Erwärmung eines stündlichen Luftquantums von 5500 m³ von 0° auf 50° C. wäre z. B. ein Lamellenheizkörper von 30 m² Heizfläche bei 6—8 atm. Frischdampf erforderlich, und für die Lufterwärmung werden stündlich ca. 160 kg Frischdampf benötigt. Der Flügelrad-Durchmesser des Ventilators berechnet sich mit 260 mm, der Kraftbedarf beträgt etwa 1½ PS., die Tourenzahl ca. 1450 pro Minute.

Die andere Art der Hordenwagen-Trocknung ist die Zellentrocknung, welche den einen großen Vorteil hat, daß beim Einfahren und Herausfahren eines Hordenwagens die anderen Zellen in keiner Weise beeinflußt werden. Der Wagenwechsel erfordert nur einige Augenblicke, und für eine größere Tagesleistung genügt ein Trockenraum mit 6 Zellen. Die heiße Luft strömt, nachdem sie in der separaten Heizkammer erwärmt wurde, durch zwei am Boden jeder Zelle liegende Verteilungsrohre in die Trockenzelle ein und wandert von unten nach oben in senkrechter Richtung, um durch einen Exhaustor abgesaugt zu werden. Für eine Anlage mit 6 Trockenzellen genügen 8 Hordenwagen, von denen 6 sich ständig in den Zellen befinden, während je ein Wagen an der Schneidmaschine zum Beladen und an der Presse zur Entleerung verfügbar bleibt. Bei 10stündiger Arbeitszeit liefert eine Anlage mit 6 Trockenzellen etwa 8000—8500 kg angetrocknete Kernseifenstücke. Die Zellen sind je 1 m breit, 2 m tief und 2½ bis 3 m hoch.

Die von mancher Seite empfohlene Trocknung der Seifenriegel und Stücke durch kalte Luft ohne jede Heizanlage, indem durch eine Kammer, in der die Seife auf Wagen oder stabilen Hordengestellen plaziert ist, mehrere Stunden oder Tage kalte Luft mittels eines Exhaustors durchgeblasen wird, um auf diese Weise die frische Seife auszutrocknen und preßfähig zu machen, ist nicht zu empfehlen, da sie höchstens in der warmen Jahreszeit zu einem Teilerfolg führt, im Winter und an feuchten nebligen Tagen ganz versagt. Selbst im Sommer muß diese Lufttrocknung ohne Wärmezufuhr sich auf viele Stunden erstrecken, um zu preßbaren Seifenstücken zu gelangen, und der Betrieb des elektrisch betriebenen Exhaustors dürfte bei der langen Dauer der Operation höhere Unkosten als eine kurze Trocknung mit Zuhilfenahme von Dampfheizung verursachen.

Anlagen für Zellentrocknung liefert die Maschinenbauanstalt *C. E. Rost & Co.*, Dresden-A.; Kanaltrockner mit Lamellenheizkörpern baut die *Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H.*, Berlin W 9, Köthenerstr. 38. *M. O. Steffan.*

Volkstümliche Kosmetik.

(Eing. 29. XI. 1924.)

So alt, wie das Menschengeschlecht ist, so alt ist wohl auch das Trachten der Menschen, sich zu schmücken, sei es mit dem Wunsche, dem anderen Geschlechte zu gefallen und den Nebenbuhler auszustechen, sei es auch nur aus kindlicher Freude am Tand. Dieses naive Gefallenfinden an allem, was bunt ist und glänzt, haben die Naturvölker sich bewahrt. Sie behängen sich mit bunten Federn, mit glitzernden Steinen oder verfertigen allerlei Schmuckgegenstände aus blinkendem Metall. Doch nicht zufrieden mit solchem äußerlichem Zierat sucht der primitive Mensch auch seinen Körper schöner zu machen, als ihn die Mutter Natur geschaffen hat. Er unterwirft sich schmerzhaften Tätowierungen und bringt sich Ziernarben bei, die Zähne feilt er spitz, und der Körper wird mit grellen Farben bemalt. Ist sein Leib außerdem nicht so beschaffen, wie es seinem Schönheitsideal entspricht, oder machen sich an ihm die Spuren des Alters bemerkbar, dann sinnt er darauf, diese Schäden zu beheben. In alten ägyptischen Königsgräbern hat man Schminkgeräte gefunden und andere Werkzeuge zur Schönheitspflege und Bilder von Frauen, die sich ihrer bedienen. Alt ist auch die Literatur über diesen Zweig der Körperpflege. Daneben haben sich im Volksmund zahllose Mittel und Mittelchen durch den Lauf der Jahrhunderte erhalten. Allerdings hat die zunehmende Aufklärung und die Industrialisierung mit dem Vordringen ihrer Erzeugnisse auch in diesen Teil wie in so viele andere des Volkslebens mit rauher Hand hineingegriffen. Selten wird wohl noch ein junges Mädchen am Karfreitagsmorgen auf die Wiesen gehen, um den Morgentau zu sammeln und sich damit zu waschen, damit ihre Haut recht schön glatt werde. Sie geht lieber in die nächste Drogerie und kauft sich eine Tube Hautcreme. Um so mehr ist es von Interesse, solch alten Geheimnissen und Rezepten nachzuforschen, ehe sie ganz verloren gehen, denn neben viel Aberglauben findet sich doch manch Körnlein erprobter Weisheit. Hier sollen nur einige Gebiete aus dem großen Gebiet der volkstümlichen Körperpflege gestreift werden, und zwar soll hauptsächlich des deutschen Volkes gedacht werden.

Sehr schmerzlich berührt es vor allem die Frauen, wenn ihnen, sei es durch die zunehmenden Jahre, sei es durch Krankheit, die Haare ausgehen, während die Männer mit mehr Würde und Humor ihren Kahlkopf tragen. Das Volk ist für diesen Fall mit reichlichen Mitteln zur Hand. Empfohlen werden da Einreibungen mit dem Saft der Meerzwiebel oder Klettenwurzel; auch soll man den Kopf mit dem Kammfett der Pferde oder mit ungesalzenem Schweineschmalz bearbeiten. Bärenschmalz soll ebenfalls gut sein, ebenso wie Rindermark. Ganz modern mutet es einen an, wenn man von Waschungen mit Weingeist hört oder von der Anwendung eines alkoholischen Brennesselauszuges. Vor allem dem zunehmenden Monde wird in leichtverständlichem Zusammenhang eine förderliche Einwirkung auf den Haarwuchs zugesprochen. Man soll während dieser Zeit den Kopf mit Brunnenwasser oder Morgentau, auch mit dem Speichel eines neugeborenen Kindes waschen. Ebenso sollen die Haare neu sprießen, wenn man sie sich in der Zeit zwischen Neumond und Vollmond schneiden läßt. Auch weniger appetitliche Mittel sind beim Volke im Schwange. Man soll z. B. einen Brei aus Hühnerkot und Honig auf die kahlen Stellen schmieren. Jünglingen, die ihr kümmerlicher Bartwuchs betrübt, wird geraten: Leg' nur inwendig Hühnerdreck und auswendig Honig auf, dann wird's schon! Taubenkot soll bei letzterem Übel auch von guter Wirkung sein. Ein ganz geheimnisvolles Rezept ist folgendes: Man verbrenne einen Fuchskopf und reibe seine Asche mit Leinöl an, in dem grüne Eidechsköpfe gelegen haben, und reibe damit den kahlen Schädel ein.

Wachsen andererseits Haare an Stellen des Körpers, wo in normalen Fällen keine zu finden sind, so werden sie mitunter recht peinlich empfunden. Am einfachsten ist es freilich, wenn man solche lästige Haare herausreißt mitsamt der Wurzel, und es gibt in manchen Gegenden eigens dazu konstruierte Zangen. Um dieses immerhin recht schmerzhafte Verfahren zu umgehen, ist man im Volke auf andere Wege gekommen. So soll man die Asche eines Frosches mit Wasser anreiben und auf die behaarten Stellen streichen, oder Fledermausblut oder -gehirn. Dem Ameisenspiritus wird dieselbe Wirkung zugeschrieben, ebenso wie dem Schaum des kochenden Fleisches. Wer tagtäglich Geld zählt, dem sollen nach dem Aberglauben mancher Gegenden gar bald die Haare ausgehen.

Viele Menschen sind mit der Farbe ihrer Haare nicht recht einverstanden. Besonders rotes Haar ist schlecht angeschrieben und wird auch heute noch von vielen als Unglück angesprochen. Sagt doch der Volksmund:

Rotes Haar,
Gott bewahr!

Dagegen erfreut sich in südlicheren Ländern schwarzes Haar oft geringerer Wertschätzung als rotes oder blondes. Es ist bekannt, daß die alten Römerinnen aus Germanien blondes Haar bezogen, um damit ihr dunkles zu bedecken. Die Germanen sollen auf dem Gebiet der Haarfärbekunst berühmt gewesen sein. Sie stellten eine Farbe her angeblich aus Bärenklauenfett, Seife usw., die Bleichwirkung auf schwarzes Haar hatte. Daneben sollen sie zu diesem Zweck Kalkwasser und andere alkalisch wirkende Mittel verwendet haben. Gegen rotes Haar wird oft eine Abkochung von Buxbaum verwendet, oder man soll es ganz kurz

abschneiden und unter einer Saalweide vergraben, die neuwachsenden Haare sollen dann schwarz sein.

Mit rotem Haar ist meistens auch eine Pigmentbildung der Haut verbunden, die Sommersprossen, die immer ein Schmerzenskind für die jungen Mädchen gewesen sind. All' die zahllosen Mittel gegen dieses Übel, die im Lauf der Jahrhunderte in den verschiedensten Gegenden Deutschlands aufgetaucht sind, hier zu nennen, ist fast unmöglich. Eine bedeutende Rolle hierbei spielt der Morgentau, den man unter den verschiedenartigsten Zeremonien sammeln soll, um sich mit ihm zu waschen. Dieselbe Wirkung hat angeblich auch der Fensterschweiß. Das Auflegen von Froschlaich, das Einreiben des Gesichtes mit dem Saft des schwarzen Rettichs oder des Meerrettichs, unreifer Johannisbeeren und Erdbeeren gehört ebenfalls zu den Schätzen der volkstümlichen Sommersprossenvertreibung. Ein klassisches Rezept verdanken wir Goethe. Im 1. Akt des 2. Teils vom Faust beklagt sich eine Blondine bei Mephistopheles:

Ein Wort, mein Herr, Ihr seht ein klar Gesicht,
Jedoch so ist's im leidigen Sommer nicht!
Da sprossen hundert bräunlichrote Flecken,
Die zum Verdruß die Haut bedecken.
Ein Mittel!

Mephisto rät ihr:

Schade! So ein leuchtend Schätzchen
Im Mai getupft wie ein Pantherkätzchen.
Nehm Froschlaich, Krötenaugen kohobiert,
Im vollsten Mondlicht sorglich destilliert
Und dann, wenn er abnimmt, reinlich aufgestrichen,
Der Frühling kommt, die Tupfen sind entwichen.

Neben den Sommersprossen können auch andere Hautverunreinigungen ein sonst ganz hübsches Gesicht entstellen, die Mitesser und Blütchen. Aus der langen Liste der Heilmittel seien hier erwähnt: Märzenschnee, Petersilienwasser, Milch, Rosmarin, Kampfer usw. Da man das Auftreten solcher Hautübel auf ein „scharfes Geblüt" zurückführt, das durch den Genuß von scharf gewürzten Speisen verursacht wird, werden oft auch Blutreinigungsmittel innerlich angewandt. Ein humorvoller, wenn auch reichlich herber Trost ist es freilich, wenn man den jungen Mädchen sagt, ihre Wimmerln würden vergehen,, wenn die Falten und Runzeln kommen.

Außer der Behandlung solcher verhältnismäßig harmlosen Schönheitsfehler befaßt sich die Volksmedizin natürlich auch mit der Bekämpfung der schweren Hauterkrankungen, wie Krätze, Flechten, Aussatz, Wolf usw. Da dieses Gebiet nicht mehr zur eigentlichen Kosmetik gerechnet werden kann, überschreitet es auch den Rahmen dieser Skizze. *W. G.*

60 Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Fortsetzung.)

11. Herstellung von granit- und maserungsartig durchmustertem Linoleum.

So schön die durch Bedrucken erzeugten Muster sind, so haftet ihnen doch, da die farbige Verzierung nur oberflächlich aufsitzt, ein Übelstand an, welcher sich nicht beseitigen läßt. Namentlich bei starkem Begehen und mangelhafter Pflege des Linoleumbelages tritt sich schließlich nach längerer Zeit stellenweise der Ölfarbenüberzug ab, wodurch natürlich ein häßliches Aussehen zustande kommt. Um dem abzuhelfen, mußte man also die Musterung von der Oberfläche bis auf das Grundgewebe durchgehen lassen, wodurch natürlich ein Verschwinden des Musters bei Abnutzung ausgeschlossen wäre.

Der erste Erfolg solcher Bemühungen war die Schaffung einer Linoleumabart durch *Walton* (E. P. Nr. 2217/1879), welche es ermöglichte, das körnige Aussehen des Granitsteines kunstgerecht wiederzugeben. Um diesen beliebten Effekt zu erzielen, trägt man ein Gemenge von kaltem gekörnten Linoleumstoff aus zwei oder mehr Farbtönen auf ein über einen kleinen Tisch wanderndes Jutegewebe auf. Der Tisch wird dazu hinter dem Kalander befestigt und der granulierte Linoleumstoff durch einen über die ganze Breite der straffgespannten, glatten und darunter hindurchlaufenden Jute reichenden Fülltrichter in regelbarer Höhe aufgeschüttet. Durch zwei quer zur Laufrichtung hin- und herschwingende Abstreichmesser findet nach dem Verlassen des Fülltrichters eine genaue Abgleichung der Schichthöhe statt, was dringend erforderlich ist, da ein Überschuß an Masse später verquetschte, verschwommene Flecken verursachen würde. Die Jute mit der gleichmäßig aufgehäuften losen Granitschicht bewegt sich unter den Arbeitswalzen fort, legt sich von unten mit der Schichtseite um die geheizte glatte Walze, geht von oben zwischen die Preßwalzen ein, wodurch das fertige Granitlinoleum entsteht, tritt unten wieder aus, schlingt sich jetzt um die kalte Riffelwalze, um dann nach dem Emporsteigen über eine Leitwalze, um Berührung mit den Preßwalzen zu vermeiden, über den Kalander hinweg zwischen die Glättwalzen geführt zu werden. Um Verzerrungen auszuschließen, müssen die Arbeitswalzen genau gleiche Umdrehungsgeschwindigkeit haben. Sonst wird aber ein gleicher Kalander benutzt, wie er bei der Besprechung der Entstehungsweise des einfarbigen Linoleums beschrieben und dargestellt wurde.

Eine Abänderung, einen sogenannten Adergranit ersannen *H. W. Godfrey*, *Ch. F. Leake* und *Ch. E. Lukas* (D. R. P. Nr. 64 422), aber das Erzeugnis fand bei den Abnehmern keinen rechten Anklang, weshalb es aus dem Handel wieder verschwunden ist.

Schüttet man dagegen in einen Kalander mit Friktion, wie er für Uniware verwendet wird, an Stelle der einfarbigen Masse Granitmasse (*J. B. Barton*, D. R. P. Nr. 30 776) ein, dann werden die Linoleumkörnchen in der Walzrichtung in längliche Streifen ausgezogen, und man erhält das bekannte gemaserte Linoleum.

Die *Bremer Linoleumwerke*, Delmenhorst, (D. R. P. Nr. 171 111) formen vorher aus verschiedenfarbigem Granitstoff auf einer für den Zweck gebauten Walzmaschine zusammengepreßte Würfel, welche in dieser Form auf die Jute aufgewalzt werden, und bringen ein dadurch flammenartig gemasertes Linoleum in den Handel.

Durch Unterteilung der Einwurfsöffnung des Kalanders in gleichgroße Fächer, in welche immer abwechselnd helle und dunkle Granitmasse eingetragen wird, erzielt man eine Dielennachahmung darstellende Ware (*M. Hoffbauer*, E. P. Nr. 1208, 1885; *T. Mitchell*, E. P. Nr. 8878, 1892; *Erste deutsche Patentlinoleum-Fabrik*, E. P. Nr. 14 760, 1896; *A. Bucholtz*, Am. P. Nr. 1149895).

12. Herstellung von eigentlichem durchmusterten Linoleum (Inlaid).

Die soeben erwähnten Verfahren lieferten keine figürliche Musterung. Die Erzeugung einer durch die ganze Dicke der Linoleumbahn gehenden Musterung, des sogenannten Inlaids, war das Hauptproblem, vor dem alle sonstigen zurücktraten. An diesem Vorwurfe versuchte sich eine Reihe hervorragender Techniker, die auch zahlreiche Lösungen dafür fanden. An dieser Stelle ist es aber durchaus unmöglich, die gemachten Vorschläge sämtlich abzuhandeln und zu besprechen, da es nicht Zweck dieser Zeilen sein kann, die oft äußerst verwickelt zusammengesetzten Vorrichtungen zur Herstellung von Inlaidlinoleum genau zu beschreiben. Es wäre dies auch ohne Benutzung einer Unzahl von Abbildungen, die nicht zur Verfügung stehen, schwer durchführbar. Zudem ist die Literatur über diesen Gegenstand zu einer fast unübersehbaren Flut angeschwollen [55]). Es können daher nur die Grundverfahren ganz kurz geschildert werden. Bessere Kenntnis des Stoffes läßt sich überhaupt nur durch Einsehen der Patentschriften im Original erwerben, welche die notwendigen technischen Einzelheiten entsprechend erläutern. Die Aufgabe der Inlaiderzeugung läßt sich in verschiedener Weise verwirklichen. Als Ausgangsmaterial dienen entweder ausgewalzte Linoleumbänder oder -Platten oder feinst gekörnte Linoleummasseteilchen.

a. Zusammensetzen der Musterung aus Linoleumstücken. *Walton* verfolgte seine frühzeitig (E. P. Nr. 3210/1863) bekannt gegebene Methode, mit Hilfe von Stanzmessern aus verschiedenfarbigen Linoleumbahnen Figuren auszuschneiden und solche in geeigneter Weise zu Mustern zusammenzufügen, beharrlich weiter. Im Laufe der Jahre verstand er, tatkräftigst durch befähigte Mitarbeiter unterstützt, sein Ausstanzverfahren vollkommen lebensfähig zu gestalten. Anfangs (E. P. Nr. 6039/1882 und Nr. 27 147/1883) wurden Schneidblöcke, deren Grundplatte auswechselbare Messer enthielt, um alle möglichen Muster erzeugen zu können, benutzt. Nach dem Ausstoßen der nicht benötigten Figurenteile wurden die Musterteile nacheinander auf des Grundgewebe abgelegt. Die Vorrichtungen wurden Schritt für Schritt vervollkommnet. Zunächst wurden die Schneidblöcke (E. P. Nr. 16 338/1888) an einer drehbaren achtflächigen Polygontrommel angebracht, wodurch das absatzweise Ab- und Zusammenlegen der Figuren-

[55]) Gummimarkt VI, 71 (1912).

teile flotter vor sich ging. Im Jahre 1890 wurde dann die sich unausgesetzt drehende, mit einer Trommel ausgestattete Inlaidmaschine (E. P. Nr. 16 043/1890; D. R. P. Nr. 62 877, Nr. 85 573 und Nr. 97 033) bekannt, welche nach einigen Verbesserungen von *E. Batten* (E. P. Nr. 4986/1899, Nr. 3984/1900, Nr. 11238/1901 und Nr. 15 456/1903), da sie nur vierfarbige Muster zu fabrizieren gestattete, leistungsfähiger inbezug auf Farbenanzahl, welche auf sechs erhöht wurde, gemacht wurde. Die rotierenden Maschinen, von denen z. B. die *Greenwich Inlaid Co.* zwei Stück in Betrieb hat, sind von außerordentlicher Vollkommenheit. Handarbeit, welche nur zur Ausmerzung fehlerhafter Stellen dient, ist bei ihnen möglichst vermieden worden, da sich alles automatisch mit äußerster Genauigkeit vollzieht. Die tägliche Leistungsfähigkeit der Inlaidmaschine, welche Muster mit 6 Farben wiederzugeben erlaubt, erreicht die der gewöhnlichen Kalander, welche einfarbige Ware produzieren, sodaß eine Anfertigung von mehreren Tausend Quatratmetern täglich nichts Ungewöhnliches ist. Schwerwiegende Nachteile bestehen dagegen in den hohen Kosten für die Schneidezylinder, welche für jedes Muster besondere sein müssen, und in dem Zeitverlust, welcher durch das Auswechseln derselben entsteht. Ähnliche Wege sind von anderen zahlreichen Erfindern eingeschlagen worden. Die sinnreichen Maschinen von *Thomas Potter & Sons* (Am. P. Nr. 557 785), von *A. S. Oetzmann* und *S. J. Narracot* (E. P. Nr. 2706/1894) von *M. B. Nairn* (E. P. Nr. 21 162/1902 u. Nr. 9916/1903) und von der *Armstrong Cork Co.* (Am. P. Nr. 1 014 397) mögen wenigstens erwähnt werden. Das beliebte Parkettlinoleum, welches sich aus dem gegenwärtig fast verlassenen Mosaikverfahren[56]) entwickelt hat, wird, soweit dazu holzartig gemaserte Streifen verwendet werden, mit ähnlichen Vorrichtungen zusammengesetzt.

b. Erzeugung der Musterung ausgekörnter Linoleummasse. Die Inlaidherstellung aus bunter loser Linoleummasse hat gleichfalls große Verbreitung erlangt. Bereits im Jahre 1880 trat *Ch. F. Leake* wahrscheinlich als erster mit einer Maschine (E. P. Nr. 2307/1880) auf den Plan, welche schon hohe Vollkommenheit aufweist. In seiner einfachsten Form[57]) wurde das Inlaidverfahren mit loser Masse anfangs so ausgeübt, daß auf ein etwa 215 cm breites Leinengewebe, welches von einem Ballen über einen Tisch abgerollt wurde, eine durch Wände von ungefähr 15 mm Höhe in 1200 Quadrate wabenartig abgeteilte Rahmenform aus Rotguß oder aus Stahl aufgelegt wurde. Das Leinengewebe bildete also den Boden der $1 \times 208{,}5$ cm großen Form, deren obere Öffnungen nun mustergemäß mit Zinkplatten verschlossen wurden. Der auf solche aufgelegten Schablonen geworfene lose Linoleumstoff konnte somit nur in die Abteilungen hineingelangen, welche die Schablone frei gab. Weitere Schablonen, welche nach dem Entfernen der ersten angewendet wurden, schützten jedesmal die Öffnungen, welche bereits mit Masse angefüllt waren, und ließen nur diejenigen frei, die ihnen mustergemäß zugeteilt wurden. Nach dem Füllen der Form und dem Beseitigen der Schablonen wurden in die einzelnen Quadrate der Rahmenform genau hineinpassende Holzstempel, welche sämtlich an einer einzigen Grundplatte aus Holz zusammen befestigt waren, eingedrückt. Die bisher lose Linoleummasse gewann dadurch Zusammenhalt und wurde zu Würfeln verdichtet. Alsdann hob man die Rahmenform zugleich mit dem darin befindlichen schweren Preßblock in die Höhe, wobei dieser infolge seines Gewichtes durch tieferes Einsinken die Linoleumschicht auf das Leinen herausbeförderte. Nach dem Vorwärtsbewegen des Gewebes samt dem darauf lagernden Linoleumstoff um die Breite der Rahmenform, welche dann wieder niedergesenkt wurde, vollzog sich die geschilderte Arbeitsweise in der gleichen Reihenfolge. Beim jedesmaligen Vorwärtsziehen wandert ein Stück der Ware nach dem anderen nach dem Überdecken mit dem Jutegewebe, welches später die Rückseite bildet, durch eine geheizte hydraulische Presse (Abbild. 23), welche das vollständige Vereinigen der Körnchen durch 80 kg/cm² Druck zu einer gleichförmigen Schicht herbeiführte. Es wurde nur die Preßplatte, welche der Juterückseite zugekehrt war, also die obere geheizt, während die untere, auf welche die mit dem Leinengewebe bedeckte Gesichtsseite der Ware auflag, kühl gehalten wurde. Nach dem Herunterziehen des unten liegenden, infolge der Kühlung lose anhaftenden Hilfsgewebes und nach dem Nachobenwenden der Gesichtsseite hatte man die fertige quadratisch gemusterte Ware vor Augen, aus der durch Gegenpressen gegen eine hochglänzende heiße Stahlplatte die Eindrücke der Leinenfäden beseitigt wurden, wodurch erst eine glatte Schauseite entstand. Je mehr Farben das Muster aufwies, desto langsamer war der

Abb. 23. Inlaidlinoleumpresse der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

Arbeitsgang. Von vierfarbigen Mustern konnten mit einer Einrichtung täglich nur 100 m² angefertigt werden. Dem Übelstande suchte man durch besondere Maschinen abzuhelfen, verzichtete aber schließlich auf die Rahmenform ganz, indem man die gekörnte Linoleummasse durch die Durchbrechungen der Schablonen direkt auf das Grundgewebe fallen ließ. Durch diese Vereinfachung der Arbeitsmethode gewann man außerordentlich viel an Zeit, mußte aber die erhöhte Fabrikationsschnelligkeit durch unschärfere Wiedergabe der Figurenbegrenzung erkaufen, da ja die die einzelnen Farben trennenden und ein Vermischen verhütenden Stege nicht mehr vorhanden waren. Dafür wurde man aber in der Linienführung der Muster von jeglicher Beschränkung frei, wodurch sich unter Heranziehung künstlerischer Entwürfe ein großer Aufschwung anbahnte, weil sich infolge der für das Auge bestechenden teppichartigen Wirkung des Linoleums ein ständig wachsender Abnehmerkreis dafür fand. Das Schablonenverfahren, welches in Deutschland sehr beliebt ist, wird gewöhnlich folgendermaßen ausgeübt. Um zwei große Leitwalzen, welche an den Enden eines 15 m langen und 2,15 m breiten eisernen Tisches (Abbild. 24) in Böcken gelagert sind, läuft ein glattes, wohlgespanntes, 210 cm breites, endloses Transportband, welches auf der Tischplatte aufliegt und absatzweise darüber vorwärts bewegt wird. Am hinteren Ende des Tisches ruht die leicht gebremste Juterolle, von welcher sich das Grundgewebe mit leichter Spannung über den Tisch abrollt. Quer darüber in genau gleichen, durch das Muster geforderten, richtig abgemessenen Abständen befinden sich die 1 m breiten Zinkschablonen auf einem an den Seiten des Tisches zu betätigenden Anheberahmen aufruhend und je nach der gewünschten Dicke der Ware — bei einer Endstärke von 3,3 mm etwa 15 mm — einen entsprechenden Abstand vom Gewebe einhaltend. Die Schablonen sind 2 mm starke, mit einer kastenartigen Randeinfassung aus Winkeleisen umgürtete Zinkbleche. Sie haben nur dort Durchbrechungen, wo es die Musterung verlangt, und müssen in einer Anzahl, welche der der vorhandenen Farben entspricht, vorgesehen sein. Man habe beispielsweise ein Muster anzufertigen, welches aus einer roten Blume mit grünen Blättern und Stielen auf schwarzem

[56]) Ullmann, Enzyklop. d. techn. Chemie VII, 625 (1919).
[57]) Kunstst. III, 44 (1913).

Grunde bestehe. Die erste Schablone enthält demgemäß Ausschnitte für die Blume, die zweite solche für die Blätter samt den Stielen und die letzte zeigt über die ganze Fläche Durchbrechungen mit Ausnahme der Stellen, welche zum Schutze der Blumen, Blätter und Stiele verdeckt sein müssen. Zwei Arbeiter, welche zur Bedienung zu Seiten des Tisches für jede Schablone tätig sind, streichen z. B. den aufgeworfenen, roten, feinstgekörnten und wohlgesiebten Linoleumstoff mittelst eines Streichbleches durch die Öffnungen der Schablone auf das Jutegewebe, das so mit roten Blumen bedeckt wird. Nach dem Hochheben der Schablonen wandert das Jutegewebe um Schablonenbreite vorwärts und wird abermals durch die inzwischen wieder niedergesenkten Schablonen mit roten Blumen beschickt. So setzt sich das Spiel unausgesetzt fort. Da ein gleiches bei den anderen Schablonen geschieht, lagern sich dort zwischen die Blumen zuerst die grünen Blätter und dann folgt das Bedecken des noch freien Grundes mit schwarzer Masse. Eine gewaltige hydraulische Presse (Abbild. 23), durch welche die Jute mit dem lockeren gemusterten Linoleumauftrag geführt wird, nachdem sie zum Schutze gegen seitliches Verquetschen mit einem glatten Leinengewebe überdeckt worden ist, sorgt durch Wärme, die nur durch die untere Preßplatte zugeführt wird, und durch Druck von 80 kg/cm² für ein Zusammenschließen der Linoleumstoffteilchen zu einer zusammenhängenden Linoleumbahn, deren bunte Musterung nach dem Abziehen des oben lose aufsitzenden Schutzleinens sichtbar wird. Die Eindrücke der Leinenfäden werden durch Drücken an ein hochglänzendes, etwa 120° heißes Stahlblech mittelst kurz andauernden Pressendrucks von 1—1½ Minuten beseitigt, wobei ein Ankleben der Linoleumbahn durch Einreiben mit Paraffin verhindert und die erforderliche Druckausgleichung und -verteilung durch Unterlegen einer widerstandsfähigen Gummiplatte unter das Linoleum gewährleistet wird. Die Weiterbehandlung der Inlaidware behufs Anstreichens mit Rückseitenfarbe und Trocknens ist genau die gleiche wie beim einfarbigen Linoleum. Mit einem Arbeitstisch läßt sich eine Tagesleistung von etwa 500 laufenden Metern an durchmusterter Ware vollbringen. Eine weitere Steigerung der Leistung hat man durch sinnreiche mechanisch arbeitende Maschinen ermöglicht (*G. W. Godfrey*, *Ch. F. Leake* und *Ch. E. Lucas*, D. R. P. Nr. 82 330; *M. B. Nairn*, D. R. P. Nr. 109 604; *G. Frenkel*, D. R. P. Nr. 161 509).

FRIED. KRUPP A.-G. GRUSONWERK

Abb. 24. Inlaidarbeitstisch der Firma Friedr. Krupp A.-G., Magdeburg.

c. Bereitung der Inlaidlinoleummasse. Das Zusammenmischen des Inlaidlinoleumstoffes wird auf einem gleichen Satz von Mischmaschinen, wie beim einfarbigen Linoleum vorgenommen. Des häufigen Farbenwechsels und der oft geringen Menge an notwendiger Masse wegen werden aber Maschinen von kleineren Ausmaßen, als solche bei der Fabrikation der einfarbigen Ware gebräuchlich sind, benutzt, in denen nicht so viel rückständiger Stoff, wie in den großen verbleibt, wodurch die Menge des anfallenden Abfalls, der für die Inlaidfabrikation nicht wieder verwendet werden kann, heruntergedrückt wird. Dies ist noch besonders deshalb notwendig, weil die Inlaidmasse große Mengen teurer Farben enthält. Da der durch die Stachelwalze der Kratzmaschine gelieferte Linoleumstoff viel zu grobe Körnung aufweist, wird er einer weiteren Zerkleinerung durch Zerschlagen mittels Schleudermühlen (Desintegratoren) unterworfen. Durch Absieben werden etwaige noch vorhandene gröbere Teilchen ausgeschieden. Bis zum Augenblick des Verarbeitens bewahrt man die Inlaidmasse in Kühlzellen bei niederer Temperatur, die durch Eismaschinen erzeugt wird, auf, weil sie kalt weniger wollartig zusammenhängt, mehr pulvrig wird und weniger schnell und leicht austrocknet. Auch klebt sie in abgekühltem Zustande weniger, läßt sich leicht durch die Öffnungen der Schablonen, namentlich dann, wenn solche sehr eng und fein sein sollten, streichen und gibt schärfere Figurenumrisse, was zur Gefälligkeit und Schönheit der Inlaidware erheblich beiträgt. Einen Nachteil weist das starke Abkühlen der Masse aber auf. Es schlägt sich nämlich an schwülen Sommertagen nach dem Entnehmen aus den Kühlkammern mitunter in großen Tropfen Wasser infolge der beträchtlichen Luftfeuchtigkeit nieder, was wenig erwünscht ist. Das Kleben der Masse, das sich im Sommer mitunter recht lästig macht, weil z. B. bei der Inlaidfabrikation bei dem nach dem Durchstreichen des Linoleumstoffes erfolgenden Hochheben der Schablonen an deren Blechteilen Figurenstücke haften bleiben und dadurch mit hochgerissen werden können, was Fehlstellen zur Folge hat, hat man durch Einpudern und Überstauben mit Talkum oder allerfeinstem Reismehl (D. R. P. Nr. 184 492) zu dämpfen versucht. In der Linoleumfabrik Triest machte sich der feuchtwarme Scirocco dadurch sehr störend bemerkbar, daß bei seinem Einsetzen die gekörnte Linoleummasse unangenehm wollartig zusammenbackend und klebrig wurde, durch welche grobe Körnung die damit fabrizierten Muster eine rohe und unschöne, plump aussehende Granitierung erlangten. Sprang dann plötzlich, wie dies häufig eintrat, der Wind nach Nordost um, sodaß die kühle, trockene Bora wehte, so verwandelte sich die Linoleummasse in ein feines sandiges Pulver, wodurch die Körnung wieder zu klein wurde. Der bereits vorher erwähnte das Trocknen behindernde Einfluß der Luftfeuchtigkeit machte sich also hier in einem ungeahnten Ausmaße beim Scirocco geltend, während andererseits die Bora ein Beispiel für das entgegengesetzte Extrem lieferte, also trotz niederer Temperatur schnelles Trocknen herbeiführte. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

Harze und Harzindustrie. Von Prof. *Max Bottler*, Würzburg. Zweite verbesserte und vermehrte Auflage. 236 Seiten mit 34 Abbildungen. Preis geb. GM 7,50. Leipzig 1924. Dr. M. Jänecke, Verlags-Buchhandlung.

Im I. Abschnitt des in zweiter Auflage vorliegenden Werkes werden Begriff, Vorkommen und Entstehen der Harze, deren Zusammensetzung sowie diejenige der Balsame und ihre Eigenschaften besprochen. Eine eingehende Erörterung finden die chemischen und physikalischen Eigenschaften der Harze und Balsame, ihr Verhalten gegen chemische Reagenzien sowie die Darstellung und Gewinnungsmethoden. Der II. Abschnitt ist der speziellen Betrachtung der Balsame und Harze gewidmet und vermittelt dem Leser die Kenntnis aller handelsüblichen sowie der weniger gangbaren Harze und Balsame in ausführlicher Weise; im Anschluß daran werden kurz die natürlichen und künstlichen Asphalte gestreift. Der III. Abschnitt, hauptsächlich für den Praktiker interessant und wertvoll, behandelt die Harzindustrie, die Gewinnungsmethoden der Harze, des Terpentinöles und des Kienöles, die Trockendestillation des Kolophoniums und die hierzu erforderlichen Apparate mit zahlreichen Abbildungen sowie die Raffination und die Eigenschaften des Harzöles. Besonders ist hier zu erwähnen der Abschnitt V, der die Verwendung des Harzöles mit Angabe der verschiedensten Vorschriften wie auch die Verwertung der bei der Fabrikation anfallenden Nebenprodukte bespricht. Anschließend hieran werden in gleicher Weise die Verwendungsmöglichkeiten des Kolophoniums, ebenfalls unter Angabe zahlreicher Vorschriften, behandelt. Den Beschluß macht eine kurze Erläuterung der Kunstharze, deren Gewinnung und Eigenschaften.

Das kleine, klar und leichtverständlich geschriebene, mit einem guten Inhaltsverzeichnis und Sachregister versehene Werk kann jedem Interessenten empfohlen werden.

Ausstattung, Druck und Papier sind in jeder Hinsicht einwandfrei. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Herstellung von Preßlingen aus kalzinierter Soda. (D. R. P. 403862 v. 2. IX. 1923. *Paul Lamberty* in Weimar.) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Preßlingen aus kalzinierter Soda (wasserfreier Soda) ohne Zuhilfenahme eines Glättemittels. Eine derartige Herstellung von Preßlingen aus wasserfreier Soda im Dauerbetrieb war bisher nicht möglich, sodaß stets nur Sodapreßlinge hergestellt werden konnten, die infolge der Beimischung des Glättemittels, wie z. B. Talkum, als Waschmittel überhaupt nicht oder nur in beschränktem Maße brauchbar waren. Mittels eines Verfahrens, entsprechend der Erfindung, können dagegen Preßlinge aus kalzinierter Soda hergestellt werden, die ohne jede Bedenken als Waschmittel Verwendung finden können.

Eine besondere zweckmäßige Ausbildung eines Verfahrens nach der Erfindung besteht darin, daß man die Matrizen und Stempel der zur Herstellung der Preßlinge dienenden Pressen jeweils vor der Preßarbeit mit Terpentin, Benzin, Benzol oder einer ähnlichen Flüssigkeit befeuchtet. Die Anfeuchtung der Preßwerkzeuge kann durch Bestäubung oder durch Bürsten erfolgen.

An Stelle die Preßwerkzeuge mit den erwähnten Flüssigkeiten zu befeuchten, könnte man auch derart vorgehen, daß man das Sodapulver mit einer geringen Menge Terpentin, Benzol, Benzin, Petroleum oder einer ähnlichen Flüssigkeit vor dem Pressen vermischt, und zwar darf der Zusatz der Flüssigkeit 10 Prozent des Gewichts des Sodapulvers nicht übersteigen. Innerhalb dieser Grenze richtet sich die Menge der zuzusetzenden Flüssigkeit nach der Beschaffenheit des Sodapulvers, und es muß um so mehr Flüssigkeit hinzugesetzt werden, je feiner das Pulver ist. Auch der Feuchtigkeitsgrad des Pulvers ist von Einfluß auf die zuzusetzende Flüssigkeitsmenge. Die Verwendung eines Sodapulvers mit dem geringen Zusatz von Terpentin o. dgl. hat zur Folge, daß sich das Sodapulver während des Preßvorganges an die Wandungen der Matrizen oder an die Stempel nicht festsetzen kann.

Derselbe Erfolg wird erzielt, wenn trockenes Sodapulver verwendet wird und nur die Stempel oder Matrizen, wie erwähnt, mit Terpentin o. dgl. befeuchtet werden. Durch die Befeuchtung der Matrizenwände mit Terpentin, Benzol, Benzin o. dgl. wird dann auch erreicht, daß nur sehr wenig Sodapulver zwischen den Matrizenwänden und den unteren Stempeln hindurchtreten kann, weil die Feuchtigkeit der Wände dies verhindert. Auch ist bei einem Verfahren entsprechend der Erfindung das sogenannte „Reißen" an den Seiten der Preßlinge, wie dies bei den bekannten Herstellungsverfahren auftritt, vollständig ausgeschlossen, und man erhält so Preßlinge mit vollkommen glatten Wandflächen.

Ein sehr wesentlicher Vorteil eines Verfahrens nach der Erfindung liegt schließlich noch darin, daß bei ihm die Lebensdauer der verwendeten Matrizen eine wesentlich größere wird, da durch die Befeuchtung der Matrizenwände die Reibung an den Matrizenwänden eine viel geringere wird.

Mittels des zuletzt beschriebenen Verfahrens hergestellte Sodapreßlinge nehmen bei dem Verfahren nur sehr wenig von der Flüssigkeit, mit der die Preßwerkzeuge befeuchtet sind, auf, und die Flüssigkeit bleibt überdies an den äußeren Wandungen der Preßlinge haften. Die an den äußeren Wandungen der Preßlinge anhaftende Feuchtigkeit kann sich außerdem wieder leicht verflüchtigen, wenn die Preßlinge nicht sofort nach ihrer Herstellung luftdicht verpackt werden. Die so gewonnenen Preßlinge sind dann vollkommen frei von anderen Bestandteilen und besitzen vollkommen glatte und saubere Wandungen, was ihre Verwendbarkeit erhöht.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Preßlingen aus kalzinierter Soda, dadurch gekennzeichnet, daß man die Preßlinge unter Zusatz einer geringen Menge von Terpentin, Benzol, Benzin, Petroleum oder einer ähnlichen Flüssigkeit preßt. 2. Verfahren zur Herstellung von Preßlingen aus kalzinierter Soda nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Zusatz von Terpentin o. dgl. zu dem Sodapulver dadurch erfolgt, daß man die Matrizen und Stempel der zur Herstellung der Preßlinge dienenden Pressen vor der Preßarbeit mit Terpentin, Benzol, Benzin, Petroleum oder einer ähnlichen Flüssigkeit befeuchtet. 3. Verfahren zur Herstellung von Preßlingen aus kalzinierter Soda nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man dem Sodapulver vor dem Pressen Terpentin, Benzol, Benzin, Petroleum oder eine ähnliche Flüssigkeit in einer Menge zusetzt, die 10 Prozent des Gewichts des Sodapulvers nicht übersteigt.

*

Undurchlässige Verpackung für Seife, insbesondere Schmierseife, die gleichzeitig außer der Verpackung als Wäschezusatz- und Schmutzlösungsmittel dient. (D. R. P. 404340 v. 17. VI. 1922. *Franz Schafhausen* in Köln a. Rh.) Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine undurchlässige Packung für Seife, insbesondere Schmierseife.

Es ist bereits bekannt, Schmierseife in Stückform in Hartseifenblöcken zu verpacken. Zur Verpackung von Schmierseife in teigiger Form waren jedoch diese Hartseifenblöcke nicht geeignet, weil die Hartseife bei Berührung mit solcher Schmierseife bekanntlich weich wird, sodaß die Hartseifenblöcke sich auflösen. Anderseits ist auch die hochwertige Hartseife als Verpackungsmaterial für die billige Schmierseife praktisch ein zu teueres Packmittel. Ferner ist bekannt, Sodablöcke unter Zusatz von Wasserglas durch Pressen herzustellen.

Zweck der Erfindung ist nun, aus Sodahohlgefäßen eine undurchlässige Verpackung für Schmierseife, besonders solche teigiger Form, herzustellen, sodaß die undurchlässige Verpackung gleichzeitig als Wäschezusatz- und Schmutzlösungsmittel dient.

Die Erfindung besteht darin, daß zur Aufnahme der teigigen Schmierseife ein durch Pressen, Gießen o. dgl. hergestelltes Hohlgefäß aus Soda dient, das durch Zusätze von Wasserglas und Talkum homogen und undurchlässig gemacht ist.

Ein Beispiel zur Herstellung der neuen Packung ist folgendes:

Kalzinierte Soda wird durch Zusetzen von Wasser und Wasserglas in Bleichsoda umgewandelt. Diese wird wiederum durch Zusatz von Talkum und Wasserglas homogen, beständig und widerstandsfähig gemacht, woraufhin die Masse durch Walzen, Gießen oder Pressen in die gewünschte Hohlgefäß- bzw. Gefäßform oder Verpackung gebracht wird, wobei gleichzeitig Anzeigen, Reklamen usw. in die Verpackung mit hineingepreßt werden können.

An sich ist die Verwendung von Talkum als günstiges Zusatzmittel bei der Verpackung von Schmierseife bekannt, jedoch lediglich in der Weise, daß mit Talkum präpariertes Papier als Verpackung von Seife benutzt wurde. Im vorliegenden Fall ergibt der Zusatz von Wasserglas und Talkum zur Natronsoda beim Verpacken von Kalischmierseifen den Vorteil, daß die Soda hierdurch gebundener und widerstandsfähiger wird, sodaß der großen Alkalität der Schmierseife ein verschwindend kleiner Teil der Sodakomposition gegenübersteht. Besonders Talkum hält die Alkalien des Wasserglases und der Soda so gebunden, daß eine Auflösung nicht möglich ist, und der Natrongehalt der Sodapackung bewirkt ferner, daß die Alkalien der Schmierseife härtend umgewandelt werden, wodurch die Seife etwas fester wird und sich so länger hält. Außer dem angeführten Hauptzweck des Talkums, die Alkalien und anderen Feuchtigkeiten zu binden, dient es auch bei der Verarbeitung zur Erzielung einer gewissen Homogenität, die eine Pressung mit geprägter Schrift in den Sodahohlkörpern gestattet.

Die neue Verpackung hat neben ihrer Undurchlässigkeit den großen Vorzug, daß sie gleichzeitig als Wäschezusatz und Schmutzlösungsmittel bei der Wäsche dient, sodaß die Hausfrau nach Verbrauch des Seifeninhaltes diese Sodapackung ohne weiteres selbst in Gebrauch nehmen kann, also als Wäschezusatz in das Waschgefäß werfen kann.

Patent-Anspruch: Undurchlässige Verpackung für Seife, insbesondere Schmierseife, die gleichzeitig außer der Verpackung als Wäschezusatz- und Schmutzlösungsmittel dient, dadurch gekennzeichnet, daß zur Aufnahme der teigigen Schmierseife ein durch Pressen, Gießen, Walzen o. dgl. hergestelltes Hohlgefäß aus Soda dient, welches durch Zusatz von Wasserglas und Talkum homogen und undurchlässig gemacht ist.

*

Gurkencreme. 300 g Kalbsfett und 480 g präparierten Speck schmilzt man zusammen und setzt beim Erkalten 60 cm³ Mandelöl, 30 cm³ Gurkensaft und 2 Tropfen Rosenöl zu. Da sich die Creme nicht gut hält, ist sie erst vor dem Gebrauche anzufertigen; sie emulgiert sich gut mit Seife und ist daher zur Darstellung von Gurkenwasser geeignet.

(Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1139. Wie stellt man eine kaltgerührte Feinseife her, die einer pilierten Seife ähnlich ist und sich leicht schön und glänzend pressen läßt? R. W. in S.

1140. Welche Mittel bestehen, um das Anrosten der Schreibfeder durch die in der Eisengallustinte vorkommende Säure zu verhindern oder doch auf ein Minimum zu beschränken, und warum wird gewöhnlich der Salzsäure der Vorzug ge-

geben gegen Schwefelsäure? Nach unserer Meinung muß erstere durch ihre stark oxydierenden Eigenschaften nachteiliger wirken als Schwefelsäure. Ein gutes Rezept wird gerne bezahlt. H. M. B. & B. in S. (Niederländ. Indien).

1141. Wer ist Lieferant von Sauerstoff in verlöteten Dosen von 2½ bis 5 kg, welcher in Wäschereien zum Bleichen von Wäsche verwendet wird? W. in N.

1142. Darf eine neugegründete Fabrik einen nicht geschützten Warennamen einer älteren Fabrik sich schützen lassen, und geben Patentanwälte Auskunft über beantragte oder erfolgte Eintragung? Chemie.

1143. Wie hoch ist die Provision eines Vertreters in Seifen und Türkischrotölen etc.? P. G. in H.

1144. Welche Reklame bezw. Zeitung ist die geeignetste zur Anpreisung von Tanzsaalglätte, Illuminationslämpchen, Wachsfackeln, Rauchtisch-, Burgleuchter-, Klavier-, Luxus- etc. Kerzen, Bohnerwachs? A. H. in H.

1145. Es wird beabsichtigt, die Fabrikation von Haushalt- und Weihnachts-Kerzen sowie deren Nebenartikel, Illuminationslämpchen, Wachsfackeln, Saalglätte und Bohnerwachs aufzunehmen. Welche Artikel sind sonst noch aufnahmefähig? Ist die Herstellung heute noch lohnend bei Aufstellung von 10—12 Wünschmann'schen Maschinen von ca. 100 Formen für Haushalt- und ca. 172 Formen für Baumkerzen? Hinreichende Fabrikationskenntnisse sind für alle Artikel vorhanden. A. H. in H.

1146. Gibt es eine Vorrichtung zum Entleeren von Fettfässern, wenn kein Dampf vorhanden ist, welche genau so schnell und sauber und ohne Faßbeschädigung arbeitet wie das Ausblasen mit Dampf? Sch. in N.

1147. Mir steht flüssiges Harz zur Verfügung. Kann dieses zur Wagenfettfabrikation verwendet werden? Erprobtes Verfahren wird honoriert. S. in K. (Tschechoslowakei).

1148. Was ist Cereps? S. in K. (Tschechoslowakei).

1149. Wie stellt man eine Fußbodenpasta her, die in der Qualität der Bodenperle der Firma Dr. Ivo Deiglmayr in München entspricht? W. L. in J. (Tschechoslowakei.)

1150. Was ist Calinusöl? Es wird als Fettsäure mit einer V. Z. von 170 und 90—95% Verseifbarkeit angeboten, und seine Seife soll größere Schaumkraft besitzen. A. E. in I.

1151. Wie ist die Zusammensetzung des bekannten Schwarzkopf-Shampoon, und welche Literatur besteht darüber? S. R. in S.

1152. Wir erzeugen einen Vanillinzucker aus 84 T. Mehlzucker und 1 T. Vanillin, Marke Böhringer, Mannheim-Waldhof. Damit sich der Zucker nicht zusammenballt, nehmen wir 16 T. Weizenmehl hinzu. Beeinträchtigt nicht das Mehl den Geruch des Vanillins und was könnte man sonst an Stelle des Mehles verwenden? Könnte man nicht das Vanillin lösen und den Zucker damit besprengen, um den Geruch intensiver hervortreten zu lassen? Existieren Maschinen, um das Vanillin mit dem Zucker innig zu vermengen? Ch. in C. (Rumänien).

1153. Ich beabsichtige, meine Seifenpulverfabrikation zu erweitern und mir noch eine Mühle zuzulegen. Mir wird eine gebrauchte Seifenpulvermühle „Hai" angeboten, und ich wäre den Kollegen dankbar, wenn sie sich darüber äußern wollten, ob sie Erfahrung mit diesem Modell, das mir ganz unbekannt ist, bereits besitzen. Vor allen Dingen möchte ich sehr gern wissen, ob die Mühle leistungsfähig ist und nicht schmiert. Den Antwortgebern besten Dank. F. G. in B.

1154. Wie ist die genaue Zusammensetzung des bekannten Seifenpulvers „Persil"? Ist die Zusammensetzung oder irgendein Verfahren bei der Fabrikation gesetzlich geschützt? H. W. in W.

1155. Woraus besteht Burnus? F. L. in B.

1156. Ich habe verschiedene Analysen gemacht von Olein-Saponifikat und fand: 65% Verseifbarkeit, V. Z. der reinen Fettsäuren 219, ein anderes Mal eine S. Z. von 216, V. Z. 233, ein drittes Mal eine V. Z. von 193 mit derselben ½nKOH an einem Tage. Da die V. Z. von Saponifikat sowie Destillat zwischen 185—200 schwankt und in solchen Betrieben früher öfters nach der V. Z. gearbeitet wurde, nehme ich an, daß es sich um minderwertiges Rohmaterial handelt, was ja schon aus der Verseifbarkeit hervorgeht, und daß man ein Leimfett beigemengt hat, da dann doch die hohe V. Z. herauskommt. J. M. in C.

1157. Liegen bereits praktische Erfahrungen über das Überfettungsmittel „Sapin" vor, insonderheit bei der Herstellung von Kokosseifen? Aus welchen Grundstoffen besteht das Präparat? F. G. in H.

1158. Wir beobachten bei kiefernen Packfässern eine auffällige Schimmelbildung an einzelnen Faßdauben, die wir auf Verwendung ungeeigneten Holzes zurückführen, und bitten um Angabe eines Mittels zur Verhinderung der Schimmelbildung. G. K. in W.

1159. Beim Sulfurieren von einer Partie Tran hat sich der unliebsame Zufall ereignet, daß die Pumpe für die Wasserkühlung versagte. Trotz vorsichtigen Eintragens der Säure stieg die Temperatur des Tran-Schwefelsäuregemisches bis auf 36° C. Ich rührte nach dem letzten Säurezusatze noch eine Stunde nach, ohne daß sich die Temperatur erhöhte. Nach ca. zwei Stunden der Ruhe trat unter Zunahme der Temperatur eine stets wachsende Gasentwicklung in dem Sulfurierungsprodukte ein, die den typischen Geruch nach schwefliger Säure hatte. Der Zersetzungsvorgang der Schwefelsäure dauerte etwa 4 Stunden, nach welcher Zeit keine solche mehr in dem Öle vorhanden war. Dieses ist nun eine dunkle, dicke Masse, die sich normal nicht weiter verarbeiten läßt, die stark nach schwefliger Säure riecht. Verkohlungen zeigt sie jedoch nicht. Kann mir jemand der Herren Leser einen Rat geben, ob und wie ich diese mißlungene Tranpartie noch einmal zum Sulfurieren verwenden kann? A. R. in W.

1160. Bitte um Angabe eines Ansatzes für eine billige weiße Schnitzelseife. Zum Hobeln der Riegel steht eine Spanhobelmaschine von der Firma W. Rivoir, Offenbach a. M., zur Verfügung, zum Trocknen der Späne habe ich Trockenöfen, die mit Heißdampf von ca. 250° C. erhitzt werden. Genügen diese Anlagen? C. V. in A.

1161. Ist einem der Leser die Zusammensetzung der Patentmedizin Oku bekannt? Ist das Wort Oku patentamtlich eingetragen? A. F. in W.

1162. Wie stellt man Hektographenblätter, an beiden Seiten bestrichen, her? J. M. in E.

1163. Kann man Talgol für Natur-Talgkornseife verwenden? H. P. St.

1164. Ich bitte um Bekanntgabe, in welchen Industrien vegetabilisches Kunstwachs, Schmelzpunkt 58/60° C oder niedriger Verwendung finden könnte. C. N. M. in H.

1165. Wenn ich meine Abschnitte aus gefüllter, kaltgerührter Seife umschmelze, so bekomme ich immer eine dunkle Seife heraus, obwohl die Abschnitte alle ganz hell und rein sind. Eine Probe von der fertigen Seife aus dem Kessel herausgenommen, zeigt auf dem Glas dieselbe schöne helle Farbe. In die Form gegossen dunkelt die Seife gewaltig nach. Kann mir einer der Herren Kollegen sagen, woran der Fehler liegt, oder ob es angezeigt wäre, der fertigen Seife ein Bleichmittel zuzusetzen? J. K. in J. (Tschechoslowakei).

1166. Ich benutze einen doppelwandigen Schmelzkessel, bei welchem ich eine höhere Temperatur als 100° nicht erreichen kann, weil ich zur Anheizung nur einen Niederdruckkessel zur Verfügung habe. Gibt es eine zuverlässige Vorrichtung, die es ermöglicht, die Kochtemperatur auf 120 oder lieber noch 150° erhöhen zu können? G. H. in H.

1167. Sind rotierende Extraktoren für Ölsaaten geeignet? Oder sind stehende, wo sich das Lösungsmittel allmählich mit Öl anreichert, vorzuziehen? K. K. in A. (Schweden).

1168. Seit wann besteht Seife in der heutigen Qualität? Womit wurde in früheren Jahrhunderten gewaschen? H. J. K. in C.

1169. Wir haben von einer als Dampftalgschmelzerei bezeichneten und bekannten Firma Talg für die Seifenfabrikation telephonisch gekauft und die Ware zur Herstellung von Naturkornseife verwendet. Es ist uns von der Ware vorher ein Muster gezeigt worden, was allem Anscheine nach Talg darstellte, sodaß wir von der Ware insgesamt 8 Fässer nach und nach abriefen und verarbeiteten. Die Ware ist auch in den Rechnungen als weißer Talg bezw. Talg bezeichnet worden. Während der Telephongespräche war auch stets von Talg die Rede, sodaß unsererseits nicht der leiseste Verdacht aufkommen konnte, daß man uns etwa, wie man jetzt nachträglich behauptet, ein tierisches Fett (wie wir annehmen, Hartfett) geliefert hat. Zwischendurch haben wir auch Talg von Schlächtereien gekauft. Bei denjenigen Suden, die mit dem letzteren Talg hergestellt wurden, zeigt sich die Naturkornbildung schon nach 14 Tagen bis 3 Wochen, während bei dem anderen vermeintlichen Talg nach 6 Wochen von einer Naturkornbildung noch nichts zu spüren ist. Da hier offenbar eine Täuschung vorliegt, möchten wir wissen, ob wir den Lieferanten für den uns entstandenen Schaden haftbar machen können, wenn sich tatsächlich herausstellt, daß uns die Firma an Stelle von Talg Hartfett, das bekanntlich aus Waltran hergestellt wird, geliefert hat. Da die Ware bereits verarbeitet ist, können wir dieselbe nicht mehr zur Verfügung stellen. Wir sind indessen der Ansicht, daß wir bei dieser offenbaren Täuschung auch jetzt noch mit Erfolg wegen Schadenersatz klagbar vorgehen können. C. in L.

1170. Ist einer der Herren Kollegen in der Lage, Mitteilungen darüber zu machen, ob Hartfett an Stelle von Talg zur Herstellung von Naturkornseife mit Erfolg verwendet werden kann? C. in L.

1171. Ich beabsichtige, einen Dampfkessel von ca. 30 m² Heizfläche für Ölextraktion und Seifenfabrik einzubauen. Welcher Typ wäre hier der geeignetste, Röhren- oder Großraumkessel? Welche Firma liefert billigst moderne, ökonomisch arbeitende Dampfkessel? K. K. in A. (Schweden).

1172. Meine aus 1 kg Galle, 5 kg Kernseife, 100 g Pottasche, 50 g Kochsalz, 10 g Farbe hergestellte Fleckseifengrundlage hat den Fehler, daß harte weiße Klümpchen sich bilden, welche sich kaum schneiden lassen, daß die Stücke beim Lagern sich krümmen und die Farbe in Form eines dunkleren Streifens sich absetzt. Bemerken möchte ich, daß ich die Ein-

verleibung der Galle in kaltgerührte Seife nicht vornehmen, sondern Fleckseife aus käuflicher Kernseife herstellen will.

O. S. G.

1173. Bei Herstellung von Schmierseife auf halbwarmem Wege aus Sojaöl ist aus Versehen die Pottaschelösung zugegeben, bevor das letzte Drittel Lauge zugegeben wurde; infolgedessen verseift sich die Masse nicht. Wie kann ich diese Masse bei einem späteren Sud mit verwenden? Auch würde ich sehr dankbar sein, wenn mir ein sicheres Verfahren mitgeteilt werden könnte, nach dem man eine gute Schmierseife auf halbwarmem Wege herstellt. Bisher nahm ich 100 kg Sojaöl, 10 kg Harz mit 41 kg 50grädiger Kali- und 4 kg 38grädiger Natronlauge, dann 27 kg 30grädige Pottaschelösung und verschliff die Seife dann noch mit 30 kg 10grädiger Chlorkaliumlösung. 55 kg Wasser wurden ebenfalls zugegeben. Wie ist die richtige Folge der Zugabe der Lauge?

P. H. in K.

1174. Wir ersuchen um eine Herstellungsvorschrift eines Travellerfettes (Ringfett), das im Garn keine Flecken verursacht.

C. J. G. in Sch.

Antworten.

1111. Der Übelstand rührt von der unrichtigen Zusammensetzung des Lederfettes her. Der Ceresingehalt ist viel zu hoch. Sie erhalten ein besseres Lederfett, wenn Sie nur ca. 4% Ceresin und 10—15% Paraffin 48/50° verwenden. Ferner ist es unnötig, ein teures Mineralöl mit so niedrigem Stockpunkt zu nehmen. Auch ist für Lederfett von der Verwendung von Metanilgelb abzuraten, da es im Öl nicht gelöst, sondern nur suspendiert ist und nach dem Aufstreichen des Fettes auf Leder wahrscheinlich die graue Schichte mit verursacht. Es ist zu empfehlen, den öllöslichen Farbstoff Sudangelb der Agfa zu verwenden, wovon auch ein bedeutend geringerer Prozentsatz genügt.

Ing. Dr. *Arthur Schick*, Wien 18., Julienstraße 35.

1115. Zur Lagerung 60° C warmer salzsäurehaltiger Flüssigkeiten können weder Holz- noch Metallgefäße gebraucht werden. Ausschließlich nimmt man dazu die Töpfe aus braunem glasierten Steinzeug, die bis zu einem Inhalt von mehreren 1000 l erhältlich sind. Lieferanten dafür sind: Charlottenburger Ton- und Steinzeugwarenfabrik A.-G.; Steinzeugwarenfabrik A.-G. für Kanalisation und chemische Industrie, Friedrichsfeld i. Bad.

M. B.

1116. Sie wollen aus dem in der Schmierseife gefundenen Fettsäuregehalt die Ausbeute berechnen. Die dazu angebene Formel ist zwar nicht ganz genau, entspricht aber den Zwecken der Praxis. Sie wäre ganz genau, wenn die verwendete Sojaölfettsäure als eine 100%ige Fettsäure anzusprechen wäre, was bekanntlich bei keiner technisch hergestellten Fettsäure der Fall ist. Wollten Sie diesen Umstand berücksichtigen, so müßte der Gehalt an freier Fettsäure und Neutralfett in der Sojaölfettsäure bekannt sein. Bezeichnet man mit N = % Neutralfett, mit F = % Fettsäuren, so errechnet sich die Ausbeute $A = \frac{100\,[F + (N \cdot 0{,}9558)]}{G}$

wobei G = % gefundene Fettsäure in der Seife. Sehr häufig haben die für Seifenfabrikation verwendeten Fettsäuren noch ca. 10% Neutralfett; berücksichtigt man diesen Umstand, so ergibt sich eine Ausbeute von $A = \frac{100\,(90 + 10 \cdot 0{,}9558)}{43} = 231{,}5\%$, also aus 1100 kg Sojaölfettsäure 2546 kg, während sich nach der von Ihnen gewählten Berechnungsweise eine solche von 2557 kg errechnet. Der Fehler beträgt demnach 0,43%, wenn die Fettsäure 10% Neutralfett hat; er erhöht sich, wenn der Neutralfettgehalt steigt, und wird umso kleiner, je mehr sich der freie Fettsäure-Gehalt 100% nähert.

D. J.

1117. Ihre Anfrage kann so oder so verstanden werden. Wir nehmen an, daß der Stearin-Ersatz im Auge des Beschauers der Kerze den Einruck erwecken soll, als ob ein größerer Prozentsatz Stearin darin enthalten wäre, oder die sonst transparente Kerze soll opak, stearinkerzenähnlich aussehen. Dazu nimmt man 1—2% β-Naphtol oder noch besser Hertolan der Firma vormals Meister, Lucius & Brüning in Höchst a. M.

K. L.

1118. Gehärteter Tran und Palmkernölfettsäure lassen sich auf halbwarmem Wege zu einer lichten Seife verarbeiten; die gehärteten Fette sind von untadeliger Farbe und Reinheit. Bei Ihrer daraus hergestellten Seife wird sich ein Bleichen erübrigen; wenn Sie aber absolut bleichen wollen, tun Sie es mit Blankit.

A. E.

1119. Weiße Schmierseifen (Silberseifen) werden häufig aus Mischungen von Talg und Palmkernöl hergestellt. Auch aus Talg allein kann eine solche erhalten werden. Die Siedelauge darf dabei keine Natronlauge enthalten; zur Streckung nimmt man dann, um ein geschmeidiges Produkt zu erzielen, nur Pottaschelösung. Nehmen Sie 100 kg Talg, schmelzen ihn auf und erwärmen auf 80—85° C, rühren dazu ein Gemisch von 41 kg Kalilauge von 50° Bé und 10 kg Wasser, setzen das Rühren fort, bis Verband eingetreten ist, decken dann den Kessel gut zu und überlassen die Seifenmasse 2 Stunden zum Eintritt der Selbsterhitzung sich selbst. Die Masse wird klar und dick und wird mit 80 kg einer heißen 18°igen Pottaschelösung versetzt; die Prüfung auf Abrichtung und Festigkeit ergibt, ob noch Lauge oder Fett nötig ist, um eine silberartig absterbende Seife zu erhalten.

J. L.

1120. Eine Erklärung für die Erscheinung bei Ihrer Schmierseife zu geben fällt schwer; alles was dazu dienen könnte, nehmen Sie schon als nicht zutreffend vorweg. Die Angabe V. Z. und das Fehlen von anorganischem Rückstand ist noch kein Grund, daß wirklich reines Leinöl vorliegt. Das Verhalten gegen alkoholische Kalilauge ließe darauf schließen, daß die Ware schwer verseifbare Anteile enthält, die nicht absichtlich, sondern auf dem Wege der Fabrikation in das Öl gelangten.

A.

— Ein Fachmann aus der Ölbranche, mit dem ich über die gestellte Frage gesprochen habe, sagte, daß entweder die Leinsaat, aus welcher das Öl gewonnen wurde, nicht rein gewesen sei, d. h. Beimengungen von anderer Saat, die schwer verseifbares Öl ergebe, enthalten habe, oder daß der Ölsamen überhaupt so stark ausgenutzt worden sei, daß sich schwer verseifbare Teile, die sonst nicht mit gewonnen werden, in dem Öl befänden.

Bergo.

1121. Eau de Javelle ist eigentlich eine Lösung von Kaliumhypochlorit, durch Einleiten von Chlor in Pottaschelösung entstanden. Da heute auch die Chlorsodalösung, ursprünglich als Eau de Labarraque bezeichnet, Eau de Javelle genannt wird, nehmen wir an, daß auch Sie unter Eau de Javelle die Chlorsodalösung verstehen. Der Umstand, daß diese Bleichflüssigkeit nach verschiedenen Methoden hergestellt wird, hätte Sie eigentlich veranlassen sollen, das von Ihnen gewünschte Verfahren mitzuteilen. Die einfachste Arbeitsweise ist die Umsetzung einer klaren Chlorkalklösung mit Sodalösung:

$$Ca \left\langle \begin{matrix} O-Cl \\ Cl \end{matrix} \right. + \left. \begin{matrix} Na-O \\ Na-O \end{matrix} \right\rangle C = O = NaOCl + NaCl + CaCO_3.$$

Statt Soda kann auch Glaubersalz oder besser Natriumbikarbonat verwendet werden. Als Einrichtung braucht man nur je einen Behälter zur Herstellung der Chlorkalk- und Sodalösung. Verschieden von dieser Lösung ist jene, die man durch Einleiten von Chlor in eine mindestens 10 T. Wasser auf 1 T. Soda enthaltende Sodalösung erhält:

$$Na_2CO_3 + 2\,Cl + H_2O = NaCl + NaHCO_3 + HOCl.$$

Leitet man weiter Chlor ein, so zersetzt sich das Natriumbikarbonat unter Cl_2-Entwicklung:

$$NaHCO_3 + 2\,Cl = NaCl + HOCl + Cl_2.$$

Diese Lösung enthält also freie unterchlorige Säure. Als Einrichtung ist nur ein Gefäß nötig, das die Sodalösung enthält und in das man jetzt sehr bequem Chlorgas aus in Stahlflaschen zu beziehendem flüssigen Chlor einleitet. Man kann das Chlor auch in Natronlauge spez. Gew. 1,34 einleiten, wobei eine Temperaturerhöhung nicht über 27° C eintreten darf und immer noch etwas unzersetztes Alkali vorhanden sein muß, um die Bildung von Chloraten zu vermeiden.

Anderer und großer Einrichtung bedarf das Verfahren der elektrolytischen Erzeugung von Eau de Javelle. Die nach verschiedenen Systemen arbeitenden Verfahren (Siemens-Halske, Schuckert, Haas, Dr. Oettel) unterschieden sich in der Hauptsache im Material der verwendeten Elektroden, die aus Platin-Iridium oder Platin und Kohle oder nur aus Kohle bestehen können. Die Einrichtung selbst besteht aus dem eigentlichen elektrochemischen Apparat, einer mit Glasplatten unterteilten, mit Zu- und Ablauf versehenen Wanne aus Stein oder Steinzeug, die die Elektroden enthält, und der sogenannten Zirkulationseinrichtung, die ihrerseits aus einem Sammelgefäß für die Bleichlauge mit Kühlschlangen und einer Hartblei-Zentrifugalpumpe besteht, die in ständigem Kreislauf die Lösung durch die Bleich-Elektrolyseure pumpt. Dazu kommt die Erzeugungsanlage für den Kraftstrom (Gleichstrom). Die Anlage ist nicht billig, trotzdem ist die Erzeugung billig, da die Anlage fast ohne Aufsicht und Bedienung arbeitet.

M. B.

1122. Ein absolut sicheres Erkennungszeichen für die Gegenwart von Tran in Fettgemischen ist nicht bekannt. Wohl sind zum Nachweis von Tran verschiedene Farbenreaktionen bekannt — Rotfärbung beim Behandeln mit alkoholischen Laugen, Schwarzfärbung beim Einleiten von Chlor, Braunschwarzfärbung beim Erwärmen mit sirupöser Phosphorsäure — doch können sie nicht als zuverlässige Prüfungen gelten, da auch, nach Lewkowitsch, andere ranzige Fette ähnliche Reaktionen geben, während gut gereinigte Trane die beschriebenen Farbenveränderungen nur schwach zeigen. Nach dem von Marcusson vorgeschlagenen Bromierungsverfahren soll aus dem Vorhandensein in heißem Benzol unlöslicher Oktobromide auf die Gegenwart von Tran geschlossen werden können. Das ist richtig, so lange der Tran als solcher in Gemischen vorliegt, gilt aber, wie Dr. Stiepel nachwies, nicht mehr für Trane, die bereits technischen Eingriffen (Erwärmen etc.) unterworfen waren.

D. J.

1123. Nach den Bestimmungen des Verbandes deutscher Türkischrotölfabrikanten versteht man unter 50%igem Türkischrotöl ein Produkt, bei dessen Herstellung auf 100 kg der fertigen Ware 50 kg sulfuriertes, gewaschenes Rizinusöl verwendet wurden. Bei einem durchschnittlichen Gesamtfettsäure-

gehalt des sulfurierten Rizinusöles von ca. 75% enthält also ein 50%iges Türkischrotöl ca. 37,5 (36—38)% Gesamtfettsäuren. *M.*

1124. Ein Weißwerden des Leders nach der Behandlung mit Lederfett tritt besonders im Winter ein und rührt von einem zu hohen Paraffingehalt des Fettes her. Entweder ist das von Ihnen verwendete Ceresin kein solches oder es enthält zu viel Paraffin, oder das von Ihnen benutzte Spindelöl ist stark paraffinaltig. *H.*

1125. Zur Erreichung einer Ausbeute von **155—160%** bei Herstellung einer Oranienburger Kernseife haben Sie es nicht nötig, besondere Füllmittel anzuwenden. Schon durch das Schleifen haben Sie es in der Hand, die gewünschte Ausbeute, die frisch aus dem Kessel 62/63% Fettsäure entspricht, zu erreichen, da dabei die Seife Wasser aufnimmt. Die Streckung darf jedoch nicht zu weit getrieben werden, da die Seife sonst zu weich wird. Wenn viel stearinreiche Fette im Ansatz sind, verträgt die Seife eine höhere Wasseraufnahme. Man kann die Kernseifen aber auch vermehren am besten mit einer Mischung von 30 T. Talkum in 50 T. heißem Wasser, 10 T. Kristallsoda und 40 T. Wasserglas, wovon man dem auf übliche Weise hergestellten, gutverseiften Kern, der auf 75—80°, nach Entfernung der Unterlauge, abgekühlt ist, bis zu ca. 30 kg auf 100 kg Fettansatz zukrücken kann. Es ist vorteilhaft, in einer herausgenommenen Probe die Menge und die Wirkung der Füllung auf die Grundseife festzustellen. *L. A.*

— Verderben Sie sich Ihre gute Kernseife nicht durch irgendeine Füllung, die, sie mag nun heißen wie sie will, die Seife doch stest minderwertig macht. Wenn Sie die Seife billiger herstellen wollen, so nehmen Sie doch lieber etwas mehr Harz dazu, Sie können ja 15 oder 20% und auch noch mehr mitverarbeiten, ohne die Seife in Bezug auf Griff oder Farbe zu beeinträchtigen, und haben doch dann immer noch eine reine gute Kernseife. Wenn Sie schöne helle Seife haben wollen, so bleichen Sie das Harz einfach vorher, es gibt ja jetzt für Harz ganz vorzügliche Bleichmittel. *Bergo.*

1126. Wie unter Antwort 1026 zu finden ist, kann Wacholderteer, wie Birken- oder Buchenholzteer, zu Teer-Seifen, die sich durch ihre antiseptischen Eigenschaften auszeichnen, verwendet werden. Wenn Sie eine Piliervorrichtung besitzen, so können Sie auf ihr 90—95 kg Grundseife mit 5—10 kg des Wacholderteeres verarbeiten. Aber auch auf kaltem oder halbwarmem Wege ist die Herstellung einer Teerseife recht gut möglich, indem man das 70° C warme Kokosöl mit dem Teer vermischt und in üblicher Weise verseift, z. B. 50 kg Kokosöl, 26 kg Natronlauge von 37° Bé, 5 kg Wacholderteer. Bei Mitverarbeitung von Abschnitten schmilzt man diese möglichst zerkleinert auf Kokosöl auf, gibt dann den Teer zu und verseift bei 70° C. *B.*

— Teerseifen werden am besten auf kaltem Wege, also durch einfaches Zusammenrühren hergestellt. 20 kg Kokosöl werden geschmolzen, und dann kommen dazu 6 kg Wacholderteer. Wenn beides gut verrührt und auf 36—38° abgekühlt ist, werden 12 kg Ätznatronlauge von 38° Bé auf die bekannte Weise dazugerührt. Die Seife liegt dann sofort auf und kann sogleich geformt werden. Die Form wird gut bedeckt. Es wird auch noch eine flüssige Teerseife hergestellt, indem die gleichen Mengen Schmierseife und Wacholderteer mit der doppelten Menge Sprit gemischt werden. Diese Seife wird besonders in Krankenhäusern zur Behandlung der Krätze benutzt. *Bergo.*

1127. Das bekannte Haarkosmetikum Pixavon ist eine mit einem geruchlosen Teerpräparat versetzte flüssige Kaliseife. Ein ähnliches Produkt erhalten Sie nach H. Mann durch Herstellen einer Seifengrundlage aus 5 kg Olein, 3 kg Kalilauge 38° Bé, 16 kg Glyzerin, 1 kg Alkohol, 0,32 kg Pottasche, gelöst in 3/4 kg kochendem Wasser. Der dünnflüssigen Seifenlösung setzt man 5% Anthrasol, in etwas Alkohol gelöst, zu. Die eintretende Trübung verschwindet nach einiger Zeit wieder. *M. B.*

— Pixavon wurde früher unter Verwendung von Anthrasol hergestellt. Es dürfte sich heute nicht empfehlen, dieses Präparat mit zu verarbeiten, viel mehr eignet sich das Resorcinmonoacetat (Euresol) von Knoll & Co. Wenden Sie sich an mich, ich bin in der Lage, Sie über genaue Herstellung des Pixavons zu unterrichten.

F. v. Artus, Chemiker, Frankfurt a. M., Taunusstr. 51.

1128. Die Bemalung von Seifenfiguren, in Formen gegossen und von Hand nachgearbeitet, kann wohl nur mit Ölfarben vorgenommen werden, da wasserlösliche Farben durch oberflächliche Lösung der Seife ineinanderfließen und keinen reinen Ton ergeben würden. Ein Überfirnissen oder Überlakkieren der bemalten Figur gibt den nötigen Glanz und schützt die Farbe vor mechanischer Abnützung. *A.*

— Zum Anmalen von Seifenfiguren kommen nur Zaponlackfarben in Frage. Am besten nimmt Fragesteller den Lack ungefärbt und färbt ihn selbst ein, da er dann auch sicher ist, die Töne zu erhalten, welche ihm zum Bemalen vorschweben. Farbstoffe liefert zu dem Zweck die Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 1. Genannte Firma hat eine große Auswahl und ist in der Lage, jeden gewünschten Farbton zu liefern. Es bleibt nach dem Lackieren nicht nur der ursprüngliche Glanz bestehen, sondern er wird noch erhöht. Zaponlacke sind von jeder besseren Lackfabrik erhältlich. *Sp.*

1129. „Burnus", ein patentiertes Produkt der Firma Dr. Röhm & Haas A.-G. in Darmstadt, wird infolge seiner Fähigkeit, den Schmutz der Wäsche weitestgehend zu emulgieren und so von der Faser abzulösen, als Einweichmittel in den großen Industriewäschereien gerne verwendet. Die eigentliche Wäsche wird dadurch wesentlich erleichtert und somit das ganze Waschverfahren durch Ersparnis an Seife, Brennmaterial, Zeit und Arbeit verbilligt. Die Faser wird dabei nicht im geringsten angegriffen. Die Lösung des Schmutzes wird durch einen Gehalt an Enzymen der Pankreas (Bauchspeicheldrüse) bewirkt, die bekanntlich auch im Körper fett- und eiweißlösend wirken. *M. B.*

1130. Das Füllmittel Ideal für Toiletteseifen ist uns nicht bekannt; wenn Sie es bekommen, lassen Sie es in einem Fachlaboratorium untersuchen, das Ihnen auch Anleitung zur Herstellung geben wird. *B.*

1131. Kalzinierte Soda nimmt bei längerem Lagern bei gewöhnlicher Temperatur aus der Luft Kohlensäure auf. Noch schneller geht dieser Prozeß vor sich, wenn Feuchtigkeit vorhanden ist. Die normale Soda geht dabei in verschieden zusammengesetzte andere Produkte, saure Karbonate, über, die weniger wirksames Alkali (Na_2O) enthalten als die Soda. In der Meinung, noch normale Soda zu haben, haben Sie zur Verseifung der Fettsäuren jedenfalls zu wenig davon verwendet und daher trotz der scheinbar starken Abrichtung noch unverseiftes Fett in der Seife. Dafür spricht die weichere Beschaffenheit der Seife, die sich zwar beim Eintrocknen bessert, und das mattere Aussehen sowie das Fehlen jeder alkalischen Reaktion. Bei der Prüfung auf unverseiftes Fett werden Sie obige Ansicht bestätigt finden. *L.*

1132. Sie können auch im Winter zur Herstellung von transparenter glatter Schmierseife 5—15% Harz, auf den Ölansatz gerechnet, verwenden. Da dadurch die Seife etwas weicher wird, müssen Sie das bei der Siedelauge durch Mitverwendung von ca. 10% Natronlauge, in gleicher Grädigkeit wie die verwendete Kalilauge, also ca. 25° Bé, berücksichtigen. Je niedriger die Temperatur ist, desto kleiner kann der Zusatz an Natronlauge sein. *A. K.*

1133. Der schweizerische Zahnzement Solalil ist uns nicht bekannt. Ihre Auffassung, daß er in pulverförmiger und flüssiger Form vorkommt, ist zweifellos irrig, denn Zahnzemente bestehen immer aus einem Pulver verschiedener Zusammensetzung, das mit einer bestimten Flüssigkeit angerieben zu einer steinharten Masse erstarrt. Man unterscheidet im allgemeinen zweierlei Zahnzemente und zwar die älteren Chlorzink- und die modernen Phosphatzinkzemente. Bei den ersteren besteht das Pulver aus Zinkoxyd und Glas, die Flüssigkeit aus einer konzentrierten Lösung von Zinkchlorid. Die letzteren bestehen hauptsächlich aus einem auf besondere Weise hergestellten dichten Zinkoxyd, wozu als Anreibeflüssigkeit dicke Lösungen von Meta- oder Pyrophosphorsäure verwendet werden. Wir empfehlen Ihnen, das Solalil (Pulver und Flüssigkeit) in einem Laboratorium untersuchen zu lassen; auf Grund der Analyse kann Ihnen dann ein Herstellungsverfahren angegeben werden. *M. B.*

1134. Ein streng neutrales, handelsübliches 50%iges Türkischrotöl können Sie unbedenklich als auswaschbares Webstuhlöl verwenden, es läßt sich restlos auswaschen. *M.*

1135. Die Björklund-Ätherprobe dient zum Nachweis von Verfälschungen im Kakaofett. 3 g der zu untersuchenden Probe werden im Reagenzglas unter Umschütteln bei 18° in der doppelten Menge Äther gelöst, das Glas wird dann in Wasser von 0° gesteckt und die Dauer bis zur Trübung festgestellt; nach der Herausnahme wird die Temperatur vermerkt, bei welcher wieder vollkommene Klärung eingetreten ist. 10—15 Minuten bis zur Trübung, Klärung bei 19—20° C sind die Daten für ein reines Produkt. Niedrigere Werte für die Trübung und höhere Grade für die Klärung zeigen Verfälschungen der Kakaobutter an. *M. B.*

— Die Björklund'sche Ätherprobe dient dazu, Kakaofett (Kakaobutter) auf Reinheit zu prüfen. Sie wird wie folgt ausgeführt: Ca. 3 g Kakaofett werden mit ca. 6 g Äther übergossen und bei 18° C durch Umschütteln in Lösung gebracht. Trübt sich die Lösung bei 0° nach 11—12 Minuten und wird sie bei 19—20° C wieder klar, so ist die Kakaobutter rein. Bei Gegenwart von Wachs bildet sich eine Trübung, welche auch beim Erwärmen nicht verschwindet. Bleibt die Lösung klar, so stellt man das Reagenzglas in Wasser von 30° und beobachtet die Zeit, nach welcher die Lösung eventl. beginnt, sich zu trüben oder weiße Flocken abzuscheiden, und ferner wird auch die Temperatur notiert, bei welcher die herausgenommene Probe wieder klar wird. Für Fälschungen werden folgende Zeiten und Temperaturen angegeben: 5% Rindstalg 8 Minuten und 22° C, 10% Talg 7 Minuten und 25° C. Die Björklund'sche Ätherprobe wurde später von Filsinger wie folgt modifiziert: 2 g Fett werden in einem Reagenzglas geschmolzen, mit 6 cm³ einer Mischung von 4 T. Äther (0,725 spez. Gew.) und 1 T. Alkohol (0,810 spez. Gew.)

geschüttelt und beiseite gestellt. Reine Kakaobutter gibt eine klar beibende Lösung. *Jungkunz.*

1136. 80—90%iges Türkischrotöl stellen Sie her durch Behandlung von Rizinusöl mit 20—30% Schwefelsäure 66° Bé bei niedriger Temperatur und Waschen des gesäuerten Öles mit Wasser und Glaubersalzlösung. Dann folgt das Neutralisieren mit Ammoniak oder Sodalösung und das Einstellen mit Wasser auf den gewünschten Prozentgehalt. 80%iges Türkischrotöl muß in 100 kg des fertigen Produkts 80 kg des sulfurierten Rizinusöles enthalten. *M.*

1137. Bei Parfümflaschen soll der eingeschliffene Glasstopfen allein einen zuverlässig dichten Verschluß bilden, sodaß von der Flüssigkeit weder durch Auslaufen, noch durch Verdunsten ein Verlust entstehen kann. Um ein dauerndes Festsitzen des Glasstopfens im Flaschenhals und gleichzeitig einen hübschen Abschluß des Flakons zu erzielen, dichtet man den Stopfen durch Bestreichen mit geschmolzenem Paraffin, einer Kollodiumlösung oder Zaponlack und verbindet dann mit weißem Verbundleder oder Goldschlägerhäutchen, die durch Seidenband, Florette- oder farbige Kunstseide am Flaschenhals befestigt werden. Auch Brolon-Kapseln, die einen sehr dichten Verschluß geben, können so verwendet werden, daß der verzierte Glasstopfen voll zur Geltung kommt. Die Kapseln brauchen nur in der Mitte eine runde Öffnung zu besitzen, durch die der Stopfen, so lange die Kapseln weich sind, leicht schlüpft, um sich dann beim Trocknen fest um den Hals zu legen. Das Arbeiten mit den Kapseln ist viel einfacher, reinlicher und billiger als das Verbinden mit Leder oder Häutchen. *D. J.*

1138. Flüssiges oder schwedisches Harz mit weit schwankenden Konstanten kann durch Raffination und Destillation verbessert werden. Wir verweisen Sie dazu auf Antwort 1072 in Nr. 47, Jahrgang 1924. *M. B.*

— Ein hellgelbes Öl mit einer Verseifungs- bezw. Säurezahl von 180 erhält man aus flüssigem Harz (Tallöl) mittelst Destillation in besonders hierfür angepaßten Destillationsapparaten. Weitere direkte Mitteilungen gern durch

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Myrabolaöl. *)

In Nummer 48 dieser Zeitschrift beschreibt Dr. *Grote* das Myrabolaöl als ein aus einem inländischen Rohstoff hergestelltes Seifenöl vorzüglicher Eignung, das bei honiggelber Farbe und mildem neutralen Geruch im Preise um 20% niedriger steht als die gebräuchlichen pflanzlichen Seifenöle. Die veröffentlichten Kennzahlen des Seifenöles und die Dickflüssigkeit lassen auf eine Identität des Myrabolaöles mit dem früher gehandelten Seifenöl Neutraline schließen. Es ist zu verwundern, daß *Knigge*, dessen Analyse von Dr. *Grote* herangezogen wird, und der auch das Seifenöl Neutraline untersucht und im Jahre 1911 (Seifenfabrikant 1911, S. 1069) nach dem damaligen Stande der Technik entschuldbarer Weise als Pferdefett identifiziert hatte, auch heute noch das Myrabolaöl anscheinend nicht als geruchlos gemachten Tran erkannt hat, sonst würde wohl kaum in dem Aufsatz von inländischem Rohstoff gesprochen werden können. Als inländischer Rohstoff kann nur der Extraktionstran unserer Fischmehlfabriken bezeichnet werden, und es ist nicht anzunehmen, daß dieser Extraktionstran durch die Verarbeitung soweit verändert, d. h. entfärbt wird, daß er bei honiggelber Farbe die angegebenen Kennzahlen und insbesondere einen Gehalt von 9,5% Glyzerin aufweist. Der Seifenindustrie kann es aber völlig gleichgültig sein, ob das Myrabolaöl aus ausländischem Tran oder aus inländischem hergestellt wird, wenn es nur um 20% billiger ist, als die gebräuchlichen Pflanzenöle. Es kann Dr. *Grote* unbedingt zugestimmt werden, daß das Auftauchen des Myrabolaöles in der beschriebenen Qualität eine Erlösung für die Seifenindustrie bedeutet, da bezüglich der auch von ihm wieder hervorgehobenen Verwendbarkeit des geruchlos gemachten Tranes kein Zweifel besteht. Selbst der schwer zufriedenzustellende Mitarbeiter *Bergo* der Seifens.-Ztg. hatte sich in dieser (Jg. 1912, S. 852) recht zufriedenstellend über die Verwendbarkeit des geruchlos gemachten Tranes nach seinen und den Erfahrungen seiner Kollegen geäußert. Auch das La Blanca Öl hatte sich viel Freunde und einen großen Absatz erworben. Und doch waren diese Produkte niemals 20% unter dem Preis der gebräuchlichen pflanzlichen Seifenöle gehandelt worden. Daß das anscheinend jetzt möglich geworden ist — auf welche Weise, darüber braucht man sich den Kopf nicht zu zerbrechen — kann als eine der hervorragendsten Leistungen, die unserer Industrie jemals geboten wurden, genommen werden. Conditio sine qua non bleibt natürlich, daß das Öl immer honiggelb und ca. 99% verseifbar ist und ca. 9,5% Glyzerin enthält. Dr. *Egon Böhm.*

*) Die zahlreichen Interessenten für Myrabolaöl machen wir darauf aufmerksam, daß Bezugsquellen dafür im Bezugsquellen-Nachweis der heutigen Nummer unter Antwort 547 angegeben sind. (Fortwährende Wiederholungen ein und derselben Frage im Bezugsquellen-Nachweis aufzunehmen und immer wieder die gleichen Lieferanten zu empfehlen, lehnen wir ab, denn dieser redaktionelle Teil des Blattes darf nicht zu einer Art Gratisanzeigenteil werden.) *Red.*

Über alkoholische Verseifung der Fette.

Welche Rolle spielt Alkohol bei der Verseifung von Fetten? So lautet die Frage 1081 im Frage- und Antwortkasten der Seifensieder-Zeitung in Nr. 47 d. J. Die direkte Antwort auf diese Frage wäre: Die Rolle eines Lösungsmittels, eines Mediums sowohl für die in Reaktion tretenden Körper (Fette und Alkali), als auch für das resultierende Reaktionsprodukt — die Seife. Dabei wäre noch hervorzuheben, daß Kaliseifen leichter in Alkohol löslich sind als Natronseifen, und es würde angebracht sein, bei alkoholischen Verseifungen sich des Kalis zu bedienen, das allerdings unter diesen Umständen keine festen Seifen ergibt.

So wäre die Antwort auf die gestellte Frage vom rein chemischen Standpunkte zu fassen.

Eine andere Antwort müßte auf die Frage gegeben werden, wenn der Fragesteller wissen will, welche besonderen Eigenschaften einem in Gegenwart von Alkohol verseiften Fett zukommen, die mit Sicherheit der Wirkung des Alkohols zuzuschreiben sind.

Die Wirkung des Alkohols beim Verseifungsvorgang kommt schon im Äußeren der Seife zum Vorschein. Mit Alkohol verseiftes Fett ergibt eine durchsichtige transparente Seife, was mit wässeriger Lauge aus demselben Fett nicht zu erzielen ist. Die Verseifung selbst geht mit alkoholischem Alkali viel leichter vor sich, bei wesentlich niedrigerer Temperatur und in kürzerer Zeit. Das gilt auch für alkoholische Laugen, die erheblich mit Wasser verdünnt sind.

In Wasser gelöst geben manche alkoholische Seifen klare durchsichtige Lösungen, während die aus denselben Fetten hergestellte wässerige Seife sich nur trübe in Wasser auflöst.

Alle diese Erscheinungen sind zweifellos eine Wirkung des Alkohols. Die Löslichkeit der Seife in Wasser ist eine andere als im Alkohol. Im letzteren löst sich die Seife kristalloid und erleidet dabei keine chemische Veränderung, was beim Auflösen in Wasser nicht der Fall ist. Hier verfällt die Seife in verdünnter Lösung einer Zerlegung in ein saures fettsaures Salz und freies Alkali, wovon das erstere bei höher schmelzenden Fetten bei gewöhnlicher Temperatur in Wasser unlöslich ist. Die niedrig schmelzenden fettsauren Alkalien bleiben auch in verdünnten wässerigen Lösungen bei gewöhnlicher Temperatur unzersetzt, eine Eigenschaft, die die Marseiller Seife (ölsaures Alkali) vorteilhaft von anderen unterscheidet.

Der Versuch, die reinigende Wirkung der Seife chemisch zu erklären, datiert schon von den Anfängen der Chemie, von Zeiten Berzelius'. Bald suchte man, diese Wirkung auf das hydrolytisch abgespaltene Alkali zurückzuführen, bald auf die lösende oder emulgierende Wirkung des sauren fettsauren Salzes.

Heutzutage herrscht die Ansicht, diese Wirkung sei eine Folge der kolloiden Natur der Seifenlösungen, die aber, wie bereits erwähnt, nur den wässerigen Lösungen eigen ist.

Die reinigende Wirkung der alkoholischen Seifenlösungen würde mithin nur als eine lösende aufzufassen sein, und zwar für manche Stoffe in höherem Maße als die der wässerigen Seifenlösung, was auch mit der Praxis im Einklang steht.

Diese Eigenschaft der alkoholischen Seifen wird zur Entbastung der Seide nutzbar gemacht, eine Arbeitsweise, die unter Patentschutz steht. Auch andere Gespinstfasern lassen sich von gewissen anhaftenden Verunreinigungen leichter durch alkoholische Seife als durch wässerige befreien. Eine große Anzahl solcher Reinigungsmittel werden unter verschiedenen Namen auf den Markt gebracht, die ich aus begreiflichen Gründen hier nicht aufzählen will.

Die wässerigen Lösungen dieser Präparate sind und bleiben, wenigstens die erste Zeit, klar. Der Alkohol ist mithin in irgendeiner Form so innig mit der Seife verbunden, daß das Wasser nicht ohne weiteres die Lostrennung beider Körper voneinander herbeiführt.

Dieselbe Erscheinung beobachten wir auch bei Gemischen von Seifen mit anderen Fettlösungsmitteln, wie „Tri" und „Tetra" und gewissen Kohlenwasserstoffen. Auch diese Gemische bewähren sich als Reinigungsmittel für Gespinstfasern in hohem Maße und zwar, wenn sie in solchen Mengen der Seife zugesetzt sind, daß sie beim Lösen der Seife in Wasser sich nicht ausscheiden, auch nicht in Form von Emulsionen. Eine Analogie in der Wirkung der Alkohol und Fettlösungsmittel enthaltenden Seifen läßt sich nicht verkennen. *H. Pomeranz.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang. Augsburg, 11. Dezember 1924. Nr. 50

Aus der chemisch-technischen Praxis.

Von *Bruno Walther*, Köln.

Ich möchte die Fabrikation von Druckfarben und ähnlichen Farben aufnehmen und will nun hören, ob ich für jede Farbe eine Farbreibmühle aufstellen muß.

Hat man viel Geld übrig, so ist es sehr schön, wenn man wenigstens für die farbigen Fabrikate und für Schwarz je 1 Reibstuhl zur Verfügung hat. Aber für den Anfang geht es auch, wenn man sich nicht so in die Unkosten stürzt. Dann muß von den verschiedenen Farben allerdings immer ein gewisser Vorrat gehalten werden. Ist die Mühle neu und sauber, so mahlt man zuerst Weiß auf ihr, und zwar ein Quantum, das voraussichtlich längere Zeit ausreicht, dann werden der Reihenfolge nach nachstehende Farben bearbeitet: Gelb, Rot, Violett, Blau, Grün und zum Schluß Schwarz. Schwarz ist die am meisten gangbare Farbe, und man wird daher die Maschine längere Zeit so stehen lassen können. Verfolgt man dann später die gleiche Reihenfolge rückwärts, so kann man sich viel Arbeit ersparen. Eine eingehende Reinigung der Maschine ist trotzdem von Zeit zu Zeit nicht zu umgehen. Diese wird am besten mit Putzwolle und Lösungsmitteln vorgenommen. Bemerkt sei noch, daß sich für die Verarbeitung von Farben am besten Maschinen mit Stahlwalzen eignen; denn Granitwalzen, die mit Vorliebe bei der Schokoladenfabrikation verwendet werden, nutzen sich hier schnell ab und springen nicht selten aus.

Unser Waschblau sowie Gardinencreme lassen sich nicht auswaschen, wie es bei den Konkurrenzprodukten der Fall ist; wie wird diese Eigenschaft erreicht?

Zum Bläuen der Wäsche wird z. T. noch Ultramarin verwendet. Dieses läßt sich ohne weiteres auswaschen. Es hat aber den Nachteil, daß es in Wasser unlöslich ist und sich deshalb schnell absetzt und dann zu Fleckenbildung Veranlassung gibt. Man hat nun gefunden, daß eine Anzahl von Anilinfarben hierzu bedeutend besser geeignet ist, als die Körperfarben. Erstens wird durch ihre leichte Löslichkeit jede Fleckenbildung unmöglich gemacht, zweitens sind sie billiger. Werden die richtigen Farben gewählt, so sind diese gleich dem Ultramarin auswaschbar. Das letzte bezieht sich auch auf die Gardinencreme. In beiden Fällen wählt man saure Farbstoffe, die durch Behandeln mit schwach alkalischer Lauge dem Gewebe wieder entzogen oder zerstört werden. Für Gardinencreme eignet sich vorzüglich Metanilgelb, das in 30%igem Spiritus gelöst wird. Man stellt meist eine 1—2%ige Lösung her. Für Waschblau werden mit Vorliebe die verschiedenen Marine- oder Wasserblaumarken verwendet. Für die Herstellung sei folgender Anhalt gegeben, der sowohl für Creme als auch für Blau gilt: 1,5 g Farbstoff werden heiß in 70 g Wasser gelöst und dieser etwas abgekühlten Lösung 30 g 98%iger denaturierter Spiritus zugesetzt. Es ist zu beachten, daß die fertige Ware beim Erkalten keinerlei Ausscheidungen bildet. In diesem Fall ist der Spirituszusatz zu erhöhen.

Worauf ist ein Dickwerden einer Mischung von Nigrosin mit Malachitgrün zurückzuführen?

Die Erklärung ist sehr einfach zu finden. Die unter dem Namen Anilinfarben zusammengefaßten Körper zerfallen in eine ganze Anzahl von Klassen, die sich sowohl in ihrer Zusammensetzung, als auch in ihren Eigenschaften bedeutend von einander unterscheiden. Den chem.-techn. Fabrikanten interessieren hauptsächlich zwei dieser Klassen. Wir haben eine basische Farbstoffklasse von einer sauren zu unterscheiden. Im ersteren Falle ist die Farbkraft gebende Substanz eine Base, und wir kennen so z. B. die Anilinviolettbase usw., in letzterem Fall ist eine Säure der färbende Stoff, Versetzen wir z. B. eine Eosinlösung mit einer Säure, so werden wir gelbe Ausscheidungen wahrnehmen, die die entsprechende Säure sind. Ein Farbstoff aus dieser und ein anderer aus jener Klasse miteinander vermischt, vertragen sich nicht und bilden bei großer Verdünnung einen flockigen Niederschlag, bei stärkerer Lösung einen dicken Brei. Ein solches Gemisch ist für chem.-techn. Zwecke vollkommen unbrauchbar. Es ist daher bei Ungewißheit angebracht, die Lieferantenfirmen um Auskunft zu bitten oder an Hand eines Versuches im Reagenzglas festzustellen, ob dieser oder jener Farbstoff vorliegt. Dabei ist aber zu beachten, daß noch eine oft vertretene dritte Farbstoffklasse vorhanden ist, nämlich die der substantiven Farbstoffe. Ihre Farbtöne sind für die gewöhnlichen Zwecke unserer Industrie in den meisten Fällen viel zu stumpf, sie eignen sich fast nur zur Herstellung von Stoffarben.

Rundschau

Klebstoffe zum Kleben von Leder auf Leder und auf Kautschuk. Folgendes Mittel eignet sich gut zum Kleben von Leder auf Leder (die Klebstelle ist elastisch und das Klebmittel haftet fest): 100 g guten Tischlerleims läßt man in kaltem Wasser gut aufquellen und nach dem Abgießen des Wasserüberschusses schmilzt man die Gallerte und setzt 2 g Glyzerin und dann 2 g wasserfeuchtes Kaliumbichromatpulver unter Rühren und Erwärmen zu. Man verrührt, bis eine gleichförmige Masse entsteht, die heiß auf die aufgerauhten Lederoberflächen gestrichen wird, und preßt die Lederteile zwischen angewärmten Brettern mit Schraubenzwinge zusammen. Nach dem Trocknen läßt man auf die Chromleimstelle Sonnenlicht einwirken, um die Leimschicht wasserfest zu machen.

Um Leder auf Kautschuk zu kleben, verwendet man eine Kautschuklösung. Etwa 100 g klein zerschnittener Kautschuk wird vorsichtig bei niedriger Hitze geschmolzen, von der Flamme entfernt und sehr vorsichtig etwa 400 g Schwefelkohlenstoff unter Rühren zugesetzt. Ferner bereitet man durch Zusammenschmelzen von etwa 30 g Kautschuk und 40 g Kolophon eine Masse, in die etwa 100 g Terpentinöl verrührt werden. Beide Lösungen vermischt man gleichförmig und bewahrt das Gemisch in luftdicht verschlossener Flasche auf. Beim Gebrauch werden die etwas angerauhten Leder- und Kautschukflächen mit der Klebmasse bestrichen und zum Trocknen zusammengepreßt.

Um Kautschuk auf Kautschuk zu kleben, können Lösungen von Kautschuk in bekannten Lösemitteln, z. B. Schwefelkohlenstoff, doch auch oben genanntes Klebmittel für Kautschuk auf Leder benutzt werden. (Farben-Ztg.)

Tetrachlorkohlenstoff beim Färben und Reinigen. Der ungenannte Vf. bespricht zunächst die Verwendung in der sogenannten Trockenwäsche, die uns hier weniger interessiert, und leitet dann über zur Öl-Entfernung in der Textilindustrie, z. B. in der Wirkwarenindustrie, welche seidene und wollene Waren herstellt. Kleine Ölmengen aus der Strick- und Nähmaschine verursachen oft Flecken auf der fertigen Ware. Zu deren Entfernung ist Benzin wegen seiner langsamen Wirkung, seines in der Ware zurückbleibenden Geruchs und seiner Feuergefährlichkeit, auch wegen der bei Wollwaren auftretenden Reibungs-Elektrizität, nicht verwendbar. Hier erweist sich Tetrachlorkohlenstoff als außerordentlich nützlich.

Die in der Baumwoll-Strick- und Wirkwaren-Industrie auftretenden Ölflecken sind viel schwieriger zu entfernen, als aus Seide und Wolle, besonders wenn sie sich schon längere Zeit in der Baumwolle befinden. Wenn die Flecken noch frisch sind, lassen sie sich mit reinem Tetrachlorkohlenstoff leicht auswaschen. Wenn aber die Untersuchung auf etwa vorhandene Flecken erst etwa eine Woche nach dem Eindringen des Öls in die Ware vorgenommen wird, ist Tetrachlorkohlenstoff allein nicht mehr genügend wirksam. In solchen Fällen greift man zu einer Mischung aus 70 T. Tetrachlorkohlenstoff, 15 T. Aceton und 15 T. Benzol. Diese Mischung brennt nicht und sie soll keinen Geruch in der Ware hinterlassen.

(Oil & Col. Tr. J. 1921, Nr. 5 d. Melliand's Textilber.)

Herstellung von Lösungen. (D. R. P. 393 566 v. 19. VII. 1921. *Badische Anilin- und Sodafabrik*, Ludwigshafen a. Rh.) Es wurde gefunden, daß Glykolchlorhydrin und seine Homologen sehr gute Lösemittel für verschiedene organische Stoffe sind, besonders für Natur- und Kunstharze, Sikkative, eingetrocknete Anstriche, Farbstoffe, Terpentin, Teeröle usw. Dieses Hydrin und seine Homologen verdunsten auch sehr schnell, sie lassen sich mit sehr vielen Lösemitteln mischen, eignen sich vorzüglich als Lösemittel in der Lack- und Firnisindustrie, zu Reinigungszwecken, zu Schuhcreme usw.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Lösungen von künstlichen und natürlichen Harzen, Sikkativen, eingetrockneten Ölfarben, Farbstoffen, Terpentin, Teerölen, Riech-

stoffen und anderen organischen Verbindungen, ausgenommen jedoch Celluloseestern, dadurch gekennzeichnet, daß man als Lösemittel Glykolchlorhydrin oder seine Homologen für sich oder in Mischung mit anderen Lösemitteln oder Zusätzen verwendet. (Farben-Ztg.)

Untersuchung über die insecticide Wirkung der Kompositen. *M. de Waal* stellte eingehende Untersuchungen darüber an. Als Versuchstiere wurden Fliegen, Läuse, Wanzen, Filzläuse, Flöhe, Ameisen und Kakerlaken verwendet. Die zu untersuchenden Substanzen (Insektenpulver, semen sabadillae, rad. pyrethri. Opium, Cevadin, Extr. belladonnae, herb. cannabis, Tabak, Naphtalin, Borax-Zuckergemenge, glandulae lupuli, oleum anisi, Formalindampf, Chloroform, sem. sinapis, cort. quillajae u. s. f.) wurden in Pulver- oder in Dampfform mit dem Ungeziefer in Berührung gebracht. Die Wirkung ist bei allen Substanzen, semen sabadillae und Cevadin ausgenommen, dem Insektenpulver gegenüber null. Sem. sabadillae und Cevadin lähmen die motorischen Nerven der Insekten. Chloroform, Äther und Benzin betäuben die Insekten bloß. Der Verfasser untersuchte über 100 einheimische Kompositen. Wirksam waren nur in Holland kultiviertes Pyrethrum roseum und Chrysanthemum cinerariaefolium. (Pharm. Monatshefte.)

Raffinieren von Kohlenwasserstoffen. (D. R. P. 392 142 v. 28. XII. 1922. Zusatz zum Patent 374 928. Dr. *Hugo Hütz* in München.) Bei der Raffination von Urteeren nach dem Verfahren des Patentes 374 928 der Kl. 23b, Gr. 1 durch Einwirkung von Alkalimetallen bei Temperaturen zwischen etwa 100 und 230° werden meist Emulsionen erhalten, die durch Wasser in eine Ölschicht und wasserlösliche Natriumverbindungen getrennt werden können. Die Anwendung von Wasser ist aus verschiedenen Gründen mißlich. Es wurde nun gefunden, daß man die Verwendung von Wasser vermeiden kann, indem man organische Lösungsmittel, wie Erdöldestillate, Aceton, Essigester o. dgl., zusetzt, welche die Kohlenwasserstoffe lösen, die organischen Natriumverbindungen aber ausfällen. Die gelösten Kohlenwasserstoffe trennt man dann durch Abgießen oder Abfiltrieren vom Ausgeschiedenen. Der hierbei gewonnene Rückstand nach dem Verfahren des Patentes 391624 weiterverarbeitet, gibt im wesentlichen die gleichen Produkte, wie sie nach dem zuletzt erwähnten Verfahren gewonnen werden, nämlich, organische Säuren, Phenole und ungesättigte Kohlenwasserstoffe.

B e i s p i e l 1. Der Rückstand von Steinkohlenurteer nach Abdestillieren der Leuchtölfraktion wird mit Natrium in der Wärme behandelt und noch heiß mit der achtfachen Menge Zwischenöl versetzt. Nach eintägigem Stehen wird das Öl von dem ausgeschiedenen Rückstand abgegossen. B e i s p i e l 2. Die Schmierölfraktion aus Braunkohlenurteer wird nach Behandlung mit Natrium in der Wärme mit der zehnfachen Menge Aceton versetzt, das Öl nach eintägigem Stehen vom Rückstand abgegossen und das Aceton abdestilliert.

P a t e n t - A n s p r u c h: Abänderung des Verfahrens des Hauptpatentes 374 928 zur Raffinierung von Kohlenwasserstoffen, speziell Urteeren, Generatorteeren u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß man zwecks Gewinnung von Nebenprodukten, wie z. B. organischen Säuren, Phenolen und ungesättigten Kohlenwasserstoffen, das nach dem Hauptverfahren erhaltene Gemisch von Kohlenwasserstoffen und Alkaliverbindungen mit organischen Lösungsmitteln behandelt, die auf die Kohlenwasserstoffe lösend, auf die organischen Alkaliverbindungen aber fällend wirken, und das Ausgeschiedene vom Gelösten durch Filtration oder Abgießen trennt.

Raffinierung von Mineralölen, Urteeren u. dgl. (D. R. P. 391 624 v. 28. XII. 1922. Zusatz zum Patent 374 928. Dr. *Hugo Hütz* in München.) Bei der Raffination von Kohlenwasserstoffen nach dem Verfahren des Patentes 374 928 werden organische Natriumverbindungen erhalten. Diese sind zum Teil schon durch Wasser oder aber durch Kohlensäure oder verdünnte Säuren in die freien Verbindungen überführbar, aus denen dann beispielsweise bei Urteerdestillaten durch Wasserdampf ein Destillat und als Rückstand wachsartige Masse erhalten wird. Das Destillat besteht im wesentlichen aus organischen Säuren, phenolartigen Körpern und ungesättigten Kohlenwasserstoffen. B e i s p i e l 1. Der abfiltrierte Rückstand, der aus galizischer Leuchtölfraktion durch Erwärmen mit Natrium erhalten worden war, wird in Wasser eingetragen, das überstehende Öl abgehoben und fraktioniert. B e i s p i e l 2. Die aus Steinkohlen- oder Braunkohlen-Urteerdestillat mit Natrium durch dreistündiges Erhitzen auf 200 bis 230° erhaltene Masse wird in Wasser eingetragen, nach Abheben der Ölschicht die wäßrige Lösung mit verdünnter Schwefelsäure angesäuert und mit Wasserdampf abgeblasen.

P a t e n t - A n s p r ü c h e: 1. Abänderung des Verfahrens des Patentes 374 928 zur Raffinierung von Mineralölen, Urteeren usw., dadurch gekennzeichnet, daß man zwecks Gewinnung von Nebenprodukten, wie organischen Säuren, phenolartigen Körpern, ungesättigten Kohlenwasserstoffen u. dgl., den nach dem Verfahren des Patentes 374 928 erhaltenen Filterrückstand in Wasser einträgt und, falls erforderlich, nach Ansäuren mit Wasserdampf behandelt oder aber das ausgeschiedene Öl lediglich destilliert. 2. Weitere Ausbildung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die wäßrige Lösung des nach dem Verfahren des Patents 374 928 erhaltenen Produktes nach Abheben der Ölschicht auf die gleiche Weise wie nach Anspruch 1 behandelt.

Herstellung eines Putzmittels. (D. R. P. 402 174 v. 27. II. 1923. Zusatz zum Patent 393 161. Dr. *Hermann Koelsch* in Nürnberg.) Das Patent 393161 schützt ein Verfahren zur Herstellung eines ein Schleifmittel und ein Emulgierungsmittel enthaltenden Metallputzmittels, das bei der Aufschwemmung in Wasser eine gleichmäßige Emulsion ergibt. Diese Eigenschaft wird dem Putzmittel verliehen durch den Zusatz eines Stoffes zu dem Schleifmittel, der die Löslichkeit des Emulgierungsmittels in Wasser befördert und als Auflockerungsmittel bezeichnet werden kann.

Bei weiteren Versuchen mit diesem Verfahren unter Anwendung verseifter Ölsäure als Emulgierungsmittel mit Methylhexalin als Auflockerungsmittel ist beobachtet worden, daß die erforderliche Menge des Auflockerungsmittels abnimmt, wenn man den Zusatz von Alkali vermindert unter das für vollständige Verseifung der vorhandenen Ölsäure erforderliche Maß. Bei Verfolgung dieser Beobachtung ist gefunden worden, daß man die Mengen des Alkali und des Auflockerungsmittels zusammen beliebig vermindern kann, ohne die Güte des Endproduktes zu beeinträchtigen.

Es ist so gelungen, nur aus Kieselkreide und Ölsäure ein äußerlich trockenes Pulver herzustellen, das bei der Aufschwemmung in Wasser eine gleichmäßige Emulsion ergibt, beispielsweise durch Mischung von 5 Teilen Ölsäure und 95 Teilen Kieselkreide.

Durch das neue Verfahren wird eine erhebliche Verbilligung des Produktes erreicht, da die Kosten für das Alkali und das Auflockerungsmittel fortfallen.

P a t e n t - A n s p r ü c h e: 1. Verfahren zur Herstellung eines Metallputzmittels nach Patent 393 161 unter Verwendung von Ölsäure als Emulgierungsmittel, dadurch gekennzeichnet, daß durch Verminderung des Zusatzees von Alkali wenigstens ein Teil der vorhandenen Ölsäure unverseift gelassen und die Menge des Auflockerungsmittels entsprechend der verringerten Menge von Alkali geringer gewählt wird, wobei im Grenzfall auf den Zusatz des Alkali und des Auflockerungsmittels überhaupt verzichtet werden kann. 2. Verfahren zur Herstellung eines Metallputzmittels nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 5 Teile Ölsäure mit 95 Teilen Kieselkreide verrieben werden.

Trockenes Feuerlöschpulver. 6 T. Kochsalz, 6 T. Salmiak, 8 T. Natriumbikarbonat. (Spatula.)

Orientalische Zahnpaste. 120 g Calciumkarbonat, 60 g Weinstein, 30 g Fischbein (Os Sepiae), 30 g Cochenille, 2 g Alaun, 0,5 g Rosenöl mischt man nach dem Pulvern und Sieben mit 180 g koliertem Honig zu einer weichen Paste. (Spatula.)

Neueste Forschungen über Vitamin A. Es ist leicht erklärlich, daß die japanischen Laboratorien mit besonderem Eifer daran arbeiten, das Wesen der geheimnisvollen Vitamine aufzudecken. Denn das japanische Volk ist als Reisesser der verheerenden Beri-Beri-Krankheit stark ausgesetzt, die auf Mangel an Vitaminen im geschälten Reis zurückzuführen ist. Das „Journal of the Chem. Soc. Japan" 1923, 44, 580 weiß folgendes zu berichten:

Takahashi und *Kawakami* haben Vitamin A in einer Ausbeute von 0,1% aus Lebertran in halbkristallinischem Zustand isoliert. Es hat Aldehydeigenschaften, ist gegen Licht und Sauerstoff empfindlich, löst sich in Alkohol und organischen Lösungsmitteln, ist in Wasser unlöslich und gibt in Chloroformlösung die Lipochromreaktion. Die Elementaranalyse zeigt die Anwesenheit von Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff, dagegen ist Stickstoff nicht vorhanden. Wurde eine durch Entzug von Vitamin A krankgemachte Ratte 10 Tage lang mit dem Präparat in Dosen von 0,08 mg behandelt, so erfolgte Wiederherstellung. (Halbmonatsschr. f. d. Marg.-Ind.)

Neue Verwendungsmöglichkeiten für Schwefel. Große Aufmerksamkeit wird zurzeit der Verwendung von Schwefel als Baumaterial geschenkt. Der niedrige Schmelzpunkt des Elements bietet eine gute Möglichkeit, poröse Materialien zu durchtränken, und seine Widerstandsfähigkeit gegenüber Säuren und vielen anderen Chemikalien kann so auf Substanzen übertragen werden, die wohl eine stark gefestigte Struktur haben, aber an sich chemisch leicht angreifbar sind. Versuche ergaben, daß z. B. ein dichter Sandstein, der vollständig in geschmolzenem Schwefel eingetaucht war, 84% seines Volumens an Schwefel aufnahm, und daß sich seine Druckfestigkeit von 9400 auf 30 000 Pfund pro Quadratzoll erhöhte. Selbstredend bietet das Eintauchen von großen Sandsteinen bedeutende praktische Schwierigkeiten, und es ist auch noch nicht bekannt, wie das so behandelte Material sich gegenüber andauerndem Druck oder atmosphärischen Einflüssen verhält. Auf jeden Fall ist aber die Richtung der Versuche bemerkenswert, und in Amerika beschäftigt man sich auch noch damit, Schwefel zur Imprägnierung von Holz zu verwenden, was bereits ermutigende Resultate gab. (Ind.- u. Hand.-Ztg.)

Benzin-Gallerte. 180 g weiße Seife, 30 g Salmiakgeist, 600 cm^3 Benzin, 300 cm^3 Wasser. Man löst die Seife in warmem Wasser, bringt die Lösung in eine Flasche, setzt Wasser, Salmiakgeist, Benzin hinzu und schüttelt, bis die Mischung erkaltet und festgeworden ist. Man wendet die Masse durch Verreiben auf dem beschmutzten Gewande an und wäscht mit weichem warmen Wasser nach. (Spatula.)

Zahnschmerz-Gummi. 6 g Paraffin, 5 g Burgunderharz, je 2 cm^3 Nelkenöl und Kreosot. Man schmilzt Paraffin und Harz und rührt vor dem Erstarren die Flüssigkeit hinein. Aus der Masse formt man kleine Pillen oder Zylinder.
(Spatula d. Pharm. Ztrhalle 1924.)

Reinigen von wasserdichten Geweben. Die Frage ist nicht leicht zu beantworten, einfach aus dem Grunde, weil die betreffenden Gewebe auf verschiedene Art und Weise imprägniert sein können. Handelt es sich um eine Gummiimprägnation, so dürfte am besten ein längeres Durchkochen mit starker Seifenlauge unter Zusatz eines emulsionsfähigen Chlorkohlenstoffes („Lanadin" usw.) helfen. Wesentlich anders gestaltet sich eine Reinigung, wenn es sich um Mäntel billigerer Qualität handelt. Zur Imprägnation bedient man sich hier nicht des Gummis, sondern der Seifen, die wasserunlöslich sind. Der zu imprägnierende Stoff wird mit einer hoch konzentrierten Seifenlauge getränkt und dann in eine Aluminiumsalzlösung gebracht, wobei sich die erwähnten Salze bilden. Aus so hergerichteten Stoffen kann man überhaupt keine Flecken entfernen, es sei denn, daß man die Aluminiumseife von der Faser entfernt und das Gewebe nach erfolgter Wäsche mit einer neuen Imprägnation versieht. In diesem Falle stellt sich die Arbeitsweise wie folgt: Die zu reinigenden Gewebe werden in eine Flotte gebracht, die auf 100 l Wasser 4 l konzentrierte Salzsäure enthält. Die eingebrachte Ware wird in dieser Flotte allmählich zum Kochen erhitzt, wobei die im Gewebe vorhandene Seife zerstört wird. Es scheidet sich Öl ab, das sich an der Oberfläche sammelt und abgeschöpft werden muß. Zur Erleichterung dieser Arbeit, beschwert man die Ware derart, daß sie nicht an die Oberfläche der Flotte steigen kann. Nach diesem Arbeitsgange wird die Ware wie die übliche Wäsche behandelt, und nach erfolgter Reinigung einer Imprägnation unterworfen. Diese wird folgendermaßen durchgeführt: In 10 Teilen reinem Wasser wird ein Teil Alaun gelöst, hiermit die Ware getränkt, getrocknet, und die so behandelten Gewebe in eine 10prozentige Seifenlösung gebracht, darin gut bewegt, herausgenommen, in reinem Wasser nochmals gespült, dann getrocknet; darauf wird gemangelt. (Deutsche Wäscherei-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 6.

Hamburg, den 30. November 1924.

= Die zweite Hälfte November verlief eher noch ruhiger als der vorangegangene Zeitabschnitt. Der Mangel an Absatz macht sich ganz außerordentlich bemerkbar, und die Klagen über ungenügendes Geschäft kommen von allen Seiten. Es hat somit den Anschein, als ob der Konsum genügend Ware hereingenommen hat und für die ersten Monate des Winter-Halbjahres gedeckt ist. Damit gewinnen wir Muße, die weitere Entwicklung der Märkte abzuwarten. Vielleicht wird die Ruhe, welche gegenwärtig auf allen europäischen Märkten vorhanden sein dürfte, doch dazu beitragen, das hohe Preisniveau für Öle und Fette, welches auf den Weltkonsum so ungünstig einwirkt, etwas zu ermäßigen.

Da die Geldkalamität nicht nur andauert, sondern sich anscheinend noch verschärft, ist der Handel bestrebt, seine Läger zu verringern. Einmal ist dieser Zweck gegenwärtig nur mit Preisopfern zu erreichen, andererseits muß hierdurch schließlich im Handel ein Leerlauf der Öl- und Fettwirtschaft stattfinden, da Neubezüge zurzeit untunlich sind. In die entstehenden Lücken schiebt sich mehr und mehr mit unerbittlicher Logik zum Schaden des deutschen Handels das kreditgebende ausländische Kapital ein. Auch auf den deutschen Ölfabriken scheint man, soweit sich Bestände gebildet haben, ähnliche Zwecke zu verfolgen. Man wird es aber auch hier nahezu unmöglich finden, zu den Marktpreisen Barverkäufe zu tätigen. Infolgedessen herrscht zurzeit auf dem innerdeutschen Markt in Bezug auf die Preisgestaltung eine große Unsicherheit.

Die Auslandsmärkte sind einstweilen von unserer eigenen Zwangslage in keiner Weise beeinflußt. In den Vereinigten Staaten blieb die Tendenz fest. Talg konnte in den beiden letzten Wochen von 10 1/8 auf 10 5/8 steigen, Baumwollsaatöl von 10 1/2 auf 11, Schmalz von 14 3/8 auf 14 1/2 Dollar. London brachte dementsprechend in der Talg-Auktion vom 19. XI. eine Steigerung, blieb dann am 26. XI. aber unverändert. Man darf also nur von festen Märkten reden, und wir müssen abwarten, ob, wie vielfach angenommen wird, der Monat Dezember eine Erleichterung bringt.

In den Produktionsverhältnissen der Öle und Fette interessierte zunächst die verbesserte Schätzung der argentinischen Leinsaaternte auf 1,3 Millionen Tonnen. Diese Meldung genügte, um die Kauflust ziemlich gründlich zu verscheuchen. Trotzdem haben sich die Preise behauptet, da man von spekulativen Abgaben auf die entfernteren Termine einstweilen absieht. Ich nehme an, daß für den Januar-April-Termin das Hausse-Engagement überwiegt, und daß wir im neuen Jahre eher mit niedrigeren Preisen zu rechnen haben.

Für die Seifenindustrie waren andere Öle, wie Sojabohnenöl, erheblich unter den Leinölwerten zu haben. Diese Tatsache war durch den Umstand bedingt, daß Ölkuchen und -Mehl zu hohen Preisen zu verkaufen waren und sich dadurch der Einstandspreis des Öles sehr günstig stellt.

Auf dem an und für sich festen Talgmarkt ist inzwischen Ruhe eingetreten, und die Umsätze sind gering. Ohne die starke Spekulation, welche den Artikel aufrecht hält, wären wohl schon längst Preisermäßigungen eingetreten. Nahe Ware ist aber immer noch knapp, während die Abladungspreise langsam zu weichen beginnen.

Inzwischen werden Pflanzenfette dringender angeboten mit Ausnahme von Palmöl, welches mehr den Bewegungen des Talgmarktes folgt. Die Preise für Palmkernöl und importiertes Kokosöl stehen bereits in schreiendem Gegensatz zum Talgwert. Man muß sich wundern, daß sich die Seifenindustrie nicht auf das veränderte Preisverhältnis einzustellen beginnt. Dies dürfte jedoch nur eine Frage der Zeit sein. Ein zwingender Einfluß auf die Talgpreise wird dann kaum ausbleiben können. Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 6. Dezember 1924.

= Der Weltmarkt blieb bei Baissetendenz, welche durch die Frankenhausse erklärlich ist, unverändert und notierte:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 425,
Saponifikat 88%	„ 500,
Dynamitglyzerin	„ 650,
Pharmakopöeware	„ 700.

Der Inlandsmarkt blieb im wesentlichen auch unverändert, jedoch hat die Kauflust nachgelassen, wogegen Angebote wieder reichlicher und Verkäufer im Preise etwas nachgiebiger waren.

Abfallende Ware, also solche mit zu hohem Aschegehalt, war wesentlich schwieriger unterzubringen, selbst bei verhältnismäßig günstigen Preisen.

In der ganzen Welt, einzig und allein Deutschland ausgenommen, wird heute Rohglyzerin nur noch auf Basis der BSS-Bedingungen gehandelt, Bedingungen, welche sowohl Verkäufers, als auch Käufers Interessen unparteiisch voll wahren.

Auch bei uns kann natürlich auch nur für prima Ware der volle Marktwert erzielt werden, wogegen abfallende Ware stets im Preise geringer bewertet wird.

Ein Preisunterschied besteht mithin immer, und es dürfte annähernd auf dasselbe herauskommen, wenn die BSS-Bedingungen in Berechnung gezogen werden.

Es dürfte mithin vollkommen zweckmäßig erscheinen, daß unsere Rohglyzerinproduzenten auch geschlossen dazu übergehen, nur noch zu den BSS-Bedingungen zu verkaufen, womit sich stets der beste Preis erzielen läßt, da ein Nachlaß bei abfallenden Qualitäten automatisch reguliert wird.

Auch kann sich früher oder später die Möglichkeit bieten, deutsches Glyzerin günstig für Export zu verkaufen. Dies ist jedoch auch nur möglich, wenn alle Angebote von vornherein stets auf Basis der BSS-Bedingungen gestellt sind, um so jederzeit einen Vergleich mit der Auslandskonjunktur ziehen zu können. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (4. Dezember 1924.) Nach dem Rückgang hauptsächlich der Leinsaat- und Leinölpreise am Weltmarkt schlossen sich die Preise am einheimischen Markt an, das Geschäft war hier schließlich lustlos. Rohes Leinöl notierte in den letzten Tagen Fl. 55 bis 55 1/2, gekochtes Leinöl M 98,50 bis 99 pro 100 kg, rohes Sojaöl £ 47.10 bis 48, Palmöl, Lagos, £ 44 bis 44.5, Rizinusöl erster Pressung £ 73 bis 73.10, zweiter Pressung £ 70.10 bis 71 pro 1000 kg einschließlich Faß ab Lager.

Spekulative Geschäfte wurden im Laufe der Woche am Weltmarkt im großen und ganzen weniger unternommen, aber auch die Nachfrage des regelmäßigen Verbrauches verhielt sich überwiegend abwartend. Der neuesten privaten Schätzung der Leinsaaternte in Nordamerika auf 635 500 t ist zunächst wohl wenig Wert beizumessen, eben weil es eine private Schätzung ist. Die amtliche Schätzung stellt sich etwa 131 000 t höher. Daß die nordamerikanische Leinsaaternte durch das dortige Ackerbauministerium so wesentlich überschätzt sein soll, ist nicht gut anzunehmen. Nach wiederholten Ermäßigungen notierte in Buenos Aires Leinsaat Dezember 22,25, Februar 22,40, März 22,55 Pesos Papier pro 100 kg. Indien verschiffte in dieser

Woche 6775 t Leinsaat, 3200 t Rübsaat und 1400 t Baumwollsaat, Argentinien 19 200 t Leinsaat. Obwohl Nordamerika auch mit billigeren Preisen für Leinsaat auf Termine kam, notierte Leinöl am Platz in Chicago unverändert 108 und auf Lieferung 107 Cents pro Gallone. Die nach Europa schwimmenden Vorräte betrugen Ende der Woche 156 800 t Leinsaat, 22 100 t Rübsaat und 65 300 t Baumwollsaat gegen 51 800 t Leinsaat, 30 100 t Rübsaat und 53 300 t Baumwollsaat zur selben Zeit des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, vorrätig, schwimmend, November-Dezember, £ 22.10 Bombay, November-Dezember, Dezember-Januar, £ 24, Plata, schwimmend, £ 20.5, November-Dezember £ 21, Leinöl £ 45.5, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 22.10, November-Dezember £ 22.15, Rüböl, roh, £ 52.10, technisch raffiniert £ 55.10, Sojabohnen, schwimmend, £ 13.10, Oktober-November £ 13.7/6, Sojaöl, extrahiert, £ 45.10, geruchfrei £ 52, Kottonsaat, Bombay, £ 10.17/6 bis 11, schwarze ägyptische £ 13.7/6, Kottonöl, Bombay, roh, £ 44.10 ägyptisches, roh, £ 46.10, Kokosöl, geruchfrei, £ 55, Erdnußöl, roh, £ 56 pro t.

Amsterdam: Leinöl Fl. 50, Rüböl Fl. 57½ pro 100 kg.

Antwerpen: Leinöl Frs. 415, Rüböl Frs. 490, Olivenöl Frs. 925, Sojaöl, gepreßt in Barrels, Frs. 490, Erdnußöl, gepreßt in Barrels, Frs. 600 pro 100 kg.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 4. Dezember 1924.

Die Lage auf dem Ölmarkte beginnt unübersichtlich zu werden. Wenn auch ein großes Angebot nicht da ist, so bleibt doch die Nachfrage hinter der der zurückliegenden Monate weit zurück. In den Vorjahren war es um diese Zeit ruhig, aber entfernt nicht so, wie es heute der Fall ist. Dieses ist in der Hauptsache auf die große Geldknappheit bei den Verbrauchern zurückzuführen.

Rindertalg: Das Geschäft lag ruhig. Die Importeure waren nicht abgeneigt, kleinere Untergebote zu berücksichtigen. Auch für Termin haben die Ablader ihre Forderungen etwas ermäßigt. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 606 Faß 170 verkauft zu unveränderten Preisen. Geringere Qualitäten ließen im Preise 1 sh per ton nach.

Leinöl: Der Markt war ruhig, und die Preise haben weiter nachgegeben. Eine richtige Beurteilung der zukünftigen Entwicklung des Marktes ist erst dann möglich, sobald nähere Ziffern über das tatsächliche Ergebnis der neuen argentinischen Saaternte vorliegen.

Sojabohnenöl: Infolge der wieder eingetretenen Ruhe in China sind die Ablader geneigt, ziemlich große Posten zu niedrigeren Preisen abzugeben, wobei geringe Untergebote akzeptiert werden. Verschiedene Ladungen November-Dezember wurden nach England resp. Holland gehandelt.

Kottonöl war vernachlässigt bei abschwächenden Preisen.

Kokosöl lag flau und zwar infolge der großen Ankünfte einerseits und der geringen Nachfrage andererseits. Die Mühlen haben ihre Notierungen wesentlich herabgesetzt.

Palmkernöl schwächte ebenfalls im Preise ab.

Rizinusöl: Die Preise blieben unverändert, doch war es infolge des schleppenden Geschäftes möglich, mit Untergeboten bis zu £ 1 anzukommen.

Sulfurolivenöl: Nach eingegangenen Meldungen fällt die Olivenernte qualitativ befriedigend aus, bleibt jedoch quantitativ hinter den Schätzungen zurück. Es werden höhere Preise erwartet.

Fettsäuren lagen ruhig.

Hamburg 11, den 3. Dezember 1924.

Leinöl, loko Hfl. 54, Leinölfirnis GM 96, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 53, Kokosölfettsäure £ 44, Sojabohnenölfettsäure £ 40, Lagos-Palmöl, roh £ 44.10, Knochenfett, gutfarbig, verzollt £ 41.10, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 45.10, Palmkernölfettsäure £ 44, Baumwollsaatöl, hell £ 51.10, Rizinusöl I. Pressung loko £ 74, Rizinusöl II. Pressung £ 71, Sojabohnenöl, roh £ 48, Rüböl-Fettsäure £ 37.10, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg A techn. £ 49 bis 52, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 37, Dorschtran, gelbblank £ 36, Dorschtran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) £ 34.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8, Terpentinöl, amerik. $ 33,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 104, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 104 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 6. Dezember 1924.

Die Lage des Öl- und Fettmarktes im Auslande ist ruhig. Konsumenten halten sich von Käufen zurück, und das Bild wird sich im heurigen Jahre nicht mehr wesentlich ändern. Das gleiche ist auch vom hiesigen Markt zu berichten; schwache Geschäfte bei unveränderten Preisen.

Für Fettsäuren war weniger Kaufinteresse.

Talg. Bei der letzten Londoner Auktion wurde nur ein kleineres Quantum zu niedrigen Preisen abgesetzt.

Amerika ist für Talg fest gestimmt, und New York hat den Preis erhöht.

Knochenfette liegen ebenfalls unverändert.

Feste Öle. Kokosöl bleibt weiter flau, dagegen konnte Palmkernöl seinen letzten Preisstand behaupten.

Flüssige Öle. Leinöl hat sich um ca. 1 Hfl. im Preise ermäßigt, die späteren Termine notieren höher als die näheren Sichten.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 300 aufwärts, Benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, Benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19 600, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl I. Pressung K 27 500, Rizinusöl II. Pressung K 25 500, Kokosöl, ceylonartig K 19 200, Kokosöl, cochinartig K 20 400, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20 000, Elain, dest. K 19 600, Sojafettsäure K 15 200, Maisöl K 15 200. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 6. Dezember 1924.

Die vergangene Woche zeigte für Leinsaat durchweg flaue Märkte, während der Schluß allerdings wieder etwas fester liegt.

Man hat im allgemeinen in die gesamte Marktlage augenblicklich wenig Vertrauen. Der Konsum ist zurzeit schlecht, und die Situation wird auch dadurch beeinflußt, daß einzelne Konkurrenzöle fast gar nicht begehrt sind und im Preise sinken.

Zuverlässiges läßt sich heute überhaupt nicht sagen. Es kommt viel darauf an, welche Ansprüche Nordamerika demnächst an den Markt stellt und wie die Nachfrage in Europa sich gestaltet. Nicht zu vergessen ist, daß die Preise für Leinkuchen durch die augenblicklich herrschende milde Witterung stark zurückgegangen sind, sodaß die Kalkulation für die Ölmühlen sehr zu wünschen übrig läßt und die Ölmühlen letzten Endes sich an den Ölpreisen erholen müssen, um bei der Fabrikation nicht geradezu Geld zu verlieren.

Holzöl.

Hamburg 1, den 4. Dezember 1924.

Der Artikel liegt ruhig. Ich notiere für Loko- bezw. kurz ankommende Ware £ 75 und für Abladungs-Ware £ 80 p. engl. ton. E. N. Becker.

Fettstoffe.

. (4. Dezember 1924.) Die Haltung der ausländischen Märkte war im Laufe der ersten Hälfte der Berichtsperiode ziemlich ruhig und unverändert, in der Schlußwoche hingegen bewegten sich die Preise zum Teil scharf nach oben, während man aus der Haltung des Marktes von Futtergetreide eher auf nachgiebigere Preise für tierische Fette hätte schließen können. Rohes Baumwollsaatöl in Tanks notierte am New Yorker Markt gegen Schluß der Berichtswoche 9,25 bis 9,37½ Doll., bestes gelbes, vorrätig, 11 bis 11,40, Januar 11,15, März 11,16 Doll. pro 100 lbs. Talg war am New Yorker Markt gut preishaltend bei ziemlicher Nachfrage. Greifbarer Extra notierte 10⅛ Cents ohne Verpackung und 10⅜ Cents in Tierces pro Pfd. Maisöl war zum unveränderten Preise von Doll. 13,50 pro 100 lbs. angeboten. Für vorrätiges Schmalz Middle West forderte New York am Schluß etwa Doll. 15,70 bis 15,80 und für Prime Western Steam Doll. 15,85 bis 15,95, Chicago für Lieferung im Januar 15,20, im März 15,40 und im Mai 15,47½ Doll. pro 100 lbs.

Am europäischen Markt war das Geschäft zeitweise lebhaft, am Schluß indessen ruhiger, ohne daß Preisveränderungen eingetreten wären. Von Talg war am Liverpoler Markt zum Schluß südamerikanischer Rindertalg naher Termine zu 47 sh 6 d bis 49 sh, zweiter Qualitäten zu 44 bis 45 sh, guter bis feiner australischer Rindertalg zu 50 sh bis 51 sh 6 d, Hammeltalg zu ebenfalls 50 sh bis 51 sh 6 d, australischer guter Mischtalg zu 48 sh bis 48 sh 6 d pro cwt. cif Liverpool angeboten. Englischer Schmelztalg stellte sich je nach Beschaffenheit der Ware auf 45 bis 50 sh das cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 4. Dezember 1924.

Der Markt für alle Artikel bleibt bei lebhaftem Geschäft nach wie vor fest.

Paraffin: Entsprechend der weiteren Befestigung habe auch ich meine Preise etwas erhöhen müssen und notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 15 bis 15,25, Ia weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25, und für

Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 15 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Bei lebhaftem Bedarfs-Geschäft notiere ich unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 36, Ceresin weiß 54/56° $ 24,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Dieser Artikel liegt außerordentlich fest, und es kommen besonders in guten Bleichwachsen kaum Angebote heraus. Ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 147 bis 160 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,50 bis 3,75 p. kg. — Japanwachs scheint sich wieder etwas zu befestigen. Ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Bei ruhigem Geschäft notiere ich für Loko-Ware fettgrauer Qualität sh 115 p. cwt. und für courantgrau sh 110 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 113 p. cwt. — Montanwachs: Es ist damit zu rechnen, daß der Preis für diesen Artikel bedeutend heraufgesetzt wird, heute notiere ich jedoch noch unverändert M 46. — Harz: Der Markt ist weiter abgeschwächt. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7 und für Loko-Ware $ 7,20.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Köln und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart. E. N. Becker.

Hamburg, den 4. Dezember 1924.

Trotz etwas ruhigerer Geschäftslage ist der Markt in unseren Rohstoffen anhaltend fest.

Bienenwachs. Die Lokovorräte sind fast erschöpft, und die Forderungen aus den Produktionsländern lauten bei sehr kleinem Angebot wiederum höher. Wir notieren deutsches Bienenwachs zu RM 3,40 bis 3,50 per Kilo verzollt, ausländisches zu 146 bis 160 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Die Preise sind schwankend, jedoch meldet Brasilien unverändert hohe Preise. Wir notieren courantgraues zu 110 bis 112 sh, fettgraues zu 113 bis 114 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Die Preise sind unverändert. Prima Japanwachs Originalware, eine der ersten 3 Marken, 78 bis 79 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert unverändert RM 45 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist unverändert fest. Wir notieren Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 5. Dezember 1924.

Die feste Tendenz auf dem gesamten Wachsmarkt hält weiterhin an. Besonders die Preise für Bienenwachs haben neuerdings unerwartet stark angezogen. Mit einer baldigen Abschwächung ist infolge der äußerst geringen Vorräte nicht zu rechnen, vielmehr mit einem weiteren Anziehen.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 162—167, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 380, Ceresin, naturgelb, 54—56° GM 98, Ceresin Ia., weiß, 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 6. Dezember 1924.

○ Die abgelaufene Woche brachte eine Abschwächung der Preise für alle Harzsorten an den amerikanischen Erstmärkten; ihr schloß sich auch ein Rückgang der Notierungen an unseren Loko-Märkten an, und besonders in Hamburg fand man willigere Abgeber, die greifbare Ware noch unter den amerikanischen Abladungspreisen hielten und dazu auch in den Fällen, wo seinerzeit günstigerer Einkauf vorlag, in der Lage waren, in anderen Fällen aber durch den Druck größerer Ankünfte und schlechter einlaufender Ordres schließlich zum Nachgeben gezwungen wurden. Trotzdem erreichte das Verkaufsgeschäft nach dem Inlande nur einen mäßigen Umfang, und auch das Transitogeschäft ließ zu wünschen übrig. Das Hauptinteresse konzentriert sich im Augenblick bei uns auf die Wahlen und auf den Abschluß der verschiedenen Handelsverträge. Die letzten hier bekannt gewordenen Harzpreise stellten sich wie folgt:

Amerikanische Loko-Ware: FGH 7,05, JK 7,10, M 7,25, WG 9,60, WW 10,40 $ die 100 kg, Neugewicht ab Transitlager hier, Tara 14%. Amerikanische Abladungsware: FGHJKM 3,55/3,60, N 3,90, WG 4,15, WW 4,60 $ die 112 lbs., cif Hamburg, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, Loko-Ware (sehr knapp): Ie 10, Excelsior 11,25 $ pro 100 kg, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: Type XII bis Type VI ohne Angebot; V 7,65, IV 8,25, III 8,55, II 9,30, Ic 10, Is 10,30, Ie 10,60, Excelsior 11,40 $ per 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, 6% Tara.

Französisches Harz, Loko-Ware: 2A 215, 4A 235, 5A 245 Ffrs. die 100 kg, Tara 6%. Französisches Harz, Abladung von Bordeaux oder Bayonne: (Die einzelnen Abgeber laufen mit ihren Preisen sehr stark auseinander, wie die französischen Preismeldungen hierher vielfach überhaupt als rein nominell betrachtet werden müssen, speziell für die unteren Grade, von denen effektive Ware schwer oder gar nicht zu haben ist). B/N —, F/E —, GHJ 149, K 153, M 154, N 156 WG 165, WW 174, U 178, R 180, AA 215, AAA 222, AAAA 232, Perfecta 245 Frs. die 100 kg, Tara 7%, cif Hamburg Abladegewicht.

Griechisches Harz war gefragt; es befinden sich aber nur ca. 20 t ganz dunkler Ware loko, für welche ein Preis von 14/6 bis 15/- sh gefordert wird, was relativ zu hoch ist. Abladungsware stellt sich billiger, je nach Qualität zwischen 12/6 bis 13/9 sh cif, Abladegewicht, brutto/netto.

Was die allgemeine Tendenz im Harzmarkte anbetrifft, so wie eine solche augenblicklich zeigt, sollte man sich durch den leichten Rückgang der Preise nicht darüber hinwegtäuschen lassen, daß man es dabei sicherlich nur mit einer vorübergehenden Erscheinung zu tun hat. Die tatsächlichen Verhältnisse liegen so, daß an den amerikanischen Erstmärkten die sichtbaren Vorräte sich eben ca. 30% unter jenen Ziffern bewegen, die zu gleichem Zeitpunkt des Vorjahres bestanden. Auch wenn man die nicht genau zu kontrollierenden Bestände, die noch in den Wäldern sich befinden müssen, in Erwägung zieht, so zeigt eine genaue Verfolgung der Statistik über Terpentinöl den ungefähren Umfang, den die Harzproduktion dieser Saison bisher erreichen konnte, und die offizielle Angabe, daß die Erzeugung in diesem Jahre um ca. 10% kleiner ist als im vorigen Jahre, trifft zu.

Wenn sich nun bei 10% kleinerer Erzeugung der sichtbare Vorrat auf 30% niedriger stellt als im vorigen Jahre, und man die Abzugsziffern vergleicht, die in diesem Jahre wesentlich höher liegen als in der letzten Saison zu gleicher Zeit, so gewinnt man ein ziemlich zuverlässiges Urteil darüber, daß die Mengen, die noch in den Wäldern liegen können, tatsächlich — wie dies auch von den Erzeugern behauptet wird — schon jetzt wesentlich unter jene Mengen gesunken sind, welche sonst um diese Zeit noch unkontrolliert in Händen der Erzeuger resp. Farmen vorhanden waren.

Daß mit dem neuen Jahre bei den sich mehr und mehr anbahnenden wirtschaftlichen Regelungen die Harzfrage zunehmen wird, kann man als wahrscheinlich annehmen; die größere Frage muß aus kleineren Vorräten gedeckt werden, und daraus ergeben sich die preislichen Konsequenzen ohne weiteres. Umsomehr als die amerikanischen Verkäufer in den spanischen und französischen Lieferanten einen ernstlichen Konkurrenten nicht mehr zu befürchten haben, denn die letzteren sind nicht in der Lage, für das Export-Geschäft gegenwärtig in den Sorten von M abwärts wesentliche Angebote zu machen, weil die mittleren und niedrigeren Harzqualitäten bei ihnen selbst gebraucht werden, wie man sagt, hauptsächlich für die Munitionsfabrikation. Aber auch andere Industrien haben sich entwickelt, die in Spanien bedeutende Mengen dieser Harzsorten an sich ziehen. Tatsächlich bekommt man eben auch von beiden Ländern ernste Verkaufsangebote nur für die hellen Sorten, während alle Aufgaben über die anderen Grade als sehr nominell betrachtet werden müssen.

Augenblicklich wird unser Export wieder durch die Frage der Reparationsabgabe an England und Frankreich beunruhigt; der amerikanische Agent für die Reparationszahlungen hat endgültig erklärt, daß er die Rückvergütung resp. Anrechnung der deutschen Regierung gegenüber nicht vornehmen werde. Unsere Regierung hat den Exporteuren gegenüber bisher eine neue Haltung noch nicht eingenommen und vergütet weiter die 26%.

Eine Änderung könnte aber auch hierin plötzlich einmal eintreten, weshalb schon jetzt manche Exporteure, die stärker nach Frankreich arbeiten, mit neuen Kontrakten sehr vorsichtig resp. zurückhaltend sind.

Soweit England in Frage kommt, haben die Verhandlungen über den Handelsvertrag bereits einen Abschluß gefunden, den man für beide Seiten als befriedigend bezeichnet. Vielleicht werden sich die Franzosen an diesem glatten Verlauf ein Beispiel nehmen, wie eine Sache gefördert werden kann, wenn sie in loyalem Geiste behandelt wird; daß ein solcher Geist, der den Engländern heute auch uns gegenüber nicht mehr abgeht, dazu führen wird, die Frage der Reparationsabgabe nach dieser Richtung ebenfalls zu einer annehmbaren Lösung zu bringen, möchte man annehmen.

Vorerst können wir sagen, daß wir das alte Jahr mit gewissen Hoffnungen auf eine langsame Hebung des gesamten Wirtschaftslebens abschließen werden.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 5. Dezember 1924.

Bis auf die erhöhten Notierungen für Zylinderöle sind die Mineralölpreise vorläufig noch unverändert. Es ist jedoch nicht ausgeschlossen, daß wir bereits in allernächster Zeit mit Preiserhöhungen zu rechnen haben, da von Amerika über eine feste Marktlage berichtet wird. Pennsylvanisches Rohöl notiert noch unverändert 2,75—2,85 Dollar. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 36,75 bis 57
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 35 bis 36,75
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 240-320	RM 39,50 bis 65,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 34
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 31 bis 35
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 30 bis 31
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 49,25 bis 55
Petroleum ausschließlich Faß	RM 28
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 12,50
Bohröl, weißlöslich	RM 41
Maschinenfett	RM 43
Vaselin, gelb	RM 56
Wagenfett	RM 23
Karbolineum	RM 16

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 4. Dezember 1924.

Das Geschäft entwickelte sich in der Berichtswoche etwas lebhafter. Der Konsum kauft bekanntlich bereits seit Monaten nur von der Hand in den Mund. Soweit die augenblickliche Geldkrise überwunden ist, dürfte sich der Absatz ganz bedeutend heben; denn Vorräte sind nirgends mehr zu finden. Die chemischen Werke sind trotz alledem auf längere Zeit ausverkauft und werden immerhin eine gewisse Zeit brauchen, ehe sie die alte Lieferungsfähigkeit erreicht haben, sodaß unseres Erachtens bei Wiedereinsetzen des Geschäftes in vielen Chemikalien eine längere Lieferfrist benötigt werden wird.

Das Ausland interessierte sich wieder etwas mehr für die deutschen Chemikalien. Verschiedene größere Aufträge konnten hereingenommen werden.

Ätzkali: Inland wurde wieder lebhaft gehandelt. Für Ladungsbezug wurden unverändert GM 56,50 bis 56,90 frachtfrei Verbraucherstation gefordert. Fob Hamburg wurden etwa $ 13,25 bezahlt.

Ätznatron wurde reichlicher angeboten. Rege Nachfrage bei stark gedrückten Preisen. Lagerware notierte GM 31,75, während fob Hamburg £ 15.15 notierte.

Kalilauge: Bei geringen Abgängen wurden GM 29,25 bis 29,75 bei Ladungsbezug frachtfrei Empfangsstation gefordert. Lagerware kam auf GM 31,25 zu stehen.

Pottasche. Infolge der letzten starken Werkserhöhungen machte sich allgemein eine gewisse Zurückhaltung bemerkbar. Lokoware notierte GM 45,75. Für Export wurden noch einige billige Partien zu $ 10,20 fob Hamburg angeboten.

Frankfurt a. M., den 6. Dezember 1924.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Die bisherige Belebung auf dem Chemikalienmarkt hat in der vergangenen Woche angehalten. Wenn auch im allgemeinen sich ein großer Teil der Verbraucher dazu verstand, kleine Mengen hereinzunehmen, so war doch erfreulicherweise festzustellen, daß einige Konsumenten dazu übergingen, größere Mengen einzukaufen. Einige nennenswerte Abschlüsse sind auch getätigt worden. Infolge der lebhafteren Nachfrage sind wiederum Preiserhöhungen eingetreten, über welche wir nachstehend wie folgt berichten können.

Vorübergehender Bedarf zeigte sich für

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, welches zu M 61 gehandelt wurde.

Ätznatron, 125/28°, geschmolzen, stand weiterhin im Vordergrund des Interesses verschiedener Verbraucherkreise. Loko-Ware stellte sich auf M 33 bis 35, je nach Abnahme. Das Geschäft in

Ameisensäure, techn. rein, 85%, bewegte sich in engen Grenzen. Bei Ballonbezug kostete der Artikel M 106 frachtfrei. In

Amylacetat, techn. rein, sind ansehnliche Mengen zu M 4,80 je Kilo frachtfrei umgesetzt worden. Völlig ruhig war das Geschäft in

Amylalkohol, 128/32°, welcher seinen bisherigen Stand von M 6 je Kilo frachtfrei behauptete. Rege Nachfrage war nach

Antichlor, P, gew. krist., vorhanden. Man verlangte bei Ladungsbezug M 16. Die jüngsten Forderungen für

Arsenik, rot, gemahlen, lauteten M 132.

Bittersalz, weiß, krist., notierte M 4,65.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., bot man zu M 90 an. Der Bedarf in

Blutalbumin, hell, hat nachgelassen. Bei Originalsack stellte sich der Artikel auf M 400. Wenig Kaufneigung bestand für

Blutlaugensalz, gelb, krist., obwohl der Artikel billig zu M 130 erhältlich war.

Brechweinstein, 43/44%, techn., pulv., wurde zu M 220 frachtfrei angeboten. Bei den jüngsten Umsätzen in

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, wurden etwa M 18,50 erzielt.

Chlorcalcium, 70/75%, lag bei M 7,75 lustlos. Das Geschäft in

Chlormagnesium, geschmolzen, bewegte sich in ruhigen Bahnen. Größere Mengen waren zu M 4,75 zu haben.

Chlorzink, pulv., 98/99%, fand zu M 54 wenig Begehr. Kleinere Mengen von

Chromalaun, ca. 15%, krist., wurden ständig gesucht und zu M 35 frachtfrei aus dem Markte genommen. Sehr vernachlässigt wurde

Formaldehyd, 30 Gew.-%, welcher zu M 73 zu haben war. Auch

Formaldehyd, 40 Vol.-%, unterlag einer sehr geringen Nachfrage; man verlangte bei Ballonbezug M 106. Was sich von

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 3,30 lose verladen. Wie in der vorhergehenden Woche haben die Preise für

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, 28° Bé, weiterhin angezogen. Prompt greifbare Ware kostete M 158 frachtfrei. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Hirschhornsalz, pulv., für welches man M 60 forderte. Für

Hühnereiweiß, Ia, krist., rein, verlangte man M 1250.

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, weiß, fand zu M 18 geringen Absatz. Kaum nennenswert war die Nachfrage nach

Kaliumbichromat, krist., wofür man bei Faßbezug M 92 frachtfrei forderte. Die letzten Forderungen für

Kaliumpermanganat, klein krist., lauteten M 110 frachtfrei.

Kleesalz, pulv., ist im Preise auf M 90 ermäßigt worden. Auch

Milchsäure, techn. rein, 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei, hat eine Preisermäßigung auf M 46 frachtfrei erfahren. Das Interesse für

Naphtalin, weiß, in Schuppen war außergewöhnlich gering, obwohl der Artikel zu M 26 billig erhältlich war.

Natrium bicarbonicum venale bewertete man mit M 16,50.

Natriumbichromat, geschmolzen, notierte M 78 frachtfrei. Ohne sonderliches Kaufinteresse war

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., das zu M 33,50 frachtfrei angeboten wurde.

Natriumsulfit, krist., offerierte man zu M 20. Nicht bedeutend war das Geschäft in

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, welches man zu M 36 frachtfrei anbot.

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., ging ständig in kleinen Mengen zu M 41 in Verbrauchers Hand über. Der Absatz in

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, ließ sehr zu wünschen übrig. Prompt greifbare Ware offerierte man zu M 44. Geringer Bedarf lag in

Schwefelnatrium, krist., 30/32%, vor. Bei Ladungsbezug stellte sich die Ware auf M 13,50 bis 16,50 je nach Frachtparität. Stets gesucht war

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, welches man je nach Frachtparität zu M 23 bis 24 anbot.

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken notierte bei knappen Beständen M 25 bis 27 frachtfrei. In

Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei, wurde einiges zu M 9,50 lose verladen dem Konsum zugeführt. Ohne Belang war die Nachfrage nach

Soda, kalz., 96/98%. Loko-Ware stellte sich auf M 15 b/n. Was sich von

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., auf dem Markte befand, bewertete man mit M 220 frachtfrei. In

Zitronensäure, bleifrei, krist., waren die Umsätze geringfügig; man forderte je nach Abnahme M 350 frachtfrei.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 Kilo.

Hamburg 11, den 5. Dezember 1924.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.5), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10), Bariumkarbonat 98/100% (7.2/6) *Bittersalz 4,25 (3.4), Bleiglätte, rein 101 (44.10), Bleimennige rein 98 (44.10), Bleiweiß, pulv. 96 (44.5), Bleiweiß in Öl 102, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.10), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 53 (23.15), *Chromalaun 38,50 (19),

Dextrin, gelb 48, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (37), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (49.5), Formaldehyd 40 Vol.-% 113 (50), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.12), Kalialaunkristallmehl 14 (7.15), *Kalialaun in Stücken 17 (8), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25.15), Kaliumbichromat 89 (41), *Kupfervitriol 98/99% 41 (21.15), Lithopone RS 34 (16), Naphtalin in Schuppen 30 (13.5), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11.5), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.10), Pottasche 96/98% 45,10 bis 46,50 (22.5), Salmiakgeist 0,910 39,50 (22), Salmiak, feinkrist. 44 (21.18), *Schwefelnatrium 60/2% 22 (11), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,30 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 9 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,20 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 75 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Naphtalin ging weiter im Preise zurück. Zu den neuen Notierungen wurden verschiedene Partien gehandelt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 2. Dezember 1924.

*Ätzkali, 88/92, per 100 kg S. Fr. 77, Ätznatron, 128/130° K 7700, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 43.0, Bleiglätte, B. B. U. K 14 800, Bleiweiß, chem. rein K 16 000, Borax, krist. K 9800, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2600, *Chlorsaures Kali £ 20.10, *Chlorsaures Natron, per 100 kg Passau $ 9, Chromalaun K 6400, Chromkali, kristall. K 17 500, Chromnatron K 15 500, Eisenvitriol K 1150, *Essigsäure, 80%, f. Genußzw., p. 1000 kg £ 42, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 600, Gummi, cord. K 19 300, Harz, franz., WW K 7600, Harz, griech., licht, per 100 kg Lit. 180, Kali, gelbblausaures K 24 500, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist., p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 18 600, *Milchsäure, techn. 50 Vol.-% K 9500, Minium K 15 600, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5300, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit, techn. K 4200, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 12 900, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., p. 100 kg $ 14,50, *Pottasche, 96/98, per 100 kg S. Fr. 60,40, Salzsäure 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9400, Schellack T. N. orange K 125 000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangendopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 95/98% K 3000, Soda bic. M. B. B. K 5500, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 800, Terpentinöl, inländ. K 23 500, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 500, Wachs, Bienen- K 55 000, Wachs, China- K 30 000, *Wachs, Karnauba- K 44 000, *Wachs, Japan- K 32 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 8000, Wachs, Montan-, Bituma K 7300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 000, Kokosöl-Fettsäure, hell K 18 600, Leinöl, holländ., Ia K 19 600, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. 97/98 K 20 000, Talg K 18 000, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 23 000, Waltranfettsäure K 14 400.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg, die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Dr. Köster & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von kosmetischen und pharmazeutischen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Emil Loew zu Berlin-Schöneberg. — † Deutsche Schmiermittel-Gesellschaft m. b. H., Berlin, wohin der Sitz von Frankfurt a. M. verlegt ist. Herstellung und Vertrieb von Schmierölen und Fetten. Stammkapital 600 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Hermann Starnitzke, Kaufmann Franz Wenngatz.

† Breslau. Opus Aktiengesellschaft, vereinigte ostdeutsche Parfümerie- und Seifenfabriken. Fabrikbesitzer Heinrich Brunnengräber zu Schwerin i. M. ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Die gleiche Eintragung ist bei dem Gericht der Zweigniederlassung Schwerin i. M. am 21. November 1924 erfolgt.

† Fürth, Odenwald. Hydroxydolgesellschaft, chemische Fabrik, m. b. H.; Sitz Birkenau i. Odw. (Hessen). Fabrikation und Großhandel chemischer Erzeugnisse aller Art, insbesondere Herstellung und Vertrieb des von dem Gesellschafter Klinger erfundenen und zum Reichspatent angemeldeten chemischen Lackentferners „Hydroxydol“. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Philipp Schwab, Mannheim.

† Halle a. S. Gerolin-Gesellschaft m. b. H., Fabrikation chemisch-technischer Produkte. Erzeugung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Max Brandenberger, Direktor, Halle a. S., Paul Müller, Ingenieur-Chemiker, Neuß a. Rhein.

† Kiel. Harzveredelungs- und Firnisfabrik G. m. b. H. Veredelung von Harz und Herstellung von Firnisfabrikaten. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Fabrikant Friedrich Harmsen, Kaufmann Georg Harmsen, Kaufmann Max Harmsen und Chemiker Dr. Hans Barfod. Dem Fräulein Olga Danker in Kiel ist Prokura erteilt. — † Mineralölverwertungs-Gesellschaft m. b. H. Nutzbarmachung des von Redakteur Hugo Lutze in Harburg a. E. eingebrachten Verfahrens zur Verwertung von Mineralölen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Fabrikant Friedrich Harmsen, Kaufmann Georg Harmsen und Kaufmann Max Harmsen.

† Leipzig. Julius Schauber, Lortzingstr. 6. Kaufmann Julius Schauber ist Inhaber. Handel mit Mineralölen und chemischen Erzeugnissen sowie mit maschinentechnischen Ölen und Fetten und mit Speiseölen.

-m. Aarhus, Dänemark. Ein Lagerbrand in A.-S. Aarhus Oliefabrik zerstörte etwa 300 Tons Kopra, weitere 300 t wurden beschädigt. Das in 1916 nach Großbrand geschaffene Isolierungssystem mit Kammern aus Eisenbeton bewahrte sich.

Arolsen. Über das Vermögen der Waldecker Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik Schuck & Co. G. m. b. H. ist am 29. XI. 1924, Nachmittags 4 Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter Kaufmann Wolrad Hartmann in Arolsen. Anmeldefrist bis 20. I. 25. Erste Gläubigerversammlung am 20. XII. 24, Vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 12. Februar 1925, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 18. XII. 24.

Berlin. Mitteldeutsche Seifenfabriken, Aktiengesellschaft Leipzig-Wahren, Zweigstelle Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist auch Herstellung und Vertrieb von Riech- und Schönheitsmitteln und Mitteln zur Haut-, Haar-, Mund- und Zahnpflege. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 23. Juni 1923 ist das Grundkapital um 79 380 000 M auf 80 000 000 M erhöht. — Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart Vertriebsstelle Berlin G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Herbert Rau in Velten i. d. Mark.

Boppard. Chr. Rath, Seifen- und Glyzerinfabrik, G. m. b. H. Durch Gesellschaftsbeschluß vom 24. November 1924 sind die §§ 5 und 14 Abs. 2 des Gesellschaftsvertrags, betr. Stammkapital und Stimmrecht, abgeändert. Das Stammkapital ist umgestellt auf 30 000 Goldmark.

Durlach. Süddeutsche Margarine- und Fettwerke Aktiengesellschaft. Fabrikant Fritz Schmidt ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Frankfurt a. M. Es dürfte bei unserer Leserschaft Interesse erwecken zu erfahren, daß die Merz-Werke, Frankfurt a. M.-Rödelheim, am 29. November a. c. ihr 25jähriges Jubiläum feierten. Hat doch gerade diese Firma, dank einer vorzüglichen, wissenschaftlichen Beratung, schon im Jahre 1919 als erste Fabrik eine unbegrenzt haltbare Novocain-Suprarenin-Lösung, ohne irgendwelche keimtötende Zusätze zu verwenden, in einer farblosen Ampulle vereinigt, in den Handel bringen können. Die Merz-Werke sind ein vorbildlich eingerichtetes Unternehmen, welches seine Produkte nach allen Teilen der Erde verschickt. Bei einer gleichen Entwicklung wie in den verflossenen Jahren dürfte auch dieses Unternehmen dazu beitragen, die Deutschland während des Krieges verlorengegangenen Märkte wiedergewinnen zu helfen.

Gera, Reuß. Über das Vermögen des Tilit-Laboratoriums, G. m. b. H. in Gera — Herstellung und Vertretung von chemischen und kosmetischen Artikeln — ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Brehme in Gera. Anmeldefrist für Konkursforderungen: 23. Dezember 1924. Erste Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin: 3. Januar 1925, Vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 23. Dezember 1924.

-m. Göteborg, Schweden. Adolf Fredrik Scheel, ehem. Inhaber einer Seifenfabrik hier, starb, 67 Jahre alt.

Halle a. S. Aktiengesellschaft für Öl- und Seifen-Industrie. Nach dem durchgeführten Beschlusse der Generalversammlung vom 28. Oktober 1924 ist das Grundkapital auf 240 000 Goldmark umgestellt.

Hamburg. Domaco Seifen-Compagnie m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Ahlers ist seit dem 5. Februar 1924 beendigt. Berthold Heinrich Fritz August Grambeck, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Hannover. Erka G. m. b. H., Fabrik und Vertrieb von Waschmitteln und chemischen Produkten, Sitz in Hannover-Linden. Betrieb einer Seifen- und Waschmittelfabrik und An- und Verkauf chemischer Produkte. Stammkapital 50000 Goldmark. Alleiniger Geschäftsführer Kaufmann Georg Bauer.

-m. Helsingfors, Finnland. Kommerzienrat Hjalmar Schildt, Mitgründer (1877) der Leinölfabrik und Großhandlung Schildt & Hallberg, A.-B., feierte seinen 75. Geburtstag.

-m. Karlskrona, Schweden. Pantarholmens kem.-tekn. Affär (Eric Carlberg), chem.-technische Fabrik, stellte die Zahlungen ein.

-m. Kopenhagen. Die Generalvertretung in Dänemark, Norwegen, Schweden und Finnland für das Waschpulver „Lessive Phénix" (von J. Picot, Paris), bisher bei Sigvard Hansen, ging an die Großhandlung Becher & Wedfall A.-S., Amagertorv 2, über. — m. Johannes Glad, Mitgründer der Schmierölraffinerie L. C. Glad & Co., die jetzt sein Neffe, Generalkonsul C. F. Glad innehat, starb, 66 Jahre alt. — m. Die Walfanggesellschaft Hvalfanger A.-S. „Emma" weist 8000 Kr. Verlust auf und schreibt das Aktienkapital von 300 000 auf 30 000 Kr. herab.

-m. Larvik, Norwegen. Hvalfanger-A.-S. Globus ist für Walfang bei Fernando Po und im Südlichen Eismeer mit 2,06 Mill. Kr. Aktienkapital in Bildung begriffen. Leiter werden die Schiffsreeder H. G. Melsom und N. T. Nielsen-Alonso.

Osnabrück. Herr Dr. O. Oteiner, Inhaber des bekannten Fachlaboratoriums in Osnabrück, wurde von der Industrie- und Handelskammer in Osnabrück als Sachverständiger für Fette, Öle, Seifen und verwandte Gebiete vereidigt.

Schwerin. R. Willmann, Ölmühle und Landesprodukte, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 9. 10. 1924 aufgelöst. Liquidator: beeidigter Bücherrevisor Johann Freelandt in Lübeck.

-m. Stockholm. Kalasiris, Fabrik und Handel kosmetischer Präparate in der Hauptstraße Birger Jarlsg. 27, änderte die Firma in „Tiziana" und erweitert den Betrieb. Inh. ist Frau Tizia Heineman, geb. Vanni. Prokura erhielt Ernst Heineman.

Traunstein. Über das Vermögen des Friseurs und Parfümeriegeschäftsinhabers Karl Sigl wurde am 25. November 1924 die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Als Aufsichtsperson wurde Benno Werkmeister in Traunstein-Hallabruck bestellt.

Villingen, Baden. Die im Jahre 1826 gegründete Seifenfabrik Josef Bär in Villingen ist am 1. 12. durch Kauf an dessen Schwager Herrn Josef Morgenröther in Konstanz übergegangen.

Weißenfels a. S. F. F. Schäfer, Seifenfabrik. Herr Erich Schäfer ist am 17. August cr. verstorben. Die Firma wird von den Schäfer'schen Erben unverändert weitergeführt.

Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co., Hamburg. In der Generalversammlung würde die Umstellung des Kapitals auf 300 000 GM und Einziehung der 4 Mill. Mark Vorzugsaktien sowie die im Zusammenhang mit der Umstellung erforderlichen Satzungsänderungen beschlossen.

Bremen-Besigheimer Ölfabriken. In der a. o. Generalversammlung wurde von Aktionärseite ausgeführt, daß eine Vergewaltigung der deutschen Aktionäre durch die holländische Gruppe erfolgt sei, und daß dieser Vergewaltigung durch die Zusammenlegung des Aktienkapitals der Schlußstein gesetzt würde. Von seiten der Verwaltung wurde erwidert, daß zwar in den Aktiven große Reserven liegen, daß man aber auch bemüht sei, das Unternehmen wieder auf seine alte Höhe zu bringen und den Aktionären eine größere Dividendenmöglichkeit zu sichern. Dieses wurde von Aktionärseite bestritten, indem darauf hingewiesen wurde, daß der Jurgens-Konzern gar kein Interesse an hoher Dividendenzahlung habe, sondern sein Verdienst in der Verkaufsmöglichkeit suche, was der Vorsitzende verneinte. Darauf wurde die Goldmarkeröffnungsbilanz mit 21 559 gegen 102 Stimmen genehmigt. Das Aktienkapital wird demnach von 32 Mill. PM auf 10.88 Mill. GM herabgesetzt. Auf jede Aktie von 1000 PM entfallen 340 GM. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Verein Deutscher Ölfabriken, Mannheim. In der a. o. G.-V. wurde die vorgelegte Goldmarkbilanz und die Umstellung des Grundkapitals von M 17 Mill. auf GM 6,80 Mill. einstimmig genehmigt. Die 1000-Mark-Aktie wird sonach auf GM 40 abgestempelt. Die gesetzliche Rücklage erhält M 340 000. Den Kreditoren von GM 2,25 Mill. stehen GM 1.04 Mill. Debitoren, GM 0.70 Mill. Waren, GM 0,14 Mill. Wechsel und GM 80 802 bar gegenüber. Die Fabriken sind mit GM 7,42 Mill. eingestellt. (Frkf. Ztg.)

Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G., Hamburg. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde das Stammaktienkapital von 84 Mill. M durch Herabsetzung jeder Aktie auf 60 GM auf 5,04 Mill. GM umgestellt. Die bisherigen 2 Mill. M mehrstimmberechtigten Vorzugsaktien werden entsprechend Einzahlungswert ebenfalls auf je 60 GM herabgesetzt unter gleichzeitiger Umwandlung in 1000 Stück Stammaktien, sodaß das Gesamtkapital der Gesellschaft in Zukunft 5,1 Mill. M beträgt. Bei den angespannten wirtschaftlichen Verhältnissen könne mit einer Dividende für 1924 nicht gerechnet werden. Im Hinblick auf die bekannten Änderungen im Aktienbesitz wurde folgender neuer Aufsichtsrat gewählt: Dr. jur. v. Brucken-Fock (Haag), A. de Jongh (London), F. Königs (Amsterdam), W. C. Knoops (Haag), P. Klöckner (Duisburg), Dr. Franz Oppenheimer (Berlin), W. Rudeloff (Hamburg), E. Stern (Hamburg) und J. Stern (Köln), Sluiterman van Loo (Haag) und Dr. Fritz M. Warburg (Hamburg). Die Aufsichtsratswahl erfolgte einstimmig. Gegen alle anderen Beschlüsse stimmte ein Aktionär mit 6 Stimmen, der Protest zu Protokoll gab. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Vom Weltmarkt

Der Chemikalienhandel zwischen Frankreich und dem Saargebiet im 1. Halbjahr 1924 und 1923.

	1924	1923
	1. Halbjahr	
Ausfuhr nach dem Saargebiet (in t):		
Pflanzenöle, nicht flüchtige	1 078,0	1 032,1
Wachse, Gummen, Harze, Balsame usw.	321,8	114,3
Schweröle und Petroleumrückstände	3 920,9	2 300,3
Ferrolegierungen	6 816,3	3 874,5
Chemische Produkte	26 973,7	15 928,5
Parfümerien und Seifen	1 502,4	580,3
Arzneimittel, zusammengesetzte	28,0	21,3
Einfuhr aus dem Saargebiet (in t):		
Farb- und Gerbstoffe	—	242,8
Mineralteer, Bitumen und Asphalt	18 254,0	5 263,0
Schweröle und Petroleumrückstände	271,4	259,8
Ammonsulfat, roh und raffiniert	2 990,0	1 384,5
Steinkohlenteer-Destillationsprodukte direkte	5 641,3	2 985,0
Andere chemische Produkte	21 897,2	9 628,6
Farben, Tinten, Farbstoffe und präparierte Kohlen	37,3	45,8
Parfümerien und Seifen	38,3	29,9

Brasilien. Die Produktion von Karnaubawachs. Die Jahresproduktion von Karnaubawachs in Brasilien beträgt etwa 5000 t, von denen etwa 4000 t exportiert werden; die Ausfuhr betrug in den letzten Jahren:

	1000 t	Mill. Milreis
1918	4,2	20,4
1919	6,2	20,5
1920	3,5	10,9
1921	3,9	10,4

Der Preis auf dem englischen Markt betrug für die drei Qualitäten im Februar 1924 per t 220, 110 und 100 £, gegen 200, 90 und 85 £ im Februar 1923.

Chile. Ätznatroneinfuhr. In der Einfuhr von Schwerchemikalien nach Chile steht Ätznatron an erster Stelle; dieselbe betrug in den 5 Jahren 1918 bis 1922 durchschnittlich 1910 Tonnen; Valparaiso ist der Hauptmarkt. Im Jahre 1922 trat eine bedeutende Steigerung der Einfuhr ein, auf 4650 t, und man nimmt an, daß sie sich 1923 weiter fortsetzte. Die Ver. Staaten, die 1918 noch 90% der Einfuhr lieferten, standen 1922 mit 23% an zweiter Stelle, während der englische Anteil auf ca. 75% stieg. (Chem. Industrie.)

China. Nachfrage nach Zahnputzmitteln. Ein Bericht aus China weist darauf hin, daß die Nachfrage nach Zahnputzmitteln ständig steige. Die Einfuhr dieser Artikel habe sich in Shanghai im Jahre 1922 gegenüber 1921 verdoppelt. Amerika kommt, wie die Chem.-techn. Ind. mitteilt, bei dieser Einfuhr an erster Stelle, Deutschland an zweiter und England an dritter. Die französische Einfuhr beginne gleichfalls, eine Rolle zu spielen. Für den Verbrauch dieser Artikel in ganz China seien keine statistischen Aufstellungen vorhanden, indessen sei eine Steigerung des Absatzes durch bessere Reklame nach Art der für amerikanische Zigaretten veranstalteten sehr wohl möglich. Der Verkauf von Zahnputzmitteln finde in China in Apotheken und Drogerien, kleineren Läden aller Art und in den Warenhäusern statt.

Großbritannien. Terpentinöleinfuhr 1921—1924. Die englische Einfuhr von Terpentinöl betrug:

	Menge t	Gesamtwert £	Wert per t £	Lond. Marktpreis £
1921	15 424	1 061 418	68/16/3	72/15/0
1922	20 170	1 606 635	79/12/10	89/6/8
1923	23 147	1 805 637	78/0/0	89/16/8
1924 (Jan./Mai)	4 545	313 584	69/3/2	—

Ende Juni war der Londoner Marktpreis auf 65 £ gefallen.

Industrie des Auslandes.

-m. **Dänemarks Ölindustrie in 1923.** Produktionsmäßig war das Jahr ein gutes, heißt es in dem erst jetzt vorliegenden Jahresbericht des Industrievereins, die großen Anlagen waren gut beschäftigt, der Betrieb regelmäßig, besonders im 2. Halbjahr. Behandelt wurden zusammen gegen 250 000 t Ölsamen und -Kerne, hergestellt 80 000 t Öl, 162 000 t Futterkuchen, ausgeführt 27 300 t Öl im Werte von 30 Mill. Kr., an ausländischem Öl 8500 t gereinigt. Die einzelnen Produktionsmengen und Rohstoffverbrauch sind hier schon in Nr. 42, S. 773 mitgeteilt. Die Leinöl- und Firniserzeugung war 20% kleiner als in 1913 und die Leistungsfähigkeit der Fabriken bei weitem nicht ausgenutzt; der Inlandsabsatz litt unter dem scharfen Wettbewerb beim Verkauf von weichen Haushaltseifen. Die Sojaölherstellung, jetzt in 3 Betrieben, war größer als je zuvor; Sojakuchen werden in den letzten Jahren kaum noch erzeugt, das

Futterprodukt ist jetzt Sojaschrot, in der Hauptsache fürs Inland. Die Ausfuhr von 11 400 t Sojaöl (Wert 12,7 Mill. Kr.) verteilte sich wie folgt: nach Deutschland 2609 (in 1922: 1476), Italien 2449 (3284), Schweden 1608 (1038), Danzig 1178 (313), Holland 666 (248), Norwegen 389 (120), Rumänien 385 (317), Bulgarien 260 (7), Österreich 240 (283), Frankreich 202 (71), Polen 200 (227) t. Auch in Kokos- und Palmkernöl war die Produktion ein Rekord und 150% größer als in 1913. Von ausländischem Kokosöl wurden 7000 (i. V. 6200) t eingeführt und etwa 6/7 hiervon in dänischen Betrieben gereinigt. Die Kokosölausfuhr betrug 7438 t, davon nach: Deutschland 995 (1120), Schweden 2400 (381), Finnland 1451 (1462), Norwegen 1308 (787), Danzig 284 (450), Färöer 200 (131), Island 173 (201), Ungarn 97 (22), Polen 89 (133), Österreich 8 (75) t. Kottonöl wurde erstmalig in 1920 von Aarhus Oliefabrik hergestellt (6500 t), die den Artikel dann wieder fallen ließ, und seit 1922 von A.-S. Dansk Sojakagefabrik aus Baumwollsamen vorwiegend aus Ägypten und Westindien. Die Kuchen werden im Inlande verkauft, das Öl großenteils ausgeführt, in 1923 842 t für ca. 1 Mill. Kr., hauptsächlich nach Norwegen, Belgien, Deutschland und Schweden. An Fettsäuren wurden 2998 t exportiert, namentlich nach Frankreich, an Abfallöl 3161 t, im Gesamtwerte von 5 Mill. Kr. Große Mengen Sonnenblumen-Kuchen aus Rußland mit 16—17% Fettgehalt wurden eingeführt und dieser Gehalt durch Pressen auf 10% verringert und so 1441 t Sonnenblumenöl gewonnen. Die Härtungsanlage der Dansk Sojakagefabrik behandelte im Betriebsjahre 1922—23 3662 t Waltran vom Südlichen Eismeer; auch Aarhus Oliefabrik hat Wal- und Robbenöl in großem Umfange gehärtet. Die neue staatliche Ölfabrik (Robbentranraffinerie) der Kgl. Grönlandske Handel in Kopenhagen kam 1923 in Betrieb.

Mandschurei. Fortschritte in der chemischen Industrie. Durch die südmandschurische Eisenbahn, die im Jahr 1906 mit einem autorisierten Kapital von 200 000 000 Yen, das seither auf 440 000 000 Yen (= 44 000 000 £) vermehrt wurde und sich zur Hälfte im Besitz der japanischen Regierung befindet, ist in wenigen Jahren, wie „Die Chemische Industrie" einem Bericht im „Chemical Trade Journal" (London) entnimmt, der Wohlstand des Landes außerordentlich vermehrt worden. Die Hauptaufmerksamkeit wurde der Entwicklung der Landwirtschaft zugewendet, welcher einer der reichsten Böden der Welt zur Verfügung steht, und hier besonders der Kultur der Soja-Bohne. In der Mandschurei und der Ostmongolei werden schon jetzt etwa 33 585 000 acres bearbeitet, und weitere 42 500 000 acres fruchtbaren Ackerbodens warten auf den Anbau.

Die Japaner haben die Gewinnung des Sojabohnenöls durch Einführung moderner Methoden bedeutend entwickelt, in Dairen allein bestehen jetzt mehr als 60 Fabriken, die täglich 390 t Öl und 3700 t Sojakuchen erzeugen. Die Sojabohne enthält 40% Protein und wird daher in einem Bericht des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums als „Manna der Neuzeit" bezeichnet.

Aus der Sojabohne (sowie aus „Kaoliang" und Kartoffeln) werden Stärke, Stearin, Öle, Glyzerin, Seife und Gelatine hergestellt, u. a. von der „Mukden Chemical Co."; aus Kaoliang, einer Sorghum-Art, dem Hauptnahrungsmittel der mandschurischen Bevölkerung, werden als Nebenprodukt Calciumlactat und Milchsäure, die mannigfache Verwendung finden, gewonnen, aus der Asche der Stengel außerdem Kalisalze.

Von Bedeutung ist auch die Salzgewinnung aus Meerwasser, die chinesisches Staatsmonopol ist (ca. 150 000 000 bushels im Jahr).

Im Innern der Ost-Mongolei finden sich große natürliche Sodavorkommen, ebenso große Magnesitlager, Talkum, Glimmer, Flußspat, Schwefel, Salpeter usw.

Mongolei. Ausbeutung von Soda-Vorkommen. Die Ausbeutung der Soda-Vorkommen im Shen Mu-Bezirk in der südlichen Monopol wird nach „Oil, Paint and Drug Reporter" erfolgen, sobald es die Verhältnisse gestatten; vor kurzem wurden für eine Konzession auf 5 acres 30 000 $ bezahlt.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Durchführungsbestimmungen über die zweite Herabsetzung der Umsatzsteuer. *Vom 3. Dezember 1924.*

Auf Grund des Artikels IV § 2 der zweiten Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen vom 10. November 1924 (RGBl. I S. 737) wird folgendes bestimmt:

§ 1.

(1) Ist eine Umsatzsteuer für eine Lieferung oder sonstige Leistung zu entrichten, die nach den vor dem 1. Januar 1925 geltenden Vorschriften einem Steuersatz von zwei oder fünfzehn vom Hundert unterlag, so richtet sich die Höhe des Steuersatzes dann nach den Vorschriften des Artikels II § 1 und § 2 Abs. 1 der Verordnung vom 10. November 1924, wenn bei der Versteuerung nach vereinnahmten Entgelten die Vereinnahmung, bei der Versteuerung nach Leistungen die Lieferung oder sonstige Leistung nach dem 31. Dezember 1924 liegt. Maßgebend ist die Versteuerungsart, die für den Steuerpflichtigen am 1. Dezember 1924 galt.

(2) Abweichend von der Bestimmung des Abs. 1 haben die nach § 15 oder § 21 des Umsatzsteuergesetzes steuerpflichtigen Unternehmer auch bei der Versteuerung nach vereinnahmten Entgelten Beträge, die sie in der Zeit vom 16. bis 31. Dezember 1924 als Anzahlungen auf nach dem 31. Dezember 1924 zu bewirkende Lieferungen vereinnahmen, nur nach dem Steuersatz von zehn vom Hundert zu versteuern.

§ 2.

Das Verbringen von Gegenständen des § 15 des Umsatzsteuergesetzes (§ 17 Nr. 3) oder die Lieferung von Gegenständen des § 21 des Umsatzsteuergesetzes (§ 23 Abs. 1 Nr. 4) ins Inland unterliegt dem Steuersatz von 10 v. H., wenn das Verbringen oder die Lieferung nach dem 31. Dezember 1924 erfolgt.

§ 3.

In den Fällen des Artikels II § 3 und § 5 der Verordnung vom 10. November 1924 ist die Lieferung oder Leistung von der erhöhten Umsatzsteuer befreit, wenn das Entgelt nach dem 31. Dezember 1924 vereinnahmt wird.

§ 4.

Der Vergütungsanspruch des Erwerbers nach § 20 des Umsatzsteuergesetzes beträgt zehn vom Hundert des entrichteten Entgelts, wenn der Vergütungsanspruch vor dem 1. März 1925 bei einer Steuerbehörde des Reichs geltend gemacht wird.

§ 5.

Beträgt die Umsatzsteuer eines Unternehmers für Leistungen aus Verträgen, die vor dem 15. November 1924 abgeschlossen worden sind, nach § 1 nur eineinhalb oder zehn vom Hundert oder sind nach § 3 Leistungen aus solchen Verträgen von der erhöhten Umsatzsteuer befreit, so ist der Steuerpflichtige mangels abweichender Vereinbarung verpflichtet, dem Empfänger der Leistung einen Nachlaß vom Entgelt zu gewähren, der der Minderung der auf die Leistung entfallenden Umsatzsteuer infolge der Herabsetzung des Steuersatzes oder infolge der Befreiung von der erhöhten Umsatzsteuer entspricht. Ist der Vertrag vor dem 25. September 1924 abgeschlossen worden, so erstreckt sich der Anspruch auf Preisnachlaß auch auf die durch die Verordnung vom 14. September 1924 begründete Minderung. Der Anspruch auf Preisnachlaß bildet keinen Grund zur Vertragsaufhebung.

§ 6.

(1) Der Vergütungsanspruch des Ausfuhrhändlers nach § 4 des Umsatzsteuergesetzes beträgt für die Fälle der allgemeinen Umsatzsteuer zwei vom Hundert, für die Fälle der erhöhten Umsatzsteuer fünfzehn vom Hundert, wenn der Umsatz ins Ausland in der Zeit zwischen dem 1. Januar 1925 und dem 31. März 1925 getätigt wird.

(2) Die Bestimmung des Abs. 1 gilt nicht für Vergütungsansprüche, die nach dem 30. April 1925 bei einer Steuerbehörde des Reichs geltend gemacht werden.

Berlin, den 3. Dezember 1924.

Der Reichsminister der Finanzen
I. A.: Popitz.

Zur Stundung der Umsatzsteuer. Der Reichsminister der Finanzen hat kürzlich eine wichtige Entscheidung getroffen, in der es heißt: „Zu meinem Bedauern ist es nicht möglich, Stundungsgesuchen hinsichtlich der Umsatzsteuer allgemein über den Rahmen der bisherigen Übung hinaus stattzugeben. Stundung von Umsatzsteuer muß vielmehr grundsätzlich abgelehnt werden. Es liegt im Wesen der Umsatzsteuer als einem Teil der speziellen Geschäftsunkosten eines Unternehmens, daß sie für die vereinnahmten oder, im Falle der Versteuerung nach Lieferung, für die vereinbarten Entgelte ohne Rücksicht darauf geschuldet wird, ob die Umsätze gewinnbringend waren oder ob ein Unternehmen mit Verlust arbeitet. Stundung der Umsatzsteuer kann daher nur dann in Frage kommen, wenn im einzelnen Falle ein Steuerpflichtiger durch außergewöhnliche andere als die allgemeinen, für alle Steuerpflichtigen mehr oder weniger gleichmäßig fühlbaren ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnisse in eine derartige Lage geraten ist, daß die sofortige Zahlung der Umsatzsteuer in voller Höhe die Weiterführung des Betriebes gefährden würde. Fälle, in denen die Versteuerung nach Lieferung (§ 9 U.St.G.) erfolgt, werden wohlwollend beurteilt werden. Es liegt aber unter den jetzigen Zeitverhältnissen im eigenen Interesse der Steuerpflichtigen, tunlichst zur Versteuerung der vereinnahmten Entgelte überzugehen. Die Finanzämter sind wegen der Bewilligung derartiger Anträge mit Anweisung versehen worden."

Keine Abzugsfähigkeit der Umsatzsteuer bei der Provisionsberechnung der Handelsvertreter. Der Handelskammer in Dresden wurde die Frage vorgelegt, ob gegenüber dem Handelsvertreter bei der Provisionsberechnung der Betrag der Umsatzsteuer abgezogen werden dürfe. Die Kammer wies auf das Umsatzsteuergesetz und seine Bestimmung hin, daß die Steuer in den Preis unerkennbar einzurechnen sei, und daß demgemäß im ganzen Geschäftsverkehr nach dem Gesetzeswillen der Preis einschließlich der Umsatzsteuer gelten solle. Infolgedessen erscheine bei der Errechnung der Vertreterprovision der Abzug dieser Steuer vom Rechnungsbetrage bedenklich. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Bulgarien. Vorschriften über die Einfuhr von Tinten und Klebstoffen. Das bulgarische Ministerium für Handel, Industrie und Arbeit hat an die Zollämter folgende Verordnung erlassen:

Nach dem Artikel 8 der Durchführungsverordnung zu dem Gesetz über die Handels- und Industriemarken müssen Waren, wie Tinten, Siegelwachs, Klebstoffe, Zündhölzer, welche im Inlande erzeugt oder aus dem Auslande eingeführt werden, eine bestimmte Marke tragen, welche unter anderem Menge, Gewicht, Inhalt, Zusammensetzung und Herkunft der Ware enthält. Da einige Zollämter hinsichtlich der Tinten, Klebstoffe usw. im Zweifel darüber sind, ob die Angabe der Menge und des Inhaltes auf der Verpackung genüge, oder ob jedes Fläschchen bezeichnet sein muß, verordnet das Ministerium folgendes: Der oben zitierte Inhalt der Durchführungsverordnung soll das Interesse des Konsumenten schützen. Aus diesem Grunde müssen Tinten und Klebstoffe die Bezeichnung der Menge, des Gewichts, des Inhalts, der Zusammensetzung und der Warenherkunft auf jeder Flasche und nicht nur auf der Verpackung enthalten. Es genügt daher nicht, daß auf einer Kiste angegeben ist, wieviel Flaschen Tinte oder Klebstoff von näher bezeichnetem Gewicht sich darin befinden. Ausländische Waren, die nach dem 20. August 1924 zum Versand gebracht sind, unterliegen dieser Verordnung.

Tschechoslowakei. Die Erhöhung von Einfuhrgebühren für Mineralölprodukte. Am 14. November d. J. erschien eine Bekanntmachung des Handelsministeriums, welche auf Grund der Forderungen der Mineralölhändler im Einvernehmen mit den inländischen Raffinerien die Importgebühren für Mineralöle und deren Erzeugnisse neu regelt. Rohbenzin für die Raffinerien wurde mit einer Gebühr von 20 Hellern (bisher 7 Heller pro Kilogramm), Raffinadebezug mit 40, Petroleumdestillate für die Raffinerien mit 15 (7), Öldestillate mit 20, Paraffinöle und Mineralölderivate, die Paraffin enthalten, mit 7, raffinierte Schmieröle mit 50 und Mineralölderivate mit 50 Heller pro Kilogramm belegt. Die Gebühren für die Einfuhrbewilligung von rohem Mineralöl, sofern es ohne Destillation zur Beleuchtung geeignet ist, sind die gleichen wie bei der Einfuhr von Petroleumdestillation. Unverändert bleiben die Gebühren bei der Einfuhr von Petroleumpech mit Asphalt. Die neuen Gebühren treten am 1. Dezember in Kraft.

(Chem. Industrie.)

Verschiedenes.

Hinter den Kulissen der Schichtkonzerns. Anläßlich der am 20. Oktober beim Wiener Handelsgerichte stattgefundenen Streitverhandlung im Prozesse Julius Linder contra Schichtkonzern ergab sich die Möglichkeit, in höchst interessante Zusammenhänge zwischen den Großfirmen der österreichischen, tschechoslowakischen, ungarischen Öl-, Fett- und Seifenindustrie und den holländischen Firmen van den Bergh und Jurgens Einblick zu gewinnen. Die erste Feststellung, die wir machen konnten, war die Tatsache, daß durch einen am 27. November 1920 in Berlin abgeschlossenen Vertrag, in Österreich die Firmen: Georg Schicht A.-G.; Kunerolwerke A.-G.; Ölindustrie A.-G.; Elida Ges. m. b. H.; Apollo Ges. m. b. H.; F. A. Sarg & Cie. Ges. m. b. H.; Centra A.-G. und Henry Ges. m. b. H., Wels; in der Tschechoslowakei die Firmen: Georg Schicht A.-G., Aussig; Lobositzer Ölfabrik A.-G., Lobositz; Wünsche A.-G., Schluckenau; Elida Ges. m. b. H., Aussig; Prager Ölindustrie A.-G., Prag; Fistag A.-G., Visocan; Centra A.-G., Krischwitz; Saponia A.-G., Prag; Monopol A.-G., Prag; Meronitzer Kohlengewerkschaft, Aussig; Bohemia Reiswerke A.-G., Aussig; Sächs.-böhm. Elbe-Schiffahrts A.-G., Dresden; Neue deutschböhm. Elbe-Schiffahrts A.-G., Dresden; Sächs.-böhm. Cementfabrik, Dresden; Cemolitwerke Ges. m. b. H., Aussig; und in Ungarn die Firmen: Josef Hutter, Vegetalwerke A.-G., Budapest; Elida Ges. m. b. H., Budapest; Turul Aktiengesellschaft, Budapest; Ungarische Ölhärtungs A.-G., Budapest und Ölindustrie A.-G., Budapest, zu einer Interessengemeinschaft zusammengeschlossen wurden, und es ist außerordentlich interessant, hieraus die Bestätigung zu erlangen, daß die nun eine wenn auch lose Gemeinschaft bildenden Unternehmen schon vor diesem Zeitpunkte einerseits zur Firma Schicht, anderseits zur „Centra" gehörten. Interessant ist jedenfalls auch die Feststellung, daß an dieser Interessengemeinschaft, die praktisch einem Kartell gleichkommt, die vormaligen Aktionäre der Schicht A.-G. mit 50%, die Firmen van den Berghs Fabrieken in Rotterdam, die Ant. Jurgens Vereenigde Fabrieken in Oss und die vormaligen Aktionäre der Centra A.-G. mit je 16,66% beteiligt sind, und daß die Aktionäre der Schichtgruppe für auf Grund ihrer unrichtigen Angaben errechneten Mehrwert ihrer Unternehmungen außer der 50%igen Beteiligung Werte im Betrage von Hfl. 24 860 000 und überdies noch cK 120 000 000 erhalten haben.

(Die Seifen-Industrie, Wien, [illegible] Vaggi Ipar, Budapest.)

Verkaufspreise für Weihnachtskerzen. Um vielfachen Wünschen nachzukommen, hat die Berliner Seifenhändler-Ztg. eine Tabelle der Verkaufspreise für Kerzen bester Qualität auf Basis der heutigen Einkaufspreise zusammengestellt. Es ist zu empfehlen, Weihnachtskerzen auszupacken und dutzendweise zu verkaufen:

a) Kronenkerzen:

	Paraffinkerzen	Kompositionskerzen	Stearinkerzen
6er	Dtzd. 1,60 M	Dtzd. 2,20 M	Dtzd. 2,70 M
8er	„ 1,20 „	„ 1,65 „	„ 2,05 „
12er	„ 0,80 „	„ 1,10 „	„ 1,35 „

b) Baumkerzen:

	Paraffinkerzen	Kompositionskerzen	Stearinkerzen
12er	Dtzd. 0,80 M	Dtzd. 1,10 M	Dtzd. 1,35 M
18er	„ 0,65 „	„ 0,85 „	„ 1, „
20er	„ 0,60 „	„ 0,80 „	„ 0,90 „
24er	„ 0,55 „	„ 0,65 „	„ 0,75 „
30er	„ 0,45 „	„ 0,45 „	„ 0,65 „
48er	„ 0,30 „	„ 0,35 „	
60er	„ 0,25 „	„ 0,30 „	
80er	„ 0,20 „	„ 0,25 „	

Einiges über die Schminke. In Italien bekannte einst eine junge Dame ihrem Beichtvater, sie pflege sich zu schminken, um, wie sie sagte, ihre Schönheit zu erhöhen und den Männern zu gefallen. Der Priester erteilte ihr jedoch sogleich Absolution, weil seiner Ansicht nach der Erfolg gerade umgekehrt war.

Als Lord Chesterfield gefragt wurde, was er von den Pariserinnen halte, antwortete er lakonisch: „Ich verstehe mich leider nicht auf die Beurteilung von Malereien."

Eine Französin, die einen Maler, der ihr Porträt malen sollte, darüber befragte, woher er seine Farben zu kaufen beabsichtige, erwiderte: „In demselben Geschäft, wie Sie die ihren, Madame."

Die Marquise von Beauveau, die ständig mit dem Ausproben aller möglichen Sorten von Puder und Schminke beschäftigt war, forderte einen ihrer Kavaliere zu dem zweideutigen Kompliment heraus: „Madame, jeden Tag entdecke ich eine neue Schönheit bei Ihnen."

Der Mißbrauch der Schminke erregte häufig das Mißtrauen der Kirche, deren Diener von der Kanzel herab dagegen eiferten. So ist eine Predigt des Vincenzo Ferreri erhalten, der mit folgenden Worten gegen die eitlen Frauen wetterte: „Frauen, wenn ihr euch dereinst vor dem Thron des Herrn einfinden werdet, wird er zu euch sprechen: Ihr seid meine Geschöpfe nicht, ich machte euer Antlitz weiß, ihr aber habt es rot gemacht. Wie habt ihr es gewagt, das Gemälde meiner Meisterhand verbessern zu wollen? Glaubt ihr, ich wisse nicht, wie man male, sodaß ihr es mich lehren müßt? Gelüstet euch nach einem Maler, der den Pinsel besser zu führen weiß als ich, so kommt mir fortan nicht mehr vor mein Angesicht, sondern geht zu ihm. Ich kenne euch nicht mehr. Ihr seid keine Frauen, sondern die Kinder des Teufels."

Eine salomonische Antwort gab jener Bischof von Amiens, der, als ihn ein Beichtkind fragte, ob es erlaubt sei, sich zu schminken, antwortete: „Madame, es läßt sich soviel dafür und dagegen sagen, daß ich Ihnen nur raten kann, den Mittelweg zu beschreiten und sich nur eine Wange zu schminken."

In Amerika hat ein Kampf gegen die Schminke eingesetzt. Wie die Zeitungen meldeten, soll die Gattin des vorigen amerikanischen Präsidenten die Führerin im Kampf gegen diese Unsitte gewesen sein und auch erreicht haben, daß in der amerikanischen Gesellschaft die Schminke plötzlich verbannt wurde. Es hat sich aber gezeigt, daß dieser Kampf doch nicht so einfach ist, wie er anfangs erschien; wohl erreichte es die Frau Präsidentin, daß zu ihren Empfängen nur ungeschminkte Damen erschienen, aber, wie amerikanische Zeitungen berichten, pflegen die Damen schon auf der Rückfahrt sich in ihrem Auto wieder der Schminke zu bedienen und Lippen und Wangen mit reizenden Farben zu versehen. Es ist auch nicht anzunehmen, daß der Kampf gegen die Schminke in Amerika sieghaft bleiben wird, denn die Schminksucht der Damen ist schon so alt, wie die Erschließung Amerikas für die Kultur. Als Gegenzug gegen den amerikanischen Kampf gegen die Schminke hat denn auch in Paris bereits die Mode eingesetzt, noch mehr als bisher die Schminke zu benutzen. Und Paris ist immer noch führend bei Damenmoden gewesen.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. C. 27 466. Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Herstellung von aktiver Kohle. 9. 7. 18. — **12i, 11.** D. 42 899. Deutsche Zellstoff-Textilwerke G. m. b. H., Elberfeld, und Dr. Karl Leuchs, Berlin-Zehlendorf. Verfahren zur Wiedergewinnung hemicellulosefreien Ätznatrons aus Merzerisationslauge. 18. 12. 22.

18c, 3. M. 84 907. Maschinenfabrik Eßlingen, Eßlingen. Einsatzhärtepulver und Verfahren zu seiner [illegible]ung. 7. 5. 24.

23a, 3. M. 82 592. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G. u. Dr. Wilhelm Gensecke, Bockenheimer Anlage 45, Frankfurt a. M. Verfahren zum Entfernen von Geruchstoffen und anderen mit Wasserdampf o. dgl. flüchtigen Verunreinigungen aus Ölen und Fetten. 18. 9. 23. — 4. A. 40 509. William Joseph Mac Arthur und Rea Edwards Maynard, Los Angeles, Californien; Vertr.: Kl. Hoffmann, Rechtsanw., Hildesheim, Bahnhofsallee 27. Vorrichtung zum Abscheiden von Öl aus Ölwassergemischen o. dgl. 11. 8. 23. V. St. Amerika 16. 5. 23. — 5. L. 56 626. Dr. J. Lifschütz, Hamburg, Woldsenweg 12. Verfahren zur Bleichung des Wollfettes; Zus. z. Pat. 324 667. 13. 10. 22. — **23b**, 5. A. 40 492. Aktiengesellschaft für Petroleum-Industrie, Dipl.-Ing. Ludwig Rosner, Neue Kantstr. 15, Berlin, und Dr.-Ing. Max Herrmann, Nürnberg, Siegmundstr. 50a. Verfahren zum Spalten von Kohlenwasserstoffen. 10. 8. 23. — 5. G. 51 309. Gasoline Corporation, New York, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Entfernung von Kohlenstoffablagerungen in Krackapparaten. 25. 6. 20. V. St. Amerika 17. 4. 17. — **23c**, 1. B. 109 992. Byk-Guldenwerke, Chemische Fabrik Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Schmiermitteln. 15. 6. 23. — **23d**, 1. M. 83 166. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G. und Dr. Wilhelm Gensecke, Bockenheimer Anlage 45, Frankfurt a. M. Verfahren zur Abdestillation von Fettsäuren, Glyzerin u. dgl. 28. 11. 23. — 1. R. 60 025. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Fettspalter. 5. 1. 24. — **23e**, 1. N. 21 308. Bernardus, Johannes, Anthonius Nijdam, Wageningen, Holl.; Vertr.: Chr. Geiß, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Seife. 21. 7. 22. Holland 1. 8. 21. — **23f**, 1. R. 61 372. C. E. Rost & Co., Dresden. Kühlpresse für Seifenplattenkühlanlagen. 18. 6. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

32e, 5. V. 17 585. Verfahren zum Entfärben glyzerinhaltiger Flüssigkeiten und Rohglyzerine. 17. 1. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der *Gebrüder Allendorf G. m. b. H.*, Schönebeck a. E., Abteilung Riechstoff-Fabrik, über deren letzte Neuheiten sowie über künstliche ätherische Öle und Resnole beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin W 30, Hohenstaufenstr. 69, Dezember-Preisliste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

552. Komplette Einrichtungen zur Lederfett-Herstellung. B. & U. in U.
553. Kunstkorn zur Herstellung gekörnter Schmierseife. R. W. in St.
554. Lanolin zur Herstellung von Lanolin-Feinseife. R. W. in St.
555. Wer fabriziert Bleichsoda (außer Henkel, Düsseldorf), zu beziehen in Säcken? W. A. in L.
556. Schmierseifekübel in der Nähe von Merseburg. Sch. in N.
557. Wer ist der Hersteller oder der Importeur des im Frieden teilweise eingeführten Fliegenpapiers „Tanglefoot"? G. & L. in G.
558. Maschinen zum Ausstanzen und Prägen von Aquarellfarben in Stücken. J. M. in E.
559. Maschinen, um Backpulver und Vanillinzucker [illegible] zu vermischen. Ch. in C. (Rumänien).
560. Maschinen zur Herstellung von Tortenoblaten. Ch. in C. (Rumänien).
561. Elektrische Heizkörper für Seifentrockenschrank und elektrische Entlüftungs-Ventilatoren. A. O. in P.
562. Faßausgießer. A. R. in W.
563. Olein, saponifiziert, weiß. E. J. & Co. in Z. (Schweiz).
564. Bonit-Kupferöl oder ein gleichwertiges Ersatzprodukt. A. M. in N.
565. Rohmaterial für Metallputzmittel (geschlämmte Kieselkreide, Kieselgur, Oxalsäure, Olein, Wollfett, denaturierten Spiritus, Salmiakgeist). E. Sch. in E.
566. β-Naphtol und Hertolan zur Paraffinkerzenmasse. M. H. in P. (Polen).
567. Wer baut Wollwaschmaschinen resp. Wollwäschereien? O. in L.
568. Wer baut Anlagen zur Herstellung von Rohwollfett? O. in L.
569. Wer baut Anlagen zur Herstellung von Neutralwollfett resp. Lanolin? O. in L.
570. Wer baut Destillationsanlagen für Wollfett-Olein und Stearin? O. in L.
571. Günstig für Norddeutschland Streudosen aus Papiermaché. J. W. in F.
572. Prima amerikanisches Harz. F. M. in Sch.
573. Wer ist Hersteller der Klebstoffgläser wie Pelikanol von Günther Wagner, innen mit Wasserbehälter und Schraubdeckel? A. B. in B.

Beantwortungen.

516. Entkampfertes Terpentinöl: Gold- und Silber-Scheideanstalt A. Breustedt, Steinach (S.-M.).
526. Feinere Seifen, Parfümerien und kosmetische Präparate für Export nach Dänemark: L. R. Bernhardt G. m. b. H., Braunschweig, Weststr. 16.
534. Galipot: Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.
536. Kienteer: Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; W. Städter, Leipzig-Li.
537. Sulfuröl sowie rohes Rüböl: Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33; Herkommer & Bangerter G. m. b. H., Stuttgart; Willis & Schumacher G. m. b. H., Hamburg 36, Jungfernstieg 24.
542. Rohmaterial zur Herstellung von 30%igem Seifenpulver mit selbsttätiger Bleiche: Willis & Schumacher G. m. b. H., Hamburg 36, Jungfernstieg 24.
543. Cereps: Fabrikant ist Dr. M. Schaumann, Chemische Fabrik Mahlsdorf b. Berlin.
544. Gehärteten Tran: Otto Cramer, Charlottenburg 4; Ölwerke Germania, Emmerich a. Rh.; F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg a. E.; Hammer & Andersen, Hamburg 8, Haus „Miramar" Schopenstehl 15; Flemming & Co., Hamburg 36, Jungfernstieg 6—7; Gebrüder Ostreicher, Breslau 1, Schließfach.
545. Verlagsetiketten für Seifen, Parfümerien und kosmetische Artikel für Export mit französischem und englischem Eindruck oder auch ohne Eindruck: Carl Boes, Lithographische Kunstanstalt, Zittau i. Sa.; Kramp & Co., Offenbach a. M.
546. Edeltannen- oder Kiefernadel-Seifen: Gebrüder Kniewitz, Seifenfabrik, Augsburg; A. H. A. Bergmann, Waldheimer Parfümerie- und Feinseifen-Fabrik, Waldheim i. Sa.
547. Myrabolaöl: Deutsche Myrabolawerke, Chem.-Fabrik A.-G., Bremen, Contrascarpe 169; F. Wilhelm Sengewald, Mannheim, Tattersallstr. 2; Gebr. Rosenthal, Berlin W 30, Neue Winterfeldtstr. 27.
548. Kernseife mit ca. 62—64% Fettsäuregehalt: Jede, Ihnen benachbarte Seifenfabrik, s. auch Inserate der Seifens.-Ztg.
549. Amylacetat (Essigsäureamylester): Dr. Heinrich König & Co., Leipzig-Plagwitz; Chemische Werke Reiherstieg G. m. b. H., Hamburg 1; F. Wilhelm Sengewald, Mannheim, Tattersallstr. 2; Gebr. Allendorf, Schönebeck a. d. E.
550. Helles Saponifikat-Olein: Verein chemischer Fabriken A.-G., Rehmsdorf, Kr. Zeitz; Motard & Co., Spandau-Sternfeld; F. Wilhelm Sengewald, Mannheim, Tattersallstr. 2; Flemming & Co., Hamburg 36, Jungfernstieg 6—7; Gebrüder Oestreicher, Breslau 1, Schließfach; Persapol-Gesellschaft, Hamburg 11, Admiralitätstr. 20; Herkommer & Bangerter G. m. b. H., Stuttgart.
551. Maschinen zur Fabrikation von nahtlosen Massenverpackungen aus Pappe: Karl Krause, Maschinenfabrik, Leipzig.

Red[aktion] ... Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt W. Münder; für das Handelsb[latt] ... Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hieronymus Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefs", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Monatlich **2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.— G.-M. (Ausland) Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804.

51. Jahrgang. **Augsburg, 18. Dezember 1924.** **Nr. 51.**

An die geehrten Leser!

Wir wollen einem vielseitigen Drängen stattgeben und für den abschließenden Jahrgang unseres Fachblattes die Herstellung der

Original-Einbanddecke

ins Auge fassen. Die Anfertigung — 2 Halbjahrsbanddecken für den Text- und Anzeigenband, 1 Decke für den bloßen Textband — setzt aber eine bestimmte Anzahl, nach der sich der Preis einstellt, voraus.

Wer also von der verehrten Leserwelt mit der Einbanddecke durch uns versorgt werden will, habe die Güte, seine Bestellung mit der genauen Angabe, ob einfach oder doppelt, umgehend zu machen.

Verlag der Seifensieder-Zeitung.

Die nächste Nummer (52) gelangt bereits Mittwoch, den 24. d. M., Nr. 1/1925 bereits am 31. d. M. zum Versand.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Die Bedeutung der Kolloidchemie für die Seifenindustrie.

Von Dr. *Hugo Kühl*, Berlin.

(Eing. 28. VI. 1924.)

Als ich vor Jahren in der Seifensieder-Zeitung über die Herstellung und Wirkung von Schwefelseifen berichtete, teilte mir eine Firma mit, daß sie sich die Verwendung von kolloidem Schwefel habe patentieren lassen. Über das Patent habe ich leider nie etwas gefunden in der Literatur, sodaß ich auf meine damaligen Ausführungen zurückgreifen muß. Ich hatte beobachtet, daß geringe Mengen kolloiden Schwefels ausreichen zur Erzielung einer vorzüglichen Bleichwirkung ohne Schädigung des Reinigungseffektes. Als Testobjekt benutzte ich vornehmlich flekkige Weißwäsche und die durch Urin und Kot beschmutzte Bauchwolle der Schafe. Wenn ich heute, nach Jahren, meine Mustermappe durchsehe, habe ich meine helle Freude an der erzielten Wirkung. Sie ist in erster Linie auf den kolloiden Schwefel zurückzuführen.

Die reinigende Wirkung der Seife erklären wir heute ganz allgemein als eine Kolloidwirkung, in der Seifenlösung finden sich Kolloide, welche den Schmutz ansaugen, adsorbieren — Anziehungskraft kleinster Masseteilchen — und solche, die als Transporteure der mit Schmutzstoff beladenen Kolloide in Betracht kommen (Schaumkolloide). In der kolloiden Schwefel enthaltenden Seife haben wir außerdem noch Schwefelkolloide. Sie kommen für die reinigende Wirkung nicht in Frage, der äußerst feine Schwefel wird wie das pyrophore Eisen an der Luft durch den Sauerstoff rasch oxydiert zu schwefliger Säure, und diese bleicht. Diese Verbrennung (Oxydation) erfolgt nicht in der Seife selbst, auch nicht im Seifenbade — sondern erst nach dem Waschen bei dem Trocknen der Stoffe bezw. der Wolle. Wie die Kolloide den Schmutz ansaugen, so werden sie ihrerseits auch von dem Gewebe festgehalten. Daher sind so viele Kolloide trotz ihrer reinigenden Kraft für Waschzwecke nicht zu gebrauchen — es fehlen die als Transporteure wirkenden Schaumkolloide.

Die Bleichwirkung des kolloiden Schwefels tritt auch dann noch in Erscheinung, wenn nach dem Waschen leicht gespült wurde; sie ist selbstverständlich vor dem Spülen größer. Da die schweflige Säure, zumal wenn sie „in statu nascendi" zur Wirkung gelangt, nicht harmlos ist, empfiehlt es sich nach meinen Beobachtungen, nach dem leichten Durchspülen zur Bleichung aufzuhängen. Es sind noch immer infolge der Adhäsionskraft ausreichende Mengen kolloiden Schwefels vorh

Das Studium kolloidchemischer Erscheinungen, namentlich das der Ansaugungskraft, führte mich zu weiteren wertvollen Beobachtungen. Zur Erklärung will ich vorausschicken, daß die Kolloide in hohem Grade die Fähigkeit besitzen, Ammoniak zu binden. Diese Tatsache ist in der Landwirtschaft als solche lange bekannt, man streut mit Torfmull, weil die reichlich vorhandene kolloide Substanz desselben Ammoniak bindet. Selbstverständlich werden auch andere Gase von den Kolloiden angesaugt und festgehalten. Die Gase werden von kleinsten Masseteilchen eines Stoffes oder einer Verbindung gebildet, wir kennen die Anziehungskraft der kleinsten Masseteilchen.

Von diesen Erwägungen aus suchte ich S a l m i a k w a s c h m i t t e l herzustellen. Es ist ein ganz bekannter Übelstand, daß in den Handelswaren nach einiger Zeit kein Ammoniak nachweisbar ist. Hierüber habe ich in früheren Jahren berichtet. Ich habe auch als Erklärung für diese Erscheinung den Gehalt an Soda, welche das Ammoniak aus dem verarbeiteten Salze in Freiheit setzt, angegeben. Mischte ich 100 g Salmiak mit 250 g kolloidem Ton, setzte diese Mischung einem Seifenpulver zu, so konnte ich noch nach Monaten das Ammoniak nachweisen in unveränderter Menge. Das ist auch leicht verständlich aus folgenden Gründen:

1. erfolgt die Ammoniakentbindung erst bei Gegenwart von Feuchtigkeit, denn im völlig trockenen Zustande setzt das kohlensaure Alkali aus einem trockenen Ammoniumsalze kein Ammoniak in Freiheit,

2. geringe Mengen infolge eindringender Feuchtigkeit freiwerdenden Ammoniaks werden von den Kolloiden adsorbiert.

Diese interessante Wirkung der Kolloide wird, so selbstverständlich sie auch ist, nicht oder doch nur wenig ausgenutzt, obwohl sie für die Textilindustrie sehr wertvoll ist, besonders für die Wollwäscherei. Die Ansaugungskraft der Kolloide für Gase, ihre Fähigkeit, diese zu verdichten, zeigt uns das Döbereiner'sche Feuerzeug schon, bei ihm ist es der feine Platinschwamm, welcher den Wasserstoff verdichtet. Wir können uns von der Tatsache auch durch ein einfaches Experiment überzeugen. Bringen wir Torfmull als Vertreter organischer Substanz, kolloidreichen Ton als den anorganischer Substanz in eine Atmosphäre von Ammoniak, so kondensieren beide das Gas, und dieses ist chemisch im Torfmull und im Ton nachweisbar.

Wird ein Kolloidsubstanz und Ammoniak (als Salmiak gebunden) enthaltendes Waschmittel, z. B. ein Seifenpulver feucht, so saugen die Kolloide das Wasser auf und quellen. In diesem Zustande äußern sie aber im höchsten Grade ihre Eigenschaft, Adsorptionsverbindungen zu bilden. Als kleinste Masseteilchen wirken die Kolloide immer, als Kolloide selbst reagieren sie im Zustande der Lösung oder richtiger Quellung.

Die Nutzanwendung für die Herstellung von Spezialseifen und Spezialwaschmitteln ist also gegeben.

Kolloidchemische Erscheinungen sind auch die Emulsionsbildungen, welche für die Textilindustrie so große Bedeutung besitzen. In den großen Wollwäschereien arbeitete man früher in der Art, daß die Wolle zunächst in einem Seifenbade gewaschen und dann mit chemischen Lösungsmitteln wie Tetrachlorkohlenstoff behandelt wurde. Die Fortschritte in der Kolloidchemie führten dann dazu, die chemischen Lösungsmittel der Seife einzuverleiben. Ich betonte schon eingangs, daß jede Seifenlösung eine kolloidale Lösung ist, die zwei durch die verschiedene Aufgabe gekennzeichnete Kolloidarten enthält. Zur Herstellung von Emulsionen gebrauchen wir als dispergierendes Mittel Kolloide. Die idealste, natürlich sich findende Emulsion ist die Milch, sie bildet eine kolloide Eiweißlösung, in der das Fett mehr oder weniger fein verteilt ist. Je feiner das Fett verteilt ist (homogenisierte Milch), desto haltbarer ist die Emulsion, je ungleichmäßiger, um so rascher rahmt die Milch auf.

Zunächst hat man die Seife in der Waschtechnik als kolloide Substanz benutzt, hat ihr organische Lösungsmittel einverleibt wie Tetrachlorkohlenstoff. Dieses ist vollständig gelungen und bedeutet für die Textilindustrie eine große Errungenschaft; dann erleichtert diese Spezialseife außerordentlich den Waschprozeß, weil sie zwei Arbeitsgänge in einen zusammenfaßt, so ermöglicht sie auch noch eine viel gründlichere Wirkung bei sparsamstem Verbrauch an Lösungsmitteln, die im Wasser, richtiger in der kolloiden Seifenlösung auf das feinste verteilt werden.

Da die reinigende, d. h. den Schmutz abnehmende Wirkung der Seife den Kolloiden zufällt und ebenso die Entfernung des Schmutzes im Schaum, wundert es nicht, daß man auch andere Waschkolloide zur Erzeugung der organische Lösungsmittel enthaltenden Spezialseifen heranzog. Die Waschkraft der Leim- und [illegible] nt, die der Saponine lange ausgenutzt. Seit einiger Zeit verwendet man diese mit oder ohne Zusatz von Seife zur Fabrikation von Spezialwaschmitteln für die Textilindustrie. Bevor ich auf einige Patente kurz eingehe, will ich den Gedanken an einem Beispiele klar zu machen suchen. Wenn man tierischen oder pflanzlichen Leim mit etwas Wasser zu einer dicklichen, fadenziehenden Masse verquillt, so kann man ihr etwa 20% Tetrachlorkohlenstoff untermischen. Es entsteht eine Emulsion, die umso haltbarer ist, je feiner und gleichmäßiger der Tetra untergemischt wurde. Löst man die Leimemulsion in Wasser, so wird die Emulsion in demselben Maße verdünnt, als Wasser vorhanden ist. War die Emulsion eine vollständige, so ist auch die Verteilung des Tetra im Wasser eine vollständige, weil die Leimkolloide den Tetrachlorkohlenstoff gebunden halten. In der Praxis stellt sich die Herstellung einer Emulsion nicht so einfach, wie es nach meiner Ausführung scheinen mag, sie ist aber durchführbar. Als Waschkolloide benutzt man niemals Leimkolloide für sich, sondern in Verbindung mit Seife oder — was neuerdings vielfach geschieht — in Verbindung mit Saponinen, um geeignete Transporteure für die Schmutzstoffe zu haben. Auch setzt man wohl der Seife, um diese zu sparen, Saponin zu (D. R. P. 314 167.) Interessant ist die Gewinnung eines Schaumpulvers nach dem D. R. P. 300 031. Der Erfinder benutzt ausgelaugte Lupinensamen und andere wirtschaftlich verwendbare Leguminosensamen, die er mit verdünnten Säuren und Alkalien unter Druck aufschließt.

Der Inhaber des Patentes 328 812 benutzt mit kaustischen Alkalien aufgeschlossenen tierischen Leim in Verbindung mit Fettlösungsmitteln wie Tetrachlorkohlenstoff zur Herstellung eines Wasch- und Walkmittels, kombiniert dieses mit Saponinen oder laminarsauren Salzen. Das Fettlösungsmittel, der Tetrachlorkohlenstoff, wird maschinell einhomogenisiert in die auf das erforderliche spezifische Gewicht eingestellte Kolloidlösung. Dieses ist m. E. nicht erforderlich, da die Kolloide das Fettlösungsmittel binden. Für unrichtig halte ich die Verwendung der kaustischen Alkalien zur Gewinnung der Leimmassen, welche die Grundlage des Präparates bilden. Die Saponine haben in dem Präparate dieselbe Bedeutung wie die Schaumkolloide in der Seife. Diese wird übrigens noch zugesetzt. Ich habe auch die Beobachtung gemacht, daß ein geringer Seifenzusatz die Bildung einer guten Emulsion und somit die gleichmäßige Verteilung des Fettlösungsmittels im Wasser erleichtert. Der Alkaliüberschuß wird durch Essigsäure beseitigt. Das ist ein Übelstand, jeder Chemiker weiß, daß man Acetate mit Erfolg benutzt, um „Sole" in „Gele" zu verwandeln, um mit anderen Worten eine kolloide Lösung zu zerstören. — Bei der quantitativen Ausfällung von Zink als Schwefelzink in essigsaurer Lösung setzt man Ammoniumacetat oder Natriumacetat zu, um die Entstehung einer kolloiden Schwefelzinklösung zu verhindern. Der Kolloidzustand ist in dem vorliegenden Falle aber gerade erwünscht.

Nach einem anderen Patente (D. R. P. 314 403), das ein Verfahren zum Waschen von Tuchen betrifft, wird die Emulsion im Waschprozeß selber hergestellt. Die Stoffe (Tuche) werden zunächst mit einer alkalischen Saponinlösung durchtränkt, hierauf die alkoholische Walköllösung zugesetzt, welche nur einen geringen Prozentsatz Fett enthält — nach der Ausführung enthält das Walköl etwa 15% Fett, 20% Seife und 15% Alkohol oder Tetrachlorkohlenstoff. Diese Patentschrift interessiert den Seifenfabrikanten nur insofern, als er sieht, daß die Möglichkeit besteht, organische Lösungsmittel in einer Waschbrühe emulsionsartig zu verteilen.

Die Bedeutung kolloidchemischer Vorgänge wollte ich kurz zeigen. Daß diese vielfach schon ausgenützt werden, zumal für die Textilindustrie, brauche ich nicht näher zu beleuchten. Wünschenswert erscheint mir die größere Beachtung kolloidchemischer Vorgänge in der Fabrikation der Hausstandswaschmittel. Auf die Fabrikation der Salmiakwaschpulver wies ich schon hin. Das dort Gesagte gilt auch von den Terpentin-Salmiakwaschpulvern. Sehr geeignet ist die Schmierseife als Grundlage für Spezialseifen, ihr lassen sich mühelos nach meinen Erfahrungen organische Fettlösungsmittel wie Tetrachlorkohlenstoff einhomogenisieren.

Verwaschen sich gekühlte Seifen rascher als in Formen langsam erstarrte?

Mitteilung von Dr. *C. Bergell* aus dem Laboratorium Dr. C. S t i e p e l.

(Eing. 5. XII. 1924.)

Da diese Auffassung vielfach besteht, wurde die Frage einer experimentellen Prüfung unterworfen. Eine allgemein gehaltene Beantwortung ist da[illegible] naturgemäß nicht möglich, denn obige

Frage läßt sich nur im Vergleichsfalle bei Seifen aus gleichem Ansatz beantworten. Die Seife der Kühlpressen ist bei gleichem Ansatz erfahrungsgemäß im Griff härter als die Seife aus Formen. Infolgedessen läßt das Arbeiten mit Kühlpressen eine bessere Konjunkturausnutzung zu als das Arbeiten in Formen, besonders in Zeiten, wo Öle relativ billiger sind als tierische Fette. Äußerlich dann gleichgriffig wie Seifen mit härterem Fettansatz aus Formen, werden die ersteren Seifen sich immer schneller verwaschen als letztere, da sie eine leichtere Löslichkeit in Wasser bei gleicher mittlerer Temperatur zeigen und infolgedessen sich auch schneller lösen bezw. verwaschen. In Zeiten günstiger Konjunktur ist es bei Ausnutzung dieser daher fraglos richtig, den gekühlten Seifen eine raschere Verwaschbarkeit nachzusagen als den in Formen erstarrten, härtere Fette enthaltenden Seifen.

Hier handelt es sich also nicht um einen Vergleich von Seifen aus gleichen, sondern aus verschiedenen Ansätzen.

Da das verbrauchende Publikum aber und zwar richtigerweise rein subjektiv urteilt, wird in gewissen Zeiten die allgemeinere Beobachtung richtig sein, daß in Pressen gekühlte Seifen sich schneller verwaschen als in Formen erstarrte. Die Ursache liegt hier nicht an der Kühlpresse oder an der Seifenform, sondern an der Ausnutzung der physikalischen Erscheinung, daß homogen schnell erstarrte Seifen härter erscheinen als andere mit Strukturausbildung, und infolgedessen bei Herstellung von Seifen mit gleich gutem Griff in ersterem Falle größere Mengen weicher Fette oder Öle mitverarbeitet werden können.

Die schnellere Verwaschbarkeit solcher Seifen liegt somit im Fettansatz begründet, da die Löslichkeit der Seifen in kaltem und auch warmem Wasser in engem Zusammenhang mit dem Titer der vorhandenen Fettsäuren steht. Je niedriger der Titer der Fettsäuren ist, um so leichter löslich ist auch deren Seife in Wasser. Objektiv vergleichbar sind bezüglich des mehr oder weniger schnellen Verbrauchs nur Seifen aus gleichem Fettansatz, und es ist hier lediglich die Frage zu beantworten, ob die verschiedene physikalische Beschaffenheit sonst gleich zusammengesetzter Seifen auf die mehr oder weniger schnelle Löslichkeit in Wasser einen Einfluß ausübt.

Mit anderen Worten, ob die der Seife durch die schnelle Erstarrung in der Kühlpresse gegebene homogene Struktur sich beim Lösen in Wasser anders verhält als die ausgeprägte Struktur der Seife aus Seifenformen.

Diese Frage wurde an einigen Seifen einer experimentellen Prüfung unterworfen. Der dabei gewählte Weg war folgender:

Mit einem Korkbohrer wurden aus den einzelnen Seifenproben kleine Säulen von je 10 g Gewicht ausgestoßen, sodaß die Oberfläche aller Versuchsstückchen die gleiche war. Diese Seifenstückchen wurden nun in gleich temperiertem Wasser und in gleicher Weise in Glasflaschen 30 Minuten lang geschüttelt. Nach dieser Zeit wurde die Menge der in Lösung gegangenen Seife bezw. deren Fettsäure ermittelt. Die ungelöst gebliebenen Seifenstückchen wurden dann auf Filtrierpapier abgetrocknet und erneut gewogen, woraus sich unter Berücksichtigung des in Lösung gegangenen Seifenanteils der Quellungsgrad der Seife ergab. Diese Quellung der Seife ist der einleitende Vorgang beim Lösen in Wasser.

Die Versuche wurden alsdann mit den gleichen Seifenstückchen wiederholt. Daneben wurde die Quellung der Seife bei längerem Ruhigliegen der Seife in Wasser ermittelt, und auch der Einfluß der mechanischen Reibung auf die Lösungsgeschwindigkeit dadurch geprüft, daß das Schütteln der Seifenprobe mit Wasser unter Zusatz gleicher kleiner Mengen von Sand vorgenommen wurde. Die vorstehenden Versuche der Löslichkeitsbestimmung wurden mit Wasser von 15° C und solchem von 60° C durchgeführt.

Nachfolgend die ermittelten Werte von zwei Vergleichsseifen.

Analyse der für die Versuche benutzten Seifenproben:

		Fett	Säurezahl d. Fettes	Titer d. Fettsäure
dunkle Seife	1.	63,5%	208,6	32,8° C
	2.	63,5%	208,6	32,8° C
helle Seife	3.	64,5%	220,3	33,9° C
	4.	64,5%	220,3	33,9° C

Wie die Säurezahlen zeigen, enthalten die Proben 3 und 4 einen höheren Prozentsatz von Kokos- resp. Kernöl, worauf es zurückzuführen ist, daß diese Proben bei den Abwaschversuchen in ihrem Verhalten stärkere Abweichungen von den Proben 1 und 2 aufweisen, als die geringe Differenz der Titer erwarten ließ.

Tabelle.

Abwaschung, durch Fettsäurebestimmung der Lösung gemessen.

	Gewicht	Versuche bei 15° C. Erste Waschung 30 Minuten	Zweite Wasch. 30 Min.	Mit Sand. Dritte Wasch. 40 Minuten	Summa	Bei 60° C. 15 Min. 4 g Sand
1. Kühlpressenseife, gelb	10 g	0,57 g	0,63 g	1,85 g	3,05 g	1,60 g
2. Formenseife, gelb	10 g	0,56 g	0,64 g	1,85 g	3,05 g	1,62 g
3. Kühlpressenseife, weiß	10 g	0,51 g	0,56 g	1,60 g	2,67 g	1,43 g
4. Formenseife, weiß	10 g	0,50 g	0,55 g	1,61 g	2,66 g	1,40 g

	Gewicht	Quellung unter Mitberücksichtigung des gelösten Anteils: 1. Quellungs-Gewicht	2. Quellgs.-Gewicht	Quellung über Nacht ohne Berücksichtigung des Gelösten: Anfangs-Gewicht	End-Gewicht
1. Kühlpressenseife, gelb	10 g	10,3 g	10,5 g	10,3 g	11,1 g
2. Formenseife, gelb	10 g	10,3 g	10,5 g	10,3 g	11,1 g
3. Kühlpressenseife, weiß	10 g	10,2 g	10,35 g	10,0 g	10,0 g
4. Formenseife, weiß	10 g	10,2 g	10,35 g	10,0 g	10,0 g

Wie die Zahlen der Tabelle zeigen, ist bei den Seifen 1 und 2 in obigen Versuchen die Quellung wesentlich stärker als die Abwaschung resp. Auflösung; bei den Seifen Nr. 3 und 4 ist dieser Unterschied hingegen viel geringer.

Das experimentelle Ergebnis ist weiter dahin kurz zusammenzufassen, daß die verschiedene physikalische Beschaffenheit von Seifen gleichen Fettansatzes keinen bemerkbaren Einfluß auf das mehr oder weniger schnelle Lösungsvermögen von Seifen ausübt, mithin gekühlte Seifen sich nicht schneller verwaschen als die gleichen Seifen, in Formen zum Erstarren gebracht. Die technisch fortschrittliche rationelle Arbeit mit der Kühlpresse hat somit keinen Einfluß auf den Verbrauchswert der solcherweise zum Erstarren gebrachten Seifen. Es ist vielmehr der Fettansatz als solcher, welcher allein einen bemerkbaren Einfluß auf das Lösungsvermögen der daraus hergestellten Seifen ausübt. Da hierin das Arbeiten der Kühlpressen einen weiteren Spielraum zuläßt als beim Arbeiten mit Seifenformen, ist es in Zeiten von solchen Fettkonjunkturen, wo die reichlichere Mitverarbeitung von weicheren Fetten und Ölen nutzbringend ist, leicht erklärlich, daß dann das Urteil des Publikums dahin sich bildet, daß Seifen aus Kühlpressen sich leichter verwaschen als solche aus Seifenformen. Diese richtige Beobachtung wird dann in der Begründung fälschlicherweise an den äußeren Merkmalen liegend gesucht und verallgemeinert. Die Konjunkturausnutzung sollte daher nicht allein den wesentlichsten Gesichtspunkt für den jeweiligen Fettansatz bilden, sondern in diesem der Verwendungsart der Seife auch Rechnung getragen werden. Wie schon bemerkt, ist der Titer der Fettsäuren wenigstens bei vergleichbaren Fetten maßgebend für die mehr oder weniger leichte Löslichkeit der Seifen in Wasser bestimmter Temperaturen, und man hat es, je nach dem Verwendungszweck der Seife danach in der Hand, mehr oder weniger im Gebrauch sparsame Seifen zu erzeugen. Diesen hier kurz angedeuteten Gesichtspunkten sollte daher mehr Aufmerksamkeit geschenkt werden. Ist dieses der Fall, so wird das teilweise berechtigte Vorurteil gegenüber Seifen aus Kühlpressen in Fortfall kommen.

Der Firma Berliner Seifen- und Soda-Werke, Berlin-Weißensee, spreche ich für die Überlassung der Muster meinen Dank aus.

Haarpflegemittel für blonde Haare.

Von *Hans Schwarz*.

(Eing. 24. XI. 1924.)

In meinem Laboratorium habe ich seit Jahren ein Fläschchen mit deutschem Kamillenöl stehen. Da allgemein behauptet wird, das Kamillenöl bleiche die Haare oder es verleihe blonden Haaren einen noch helleren Ton, so sehe ich mir den Korkstopfen von Zeit zu Zeit an, ob nicht auch er heller geworden ist. Ich kann davon aber nicht das geringste feststellen, das tiefblaue, im Kamillenöl enthaltene Azulen scheint vielmehr eine gegenteilige Wirkung hervorzurufen. Beim Korkstopfen der Zitronenölflasche aber bemerke ich, daß er auf der Seite, mit der er in der Flasche steckt, stark gebleicht ist. Dieses Bleichen vollzieht sich in verhältnismäßig [illegible] Zeit. Es handelt sich hier um eine ähnliche Erscheinu[illegible]

dem man sie genau studiert hat. Bei der Einwirkung von Luftsauerstoff auf Terpentinöl entsteht ein superoxydartiges Oxydationsprodukt $C_{10}H_{16}O_4$, das die Hälfte seines Sauerstoffs abgeben kann, während die andere Hälfte am Terpentinöl bleibt. Das Bleichungsvermögen des Zitronenöls ist hier deshalb zu erwähnen, weil das Zitronenöl in bestimmten Beziehungen zum Kamillenöl stand und teilweise noch steht. Die Ausbeute der (bestgeeigneten ungarischen) Kamillen an Öl beträgt 0,2 bis 0,38%. Wegen dieses geringen Ölgehaltes destillierte man früher die Kamillen mit Zitronenöl und erhielt so das Oleum Chamomillae citratum der Apotheker. Auch heute noch ist dieses Zitratöl von den Fabriken ätherischer Öle zu beziehen. Zweifellos wurde es zu den Kamillenhaarwässern verwendet, so daß das Hellerwerden der blonden Haare auf den Gehalt an Zitronenöl zurückzuführen ist. *Mann*, „Die moderne Parfümerie" (Augsburg, Verlag für Chemische Industrie, H. Ziolkowsky) hebt ausdrücklich hervor, daß in der Parfümerie des Preises wegen nur das Zitrat-Kamillenöl verwendet wird.

Es ist bemerkenswert, daß fast alle Autoren, die über den Gebrauch der Kamille schreiben, sich über deren Verwendung zum Hellertönen der Haare ausschweigen. Nur *Wasiky* erwähnt sie: „Einer Erwähnung bedürfen in diesem Zusammenhange die kleinen Kamillen, die beim Volke sehr gern zum Hellertönen des Haares benützt werden. Waschungen und Umschläge mit einem Absud des Kamillentees sollen diesem Zwecke dienen. Der Erfolg ist ein sehr problematischer. Für die Deutung der immerhin feststellbaren Wirkung wird das ätherische Öl herangezogen, dessen peroxydartige Verbindungen mit Wasserstoffsuperoxyd auf die gleiche Stufe zu stellen wären." (Truttwin's Handbuch der kosmetischen Chemie: Die pflanzlichen Drogen in der Kosmetik, S. 47.) Dazu ist zu bemerken, daß die Fähigkeit, superoxydhaltige Verbindungen zu bilden, den Terpenen, die im Terpentinöl und im Zitronenöl enthalten sind, zukommt. Im Kamillenöl sind sie bis jetzt noch nicht nachgewiesen worden, überhaupt ist über dessen Zusammensetzung recht wenig bekannt. Nach meiner Meinung hat man von der Wirkung des mit Kamillenöl-Zitrat bereiteten Haarwassers auf den Kamillentee geschlossen, und ich habe dafür, daß in letzterer Richtung die problematischen Erfolge liegen.

Auf Grund vorstehender Ausführungen wäre ein Kamillenhaarwasser lediglich durch geeignetes Lösen von Kamillenöl-Zitrat unter Beachtung der einschlägigen Faktoren zu bereiten. Das Kamillenöl löst sich in Weingeist von 90% nicht völlig klar auf, wegen des Gehaltes an Paraffin, des einzigen Bestandteiles des Kamillenöls, der chemisch zweifelsfrei charakterisiert ist. Seine Ausscheidung hat für unseren Zweck nichts zu bedeuten. Da Kamillenöl unter dem Einflusse des Lichtes grün wird, sind für unsere Haarwässer dunkel gefärbte Flaschen zu verwenden. Auch das Zitronenöl ist in Weingeist von 90% schon nicht mehr ganz löslich. In erster Linie scheiden sich die das Zitrapten begleitenden schleimigen und pflanzenwachsartigen Bestandteile aus.

Dieser Ausfall ist gleichgültig. Es ist jedoch nicht zu übersehen, daß auch die Terpene des Zitronenöls, die die Bildung der peroxydhaltigen Verbindungen bedingen, schwer löslich sind. Immerhin habe ich von einem zweiprozentigen Zitronenöl-Spiritus von 80% Alkoholgehalt eine sehr deutliche Bleichwirkung wahrgenommen. Unter Berücksichtigung der bis jetzt angeführten Gesichtspunkte ergibt sich nun für ein Kamillenhaarwasser zum Hellertönen der Haare folgende Formel:

Kamillenöl-Zitrat	30 g
Glyzerin	30 g
Spiritus 95%ig	850 g
Wasser	90 g.

Der Zusatz von Glyzerin erfolgt, um das Haar angesichts der stark austrocknenden Wirkung des Alkohols etwas geschmeidig zu erhalten. Trotzdem eignet sich ein derartiges Haarwasser nur für fette Haare. Gegen den Fettentzug durch den Alkohol bietet das Glyzerin keinen genügenden Schutz. Man sucht dem durch Zusatz von Rizinusöl zu begegnen, das in Sprit von 90% löslich ist. Dann würde die Formel lauten:

Kamillenöl-Zitrat	30 g
Rizinusöl	25 g
Spiritus 95%ig	925 g
Wasser	20 g.

Mir erscheint es zweifelhaft, ob das Rizinusöl in Haarwässern, namentlich bei längerem Gebrauch, eine glückliche Beigabe ist; es ist zwar nichttrocknend und von großer Viskosität, aber es verdickt stark an [illegible] und schafft dadurch Haftmöglich- [illegible] utz. Es muß also für trockenen Haarboden und trockene Haare ein anderer Weg gesucht werden, um ein Haarwasser zu bereiten.

Hier dürfen vielleicht einige Sätze allgemeiner Natur eingeschoben werden. Bei den Haarwässern war es bis jetzt wenig üblich zu differenzieren. Wohl kommt das eine oder andere Präparat „mit Fett" und „ohne Fett" auf den Markt, im allgemeinen sind schön geschliffene Kristallflaschen mit goldklaren Flüssigkeiten, wohl auch gut im Alkoholgehalt, modern. Die allgemeine Anwendung spirituöser Flüssigkeiten ist aber durchaus nicht für jedes Haar angezeigt. Es kann dadurch der normale Fettgehalt des Haares beeinträchtigt werden. Hierüber spricht sich *Saalfeld* in seiner „Kosmetik" (Berlin, J. Springer) eingehend aus: „. . . Dieses Minus an Fett kann nun, wie meine Beobachtungen mir zeigten, ein primärer oder sekundärer Zustand sein, und zwar kommt der letztere nicht selten durch eine unzweckmäßige Behandlung der Kopfhaut zustande, nämlich durch übermäßiges Waschen, durch die zu häufige kritiklose Anwendung von Franzbranntwein und anderen, mehr oder weniger große Mengen von Alkohol enthaltenden Haarwässern. Daß deren allgemeiner Gebrauch ebenso wie die Anwendung einer bestimmten Haarkur falsch ist, geht aus meinen obigen Auseinandersetzungen ohne weiteres hervor. *Saalfeld* setzt auseinander, daß die Schuppenbildung nicht nur in Fettüberschuß, sondern auch in Fettmangel ihre Ursache haben kann, und so mußte das Resultat einer Fettgehaltuntersuchung zu einer Kritik der bisherigen Behandlung des Haarausfalles herausfordern. (S. 54.) Ich möchte hinzufügen, daß der ständige Gebrauch alkoholischer Haarwässer auch Schuppenbildung hervorrufen kann. Durch die dauernde Entfettung des Haares werden die Talgdrüsen zu dauernder erhöhter Fettproduktion gereizt, bis infolge des ständigen Reizes eine stetige krankhaft erhöhte Produktion eintritt, die dann in Form von Schuppen abfällt.

Also darf ein bereits trockener Haarboden nicht noch mehr entfettet werden. Wollen wir hier ein Haarwasser anwenden, so setzen wir den Gehalt des Alkohols so stark herab, daß dieser nur noch als Konservierungsmittel wirkt, und halten ein weiteres Fettlösungsvermögen durch Zusatz fetten Öles hintan. Nun handelt es sich noch darum, dieses und das Zitrat-Kamillenöl in der stark wässerigen Lösung, in der beide unlöslich sind, möglichst fein zu verteilen. Hierzu benützen wir das Emulgierungsvermögen des Saponins: 5 g reines, weißes Saponin, das *E. Merck* in Darmstadt herstellt, werden in 800 g Wasser gelöst und 200 g 95%iger Weingeist zugesetzt, nach achttägigem Stehen filtriert und dann eine Mischung von 10 g Olivenöl und 30 g Zitrat-Kamillenöl beigefügt. Das Haarwasser trennt sich beim Stehen in zwei Schichten und ist vor dem Gebrauch umzuschütteln. Ich habe mit derartigen Präparaten eine schöne Weichheit auch starrer Haare erzielt, ohne daß diese einen pomadisierten Eindruck hervorgerufen hätten. (Schluß folgt.)

Sechzig Jahre Linoleumfabrikation.

Von Dipl.-Ing. *Felix Fritz* in Berlin NO. 43.

(Schluß.)

D. Eigenschaften und Vorzüge des Linoleums.

Die guten Eigenschaften des Linoleums haben diesem wichtigen Artikel der Wohnungsbaukunst eine außerordentliche und ständig zunehmende Verbreitung verschafft. Die stetig wachsende Beliebtheit des Linoleums schreibt sich namentlich von dem Zeitpunkt her, wo man das bisher allein hervorgekehrte Nützlichkeitsprinzip verließ und dazu überging, an Stelle der bislang benutzten, meistens einfarbigen dunklen Farbentöne von Künstlerhand geschaffene prächtig wirkende Muster in lebhaftem Farbenspiel auf den Markt zu bringen, die selbst dem verwöhntesten Geschmack nach jeder Richtung hin Rechnung tragen konnten. Man rühmt dem Linoleumfußbodenbelag als Folge seiner Elastizität eine geringe Abnutzung nach, was für die Dauerhaftigkeit gegen Begehen nur von Vorteil sein kann. So soll die Abnutzung bei genau gleicher Behandlung bei Linoleum 1,60%, bei Granitplatten 4,40%, und bei Eichenholz 8% betragen. Weiter ist bei Linoleum eine entsprechende Schalldämpfung und eine so gut wie vollständige Fugenlosigkeit vorhanden. Mit der vollkommen geschlossenen Oberfläche geht eine überaus leichte Reinigungsmöglichkeit Hand in Hand, da keine Poren vorhanden sind, an denen sich etwa Schmutz festsetzen könnte. Eine andere bemerkenswerte Erscheinung der glatten Oberfläche ist die von *L. Bitter*[58]) aufgefundene Eigenschaft der bakterienfeindlichen Wirksamkeit des Linoleums, welche nach *F. Fritz*[59])

[58]) Ztschr. f. Hygiene LXIX, 498, 1911.
[59]) Kunststoffe IV, 12, 1914.

durch die im Linoxyn befindlichen Oxygruppen hervorgebracht werden soll. Linoleum ist etwas hygroskopisch[60]), saugt aber nur geringe Mengen an Wasser auf. Gewöhnliches Linoleum mit der Juterückseite nahm nach *M. Rudeloff*[61]) beim siebentägigen Liegen in einem Raum von 90% Feuchtigkeit um 1,9% an Gewicht zu. Das spezifische Gewicht einer Probe von brauner Ware wurde im Materialprüfungsamte zu 1,340, das Raumgewicht zu 1,226 ermittelt. Die gangbarsten Stärken betragen in Deutschland bei Kalanderware 3,6, 3, 2,2 und 1,8 mm, bei Inlaidware 3,3, 2,2 und 1,8 mm. Dickere kalanderte Ware, z. B. solche zu 10 mm (Panzerlinoleum), 7 mm, 6,25 mm (Kriegsschifflinoleum), 4,6 mm und 4 mm, wird weniger häufig in Gebrauch genommen. Als Breite wird meistens eine solche von 2 m genommen. Die Biegsamkeit des kalanderten Linoleums ist in der Walzrichtung etwas geringer als senkrecht dazu.

Stärke	Warengattung	Gewicht für 1 m²	Ungefährer Vorkriegspreis
3,6 mm	Einfarbiges Linoleum	4,40 kg	3,75—4,00 M
3,0 mm	„ „	3,65 kg	3,20—3,45 M
2,2 mm	„ „	2,72 kg	2,60—2,85 M
3,3 mm	Inlaidlinoleum	4,26 kg	5,00—6,00 M
2,2 mm	„	3,17 kg	4,10—4,40 M

E. Wirtschaftliches.

Kurz vor Ausbruch des großen Krieges erreichte die Linoleumindustrie in Deutschland, nachdem die Folgen des gegenseitigen Konkurrenzkampfes, der zwischen den zahlreichen um die Jahrhundertwende entstandenen neuen und den älteren Linoleumfabriken ausgebrochen war, beseitigt waren, eine gewisse Blütezeit, welche durch die überraschend große Aufnahmefähigkeit des deutschen Marktes für Linoleum und durch die gute Absatzmöglichkeit ins Ausland bedingt war. So wurde von den damals bestehenden 7 Linoleumfabriken jährlich Linoleum im Werte von über 36 Millionen M erzeugt, von welcher Menge rund ein Drittel ins Ausland verkauft werden konnte.

F. Das Verlegen des Linoleums.

Das Linoleum wird am zweckmäßigsten mit Kopalharzkitt auf dem Boden, welch letzterer vollständig trocken und eben, gut zusammenhaltend und nicht bröckelig sein darf, befestigt. Der mitunter beim Holzfußboden als Klebstoff zur Verwendung kommende Mehlkleister mit Zusatz von venetianischem Terpentin ist kaum empfehlenswert. Vor dem endgültigen Festkleben läßt man das Linoleum der Sicherheit halber an seinem Bestimmungsorte erst einige Tage bei Zimmertemperatur ausgebreitet liegen, damit es seine vorhandenen Spannungen auszugleichen vermag. Da es sich hierbei gewöhnlich in der Längsrichtung (Walzrichtung) etwas zusammenzieht, muß man dieser Länge gleich von vornherein ein größeres Maß geben. Die Seitenkanten läßt man, wo sie zusammenstoßen, einige Zentimeter übereinander übergreifen und schneidet sie erst ganz zuletzt unter Benutzung eines langen eisernen Lineals mit einem scharfen Messer, gleich mit einem Schnitt die beiden übereinanderliegenden Bahnen durchtrennend, gerade und glatt. Einen oder besser zwei Tage vorher hatte man das Linoleum mit Ausnahme eines handbreiten, an den Längskanten entlang laufenden Streifens mit Kopalkitt am Boden angeklebt und den ganzen Belag mit eisernen Platten oder mit Mauersteinen zur Sicherheit der Wirkung des Kittes genügend belastet und angedrückt. Um Beschmutzung der Linoleumoberfläche durch die zwecks Beschwerung aufgelegten Steine oder anderen geeigneten Gegenstände zu vermeiden, bedeckt man das Linoleum an den betreffenden Stellen mit Papier. Nach dem Geradeschneiden der Längskanten klebt man endlich auch diese fest und beschwert sie des besseren Haftens wegen ebenfalls möglichst lange. Eine Woche sollte man die Eisenplatten usw. schon darauf ruhen lassen. Besonders beim Holzfußboden kann man noch zur Erhöhung der Schalldämpfung und Wärme-Isolation eine Schicht Filzpappe zwischen Linoleum und Boden kleben. Beim Steinfußboden verfährt man, wenn man ein übriges tun will, besser so, daß man zuerst eine Lage von etwa 4 mm starkem Korklinoleum, die Gesichtsseite dem Boden zugekehrt, aufklebt und sodann auf die jetzt nach oben liegende Juterückseite, welche nicht mit roter Schutzfarbe bekleidet ist, erst den eigentlichen Linoleumbelag mit Kitt befestigt. Auf diese Weise erhält man ein ausgezeichnetes Ergebnis, doch ist das Verfahren dafür auch etwas kostspielig. Beim Aufrollen des Linoleums zwecks Verlegens muß man dafür sorgen, daß es vorher mindestens Zimmertemperatur angenommen hat. Versucht man zusammengerolltes Linoleum in der Kälte auszubreiten, so wird man sicher Schaden durch Brechen der Bahnen erleiden. Wie schon oben erwähnt, muß der Fußboden, welcher mit Linoleum bedeckt werden soll, vollkommen trocken sein. Feuchte Bodenstellen rufen unfehlbar Blasen, die durch Eintauchen des Jutegewebes verursacht werden, nach einiger Zeit im Belage hervor und geben Anlaß zu Beschädigungen des Linoleums, da fortwährend gegen die hervorstehende und bewegliche Beule gestoßen und getreten wird, wodurch schließlich ein Bruch oder ein Loch entsteht. Wenn man Befürchtungen bezüglich etwaiger Bodenfeuchtigkeit hegen muß, benutzt man am sichersten einen Asphaltkitt zum Vereinigen des Linoleums mit dem Fußboden. Ferner bedarf es keiner längeren Auseinandersetzung, um zu beweisen, daß auf einem zerbröckelnden oder zerfallenden Boden auch die Verwendung des allerbesten Kittes ohne jeglichen Nutzen ist. Erhöhungen oder Vertiefungen des Fußbodens sind durch Unterlagen von Filzpappe, Ausgipsen oder in sonstiger dauerhafter und haltbarer Weise allersorgfältigst auszugleichen, da sich selbst das dickste Linoleum innig an seine Unterlage anschmiegt und sich infolgedessen hinterher jeder hervorstehende Nagelkopf, jede Dielenritze, mit einem Worte jegliche Unebenheit auf der Oberfläche abzeichnet.

Einen brauchbaren Kopalharzkitt erhält man durch Zusammenschmelzen von 275 kg Manilakopal, 460 kg amerikanischem Kolophonium, 80 kg Leinölfirnis oder statt dessen der gleichen Menge an leicht löslicher Leinölfettsäure und 185 kg 96%igem Spiritus. Nach Fertigstellung wird der Kitt durch ein feinmaschiges Sieb gegossen und in Kannen, Büchsen oder Fässer gefüllt. Mit einem Kilo Kitt vermag man etwa 4 m² Linoleum festzukleben. Ein diesbezüglich besonders angestellter Versuch führte zur Feststellung eines Verbrauches von 275 g Kitt je m².

G. Pflege und Erhaltung des Linoleumbelages.

Um nun zuletzt einige wenige Worte über die Pflege des Linoleumbelages anzufügen, möge gesagt werden, daß man in dieser Beziehung gewöhnlich außerordentlich leichtfertig zu Werke geht. Gerade hier liegt manches im argen, und es ist sehr angebracht, auf die dadurch unbeabsichtigten Schädigungen besonders hinzuweisen. Es soll nicht von den Gefahren geredet werden, welche eine leichtsinnige Behandlung mit scharfen Seifenlaugen oder gar mit Sodawasser, wodurch Ölbestandteile mit der Zeit aus der Masse herausgelöst werden und der Zusammenhang der Ware gelockert wird, am Linoleumboden heraufbeschworen werden, sondern von den Nachlässigkeiten, die gang und gäbe sind, soll gesprochen werden. Namentlich, wenn der Linoleumbelag stark begangen wird, genügt es nicht, ihn abzukehren und von Zeit zu Zeit naß aufzuwischen. Er muß unbedingt öfters mit einer wachsartigen Schicht überkleidet werden. Dies geschieht durch Einreiben mit einer guten Bohnermasse und schützt vor vorzeitiger Zerstörung. Die Walzhaut, welche wie oben erläutert das Linoleum durch Wirkung der hocherhitzten Kalanderpreßwalze bei seiner Entstehung mit auf den Weg bekommen hat, muß nämlich möglichst lange erhalten werden, da sie überaus widerstandsfähig ist. Ein leichter Wachsüberzug bewahrt, indem er gewissermaßen als Gleitmittel wirkt und dadurch die Reibung vermindert, das Linoleum vor mechanischer Abnützung z. B. beim Begehen mit sandigen nassen Stiefeln. Das Glänzen des Belages ist also eine unerläßliche Forderung. Nicht eindringlich genug kann dagegen vor dem Gebrauch des Mineralöles zu diesem Behufe gewarnt werden. Ganz abgesehen davon, daß das auf der Linoleumoberfläche stehen bleibende Öl, weil es nicht verdunstet, ein arger Schmutzfänger ist und binnen ganz kurzer Zeit den Belag mit einer dunklen, die Farbe und das Muster verdeckenden Schmutzkruste überzieht, weicht es besonders bei frischer Ware nach und nach die Linoleummasse auf und ist dadurch schließlich die Ursache von schnellem Verschleiß und unansehnlichem Aussehen. Man trägt also zur Erhaltung des Belages viel bei, wenn man das Reinigen nur mit neutralen Seifen vornimmt und die eben genannten Schädlichkeiten möglichst fern hält.

[60]) Ebenda IX, 293 und 304, 1919.
[61]) Mitteil. Materialprüfungsamt XXIV, 177—203, 1906.

Chemische Mitteilungen

Eine neue Reaktion zur Unterscheidung des Rizinusöles von anderen Ölen und die Bestimmung seiner Reinheit.

Von *H. B. Sochs.*

Das Rizinusöl wird mit alkoholischer ½-N.-Kalilauge verseift, und in der zunächst neutralisierten, dann verdünnten Seifenlösung das freie und Gesa[illegible] [illegible], indem das freie Alkali gegen Phenolphthale[illegible]

gen Methylorange mit $^1/_{10}$-N.-Salzsäure titriert werden. Aus der sich ergebenden Verhältniszahl (= freies Alkali in Prozenten des Gesamt-Alkalis für 100 g Fett) schließt Verfasser auf die Reinheit des verseiften Öles, da die Alkalität der in Wasser gelösten Rizinusölseifen beim weiteren Verdünnen nicht zunimmt, wie es allgemein bei allen anderen Seifenlösungen der Fall ist. Verfasser fand für ein Rizinusöl die Verhältniszahl 3,1 und für ein Arachisöl die Verhältniszahl 56,7.

(Analyst 1923, 48, 590; Ztschr. f. Unters. d. Nahr.- u. Genußm. 1924, 48, 193 d. Apoth.-Ztg.)

Kleine Zeitung

Herstellung von überfetteten Seifen. (D. R. P. 404 189 v. 22. VI. 1922. *Severin Morgenstern* in Leipzig.) Den Gegenstand des vorliegenden Patentes bildet ein Verfahren zur Herstellung eines Wollfettproduktes, das als Zusatz für Fettseifen aller Art geeignet ist, und zwar durch Verseifung von Rohwollfett.

Es ist bekannt, daß die Wachsarten und ebenso das Rohwollfett sich nur schwer vollkommen verseifen lassen. Der Gehalt an freien Fettsäuren im Wollfett wird bei der Verseifungsoperation sehr schnell und mit großer Reaktionswärme verseift. Um so schwerer ist es, den sogenannten schwer verseifbaren Anteil zu spalten, der aus den wachsartigen, hochmolekularen Estern besteht. Daher verläuft der Verseifungsprozeß nach dem Absättigen der freien Fettsäure sehr träge und muß mit hochkonzentrierten und im größeren Überschuß angewendeten Laugen durchgeführt werden. Rein technisch macht diese Art der Verseifung ziemliche Schwierigkeiten. Arbeitet man mit konzentrierten Alkalien, so verdampft bei der zunächst eintretenden stürmischen Absättigung der freien Säuren infolge der über 100° hinausgehenden Temperatursteigerung unter starkem Schäumen ein großer Teil des Wassers, und der Erfolg ist, daß das unbedingt notwendige Durchmischen des Ansatzes praktisch undurchführbar ist. Arbeitet man wiederum mit verdünnteren Laugen, so hat es sich als unmöglich erwiesen, den schwer verseifbaren Anteil restlos zu spalten.

Man kann aber ohne große technische Schwierigkeiten eine völlige Spaltung des Wollfettes dadurch erreichen, daß man das Wollfett im geschlossenen Gefäß mit der entsprechenden Menge Alkalien bei Temperaturen bis zu 145° bei Gegenwart von Wasser verseift. Im geschlossenen Gefäß hat man es in der Hand, die Konzentration der Lauge konstant zu erhalten und auch ohne Laugenüberschuß zu arbeiten. Das Resultat dieser Arbeitsweise ist ein Gemisch der Alkalisalze der Wollfettsäuren mit den freien Alkoholen, die als solche mit ihren wertvollen Eigenschaften erhalten sind und nicht, wie es z. B. bei dem ebenfalls vorgeschlagenen Verfahren, Wollfett mit trockenem Alkali im Autoklaven zu erhitzen, der Fall ist, in die korrespondierenden Säuren übergeführt sind.

Man hat bisher in der Seifenfabrikation es für wichtig gehalten, das Wollfett möglichst nur auf Säuren zu verarbeiten, um diese Säuren als Seifenbestandteile zu verwenden. Die Wollfettsäuren mit ihrem durchschnittlichen Molekulargewicht von 523 sind aber für die Seifenherstellung an sich nicht gut brauchbar. Wohl aber haben sie die wichtige Eigenschaft, im Gemisch mit anderen Fettsäuren härtend zu wirken, so daß der Seifensieder in der Lage ist, feste Seifen mit verhältnismäßig hohen Anteilen weicherer Fettsäuren herzustellen.

Wollte man aber die Wollfettsäure, wie es bereits vorgeschlagen ist, im Gemisch mit anderen Fettsäuren zu Seifen verarbeiten, so steht man wieder vor der Frage, aus dem Verseifungsprodukt des Wollfettes die höheren Fettsäuren von den höheren Alkoholen zu trennen, was technisch recht schwierig ist. Es existieren eine ganze Reihe von Vorschlägen, diese Trennung auf nassem Wege vorzunehmen oder auch auf dem Wege der Destillation, aber diese Versuche, die im übrigen bei den bisher unvollkommen verseiften Produkten noch ganz besonders kompliziert sind, verteuern das Produkt in hohem Maße und verschlechtern es auch beispielsweise, soweit die Isolierung durch Destillation geschehen soll.

Nach der vorliegenden Erfindung soll nun die Verwendung der Wollfettsäuren zur Seifenfabrikation in der Weise geschehen, daß Seifen weicherer Fettsäuren dem Verseifungsprodukt zugesetzt werden, das dadurch entsteht, daß nach dem vorliegenden Verfahren Wollfett vollständig verseift, das Verseifungsprodukt ausgesalzen und dieses verwendet wird. Das Verseifungsprodukt enthält neben der reinen Wollfettseife auch die Wollfettalkohole, und diese dienen gleichzeitig in den fertigen Seifen als Überfettungsmittel.

Es hat sich gezeigt, daß dieses Verseifungsgemisch wider Erwarten sich mit anderen Seifen bei ihrer Herstellung glatt verbindet und insbesondere auch die Wollfettalkohole ohne jede Schwierigkeit in den Seifenkern aufgenommen werden. Dieses ist um so bemerkenswerter, als beispielsweise rohes oder in der bisher üblichen Weise nur unvollkommen verseiftes Wollfett sich sehr schwer und unvollkommen mit Seifen verbind[illegible] Mischseifen ergibt. Man ist [illegible] die schwer verseifbaren Ester des Wollfettes das Hindernis für die homogene Aufnahme den Fettseifenkern bilden.

Der Zusatz des Wollfett-Seifen-Alkohol-Gemisches zu anderen Seifen hat selbstverständlich, wie der Zusatz jeden Überfettungsmittels, seine Grenze.

Erfinder hat festgestellt, daß das Optimum dieses Zusatzes etwa bei einer Menge des Gemisches liegt, die 20 Prozent Rohwollfett entspricht. Dieser Zusatz enthält etwa 3,7 Prozent Wollfettalkohol, und diese Zahl stellt in der Voraussetzung, daß nicht noch andere Überfettungsmittel verwendet sind, den Überfettungsgrad der fertigen Seife dar.

Es soll im folgenden ein Beispiel für die Arbeitsweise gegeben werden:

In einem Autoklaven werden 1000 kg Rohwollfett mit der entsprechenden Menge Alkali unter Druck bei etwa 145° verseift. Nach der mehrere Stunden dauernden Verseifung wird sodann die Seife ausgesalzen und ergibt je nach der Reinheit des angewandten Wollfettes einen Kern von ungefähr 150 bis 1600 kg Ausbeute. Den 1600 kg Wollfettseifenkern, also dem Gemisch von Wollfettseife und Wollfettalkohol, werden 400 kg Tranfettsäure oder sonstige Fette beigefügt und das Ganze bei etwa 105° in homogene Mischung bzw. Lösung gebracht. Sodann werden 600 kg technisches Ätznatron, das in 1800 kg Wasser gelöst ist, zugegeben und die Verseifung in bekannter Weise zu Ende geführt.

Die Masse wird sodann ausgesalzen und ergibt einen Kern von etwa 63 Prozent Fettgehalt, von dem etwa 3,7 auf die Überfettung durch die Wollfettalkohole kommen.

Bei diesem Verfahren ist eine überfettete, feste Seife entstanden, die einerseits einen verhältnismäßig sehr hohen Prozentsatz weicher Fettsäuren enthält, und bei deren Herstellung anderseits das zugesetzte Wollfettpräparat nicht verteuert und verschlechtert ist durch die Trennung der Wollfettsäuren von den Wollfettalkoholen. Letztere haben sich dabei als vorzügliche Überfettungsmittel ergeben.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von überfetteten Seifen, dadurch gekennzeichnet, daß man Rohwollfett in bekannter Weise im Autoklaven mittels Alkalien verseift, die Seife ohne Abtrennung der Wollfettalkohole aussalzt und den so erhaltenen Seifenkern bei der üblichen Herstellung von Seifen aus anderen Fetten mit verwendet.

*

Herstellung von fettspaltenden Sulfosäuren. (V. St. Amer. P. 1 495 891 v. 11. VIII. 1920. *Robert E. Divine*, Cincinnati, Ohio.) Der bei der Reinigung von Mineralölen mit konz. oder rauchender Schwefelsäure abfallende Säureteer wird durch Auswaschen mit Wasser von überschüssiger Schwefelsäure befreit, mit einer $Al_2(SO_4)_3$-Lösung versetzt und erhitzt. Die ausgefallenen Al-Sulfonate werden von der Mutterlauge getrennt und, zwecks Entfernung in Wasser löslicher Verunreinigungen und von Farbstoffen, wiederholt in siedendem Wasser gewaschen. Die Al-Sulfonate enthalten alsdann noch in Wasser unlösliches freies Öl und andere färbende Verunreinigungen. Das Öl wird den Al-Salzen durch Extraktion mit heißer Naphtha entzogen, die Öllösung abgegossen und die Salze durch Ausblasen mit Dampf von überschüssiger Naphta befreit, worauf die Al-Sulfonate durch Erhitzen und Rühren getrocknet werden. Das Produkt kann unmittelbar oder nach Überführen in die freien Sulfosäuren mit Schwefelsäure zur Fettspaltung benutzt werden. Für gewisse Zwecke ist jedoch noch eine weitergehende Reinigung der Al-Sulfonate erforderlich. Hierzu werden die trockenen Salze in heißem Methylalkohol, Alkohol, Aceton oder Gemischen dieser Lösungsmittel gelöst und die Lösung durch Fullererde, Holz- oder Tierkohle filtriert. Farbstoffe und die letzten Reste von Verunreinigungen werden durch das Filtriermaterial zurückgehalten. Die klare, filtrierte Lösung wird eingedampft und das Lösungsmittel wiedergewonnen. Das reine Al-Sulfonat besitzt nicht nur eine hohe fettspaltende Wirkung, sondern liefert auch völlig reine und nicht gefärbte Fettsäuren und Glyzerin. Es kann durch Erhitzen mit Schwefelsäure ebenfalls in die freie Sulfosäure übergeführt werden. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

*

Herstellung von als Naturlanolin einerseits und Wollfettwachs anderseits verwendbaren Produkten aus Wollfettarten. (D. R. P. 402 179 v. 14. XI. 1920. Dr. *Isaac Lifschütz* in Hamburg.) Die gereinigten wie die rohen neutralen Wollfettarten des Handels werden bisher auf chemischem Wege aus dem rohen (sauren) Wollfett in der Weise hergestellt, daß man die freien Fettsäuren des Rohfettes an Alkalien oder alkalische Erden bindet und den neutralen Teil des Fettes mit geeigneten Lösungsmitteln von den entstandenen Seifen trennt. Dies bedingt natürlich in den meisten Fällen die gleichzeitige Verwendung verschiedenartiger Lösungsmittel und eine komplizierte Apparatur sowie den Umstand, daß man behufs Verwertung der Abfallfettsäuren diese mit Mineralsäuren erst isolieren muß, was ja die Anlagen noch komplizierter und kostspieliger gestaltet.

Das vorliegende Verfahren umgeht diese Schwierigkeiten in recht einfacher Weise.

Kocht man nämlich rohes Wollfett mit Spiritus aus, so erhält man bekanntlich in der heißen Lösung einen kleineren

Teil des Fettes, der im wesentlichen aus den freien Fettsäuren und den weichsten Estern des Fettes besteht (Fraktion I), während der zurückgebliebene größere Teil des Fettes die in Spiritus unlöslichen fast völlig neutralen und viel festeren Fettanteile enthält (Fraktion II). Die Fraktion I scheidet nach dem Erkalten helle kristallinische Flocken aus, die nach ihrer Isolierung und Trocknung eine fast wachsfeste, mehr oder minder helle Talg- oder Wachsmasse derstellen (Fraktion Ia). Das im kalten Spiritus gelöst geoliebene Fett ist — nach Beseitigung des Lösungsmittels — ein bei gewöhnlicher Zimmertemperatur mehr oder minder weiches oder dickflüssiges Öl (Fraktion Ib).

Aus diesem Befund erwachsen für die Verwendungsmöglichkeiten des Wollfettes gar mannigfache, nicht vorauszusehende Vorteile, denn außer der Entfernung der freien Fettsäure beseitigt das Lösungsmittel den größten Teil der unangenehmen Riech- und Farbstoffe, die meisten dunklen und nicht wasserbindenden Substanzen sowie die weichsten Fetteile. Man erhält daher den größten Teil des Rohmaterials als fast neutrales helleres, nur wenig riechendes und talgfestes Fett von sehr hoher Wasseraufnahmefähigkeit. Zu nur 15 Prozent mit Vaseline verschmolzen, nimmt die Mischung mit Leichtigkeit 220 bis 250 Prozent Wasser auf und liefert dabei sehr zarte und haltbare Salben und Cremearten, was selbst mit den meisten gereinigten Wollfettarten des Handels (wie Lanolin, Adeps lanae u. dgl.) nicht erreicht werden kann. Besonders wertvoll wird diese Fraktion II des Wollfettes für die Herstellung der Wollwachsarten nach den deutschen Patenten Nr. 286 244 und Nr. 286 245. Durch die Beseitigung der Fettsäuren und der meisten teerigen Stoffe, die die Filterflächen zu verschmieren und zu verstopfen pflegen, wird die Filtration des Wachsbreies wesentlich erleichtert und beschleunigt und das Endprodukt fester und weniger schmierig.

Will man jedoch für manche Zwecke ein neutrales Wollfett von weicherer, sozusagen natürlicher Konsistenz erhalten, so läßt sich die gesamte obige Fraktion I, insofern Aceton nicht von vornherein als Lösungsmittel verwendet wurde, nach Beseitigung des anderweitigen Mittels, mit Aceton aufnehmen, mit einem Alkali neutralisieren und mit einem Metall- oder Erdsalz, z. B. mit Chlorcalcium, fällen. Der Seifenniederschlag wird dann abfiltriert, das Lösungsmittel abdestilliert und das zurückgebliebene weiche Neutralfett mit der obigen festeren Fettfraktion II verschmolzen. Man erhält dann ein Lanolin, das dem tatsächlichen Gehalt des Rohmaterials an Neutralfettstoffen entspricht. Geht man z. B. von einem Wollfett mit etwa 15 bis 20 Prozent freiem Fettsäuregehalt aus, so erhält man den Gesamtrest, also 80 bis 85 Prozent des Rohmaterials, an Neutralfett, das mit Recht als ein „Naturlanolin" angesprochen werden darf. Aus dem Niederschlag läßt sich die Fettsäure mit ihrer vollen Verseifbarkeit in üblicher Weise freilegen.

Im Gegensatz hierzu liefert die bisherige Verfahrungsweise in diesem Falle höchstens 55 bis 60 Prozent an Lanolin, in dem also 20 bis 25 Prozent der neutralen Naturstoffe fehlen und in die Seifenlaugen bzw. in die daraus zu isolierenden Abfallfettsäuren geraten, wo sie obendrein den Wert der letzteren durch ihren hohen Gehalt an Unverseifbarem wesentlich herabsetzen.

Da die Unterfraktion Ia noch fester ist als die Hauptfraktion II und eine gleichfalls hohe Wasserbindefähigkeit besitzt, so kann sie entweder für sich als Wachsart oder mit Fraktion II etwa für die Herstellung von Wollwachs verschmolzen oder auch der in obiger Weise neutral gemachten Fraktion Ib, die auch noch eine erhebliche Wasseraufnahmefähigkeit besitzt, für die Herstellung von Salben und Emulsionen einverleibt werden.

Da die bisherigen Verfahren zur Herstellung von neutralen Wollfettarten auf eine eigentliche Trennung der Weichfettanteile bzw. der weniger hydrophilen Substanzen von dem festeren Fettanteil nicht bedacht sind, so läßt sich naturgemäß das vorliegende Verfahren behufs der in Rede stehenden Fraktionierung des Wollfettes auch auf die Neutralfettarten des Handels anwenden, um den für manche Zwecke unerwünschten Fettanteil auszuschalten.

Ein Ausführungsbeispiel des Verfahrens ist etwa folgendes: 100 Teile des zu fraktionierenden Wollfettes werden mit etwa 200 Raumteilen Weingeist ausgekocht. Nach einiger Zeit setzt sich die ungelöste Hauptmenge des Fettes zu Boden. Die warme Lösung wird abgehebert und die Operation nötigenfalls wiederholt. Nach Beseitigung des Lösungsmittels aus dem Rückstande erhält man die oben angeführte Fraktion II. Ist man von einem Wollfett mit 15 bis 20 Prozent freier Fettsäure ausgegangen, so ist diese Fraktion bereits technisch neutral. Die etwa darin noch enthaltene kleine Menge von etwa 1 bis 2 Prozent Fettsäure läßt sich z. B. mit den bekannten Entfärbungsmitteln durch Absorption leicht beseitigen. Das Fett ist in der Regel wesentlich heller als das Rohmaterial, zeigt die Konsistenz des Talges und einen wesentlich höheren Schmelzpunkt als das Rohmaterial. Die Ausbeute beträgt in diesem Fall 60 bis 65 Prozent vom Rohfett. Bei höherem Säuregehalt des Rohmaterials ist die Ausbeute entsprechend geringer und die Konsistenz etwas weicher. Die Hydrophilie der Fraktion II ist jedoch in beiden Fällen die oben geschilderte. Kommen Neutralfette zur gleichen Behandlung, so ist natürlich die Ausbeute an dieser Fraktion eine entsprechend höhere, je nach dem hier sehr variierenden Gehalt an spirituslöslichem Anteil.

Die von den Auskochungen abgeheberten vereinigten warmen Lösungen (Fraktion I) scheiden nach dem Erkalten eine erhebliche Menge heller kristallinischer Flocken ab, die abfiltriert und getrocknet, die obenerwähnte feste wachsartige Fraktion Ia darstellen. Nach Abdestillieren des Filtrates erhält man die Fraktion Ib in weicher oder dickflüssiger Form.

Die Fraktion I stellt den verlustfreien Rest des Rohmaterials dar und besteht — beim sauren Wollfett — zu etwa $1/3$ aus Fraktion Ia und zu $2/3$ aus Fraktion Ib und bei den neutralen Handelswollfettarten zu rund gleichen Teilen beider Fraktionen (Ia und Ib). Kommt es auf Isolierung der Fraktion Ia für sich nicht so sehr an, so kann die Fraktionierung des Rohmaterials auch bei gewöhnlicher Temperatur oder nur gelinder Erwärmung, z. B. im Schüttelapparat oder durch sonstige mechanische Vorrichtungen, bewerkstelligt werden.

Als Lösungsmittel kommen vorzugsweise wasserlösliche Flüssigkeiten in Betracht, z. B. Weingeist, Holzgeist, Aceton und dessen Homologen u. dgl.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von als Naturlanolin einerseits und Wollfettwachs andererseits verwendbaren Produkten aus Wollfettarten, dadurch gekennzeichnet, daß man letztere in bekannter Weise mittels Lösungsmittels, z. B. Alkohol, in eine lösliche Fraktion I und eine unlösliche Fraktion II zerlegt und die irgendwie neutral gemachte Fraktion I mit der Fraktion II vereinigt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man zwecks Herstellung von Wollfettwachsarten die aus der Lösung der Fraktion I sich ausscheidende Fettsubstanz mit der Fraktion II oder mit den aus ihr hergestellten Produkten vereinigt.

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, eine dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein und desselben Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, dagegen befördern wir Briefe an sie weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „Antworten", in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Einrichtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzeitig für jede dieser „Antworten" zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1175. Wie stellt man Tusche oder Tinten zum Zeichnen der Wäsche, auf der Grundlage von Anilin oder Toluidin, mit einem Metallsalz behandelt (aber nicht mit Höllenstein, da dies zu teuer kommen würde) her? Die Tusche muß absolut waschecht sein. W. R. in C.

1176. Welche Aussichten bietet der Posten einer Laborantin bezüglich Anstellungsmöglichkeit und Einkommen? Wie ist die Ausbildung für ein junges Mädchen mit abgeschlossener Lyzeumsbildung, wie lange dauert sie und wo (Norddeutschland?) kann sie bewirkt werden? Ist der Beruf sehr anstrengend? Die in Frage Kommende ist gesund bis auf einen organischen Herzklappenfehler. J. C. H.

1177. Ist ein Herstellungsverfahren für ein Vorbeugungsmittel gegen Maul- und Klauenseuche bekannt, und welche Bestandteile werden gebraucht? J. W. in F.

1178. Wie stellt man eine gute Vorpolierpasta und eine Nachpolierpasta zur Erzeugung einer Hochglanzpolitur für Messing her? Was für Rohwaren werden verwendet, in Prozenten ausgedrückt, und wie ist die Herstellungsweise? W. H. in G.

1179. Ist die Verwendung von Süßstoff neben Zucker bei der Herstellung von Zitronenpulver, das zur Herstellung von Zitronenlimonade dienen soll, gesetzlich zulässig, und wenn ja, muß dann auf den einzelnen Packungen angegeben sein, daß neben Zucker auch etwas Süßstoff verwendet wurde? A. F. in Th.

1180. Ist in den Artikeln Bohnerwachs und Fußbodenöl Export möglich, in welchen Qualitäten und Packungen und nach welchen Ländern? T. in E.

1181. Wir bitten um Angabe eines ausgiebigen Füllmittels für Toiletteseifen mit Ausnahme von Talkum, Kaolin, Ton und Kasein. Gute brauchbare Rezepte werden honoriert. St.-W. in B.

1182. Ich beabsichtige, eine Haushaltseife mit 30—40% Fettsäuregehalt zu arbeiten. Ich bitte um geeignete Ansätze. Wasserglasfüllung ist möglichst zu meiden. Geeignete Angaben bin ich bereit zu honorieren. V. S. in St.

1183. Was für eine lohnende Fabrikation läßt sich mit folgenden Maschinen durchführen: Twitchellspaltanlage, Glyzerineindampfer, Seifenrührkessel, Holzrührwerke, Eisen- und Holz-

filterpressen. Es stehen zur Verfügung in jedem gewünschten Maß überhitzter Dampf, Sattdampf, Kraft, ein vollkommen eingerichtetes chemisches Laboratorium mit Chemikern. A. in S.

1184. Welche Art von Gefäßen (200 bis 400 Liter fassend) hat sich in der Industrie praktisch bewährt zur Aufbewahrung von Kalilauge 45° Bé? Die Lauge soll, wenn möglich, im Aufbewahrungsgefäß aus Kaliumhydroxyd in Stengeln und Wasser hergestellt werden können. Sie soll keine Fremdstoffe aus den Gefäßwandungen aufnehmen und weder Kohlensäure aufnehmen, noch sonstwie ihren Titer ändern. A. S. in G. (Italien).

1185. Ich bitte um Angabe eines guten Bleichverfahrens für Harz. C. H. N.

1186. Wir erzeugen einen Kunsthonig und zwar aus 80 kg Zucker, 30 kg Wasser, 150 g Weinsteinsäure und dem nötigen Aroma sowie Honigfarbe. Wir lassen den Zucker mit dem Wasser einige Minuten kochen. Die Masse ist aber grießlich. Wenn wir zu dieser Masse 1½% Weizenmehl hinzufügen, ist sie etwas weniger grießlich. Wie wird ein fester guter Kunsthonig erzeugt? Darf man einen flüssigen Kunsthonig aus Zucker und Glykose Fliederhonig oder Lindenblütenhonig nennen? Existiert irgendein Buch, Broschüre oder Fachzeitung, welche die Erzeugung von Kunsthonig und chem.-techn. Artikeln aus der Lebensmittelbranche behandeln? Ch. in C. (Rumänien).

1187. Wie stellt man auf halbwarmem Weg eine kernseifenähnliche Ware her, möglichst mit 10% Harz? R. S.

1188. Kann eine Fabrikseinrichtung mit direkter Feuerung, in welcher gewöhnliche Harzseife — 50%ige — hergestellt wird, zu einer Teerseife mit Wacholderteer verwendet werden? H. G. in S. S. (Spanien).

1189. Was setzt man einer aus weißgebleichtem raff. Schellack hergestellten Schellackboraxlösung zu, um zu verhindern, daß dieser farblose Dressing beim Auftragen schäumt? Der Glanz darf dadurch nicht beeinträchtigt werden. M. in K.

1190. Ich beabsichtige, aus Speisekokosfett eine Toiletteseife auf halbwarmem Wege herzustellen. Welche Menge 38°iger Natronlauge benötigt man auf 50 kg gen. Fettes und mit welcher Ausbeute kann man rechnen? M. H.

1191. Auf welche Weise bleicht man am besten Harz, damit man 20% zu ganz heller, schöner Kernseife verwenden kann? Nachdunkeln der Seife soll möglichst vermieden werden. Zur Verfügung steht nur direkte Feuerung. G. J. in F.

1192. Wie kommt es, daß meine Leinölschmierseife nach 14 Tagen bis 3 Wochen in der unteren Hälfte der 50-kg-Blechkübel trüb wird und Lauge laufen läßt, trotzdem die fertige Seife eine schöne, 1—2 Tage transparente Glasprobe aufweist? Die fertig gesottene Seife wird am andern Morgen bei 90°C gefüllt und abgefüllt, die Füllung besteht aus 8—10% Natron-Wasserglas, 35grädig, und 10—15% Pottaschelösung, 12grädig. Das Wasserglas sieht aus wie Lehmbrühe und dürfte wohl nicht ganz einwandfrei sein. Ist hier nicht die Ursache des Übels das heiße Füllen und Abfüllen in Verbindung mit dem Wasserglas, welches infolge der Schwere teilweise zu Boden geht? Die Seife ist gesotten mit 3—5% Ätznatron-Zusatz (128°), und die Kalilauge ist mit 15% Pottasche reduziert. Ist es nicht besser, wenn die Seife mit Chlorkalium und Pottaschelösung ausgeschliffen wird? Darf eine Schmierseife mit Ätznatronlauge nach der Füllung abgerichtet werden? Wohl kaum! Wie hoch soll die Durchschnittstemperatur für Aufbewahrung bezw. Lagern der Leinölschmierseife sein? A. in E.

Antworten.

1124. Ich verweise auf meine Beantwortung der Frage 1111 in Nr. 50, S. 923. Sie haben in Ihrem Lederfett zu viel hartes Ceresin, wodurch der vaselinartige Charakter des Fettes verloren geht; auch ist dieser Umstand die Ursache des Weißwerdens des Leders. Ich empfehle Ihnen, nur 3—4 kg Ceresin und 12 kg Paraffin 50/52 zu nehmen.
Dr. *Arthur Schick*, Wien 18, Julienstr. 35.

— Wegen des Weißwerdens Ihres Leders bitten wir Sie, sich mit uns ins Benehmen zu setzen.
Jos. Gautsch, A.-G., München.

1134. Schmieröle müssen in dünner Schicht unter den verschiedenen praktischen Bedingungen der Einwirkung von Luft und Temperatur völlig flüssig bleiben. In diesem Sinne sind Türkischrotöle als Schmiermittel für Webstühle nicht verwendbar, da sie schon bei Normaltemperatur an der Luft eine schmierseifenartige Konsistenz annehmen. Bei Verwendung von Türkischrotöl würde ein Heißlaufen der Lager eintreten. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1136. Wird die Prozentigkeit eines Türkischrotöles als dem Prozentgehalt an Gesamtfett entsprechend angesehen, dann lassen sich 80- und 90%iges Türkischrotöl nicht herstellen, da das abgesetzte Sulfonat nur 72 bis 75%, höchstens 78% Gesamtfett enthält. Im Fabriksbetriebe selbst wird häufig das abgesetzte Sulfonat als 100%ig bezeichnet. Fügt man zu 80 T. Sulfonat 20 T. Wasser und Alkali hinzu, so erhält man 80%iges Öl, entsprechend ca. 60% Gesamtfettgehalt. Bei Zusatz von nur 10 T. Wasser und Alkali gelingt es viel schwieriger, ein klares Ölpräparat zu erhalten.
Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1138. Ihre Frage ist unklar. Aus festem oder flüssigem Harz ein Öl mit der Verseitungs- oder Säurezahl 180 zu erhalten ist deshalb nicht gut möglich, weil Harz für sich eine Säurezahl von höchstens 170 hat und durch Lösen desselben in Mineralöl die Säurezahl nur vermindert werden kann, es sei denn, man löst Harz in einer Fettsäure von der Säurezahl 200, wodurch aber das Produkt wesentlich verteuert würde und wozu kaum ein Anlaß vorhanden sein dürfte. Dr. *Arthur Schick*, Wien 18, Julienstr. 35.

1139. Kaltgerührte Feinseife. Wir verweisen Sie auf die Antworten 886 in Nr. 40 d. J., worin Sie Ihre Anfrage ausführlich beantwortet finden. *Red.*

1140. Der Säurezusatz zu Eisengallustinten hat den Zweck, den beim Versetzen einer Gallus-Gerbsäurelösung mit Eisensalz erhaltenen blauschwarzen Niederschlag in Lösung zu bringen und darin zu erhalten. Man verwendet als Säure Salz-, Schwefel- oder auch Oxalsäure. Ist der Säuregehalt zu groß, so tritt unweigerlich ein mehr oder weniger starkes Rosten der Feder ein, einerlei, welche Säure man zugegeben hat. Bei Salzsäure soll deren Menge 8 g im Liter nicht übersteigen und zwar berechnet auf Säure von 22° Bé. Schwefelsäure 66° Bé oder Oxalsäure nimmt man in Mengen von je 3 g auf ein Liter Tinte. Oxalsäure hat aber den Nachteil, daß bei der gewöhnlichen Zusammensetzung der Tinte diese graue Schriftzüge gibt, was sich jedoch bei Verwendung von Ferrisulfatchlorid vollständig vermeiden läßt. So hergestellte Tinten geben keinen Rostansatz; auch bei Verwendung von Salz- oder Schwefelsäure in obengenannten Mengen tritt Rostbildung auf der Feder fast gar nicht auf. *M.*

1141. Es ist ganz neu, daß Sauerstoff in verlöteten Dosen geliefert wird — es ist dies auch unmöglich. Sie meinen wahrscheinlich das Sauerstoff entwickelnde Natriumsuperoxyd, das in der angegebenen Packung in den Handel kommt. Es wird von der elektrochemischen Fabrik Natrium in Badisch-Rheinfelden erzeugt. *D. J.*

1142. Jeder Name oder jedes Warenzeichen kann eingetragen werden, wenn es auch von anderer Seite schon benützt wird. Voraussetzung ist nur, daß es noch nicht geschützt ist. Die Patentanwälte erteilen Auskunft darüber, ob ein Antrag noch eintragungsfähig ist, oder ob der beantragte Name bereits eingetragen ist. Die Gebühr ist gering. Es empfiehlt sich, zuerst den Patentanwalt zu konsultieren, denn der Antrag beim Patentamt kostet 30 M, von dem allerdings bei Nichteintragung ein Teil rückvergütet wird. *M. B.*

1143. Die Vertreterprovision für Seifen beträgt 2—3%. Für Türkisch-Rotöl wird sie eher höher als niedriger sein. *B.*

1144. Für die Ankündigung und Anpreisung der gefragten Artikel halten wir außer den Tageszeitungen die zweimal wöchentlich erscheinende Zeitschrift „Der Drogenhändler" für empfehlenswert. Sie erscheint in Berlin SW 11, Hafenplatz 1. *D. J.*

1145. Aufnahme neuer Artikel. Alle Branchen stehen heute im schwersten Wirtschaftskampf. Überall ist ein Überangebot an Waren. Die Preise, nicht zum mindesten in der chemisch-technischen Industrie, sind daher gedrückt, der Verdienst klein. Wenn Sie Qualitätsware bei billigen Preisen auf den Markt bringen können und sie mit der nötigen Reklame zu lancieren vermögen, ist mit einem lohnenden Verdienst zu rechnen. Dazu gehört aber in erster Linie Kapital. *D.*

1146. Zum Entleeren von Fässern mit festem Fett kann Dampf durch nichts Gleichwertiges ersetzt werden. Seine einfache Handhabung und seine latente Wärme kann auch nicht durch erwärmte Luft ersetzt werden. Es wird Ihnen wohl nichts anderes übrig bleiben, wenn Dampf nicht zur Verfügung steht, als ein paar Reifen vom Faß zu entfernen, einen Boden herauszunehmen und das Fett auszustechen. *J.*

1147. Das Ihnen zur Verfügung stehende flüssige Harz werden Sie jedenfalls zur Wagenfett-Fabrikation verwenden können. Genaueres läßt sich aber nur sagen, wenn man die Verseifungszahl des flüssigen Harzes kennt oder an Hand eines Musters kleine Versuche mit diesem vornimmt. *M.*

1148. Cereps ist geschütztes Eigenerzeugnis der Chemischen Fabrik Mahlsdorf in Berlin-Mahlsdorf. Cereps dient zur Einhüllung von Alkali, Pottasche, Salz-Resten in Feinseifen und verbindet damit eine gelinde Überfettung, welche sich durch Emulgierbarkeit äußert in einem Sahnigerwerden des Seifenschaumes. Cereps kostet M 1,30 per kg. Dr. *Sch.*

— Cereps ist ein Überfettungsmittel für Toilettenseifen, um evtl. überschüssiges Alkali zu binden und der Seife Geschmeidigkeit und Bildung von weichem, sahnenartigem Schaum zu verleihen. Seine Zusammensetzung ist nicht bekannt. *D. R.*

— Wir verweisen auf den Artikel „Cereps in der Seifenfabrikation" in Nr. 14 d. J., S. 216. *Red.*

1149. Um Ihnen eine Vorschrift zu einer Fußbodenpasta geben zu können, die in der Beschaffenheit der „Bodenperle" gleich ist, müßte man zunächst diese kennen und wissen, ob es sich um eine verseifte oder eine Ölware handelt. Lassen Sie in einem Fachlaboratorium eine Analyse der „Bodenperle" vornehmen, an Hand des Untersuchungsergebnisses läßt sich dann eine Vorschrift geben. *H.*

1150. Calinusöl ist uns nicht bekannt. Der Name soll wohl auf Verwendbarkeit zu Schmierseifen hindeuten. Dies und seine V. Z. von 170 sowie seine geringe Verseifbarkeit läßt vermuten, daß es sich vielleicht um flüssiges (schwedisches) Harz handelt. Lassen Sie das Produkt zur Identifizierung untersuchen. *M. B.*

1151. Das bekannte Schwarzkopf-Shampoon ist eine Mischung von Seifenpulver, Soda, Bikarbonat und Borax und zwar enthält es über 30% Reinseife, über 40% Gesamtalkali, wobei das Bikarbonat, wovon ziemlich viel vorhanden ist, als Soda berechnet wurde. Der Rest besteht aus Borax und Feuchtigkeit. Wenn Sie eine genauere Zusammensetzung haben wollen, empfehlen wir Ihnen, das Pulver in einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen. Eine spezielle Literatur über Shampoons existiert nicht, doch finden Sie ausführliche Angaben in H. Mann, „Die moderne Parfümerie", die durch den Verlag dieser Zeitung bezogen werden kann. *Dr.*

1152. Jedes Verdünnungsmittel, und als solches ist auch das Mehl bei der Herstellung des Vanillinzuckers zu betrachten, verringert den Geruch des Vanillins. Da Mehl aber keinen oder fast keinen Eigengeruch besitzt, sofern es trocken ist, wüßten wir für Ihren Zweck kein besseres und billigeres Mittel. Der Zusatz einer Vanillinlösung würde gerade die Zusammenballung, die Sie doch vermeiden wollen, befördern, ohne daß der Geruch dauernd intensiver würde. Zum Mischen der Materialien eignen sich kleine Mischmaschinen für pulverförmige Massen. *J.*

— Vanillinzucker wird allgemein nur mit Zuckerpulver hergestellt. Ein Zusammenballen wird nur bei feuchter Lagerung vorkommen. An Stelle von Weizenmehl würde ich Weizenstärke, noch besser aber Milchzucker verwenden. Zur Herstellung eines konzentrierten Vanillinzuckers nimmt man 30 g Vanillin auf 1 kg Vanillinzucker, zur Herstellung eines Vanillinzuckers für den Kleinverkauf zum Haushaltgebrauch 3 g Vanillin auf 1 kg Vanillinzucker. Der Würzwert ist in dieser Konzentration vollkommen ausreichend, den feinen Würzgeruch der Vanille wird man mit Vanillin ebensowenig erreichen, als man den Würzgeschmack der Vanille beim Likör erreicht, wenn man nur Vanillin verwendet. Man verreibt das Vanillin zunächst fein für sich in einer Reibschale und setzt zuerst eine kleine, dann größere Portion Zucker zu. Zur Mischung der Gesamtmenge, wenn sie entsprechend groß ist, eignet sich jede Pulvermischmaschine. Bei kleineren Mengen genügt die Reibschale. Man mischt, siebt und mischt nochmals.

Hans Schwarz, Pharmokochemiker, Ebenhausen-München.

1153. Aus praktischen Erfahrungen heraus kann ich über die Seifenpulvermühle „Hai" kein Urteil fälen, doch glaube ich ruhig angeben zu können, daß die Mühle nicht schmiert. Daran ist meistens der Ansatz für das Pulver schuld und nicht die Mühle. *L.*

— Holen Sie vom Fabrikanten der Mühle Ingenieur A. Soltau in Altona a. E. Referenzen ein. *A. B.*

1154. Wir verweisen Sie auf Antwort 1098 in Nr. 49 d. J. Die Zusammensetzung und das Verfahren sind nicht geschützt, doch steht der Name Persil und wahrscheinlich auch die Aufmachung unter Schutz. *M. B.*

1155. Auskunft über Burnus finden Sie unter Antwort 1129 in Nr. 50, S. 924. Burnus ist unter Nr. 283 923 durch D. R. P. vom 12. XII. 1913 geschützt. Da schon sehr geringe Mengen der tryptischen Enzyme — 2 g genügen für 100 l Waschbrühe — wirksam, so kleine Mengen für den praktischen Gebrauch aber nicht handlich sind, werden sie mit einem indifferenten, leicht in Wasser löslichen Mittel, wie Kochsalz etc., verdünnt. *Dr. J.*

1156. Ihre Angaben hinsichtlich der Untersuchung des Saponifikat-Oleins leiden nicht gerade an übermäßiger Klarheit. Beziehen sich die Angaben auf ein Olein, das aus der gleichen Betriebscharge der Fettsäuren stammt, oder stammt es aus verschiedenen, für sich verarbeiteten Fettmaterialien? In letzterem Falle wären die verschiedenen Resultate nicht weiter verwunderlich, jedenfalls gäben die verschiedenen Ausgangsmaterialien einen Erklärungsgrund ab. Ist aber das erstere der Fall, dann könnte das Olein nur mit Palmkern- oder Kokosöl resp. deren Fettsäuren verschnitten sein oder die n/2 Kalilauge ist nichts mehr wert, oder es ist Ihnen bei der Bestimmung ein Fehler unterlaufen. Haben Sie bei der ersten Bestimmung, wobei V. Z. 219 gefunden wurde, zuerst das Unverseifbare abgeschieden, oder bezieht sich die V. Z. 219 auf das Olein samt unverseifbaren Bestandteilen? Da käme für ein Fett eine ganz unwahrscheinlich hohe V. Z. heraus. Um eine befriedigende Antwort zu erhalten, müßten Sie sich schon etwas klarer ausdrücken. *Ing.*

1157. Über das Überfettungsmittel Sapin läßt sich noch kein Urteil auf Grund in der Praxis gemachter Erfahrungen abgeben, da es erst seit kurzer Zeit im Handel zu haben ist. Jedenfalls darf aber angenommen werden, daß es in der Fabrik erst gründlich ausprobiert wurde, bevor man es für die Praxis in Verkehr brachte, denn bei dem bekannten Konservativismus unserer Seifenindustrie, die sich gegen alles Neue erst ablehnend verhält, würde ein Produkt, das mehr verspricht als es zu halten vermag, kaum Erfolg haben. Sicher sind den Herstellern diese Verhältnisse auch bekannt, und sie werden sie bei Herausgabe des neuen Produktes in Rechnung gezogen haben. *M. B.*

1158. Die Schimmelpilzbildung auf Holz beruht auf der Feuchtigkeit desselben. Durch genügendes Trocknen ließe sich die Pilzbildung verhindern; die dabei in einen Dauerzustand übergehenden Sporen entwickeln sich aber in der Nässe, die sich bei Packfässern wohl nie ganz vermeiden läßt, wieder. Sehr gut haben sich Anstriche von Natriumzinkatlösung bewährt, die man durch Lösen von 300 g Zinkchlorid in 1 l Wasser und Hinzufügen einer Lauge von 900 g Ätznatron in 4 l Wasser erhält. *M. B.*

1159. Ihr Tran ist bei dem Sulfurierungsprozeß verbrannt. Bei einer Temperatur von 36° C. kann dieser Fall nie eintreten, wenn auch die Temperatur während der Säurezugabe im allgemeinen 20° C. nicht überschreiten soll. Die später in dem sulfurierten Produkt aufgetretene, starke Entwicklung von schwefliger Säure läßt darauf schließen, daß die Temperatur sicher auf über 70° C. gestiegen war. Die jetzt zurückgebliebene dunkle, dicke Masse können Sie nicht weiter zur Sulfurierung verwenden, es wird auch nicht ratsam sein, diese Masse in kleinen Mengen neuen Tranpartien zuzusetzen, die Sie sulfurieren wollen, denn die Gefahr ist naheliegend, daß auch die neue Tranpartie durch Zusatz der mißlungenen verunglückt. Versuchen Sie, die verunglückte Partie säurefrei zu waschen und den Rückstand zur Herstellung von Wagenfett, Heißwalzenbriketts u. dgl. zu verwenden. *F. W. G.*

1160. Die vorhandenen Maschinen genügen zur Herstellung von Schnitzelseife. Natürlich erhalten Sie auf der Spanhobelmaschine lange nicht so feine Schnitzel wie etwa auf einer Piliermaschine, auf der sich übrigens nur gute Kernseife zu Schnitzeln verarbeiten ließe. Auf der Spanhobelmaschine lassen sich auch Schnitzel aus minderwertiger Seife herstellen. Seifen mit beliebigen Fettsäuren eignen sich dafür, z. B. 30 kg Kernöl, 25 kg Natronlauge von 30° Bé, 30 kg Pottaschelösung 30° Bé, 14 kg Salzlösung von 24° Bé. Neigen schon alle stark gefüllten Seifen zum Beschlagen, so ist dies bei den Schnitzeln, die natürlich infolge ihrer großen Oberfläche unverhältnismäßig viel mehr austrocknen, in erhöhtem Maße der Fall, wodurch auch der erhoffte wirtschaftliche Erfolg zum Teil wieder illusorisch wird. *L. A.*

1161. Die Patentmedizin Oku ist nach Gehe's Codex ein Karmelitergeist, der äußerlich bei Gliederreißen, innerlich bei Leibschmerzen genommen wird. Diese Produkte sind alkoholische Lösungen von verschiedenen ätherischen Ölen, beispielsweise werden 3 g Melissenöl, 2 g Zitronenöl, je 1 g Mazis-, Nelken- und Kassiaöl in 700 g Alkohol gelöst und mit 300 g destilliertem Wasser versetzt. Ob Oku im Warenregister eingetragen ist, darüber geben Patentanwälte Aufschluß. Wenden Sie sich an Dipl.-Ing. E. Werner und L. Wurm, Berlin SW 11, Bernburgerstraße 24/25. *J.*

1162. Hektographenblätter, auf beiden Seiten bestrichen, stellen Sie in folgender Weise her: 2. T. Leim lassen Sie in 3 T. Wasser quellen. lösen ihn darauf durch Erwärmen auf und geben zu der Lösung 5—7 T. Glyzerin zu. In diese Lösung tauchen Sie die in entsprechende Größe geschnittenen Blätter ein, die aus weißem, saugfähigem, also nicht geleimtem Papier bestehen, und trocknen bei gelinder Wärme. *M.*

1163. Es ist bekannt, daß bis vor nicht allzulanger Zeit gehärtete Fette, wie Talgol, Talgol extra u. dgl., besonders zur Herstellung harter Seife, bei der Schmierseifenherstellung nur für weiße Schmier- oder Silberseifen verwendet wurden. Es ist aber durchaus denkbar, daß gehärtete Fette, soweit sie sich in den Eigenschaften dem Talge nähern, diesen auch in der Fabrikation von Naturkornseifen zu ersetzen vermögen. Talgol extra, dessen Fettsäuren wie Talgfettsäuren ca. 43° C. Titer haben, müßte in der weichen Kaligrundseife ebenso auskristallisieren wie Talgseifen. Ob dies fabrikatorisch bereits durchgeführt wird, entzieht sich meiner Kenntnis. *L. K.*

1164. Ohne nähere Kenntnis der Eigenschaften Ihres vegetabilischen Kunstwachses läßt sich nur schwer angeben, wozu es verwendbar ist. Versuchen Sie es bei jenen Industrien, in welchen auch Bienenwachs, Japanwachs etc. Verwendung finden, also in der Wachswarenindustrie, kosmetischen, chemisch-technischen Industrie. Da es dem Schmelzpunkt nach zwischen Bienen- und Japanwachs steht, wird auch die Verwendungsmöglichkeit in obengenannten Industrien eine ähnliche sein wie die der angeführten Vergleichswachse. *M. B.*

1165. Wenn Sie glauben, daß die Schmelzseifen, selbst wenn sie aus ganz weißen, ungefüllten Kokosseifenabfällen stammen, so hell werden wie das Ausgangsmaterial, so sind Sie in einem Irrtum befangen. Es ist davon abzuraten, aus weißen Kokosseifenabfällen ungefärbte Schmelzseifen herstellen zu wollen, da die letzteren immer ein dunkleres, gelbes, graues, mißfarbenes Aussehen haben. Besser wird die Farbe, wenn man die Abschnitte mit einem kleinen, frischen Ansatz mitverarbeitet (siehe Antwort 861 in Nr. 39 d. J.) oder, was wohl am meisten geschieht, daß man die Schmelzseifen färbt. *K.*

1166. Die einfachste Einrichtung zur Erhöhung der Temperatur des im Niederdruckkessel erzeugten Dampfes ist die Überhitzung desselben. Diese kann durch eine besonders für diesen Zweck hergestellte Heizmöglichkeit vorgenommen werden, erfordert aber dann Anlage- und Erzeugungskosten. Kostenlos können Sie die erhöhte Temperatur erreichen, wenn Sie die vom Kessel abzweigende Dampfleitung in einer mehrmals gewundenen Schlange im Fuchs von den abziehenden Heizgasen des Kessels, die sicher eine Temperatur von ca. 400° C. besitzen, umspülen lassen und von hier aus die Rohrleitung zu dem doppelwandigen Schmelzkessel führen. In die Rohrleitung müssen Sie, nach dem Austritt aus dem Überhitzer ein Thermometer einsetzen, um den Grad der Überhitzung kontrollieren und regulieren zu können. *M. B.*

1167. Selbstverständlich können Ölsaaten ebensogut in rotierenden Extraktionsanlagen wie in stabilen Extraktoren verarbeitet werden. Wenn man nicht selbst mit beiden Systemen gearbeitet hat, kann man schwer dem einen oder anderen den Vorzug geben. Sicher ist, daß man in letzter Zeit den rotierenden Apparaten sehr das Wort redet, und daß rotierende Vakuum-Extraktionsanlagen als bestes und betriebssicherstes System empfohlen werden. Wenden Sie sich an die Firmen Otto Wilhelm, Stralsund; Karl Nießen A.-G., Pasing 11 vor München; Schlotterhose & Co., Geestemünde; Josef Merz, Brünn (Tschechoslowakei). *M. B.*

— Ihre Frage ist nicht so einfach zu beantworten, wie Sie das anscheinend denken. Jedenfalls nicht im Rahmen des Fragekastens. Über die für die Extraktion von Ölsaaten geeigneten Extraktionsanlagen läßt sich ein Buch schreiben. Leider gibt es ein derartiges nicht, das auch die Errungenschaften der letzten 15—20 Jahre auf diesem Gebiete behandelt und das Ihnen empfohlen werden könnte. Die in den Fachzeitschriften verstreuten diesbezüglichen Abhandlungen sind fast durchweg nicht unparteiisch gehalten, sondern vertreten bestimmte Interessen, seien es die von Spezialfabriken oder von Apparatekonstrukteuren, die entweder stehende oder rotierende Extrakteure empfehlen und für das allein Seligmachende halten. Auch in den Anzeigenteilen dieser Zeitungen finden Sie Anpreisungen aus beiden Lagern und in etwa eingeholten Offerten werden Sie stets die angebotene Anlage als die überragend beste angepriesen bekommen. Jede Apparatebauanstalt hat ja eine besondere Konstruktion, deren Vor- und Nachteile der Nichtfachmann kaum beurteilen kann. Ein unbestreitbarer Vorzug der stehenden Extrakteure ist, daß sie sich bei gleicher Tagesleistung wesentlich billiger stellen als rotierende. Bei beschränkten Mitteln wird dieser Punkt wohl ins Gewicht fallen. Es gibt große, erstklassige Ölfabriken, die mit den einen, und andere, die mit den anderen Extrakteuren arbeiten, mit ihren jeweiligen Anlagen sehr zufrieden sind und einwandfreie Produkte in wirtschaftlicher Weise herstellen. Die Extrakteure müssen nur richtig konstruiert sein, gleichgültig welche Grundform sie haben, und besonders muß man das Arbeiten mit ihnen verstehen. Auch mit den besten Apparaten, seien sie stehend oder rotierend, wird ein Stümper nicht arbeiten können. Wie besonders aus Ihrer gleichzeitigen Frage 1171 hervorgeht, scheinen Sie in keiner Weise Fachmann zu sein. Sie können daher nur davor gewarnt werden. Ihre Wahl bei Neuanlagen von Auskünften im Fragekasten abhängig zu machen oder etwa ausschließlich vom Preis eines Angebotes seitens einer Maschinenfabrik und von der Fassung des Begleitbriefes zum Angebot oder schließlich von der Rednergabe des Vertreters der betr. Maschinenfabrik. Wenn Sie unter Ihren Geschäftsfreunden keinen besitzen, der in der Saatextraktion reiche Erfahrung besitzt und Ihnen diese uneigennützig zur Verfügung stellt, so müßten Sie sich an einen berufsmäßigen Sachverständigen wenden, den Sie allerdings für seinen Rat bezahlen müssen. Diese Kosten werden Ihnen aber durch den Sachverstand des betr. Herrn reichlich eingebracht werden. Allerdings müßten Sie sich auch hiebei vorsehen, damit Sie nicht bei irgendeinem verkappten Provisionsvertreter einer Maschinenfabrik hereinfallen. Die Schriftleitung der Seifensieder-Zeitung wird Ihnen auf Ersuchen wahrscheinlich Sachverständige namhaft machen, unter denen Sie dann auf Grund eingeholter Referenzen Ihre Wahl treffen können. *†††*

1168. In alttestamentarischer Zeit und zur Zeit Homer's wurde Wäsche nur mit Wasser gewaschen; die Römer kannten schon die Wirkung alkalischer Flüssigkeiten, als welche sie den durch kohlensaures Ammoniak schwach alkalischen verfaulten Urin benützten. Sichere Kunde über die Verwendung von Seife als Heil- und Reinigungsmittel für Körper und Kleider finden wir bei Galenus im 2. Jahrhundert n. Chr., und im 9. Jahrhundert hat schon eine Seifenindustrie in Marseille bestanden, die dann durch die Kreuzzüge weiterverbreitet wurde. Doch darf man sich die Verwendung von Seife damals nicht als allgemein bekannt vorstellen. Sicherlich war der Gebrauch von Seife als Reinigungsmittel nur ein Luxus, den sich nur besonders Auserwählte leisten konnten. Im späteren Mittelalter bis ins 17. Jahrhundert waren es besonders Savona und Venedig sowie Genua, die Seife fabrizierten und einen großen Handel damit trieben. Aus der frühen Vergangenheit der deutschen Seifenfabrikation weiß man herzlich wenig, was nicht weiter wunderlich ist, da ihre Entwicklung durch die Erzeugung im Haushalt hintangehalten wurde. Mit der Einführung der Leblanc-Soda beginnt dann die moderne Aera der Seifenindustrie. *D. J.*

1169. An sich sind Sie als Kaufmann zur sofortigen Prüfung der Ihnen übersandten Ware verpflichtet, sodaß Mängelrüge von Ihnen unverzüglich erhoben werden kann. Wenn Sie aber in der Lage sind nachzuweisen, daß ein Betrug vorliegt, haben Sie auch heute noch das Recht auf Schadensersatz. Rechtsanwalt *K.*

— Sie müssen ja einen traurigen Siedemeister haben, wenn er gehärteten Waltran nicht von Talg unterscheiden kann und als solchen verarbeitet! Wenn Ihnen Talg verkauft und gehärteter Tran geliefert wurde, sind Sie nicht nur getäuscht, sondern glatt betrogen worden. Es hätte hiebei allerdings normalerweise beim Versuch bleiben müssen, denn Sie hätten die Ware nicht annehmen sollen. Sie sind sogar verpflichtet, eine Mängelrüge unverzüglich vorzunehmen. Wegen der rein juristischen Seite Ihrer Frage wenden Sie sich am besten an Ihren Anwalt, vergessen Sie aber nicht, ihm zu sagen, daß man mit den üblichen seifensiederischen und elementarsten chemischen Fachkenntnissen Talg von Hartfett sehr wohl unterscheiden kann, und daß es durchaus nicht nötig war, mit der Beanstandung zu warten, bis sich das Rohmaterial in der fertigen Seife nach einigen Wochen unangenehm bemerkbar gemacht hat. *†††*

1170. Siehe Antwort 1163. *Red.*

1171. Bei der Wahl eines Dampfkesselsystems hat man sich zuerst zu fragen, wozu der größte Teil des zu erzeugenden Dampfes verwendet wird. Wenn der Hauptteil für den Betrieb von Dampfmotoren, also zu Krafterzeugung, und nur ein kleiner Teil für Heiz- und Kochzwecke gebraucht wird, wählt man einen Röhrenkessel. Im vorliegenden Falle ist es umgekehrt. Sie benötigen für die Seifenfabrik und Extraktion hauptsächlich Dampf für Siede- und Heiz- sowie Destillationszwecke in stark wechselnden Mengen. Hier sind die Walzenkessel am Platz, die zwar im Verhältnis zu ihrer Heizfläche mehr Raum zur Aufstellung benötigen, dafür aber schwankenden Dampfansprüchen mehr gewachsen sind, weniger Ansprüche an die Reinheit des Wassers sowie an die Geschicklichkeit des Bedienungspersonales stellen und, wenn sachverständig aufgestellt, eine gute wärmeökonomische Ausnützung der Heizgase zulassen. Für Ihre Zwecke und die beabsichtigte Größe von 30 m² Heizfläche eignet sich ein Einflammrohrkessel, dessen Flammrohr exzentrisch zum Hauptkessel liegt und dessen Schüsse nicht aus glattem, sondern aus gewelltem Blech bestehen. Vorzüglich wirkende und im Fabriksbetrieb bewährte Wellrohrkessel liefern Schulz & Knauth in Essen, G. Rochow in Offenbach a. M., Dupuis in Aachen etc. *M. B.*

1172. Die zur Herstellung von Gallseife verwendete Kernseife soll möglichst neutral sein. Am besten schmelzen Sie die Kernseife auf der Lösung von Pottasche auf und setzen die Masse der angewärmten Galle unter Umrühren zu. Die Farbe wird ebenfalls in Form einer Lösung zugesetzt, dann ziemlich dick gerührt und in Formen vergossen. Da Galle nur etwa 10% feste Substanz enthält, fühlt sich die Seife, da Sie somit etwa 20% flüssige Bestandteile zusetzen, feuchter und weicher an als eine gewöhnliche Seife; sie muß daher auch mehr getrocknet werden. Geben Sie den geschnittenen Stücken einen großen Querschnitt und schneiden Sie dafür kürzer, womit dem Krümmen der Stücke beim Lagern begegnet werden kann. *R.*

1173. Schmierseife auf halbwarmem Wege. Dadurch daß Sie Pottaschelösung vor dem letzten Drittel der Lauge zugegeben haben, kann wohl eine Verzögerung der Verbandsbildung eintreten, aber keinesfalls eine völlige Verhinderung des Verbandes. Die Masse hat jedenfalls nicht die richtige Temperatur gehabt, um Verband bilden zu können, wahrscheinlich war das Öl zu heiß. Hätten Sie nun das Ganze ruhig einige Stunden der Ruhe überlassen und dann nochmals durchgekrückt, so wäre der Verband ganz sicher eingetreten. Schöpfen Sie nun das Öl ab, so weit es eben möglich ist, wärmen es leicht an, ungefähr bis 60° C, und rühren dann die übrige Laugenmischung langsam zu, genau so, wie wenn Sie einen frischen Ansatz im Kessel hätten. Es ist das besser, als wenn Sie immer nur einen Teil der Masse zu einem frischen Ansatz nehmen, weil diese Masse doch ungleichmäßig ist und Sie dann nie genau wissen, was Sie im Kessel haben. Im übrigen ist der angegebene Ansatz ganz gut, und ich würde nicht zu einer Veränderung raten. Die Zugabe der Pottaschelösung vor dem letzten Drittel der Lauge ist nicht als Fehler zu betrachten, es wird dadurch gleich eine flüssigere Seife erzielt. *Bergo.*

1174. Ein Travellerfett (Ringfett), das im Garn keine Flecken hinterläßt, erhält man durch Verseifen von 290 T. Talg mit 55 T. Natronlauge 38° Bé und 300 T. Wasser. Einen Teil des Talgs kann man auch durch Stearin oder eine andere schwachriechende Fettsäure ersetzen. *H.*

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 950.)

terliegen, doch Proben zu entnehmen und an das chemische Laboratorium des Landwirtschaftsministeriums einzusenden, um nachprüfen zu können, ob der Inhalt den Angaben entspricht.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 15. C. 33 109. Chemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer Aktiengesellschaft, Grünau (Mark). Verfahren zur Enteisenung von Ätzalkalilaugen. 26. 1. 23. — 12r, 1. S. 64 796. Gebrüder Sulzer Akt.-Ges., Winterthur, Schweiz; Vertr.: M. Wagner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Teerdestillationsanlage für ununterbrochenen Betrieb. 17. 1. 24. Schweiz 15. 12. 23.

22i, 2. A. 42 376. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München. Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen. 2. 6. 24. — 4. H. 80 061. Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Köln-Kalk. Verfahren zur Abscheidung von Eiweißstoffen; Zus. z. Anm. T. 23 122. 14. 2. 20.

23c, 1. H. 92 605. E. de Haën A.-G., Seelze b. Hannover. Verfahren zur Herstellung von kolloidlöslichem Trokkengraphit. 2. 2. 23. — 2. B. 112 713. Dr. Axel Viggo Blom, Bernburg. Emulgierungs- und Reinigungsmittel. 8. 2. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b, 8. Sch. 63 821. Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn und ähnlichen Massen. 30. 11. 24.

53g, 4. W. 63 615. Verfahren zur Herstellung von Ölkuchen. 7. 8. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *Oscar Krieger G. m. b. H.*, Dresden-Fr., über Transportgeräte beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

574. Tiegelgußstahl-Drahtgewebe für Transportbänder in Seifentrockenapparate. F. in A. (Holland).

575. Viikit oder sonstige radioaktive Minerale, die für Seifen und kosmetische Präparate benutzbar sind. S. H. in St. (Schweden).

576. Reklame-Bleistifte, Aluminium-Fingerhüte, Notiz- und Bilderbücher. H. in F.

577. Neutral bedruckte Eimer und Hobboks für Bohnerwachs, 2½-, 5-, 10-, 12½-, 15-, 25 kg-Inhalt. J. R. in R.

578. Formen für Saalwachs mit Marken-Eindruck. J. R. in R.

579. Fett für Textilseifen (Kern- und Schmierseifen). C. F. G. in G.

Beantwortungen.

526. Feinere Seifen, Parfümerien und kosmetische Präparate für Export nach Dänemark: Parfümerie- und Feinseifenfabrik Neumidolwerke, Leipzig-Lindenau.

534. Galipot: Gebrüder Östreicher, Breslau 1, Schließfach.

537. Sulfuröl: Gebrüder Östreicher, Breslau 1, Schließfach.

544. Gehärteter Tran: Willis & Schumacher, Hamburg 36, Jungfernstieg 24.

546. Edeltannen- oder Kiefernadel-Seifen: Puhl & Co., Berlin-Neukölln, Weserstr. 180; Greifenhagener Seifenfabrik Heinrich Möller, Greifenhagen.

549. Amylacetat: Lembach & Schleicher G. m. b. H., Wiesbaden, Gutenbergstr. 4.

554. Lanolin zur Herstellung von Lanolin-Feinseife: Siehe Nr. 46, Antwort 490 und Inserate der Seifens.-Ztg.; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3.

555. Bleichsoda fabriziert und liefert in Säcken (außer Henkel, Düsseldorf): Berliner Seifen- und Sodawerke A.-G., Berlin-Weissensee, Berliner Allee 134; Gustav Schallehn A.-G., Magdeburg, Goethestr. 25; Flensburger Soda- und chemische Fabrik Joh. Wulff, Flensburg; Franz Falch, Dampfseifen- und Sodafabrik, Ehingen a. D.

556. Schmierseifekübel in der Nähe von Merseburg: Alfons Lettmann, Gautzsch-Leipzig.

558. Maschinen zum Ausstanzen und Prägen von Aquarellfarben in Stücken: Aug. Krull, Masch.-Fabrik, Helmstedt i. Br.

559. Maschinen, um Backpulver und Vanillinzucker innig zu vermischen: Werner & Pfleiderer, Cannstatt.

561. Elektrische Heizkörper für Seifentrockenschrank und elektrische Entlüftungs-Ventilatoren: Friedrich Heckmann, Berlin; Elektro-Heizapparate-Werke, Lange, Jäger & Paul, A.-G., Freiburg i. B. 5.

562. Faßausgießer: Ferd. Bethäuser, Nürnberg-Doos.

563. Olein, saponifiziert, weiß: siehe Nr. 50, Antwort 550 und Inserate der Seifens.-Ztg.; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

565. Rohmaterial für Metallputzmittel: Jede, Ihnen benachbarte Drogenhandlung, siehe auch Inserate der Seifens.-Ztg.; Gebrüder Östreicher, Breslau 1, Schließfach; Engel & Co., Leipzig, Markgrafenstr. 3; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

566. β-Naphtol und Hertolan zur Paraffinkerzenmasse: Farbwerke vorm. Meister, Lucius & Brüning, Höchst a. M.; Gebrüder Östreicher, Breslau 1, Schließfach.

567. Wollwaschmaschinen resp. Wollwäschereien: Crimmitschauer Maschinenfabrik A.-G., Crimmitschau.

570. Destillationsanlagen für Wollfett-Olein und Stearin: Siehe Nr. 38, Antwort 402.

571. Streudosen aus Papiermaché, günstig für Norddeutschland: Hans Fischer, Berlin C 19, Wallstraße 88a.

572. Prima amerikanisches Harz: Siehe Inserate der Seifens.-Ztg.; Gebrüder Östreicher, Breslau 1, Schließfach; Dr. Kühn & Co., Berlin-Halensee, Kurfürstendamm 102; Georg Stiebeling, Leipzig, Neumarkt 31/33.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Beiträge zur Untersuchung von kokos- oder palmkernölhaltigen Seifen.

Robert Jungkunz hat in der Nr. 42 dieser Zeitschrift die von mir in den Nummern 39 und 40 bekanntgegebenen Abänderungen zur Untersuchung von kokos- oder palmkernölhaltigen Seifen einer Besprechung unterzogen. Die Zusammenfassung seiner Schlüsse deckt sich nicht mit meinen eigenen Beobachtungen und Erfahrungen.

1) Der Neutralfettgehalt kaltgerührter Kokosseifen kann nicht nur 1 bis 3% betragen, sondern auch höher sein. Ich habe selbst 5% Neutralfett in kaltgerührten Kokosseifen feststellen können.

2) Um eine Verflüchtigung von Kokos- oder Palmkernölfettsäure bei Lösung saurer Seifen in heißem Wasser sicher zu vermeiden ist es unerläßlich, dem Wasser etwas Alkali zuzusetzen.

3) Nach meinen Ausführungen sind die Angaben von Jungkunz in Nr. 12 dieser Zeitschrift, daß eine weitere Annehmlichkeit der Methode der Absättigung der Fettsäuren durch eine eingestellte Ätznatronlösung die Möglichkeit bietet, das Molekulargewicht und die mittlere Säurezahl der Fettsäuren zu berechnen, bei Anwesenheit von Neutralfett unzutreffend.

4) Da die Möglichkeit der Anwesenheit von Neutralfett in jeder Seife unbekannter Zusammensetzung vorliegt, muß bei Bestimmung obiger Konstanten in Verbindung mit der indirekten Fettsäurebestimmung eine Verseifung der Abscheidung der Fettsäuren vorangehen.

5) In sehr vielen Fällen und zur Berechnung der Zusammensetzung einer Seife unerläßlich ist die Feststellung der erwähnten Konstanten.

6) Bei sorgfältiger Ausschüttelung der Fettsäuren mit Äther bietet die Trocknung derselben keine Schwierigkeiten. Das beginnende „Rauchen" der Fettsäuren läßt sich sehr scharf feststellen. Das Verpassen eines solchen wichtigen Momentes führt auch in Hunderten anderer chemischer Operationen zu unbrauchbaren Ergebnissen. Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Höchst-Spaltungsgrade.

In der Nummer 46 d. J. hatte ich auf die Frage 1041, betreffend die Fettspaltung, geantwortet. Ich hatte u. a. darauf hingewiesen, daß auch unter Verwendung des Kontaktspalters Patent Petroff ein Spaltresultat von 98%, wie es an anderer Stelle beschrieben wird, im regelmäßigen Betrieb nicht zu erreichen sei. Ich hatte ausdrücklich betont, daß gegen die Güte, die allgemeine Brauchbarkeit und gegen die recht guten und allgemeinen und üblichen Betriebsergebnisse des betr. Kontaktspalters nicht das Geringste gesagt werden könne. Ich kann dem heute noch hinzufügen, daß mit dem Kontaktspalter Petroff nach meinen Erfahrungen unter normalen Bedingungen in jeder Hinsicht bessere Resultate erzielt werden als seinerzeit mit dem Original-Twitchellreaktiv oder mit den Reaktiven, deren Herstellung gelegentlich von verschiedenen Fabriken mit mehr oder weniger Erfolg aufgenommen wurde. Auch bessere Resultate als mit Reaktiven, die von manchen Fabriken nur für den eigenen Bedarf hergestellt werden. Rezepthändler verkaufen ja derartige „Rezepte" im Preise von 10 bis 500 Mark. Trotz dieser verdienten Lobeshymne auf den Kontaktspalter Petroff halte ich an meiner Behauptung, daß Übertreibungen und unhaltbare Versprechungen in der Werbetätigkeit ungesund sind und einer guten Sache nur schaden, fest. In der Nummer 49 d. J. veröffentlicht die Firma *Sudfeldt & Co.*, die bekanntlich den Petroff-Spalter herstellt, eine längere Ausführung zu meiner früheren Fragebeantwortung. Sie veröffentlicht Ziffern und behauptet, daß „d i e m e i s t e n A u s ü b e r" derartige Ergebnisse „r e g e l m ä ß i g" erzielen. Es handelt sich um ein Spaltungsergebnis von 98% in 23 Stunden insgesamt bei einem Abfallfett. Eine weitere Stelle des Aufsatzes besagt, daß „Spaltungsergebnisse von zwischen 95 und 98% bei minderwertigen Fetten regelmäßig in kurzer Zeit erzielt wurden".

Nichts lag mir ferner, als mit meiner Antwort die verdienten Erfolge des Kontaktspalters Petroff oder der Firma *Sudfeldt & Co.* anzutasten. Da die Firma aber ausdrücklich auf die Sache zurückkommt, ist vielleicht jetzt Gelegenheit gegeben, im Interesse unserer Industrie verschiedene diesbezügliche Fragen endlich restlos und vor allem aber rein sachlich zu klären.

Ich will gerne die oben unter Anführungszeichen gebrachten Stellen aus dem Sudfeldt'schen Aufsatz als wahr unterstellen, da sie über Tatsachen berichten. Wären sie unwahr, so würden sie sich den Grenzen des unlauteren Wettbewerbes recht nahe bringen, und das muß ich für ausgeschlossen halten.

Unter dieser Voraussetzung steht jedoch jeder Praktiker, jeder fachlich gebildete Leser dieser Zeitschrift vor einem Rätsel, dessen Lösung in allseitigem Interesse wir suchen müssen. Ich will kein Scherbengericht über Spaltergebnisse herbeiführen, ich will auch nicht bitten, in dieser Zeitschrift Erfahrungen zu veröffentlichen und im mißhandelten Sprechsaal endlose Polemiken zu eröffnen. (Die Schriftleitung wird mir begeistert zustimmen.) Ich will nur genaue Fragen an die Firma *Sudfeldt* richten und um ebenso genaue Beantwortung an dieser Stelle bitten. Das gewiß allgemeine Interesse rechtfertigt diese öffentliche Bitte.

Die Firma *Sudfeldt* erklärt auf meine diesbezügliche Bemerkung, daß es unmöglich sei, für die Leistungen „des Twitchell-Verfahrens" Garantien zu übernehmen, weil Garantien für Leistungen, die von der Arbeit und individuellen Sorgfalt sowie Sachkenntnis anderer abhängen, überhaupt nicht erwartet werden sollten; dagegen stünden „Garantien für die Leistungen und Wirksamkeit des Spalters natürlich stets zur Verfügung".

Diese Erklärung scheint nicht ohne weiteres verständlich zu sein. Ich hatte nicht Garantien für die Leistungen des „Twitchell-Verfahrens gefordert. Der Begriff ist heute recht weitgehend. Ich hatte nur von der Verwendung des Kontaktspalters (Patent Petroff) gesprochen. Hier scheinen wir ja einer Meinung zu sein. Es dürfte sich nur noch um die Festsetzung der Ziffern und Bedingungen handeln.

Deshalb: Wird Gewähr mit allen Haftungs- und Schadenersatzverpflichtungen einschließlich Gewinnentgang dafür geboten, daß bei der Spaltung von minderwertigen Fetten mittels des Kontaktspalters Patent Petroff in ca. 23 Stunden insgesamt ein Spaltresultat von 95—98% im regelmäßigen Betrieb erreicht wird, wobei natürlich die Menge des Spalters in den üblichen Grenzen bleiben muß, und wobei weiters eine wesentliche Verdunklung der Fettsäuren nicht eintreten darf?

Wird dieselbe Gewähr geboten, daß ein Kottonölrückstand in ähnlicher Zusammensetzung, wie im Sprechsaal der Seifens.-Ztg. Nr. 49 d. J. beschrieben, im regelmäßigen Betrieb in 23 Stunden zu 98% gespalten wird?

Voraussetzung wäre natürlich, daß die ganze Spaltanlage nach den genauen Angaben der Firma *Sudfeldt* abgeändert oder neu gebaut wird, und daß ein Beauftragter der Firma *Sudfeldt* sich event. durch einige Wochen in dem betreffenden Betrieb zur Leitung der Anlage aufhält, sodaß selbstverständlich nicht davon die Rede sein kann, daß, wie befürchtet, eine Garantie für die Arbeit, die individuelle Sorgfalt und die Sachkenntnis anderer verlangt oder gegeben wäre.

Weiters: Ist die Firma *Sudfeldt* bereit und in der Lage, Beweis dafür zu führen, daß, wie behauptet, „**d i e m e i s t e n A u s ü b e r regelmäßig**" derartige Betriebsergebnisse erzielen?

Die Übernahme der oben geschilderten Garantie und die Lieferung des betr. Beweises — vielleicht sogar im Rahmen der gesetzlichen Wettbewerbsbestimmungen — würde unfehlbar dazu führen, daß jede Art der Autoklavenspaltung, jede Art anderer Reaktive unverzüglich aus allen Betrieben verschwinden würden. Ich selbst habe Zutritt zu verschiedenen — und es sind nicht die kleinsten — Betrieben, die Autoklaven besitzen, diese zum Teil erst aufgestellt haben, nachdem das Twitchell-Verfahren in jahrelangem Betriebe nicht voll befriedigt hat, und von denen mir zuverlässig bekannt ist, daß sie sogleich Bottiche aufstellen würden, wenn sie Gewähr hätten, Fettsäuren wie beschrieben herstellen und regelmäßig liefern zu können. Wem bekannt ist, welche Anforderungen die Textilindustrie, die Hauptkonsumentin von Saponifikatfettsäuren an diese stellt, und welche dauernden Schwierigkeiten Fabrikant und Zwischenhändler wegen des „Spaltungsgrades" haben, der wird mir zustimmen, daß die Firma *Sudfeldt* ein großes Werk vollbringen würde, wenn sie es ermöglichte, „Saponifikatfettsäure, 98% gespalten" regelmäßig zu erzeugen und als „handelsüblich" in den Verkehr zu bringen. Es würde hierdurch auch die alte Streitfrage „hie Autoklav — hie Twitchell" mit einem Schlage aus der Welt geschafft werden. Daß derartige Ergebnisse mit Autoklaven nicht regelmäßig erzielt werden, wird auch deren begeistertster Anhänger neidlos zugestehen, und Besitz und Betrieb von Autoklaven wird jeden Seifenfabrikanten in Gefahr bringen, das Entmündigungsverfahren gegen sich eingeleitet zu sehen.

Ich beabsichtige nicht, mich hinter Namenlosigkeit zu verstecken. Ich will jedoch auch nicht den Anschein erwecken, als würde ich die Angelegenheit als eine kostenlose Werbegelegenheit im Sprechsaal auffassen. Die Schriftleitung wird mir wohl gerne bestätigen, daß ich kein Neuling in der Fettindustrie bin und das Recht beanspruchen darf, in derartigen Fragen mitzureden und ernst genommen zu werden. Ich will mich auch nicht vor der Firma *Sudfeldt* verstecken und ermächtige die Schriftleitung deshalb, dieser Firma, falls sie es wünschen sollte, meinen Namen bekannt zu geben; allerdings nur gegen ausdrückliche, unbedingte Zusicherung, mich nicht in öffentlicher Polemik zu nennen. *† † †*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

21. Jahrgang — Augsburg, 18. Dezember 1924. — Nr. 51

Was ist unter Terpentinware zu verstehen?*)

Von Dr. *Lüdecke*.

Der Laie, welcher sich lediglich an das Wort selbst hält, wird diese Frage sicherlich dahin beantworten, daß hiermit eine mit Terpentin hergestellte Creme gemeint sei, wobei gleich vorausgeschickt wird, daß in unserem Falle „Terpentin" nur die abgekürzte Bezeichnung für „Terpentinöl" ist. Heißt das nun für den Fachmann, daß ausschließlich Terpentinöl als Verdünnungsmittel zu verwenden ist, daß es sich hierbei um reines Balsam-Terpentinöl handeln muß, somit das dem Konsumenten unbekannte, regenerierte, Zellstoff-, Zapfen- und Wurzel-Terpentinöl, also Kienöl, hierbei ausgeschlossen ist? Muß hiernach jede andere Definition, so insbesondere die Bezeichnung „Terpentinware" für eine Creme mit gestrecktem Terpentinölgehalt als verwerfliche Irreführung gekennzeichnet werden?

Wenn wir in Wahrung des geschäftlichen Anstandes ehrlich sein wollen, so müssen wir uns zu dieser Laienansicht als Begriffsbestimmung bekennen, denn der Laie, d. h. in diesem Falle also der Händler und Konsument, kann mit einer anderen Definition schlecht etwas anfangen und kauft daher eine „Terpentinware" wohl durchweg in dem Glauben, als solche eine ausschließlich aus ihm im allgemeinen fremden Wachsarten und dem ihm als teueres und somit wohl wohl wertvolles Rohmaterial gut bekannten Terpentinöl zusammengesetzte Creme zu erwerben. Im Gegensatz zu den Wachsen riecht er das ihm gerade durch den Geruch vertraute Terpentinöl heraus, wenn sich solches in der Creme befindet. Ist beides der Fall, so muß die Creme eben gut und preiswert sein. Letzteres natürlich mit Einschränkung, denn für den Händler ist jede Creme zu teuer, solange die Konkurrenz billiger liefert.

Gegen diese allgemein und tief in das Bewußtsein der Händler und Konsumenten eingehämmerte Ansicht anzukämpfen, dürfte bei der Mentalität der Abnehmer einer Sisyphusarbeit gleichkommen, der sich niemand unterziehen kann.

Nehmen wir an, daß mit dem Terpentinöl reines Balsam-Terpentinöl amerikanischer, französischer, spanischer oder griechischer Provenienz gemeint ist und unter „Terpentinware" eine solche Schuhcreme zu verstehen ist, bei welcher ausschließlich dieses Terpentinöl als Verdünnungsmittel verwendet wurde, so taucht für uns Schuhcremefabrikanten die Frage auf: Dürfen wir diese an und für sich dem allgemeinen Sprachgebrauch nach sicherlich richtige Absicht in Händler- und Konsumentenkreisen aufkommen bezw. sich festsetzen lassen? Haben nicht auch verschnittene Terpentincremes ihre Existenzberechtigung, und muß es nicht auch terpentinfreie Ölcremes geben, um dem ewigen Drängen nach niedrigen Preisen gerecht zu werden? Muß die Bezeichnung der Cremes bezüglich ihres Terpentinölgehaltes so präzise sein, daß ein Mißbrauch ausgeschlossen ist bezw. sofort erkannt wird?

Sie sehen: Ein Wust beliebig zu erweiternder Fragen entwickelt sich folgerichtig aus der dem Referat vorgesetzten Frage.

In der schönen Zeit vor dem Kriege haben wir uns hierüber keine Gedanken zu machen brauchen. Alles, was nicht in die Klasse „Wasserware" fiel, segelte friedlich unter der Bezeichnung: „Terpentinware". Die Hauptsache war, daß diese letztere auch nach Terpentinöl roch und sich leicht mit einem Streichholz anzünden ließ, um mit stark rußender Flamme zu brennen. Den meisten unter uns wird es männiglich bekannt sein, daß auch schon damals, je nach dem zu erzielenden Verdienst bezw. den Konkurrenzpreisen und dem Bestreben, durch Unterbieten den Umsatz zu erhöhen, der Terpentinölzusatz als Preisregulator galt und dieser infolgedessen oft in nicht erheblichem Maße je nach den zu erzielenden Preisen und dem Ansehen der Firma bezw. dem Rufe der Marke mit Schwerbenzin oder einem sonst geeigneten Terpentinölersatzmittel gestreckt wurde. Wessen Creme diese Streckung am wenigsten zu erkennen gab, am vorteilhaftesten aussah und am besten putzte, lag bei genügender Reklame und sachgemäßer Verkaufsorganisation genau so wie heute in Front. Das aber ist schließlich das ganze Geheimnis der Fabrikation und eines guten Umsatzes: Bestes, vollwertiges Fabrikat bei möglichst geringem Gestehungspreise!

Da das Verdünnungsmittel keine weitere Aufgabe hat, als das Gemisch verschiedener Wachskomponenten in eine möglichst haltbare, die gleichmäßige Verteilung des Auftrages erst ermöglichende Salbenform überzuführen und nach vollendetem Auftrag schnellstens und rückstandlos zu verflüchtigen, sind hierfür eigentlich alle gut raffinierten und geruchschwachen gesättigten, aromatischen und synthetischen Kohlenwasserstoffe allein oder in Mischung geeignet. Wenn nun als Verdünnungsmittel par excellence immer wieder reines Terpentinöl hingestellt wird, so dürfte das in der Hauptsache wohl eine Folge alter Gewohnheit sein, denn die ersten Schuhcrememarken waren bekanntlich nur mit reinem Terpentinöl hergestellt, das damals noch wesentlich niedriger im Preise stand und dessen Rang durch gute Ersatzmittel noch nicht strittig gemacht werden konnte, da es solche noch nicht gab. Der Konsument wurde also von Anbeginn an den Terpentinölgeruch gewöhnt, den er auch von den qualitativ vielfach besseren und vor allem teueren Auslandsmarken her bereits kannte, und verlangte infolgedessen diesen Geruch. Als dann durch Vervollkommnung der Raffinationsmethode, insbesondere der gesättigten Kohlenwasserstoffe, also Benzine, durch Milderung des charakteristischen Eigengeruchs und Zusammenziehung der Siedegrenzen Fraktionen gewonnen wurden, welche sich besonders gut als Terpentinölersatzmittel eigneten, war es gerade in unserer Branche schwer, diese Raffinate in größerem Umfange zum Verschnitt für Terpentinöl oder gar als Ersatz trotz ansprechender Parfümierung einzuführen, denn noch immer gilt, insbesondere in Händlerkreisen, das Terpentinöl als das allein existenzberechtigte Verdünnungsmittel.

Das alte Vorurteil, daß nur eine solche Creme gut wäre, deren Verdünnungsmittel ausschließlich aus Terpentinöl besteht, obschon ein gutes, also physikalisch und chemisch für unsere Zwecke als vollgültiger Ersatz für Terpentinöl anzusehendes Verdünnungsmittel auf die Qualität der Creme ohne Einfluß ist, wurde erst durch den Krieg und die Nachkriegszeit, als Terpentinöl nicht mehr zu haben war und vom Reichsausschuß für Öle und Fette die Einfuhrerlaubnis für Terpentinöl aus volkswirtschaftlichen Gründen mit dem Hinweis, daß es im Inlande recht brauchbare Ersatzmittel gebe, versagt wurde, erschüttert. Damals hätte sich die beste Gelegenheit geboten, das Terpentinöl für immer, wenigstens im Inlande, verschwinden zu lassen, wenn nur die hierfür in Frage kommenden Ersatzmittel in der erforderlichen geruchschwachen Qualität mit richtigen Siedegrenzen zur Verfügung gestanden hätten. Aber selbst dann war zu erwarten, daß dem an den Terpentinölgeruch gewöhnten und nach Eintritt erweiterter Einfuhrmöglichkeit dieses geradezu verlangenden Verbraucher bezüglich des Terpentinölzusatzes Konzessionen gemacht werden mußten, und hiermit rechneten auch insbesondere diejenigen Fabrikanten, welche die ihnen in der Kriegs- und Nachkriegszeit aufgezwungene und unsympathische Fabrikation verseifter Cremes und geringwertiger Ölcremes schnellstens aufzugeben trachteten, um ihren alten Marken, welche durch die notgedrungene Verwendung übelduftender und berüchtigter Ersatzmittel in Mißkredit geraten waren, neuen Glanz zu verleihen.

Als einzige Errungenschaft aus dieser Zeit ist lediglich die Tatsache zu verbuchen, daß heute Bohnermassen im großen und ganzen so gut wie ohne Terpentinöl hergestellt werden, denn die wenigen Fälle, in denen diese noch einen Zusatz von Terpentinöl erhalten, um von ihr wenigstens behaupten zu können, daß es sich um ein Terpentinöl-Fabrikat handle, wollen wir hier nicht weiter erörtern. Als einen weiteren Gewinn aus der Nachkriegszeit möchte ich aber auch die von der Richtpreis-Kommission gefundene Definition für „Terpentinware" hervorheben, nach welcher die so bezeichnete Qualität mit einem zu mindest 50% Terpentinöl enthaltenden Verdünnungsmittelgemisch hergestellt sein muß.

Ich gebe zu, daß diese, an sich anfechtbare und dem reinen Wortlaut nach vielleicht unrichtige Bezeichnung eine Verschleierung bedeuten kann. Dieses dürfte aber weniger ins Gewicht fallen, wenn man bedenkt, daß eine derartige 50%ige Ware keinesfalls schlechter zu sein braucht als eine reine Ter-

*) Vortrag, gehalten in der ordentlichen Generalversammlung des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten in Erfurt am 25. X. 1924.

pentinware mit gleicher Wachsgrundmasse, die der letzteren gegenüber aber den großen Vorteil hat, daß hierdurch der Verbrauch des aus dem Auslande zu beziehenden Terpentinöles eingeschränkt und diese Creme billiger in den Handel gebracht werden kann als eine reine Terpentinware. Gerade vom vaterländischen und volkswirtschaftlichen Gesichtspunkte aus müßte man darauf dringen, daß viel mehr als 50% Terpentinöl überhaupt nicht genommen werden, denn dieses bedeutet eine völlig überflüssige Verschwendung des Nationalvermögens, also sinnwidrigen Luxus, den wir uns heute nicht leisten können. Ich will bei dieser Gelegenheit darauf hinweisen, daß die Erzeugung von Terpentinöl in Frankreich nicht zuletzt durch die infolge der Besetzung begünstigten Abladungen nach Deutschland hin einen enormen Aufschwung genommen hat und die Friedensproduktion bereits schon um über das 2½fache übersteigt. Durch die Ereignisse der letzten Jahre gewitzigt, bin ich nicht mehr solch ein Phantast, daß ich glaube, es könnte der Verbrauch von ausländischem Terpentinöl durch einen Appell an das Nationalgefühl der deutschen Schuhcreme-Fabrikanten und seiner Abnehmer eingeschränkt werden. Hierzu würde eine umfangreiche und kostspielige Aufklärungsarbeit seitens des Verbandes und der führenden Firmen gehören, bis der Konsument einsieht, daß die gewohnheitsgemäß mit „Terpentinware" bezeichnete Qualität garnicht ausschließlich mit reinem Terpentinöl als Verdünnungsmittel hergestellt zu sein braucht, sodaß er sich also bei Kenntnis des wahren Sachverhaltes nicht mehr betrogen zu fühlen braucht.

Trotzdem würden dann vielfach diejenigen, welche die Mittel hierzu haben und die näheren Umstände, welche zur Propagierung einer beispielsweise 50%igen Ware als beste Terpentinware führten, nicht kennen oder nicht einsehen wollen, allen Gegenargumenten zum Trotz eine garantiert reine Terpentinware, frei von Terpentinölersatzmitteln, verlangen. Ich zweifle nicht, daß auch diesem Verlangen dann seitens eines größeren Teiles der Fabrikanten entsprochen würde.

Wir hätten dann etwa folgende Gliederung:

1. reine Terpentinware,
2. Terpentinware (50%ig),
3. Creme mit Terpentinöl,
4. terpentinfreie Ölware.

In Parenthese sei noch bemerkt, daß die Bezeichnung „Ölware", ursprünglich als Gegensatz zur Wasserware, für die heutigen Verhältnisse denkbar unglücklich ist, da gerade die Ölware keine ätherischen Öle enthält, sondern — nach dem Verschwinden der übelberüchtigten Lösungsöle der Kriegszeit — nur flüchtige Kohlenwasserstoffe.

Geht man aber einmal soweit, dann wäre zu erwägen, ob nicht zur Vermeidung aller Unklarheiten der Terpentingehalt auf jeder Dose angegeben werden muß. Da diese Frage bereits einmal in einer Grossistenversammlung aufgeworfen wurde, male ich keine Gespenster an die Wand. Gegen ein derartiges Verlangen müßte aber mit allen Mitteln Front gemacht werden, denn dadurch würde dem Vorhandensein des Terpentinöles eine viel zu große Wichtigkeit beigemessen, die diesem garnicht zukommt; ist es doch letzten Endes das Wachsgemisch, welches die Qualität und Wirkung der Creme bestimmt, und der Ruf und die Marke, für welche man sich auf einen bestimmten Terpentinölgehalt nicht festelegen kann, ausschlaggebend. Für die Angabe des Prozentgehaltes einer Creme käme bei der je nach dem Aufnahmevermögen der Wachsgrundlage im Durchschnitt zwischen 65 und 75% schwankenden Verdünnungsmittelmenge natürlich nur der Prozentgehalt dieser an reinem Terpentinöl in Frage. Das aber würde die allgemeine Unsicherheit auch kaum beheben, denn unter der Bezeichnung 100%ige, 75%ige, 50%ige Terpentinware kann der Konsument sich auch wenig vorstellen, wenn er nicht eingehend und nicht mit Erfolg darüber belehrt würde, daß sich diese Prozentbezeichnung auf das Verdünnungsmittel bezw. den Terpentingehalt des Gemisches bezieht.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Herstellung von Zahnzementen. (D. R. P. 396307 v. 29. III. 1923. Dr. *Solly Schiff* in Berlin.) In der Patentschrift 351016 ist die Verwendung von kolloidaler Kieselsäure bei der Herstellung von Zahnzementen in Verbindung mit Phosphorsäure und sauren Phosphaten beschrieben. Die Wirkung der kolloidalen Kieselsäure bei der Herstellung der Zahnzemente geht in zwei Richtungen vor sich. Einmal verbindet sich die kolloidale Kieselsäure als solche mit den Oxyden, die im Zahnzementpulver vorhanden sind, und führt dann für sich allein zu einer erhärtenden Masse, die als Zahnzement Verwendung finden könnte. Zweitens ist die Anwendung der kolloidalen Kieselsäure durch ihre Adsorption freier Phosphorsäure, soweit solche bei der Bildung von Metalloxyden überschüssig bleibt, von Vorteil.

Weitere Versuche haben ergeben, daß an Stelle der kolloidalen Kieselsäure auch kolloidales Tonerdehydrat mit der gleichen Wirkung verwendet werden kann. Diese besteht in der Verhinderung der Abspaltung freier Phosphorsäure, die durch das Kolloid gebunden bzw. festgehalten wird. Beispiele: 1. Kolloidale Tonerde zum pulverförmigen Bestandteil des Zahnzements. Zu 50 g pulverförmigem Aluminium-Magnesium-Silikat werden 5 g Tonerdehydrogel zugesetzt, worauf man die Masse mit wenig Wasser zu einer Paste verarbeitet.

2. Kolloidale Tonerde zum flüssigen Bestandteil des Zahnzements. Zu 50 g einer Lösung von saurer phosphorsaurer Tonerde (mit 10 Prozent freier Phosphorsäure) werden 10 g Tonerdesol zugesetzt, worauf vermahlen wird. Das Sol kann z. B. nach A. Müller hergestellt werden (vgl. Zsigmondy, Kolloidchemie, III. Auflage. S. 280).

3. Kolloidale Tonerde zum festen und flüssigen Teil des Zements. Hydrogel zum pulverförmigen Teil nach Beispiel 1 und Sol des Aluminiumoxyds zum flüssigen Bestandteil. Statt des Hydrogels kann das Azeto- oder Alkogel benutzt werden. Die Verwendung von Tonerdehydrat zur Herstellung von Zahnzementen ist bekannt. Gewöhnliches Tonerdehydrat besitzt jedoch nicht die Adsorptionswirkung der bei dem vorliegenden Verfahren gebrauchten Sole oder Gele.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Zahnzementen unter Zusatz von Tonerdehydrat, Phosphorsäure und sauren Phosphaten, gekennzeichnet durch die Verwendung von kolloidalem Tonerdehydrat.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das kolloidale Tonerdehydrat entweder dem pulverförmigen oder dem flüssigen oder beiden Bestandteilen des Zahnzements zugesetzt wird.

Terpentinölerzeugung im Inlande. *H. Trillich* (Chem.-Ztg. 1924, 410 Nr. 74) tritt dafür ein, den Namen „Terpentinöl" ausschließlich für Balsamterpentinöl zu verwenden. Er hat für das „Deutsche Farbenbuch" folgende Bezeichnungen vorgesehen:

Terpentine (Pech) sind die natürlichen pflanzlichen Ausflüsse aus natürlichen oder künstlichen Verletzungen von Nadelgehölzen (!) Zapfenträgern, Koniferen.

Terpentinöl (Terpentingeist, -essenz) sind die durch strömenden, nicht wesentlich gespannten oder überhitzten Dampf abgetriebenen (destillierten) flüchtigen Öle aus Terpentinen oder terpentinhaltigen Pflanzenteilen.

Terpentinharze (Kolophonium) sind die bei der Behandlung mit Terpentine mit strömendem, nicht wesentlich gespanntem oder überhitztem Dampf verbleibenden Rückstände.

Kienöle sind die bei der trockenen (zersetzenden) Destillation terpentinhaltiger Pflanzenteile oder bei der Behandlung der Terpentine mit hochgespanntem oder überhitztem Dampf abgetriebenen (destillierten) Öle.

Terpentinharzöle sind die bei der trockenen (zersetzenden) Abtreibung (Destillation) der Harze, sei es mit Feuer oder überhitztem Dampf, abgetriebenen flüchtigen Öle.

(Chem. Umschau 29/30, 1924).

Blutstillender Stift mit Formaldehyd. 480 g Alaun, 28 g Borax, 2,5 g Zinkoxyd, 8 g Thymol, 10 g Formaldehydlösung. Man schmilzt Alaun, Borax und Thymol im Wasserbade, rührt das Zinkoxyd und die Formaldehydlösung ein, entfernt vom Wasserbade und gießt die Masse in geeignete Formen vor dem Erkalten. (Nat. Drugg. 1924, Febr. d. Pharm. Zentralh.)

Über neuere Betriebsstoffe für Verbrennungsmaschinen verbreitet sich *H. Eckart*. Mit dem Aufschwung der Automobilindustrie tritt die Frage der Betriebsstoffe in den Vordergrund des Interesses. Die gebräuchlichsten Kraftstoffe für Explosionsmotoren sind heute Benzin, Benzol, Petroleum, Spiritus und hydrierte Naphthaline bezw. Gemische dieser Stoffe. Die Zunahme des Verbrauchs veranlaßte Versuchsanstellungen zur Auffindung von Ersatzstoffen oder Neuerzeugnissen. Spiritus verdrängte im Krieg das Benzin, Mischkraftstoffe wie Benzol-Spiritus, Benzol-Treiböl, Benzol-Petroleum tauchten auf. Am wichtigsten sind die neuestens verwendeten hydrierten Naphthaline, für die damit eine vielversprechende Verwendungsmöglichkeit geschaffen wurde. Das „Tetralin" stellt ein vollwertiges Kraftstoffstreckungsmittel dar. Zur Erleichterung der Beurteilung der Brauchbarkeit der behandelten Stoffe Benzin, Benzol, Petroleum, Spiritus, Naphthalin, Tetralin, Dekalin und Tetraäthylbenzol (Reichskraftstoff) gibt Verfasser eine Übersichtstabelle mit den wichtigsten Eigenschaften der genannten Stoffe.

(Ztschr. f. d. gesamte Brauwesen 1922, S. 69 und 75).

Riemenkitt. Man kann gut haltenden Riemenkitt aus Wasser, Leim und Glyzerin herstellen. Je nach Bedarf nimmt man $^1/_{10}$ bis ½ Pfund guten Tischlerleim oder Kölner Leim und rechnet dazu $^1/_{16}$ bis ¼ Liter Wasser, um den Leim zu lösen. Am besten geschieht das Lösen, wenn das Leimtöpfchen in einen mit kochendem Wasser gefüllten größeren Topf eingesetzt wird. Ist der Leim gelöst, so setzt man 1½ bis 4 g Glyzerin hinzu, welches dann innig mit dem Inhalt des Töpfchens verrührt wird. Sobald der Leim fertig ist, wäscht man

die zusammenzukittenden Riementeile ab, rauht sie mit einer Raspel mindestens 15 Zentimeter lang und bestreicht dann die beiden Enden mit dem heißen Riemenkitt. Nach dem Zusammenkitten preßt man die Reparaturstelle mit einer Preßzwinge oder bedeckt sie mit einem schweren Eisenstück. Für breite Lederriemen kann auch der Argokitt verwendet werden, der sehr haltbar ist. (Deutsche Wäscherei-Ztg.)

Klebmittel, besonders für Furniere. (Engl. Patent 202 404 v. 18. V. 1922. *British Thomson-Houston C. Ltd.*, London.) Das Klebmittel besteht aus Blutalbumin, Leim oder Gelatine und Hexamethylentetramin. Letzterer Zusatz dient dazu, um beim Erhitzen Formaldehyd zu entwickeln. Man mischt Lösungen von Blutalbumin und Leim und setzt das durch Reaktion von Ammoniak auf Formaldehyd hergestellte Tetramin hinzu. Die zu leimenden Flächen werden mit dem Klebstoff bestrichen, zusammengepreßt und erhitzt, wodurch die Leimfuge wasserunlöslich wird. (Farben-Ztg.)

Herstellung eines Firnisses für Patentleder. (Engl. Pat. 27 862. *G. Edwards*, London.) Man behandelt das Leder mit Firnisschichten, bestehend aus einer Mischung von Celluloseacetat, Aceton, Tetrachloräthan, Methylalkohol, Triacetin, Leinöl und Benzol, welche im geschlossenen Kessel unter Rühren gemischt und dann filtriert werden. Man reibt das Gemisch auf der Kornseite des Leders mit Baumwollgewebe und auf der Fleischseite mit Hilfe einer Bürste ein. Nach dem Erhärten der Firnisschicht wäscht man mit Alkohol ab, breitet das Leder auf einer Glasplatte aus, rollt es auf und legt die Rolle zum Reifen hin. In Methylalkohol lösliche Farbstoffe können obigem Gemisch zugesetzt werden. (Farben-Ztg.)

Darstellung synthetischer Harze. (Engl. Pat. 191 417 v. 8. VIII. 1921. *C. Kulas* und *K. Pauling*, Leipzig-Lindenau.) Die Elastizität der harzigen Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukte, hergestellt nach dem englischen Patent 159 494, wird vermehrt durch Zusatz eines Gemisches aus Amylalkohol, Glyzerin und Kampferöl, Aufkochen und Härten durch Erhitzen auf 90 bis 100° unter Luftdruck. Die Produkte gleichen Bernstein oder sind elfenbeinartig, wenn beim Kondensieren ein großer Überschuß an Formaldehyd verwendet wurde. Letzterenfalls ist ein Zusatz von Essigsäure nach dem Aufkochen zweckdienlich. (Farben-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 7.

Hamburg, den 12. Dezember 1924.

= Seit meinem letzten Bericht vom 30. November ist das Geschäft fast völlig zum Stillstand gekommen. Im wesentlichen sind hierfür die bereits von mir geschilderten Ursachen maßgebend gewesen: die geringe Beteiligung des Konsums infolge der Jahreszeit, dann die katastrophale Knappheit an flüssigem Kapital, welche den Handel von allen überflüssigen Unternehmungen zurückhält.

Die wichtigste Begebenheit der jüngsten Zeit scheint mir, abgesehen von der Beendigung der Wahlbewegungen, über welche zu sprechen sich erübrigen dürfte, der Abschluß des deutsch-englischen Handelsvertrages zu sein. Damit ist zwischen diesen beiden Ländern das Meistbegünstigungsverhältnis angenommen worden, welches in den Jahren vor dem Kriege nicht erreicht werden konnte. Damals als Deutschland auf dem Gipfel seiner Macht stand, wäre ein solches Ergebnis mit Freuden begrüßt worden, jetzt nach der starken Einbuße an Lebenskraft wird man seine Bedenken kaum verschweigen dürfen. Bei unserer starken wirtschaftlichen Abhängigkeit vom Auslande ist die Möglichkeit nicht von der Hand zu weisen, daß auch dieser Vertrag die Ausbeutung unseres Marktes durch ausländisches Kapital und ausländische Arbeitskräfte nur beschleunigen wird. Der Erfolg des Vertrages dürfte sich auf die rein äußerliche Feststellung beschränken, daß zwischen uns und unserem bedeutendsten Gegner aus dem Weltkriege endlich geordnete Verhältnisse geschaffen sind. Schon das nächste Jahr dürfte uns in dieser Beziehung lehrreiche Erfahrungen liefern!

Auf den Öl- und Fettmärkten trat besonders in den Vereinigten Staaten die große Festigkeit der Lage besonders deutlich hervor. Die Getreidemärkte liefen wieder zu den höchsten Kursen, welche bereits früher erreicht waren, auf. Schmalz stieg von \$ 14½ bis \$ 16½. Unter diesen zwingenden Einflüssen hat das Preisniveau für Öle und Fette eher an Festigkeit gewonnen.

Talg zeigte einige Ansätze eines schwächeren Marktes. New York ging auf 10⅜ Cts. zurück, stieg aber am 10. XII. wieder auf 10⅝ Cts. Die Londoner Auktion vom 10. XII. brachte daher auch schon wieder Preisaufschläge. In den Abladungsofferten zeigte sich Argentinien entgegenkommender. Der Markt steht aber immer noch ersichtlich unter dem Mangel an verfügbarer Ware.

Pflanzenfette erlebten zunächst einen empfindlichen Niederbruch. Palmkernöl wurde sehr dringend angeboten und erreichte vorübergehend einen Preisstand von £ 42. Diese Offerten sind wohl nur aus der Annahme zu erklären, daß Kuchen und Schrot zu sehr hohen Preisen begeben worden sind und man infolgedessen an jenen Stellen Öl billiger abstoßen wollte. Es sind aber kaum Umsätze von Belang getätigt worden. Als die Käufer eingreifen wollten, trat ein Umschwung ein, und gegenwärtig notiert der Artikel bereits wieder £ 44.10. Kokosöl war durch überreichliche nahe Ankünfte gedrückt, und der Preis senkte sich auf £ 43. Auch hier griff die Reaktion durch, und der heutige Wert bewegt sich bei £ 47. Die Fettsäuren blieben von diesen Schwankungen ganz unberührt und stehen zurzeit billig ein.

Von den übrigen Ölen fiel Leinöl durch eine Abschwächung auf, welche indessen bald in Übereinstimmung mit der Grundtendenz der Märkte durch festere Leinsaat- und Leinölpreise wieder ausgeglichen wurde. Da die Baissespekulanten den Markt noch für einige Zeit in Nahrung setzen dürften, wird sich auch voraussichtlich an der festen Tendenz des Marktes nicht viel ändern. Nur über die weitere Zukunft des Artikels wird man skeptisch gestimmt bleiben müssen.

Alles in allem ist die Position des Marktes nicht erschüttert, eher sind hier und da kleine Preisgewinne zu verbuchen. Die nahe bevorstehende Festzeit wird hierin kaum irgendwelche Änderungen bringen! Franz Gabain.

Glyzerin.

Augsburg-Göggingen, den 13. Dezember 1924.

Paris blieb im wesentlichen unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 435,
Saponifikat 88%	„ 510,
Dynamitglyzerin	„ 650,
Pharmakopöeware	„ 700.

Die Stimmung war bei erneuter Frankenbaisse etwas fester. Bei uns lagen reichlich Angebote vor; jedoch hielten sich die Käufer weiter zurück, bezw. machten wesentliche Untergebote. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (11. Dezember 1924.) Das Geschäft am einheimischen Markt regte sich im Laufe der Woche wenig, als die Preise zunächst weiter abbröckelten. Später war die Stimmung fester und höher, was hier und da zu Eindeckungen Veranlassung gab. Der Preis für rohes Leinöl schwankte zwischen Fl. 54 bis Fl 54½, doppelt gekochtes Leinöl notierte am Schluß M 96 bis M 96,50 pro 100 kg mit Faß ab Lager. Für Rüböl ohne Faß forderten Abgeber bis zu M 105, für Salatöl in Originalfässern einschl. Faß M 117 bis 128 und Erdnußöl einschließlich Faß M 128 bis 132 pro 100 kg, Frachtgrundlage Köln.

Der Umschwung im Sinne erneuter Befestigung der Stimmung am Leinsaat- und Leinölmarkt wie für andere Ölsaaten und Öle war in der Hauptsache auf etwas bessere Nachfrage nach Ölsaatkuchen zurückzuführen. Das Frostwetter in Westeuropa forderte eben das Interesse am Einkauf von Ölsaatkuchen, die Mühlen verfügen jedoch über ansehnliche Vorräte von Ölkuchen, sodaß vermehrter Bedarf schon leicht befriedigt werden kann. Die Versorgung Europas mit Ölsaaten ist nach wie vor wesentlich günstiger, als sie im Vorjahr war. Der gesamte schwimmende Vorrat mit den von Indien und Argentinien noch zu erwartenden Leinsaatmengen ist fast dreimal so groß als vor Jahresfrist. Er betrug gegen Ende der Berichtswoche 175 900 t indische und argentinische Leinsaat, 23 600 t indische Rübsaat und 57 500 t indische und ägyptische Baumwollsaat, im Vorjahr 43 200 t Leinsaat, 29 900 t Rübsaat und 40 000 t Baumwollsaat, während von Indien und Argentinien für den Rest der Saison 36 000 t Leinsaat mehr erwartet werden, als im Vorjahr noch verschifft wurden. Gegen Schluß der Berichtswoche kam La Plata mit etwas höheren Forderungen, denen Kanada und Nordamerika schnell nachfolgten. Buenos Aires notierte für Dezember 22,45, Februar 22,65 und März 22,85 Pesos Papier die 100 kg. Argentinien verlud in dieser Woche 27 300 t Leinsaat, Indien 7175 t Leinsaat, 3025 t Rübsaat und 1100 t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, £ 21 bis 21.12/6, Kalkutta £ 22.15 bis 23.5, Bombay £ 24.5, Rübsaat, Toria, schwimmend, £ 21.10, Kottonsaat, Bombay, £ 10.17/6, schwarze ägyptische £ 13.10, Sojabohnen £ 13.10, Erdnüsse, Koromandel, £ 26.17/6, Sesamsaat, chinesische, £ 28. Hull: Leinöl £ 44.7/6, Kottonöl, Bombay, roh, £ 43.10 ägyptisches, roh £ 46, Sojaöl, extrahiert £ 44, Rüböl, extrahiert £ 51, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 56, Palmkernöl, gepreßt £ 44.10, alles pro t. Amsterdam: Rüböl Fl 60, Leinöl Fl 52¼, alles pro 100 kg, ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 11. Dezember 1924.

Der inländische Konsum zeigte während der verflossenen Woche für alle Rohstoffe des Ölmarktes nur geringes Interesse. Auch die zu Beginn der Berichtswoche teilweise recht beträchtlichen Preisermäßigungen ermunterten nicht zu größeren Abschlüssen. Inzwischen ist wieder eine Befestigung des Marktes eingetreten.

In Rindertalg wurden auf der gestrigen Londoner Auktion von den aufgestellten 913 Faß 781 verkauft, zu 10 sh höheren Preisen. Der hiesige Markt war ruhig, ohne größere Umsätze. Die Forderungen der südamerikanischen Ablader sind immer noch zu hoch, um Interesse zu finden. Die Angebote in Loko- oder schwimmender Ware sind etwas reichlicher, ohne jedoch auf den Markt zu drücken.

Leinöl war in den ersten Tagen der Berichtswoche ruhig, um sich gegen Schluß wesentlich zu erholen.

Sojabohnenöl kam wieder fester. Für spätere Termine sind verschiedentlich Abschlüsse getätigt worden.

Kottonöl war unverändert im Preise bei kleinem Geschäft.

Kokosöl lag sehr fest, und die Notierungen wurden seitens der Mühlen fast täglich erhöht. Die Kauflust für diesen Artikel war gering.

Palmkernöl: Während die Preise zu Beginn der Woche stark abbröckelten, konnten sie in den letzten Tagen wieder ihren vorwöchigen Stand erreichen. Die Marktlage ist ausgesprochen fest.

Rizinusöl: Bei geringer Nachfrage waren die Preise unverändert.

Fettsäuren lagen schwach ohne Kauflust.

Sulfuröl war fest. Angebote in Lokoware fehlen gänzlich.

Hamburg 11, den 12. Dezember 1924.

Leinöl, loko Hfl. 55,50, Leinölfirnis GM 97, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 56,50, Kokosölfettsäure £ 43, Sojabohnenölfettsäure £ 40, Lagos-Palmöl, roh £ 45, Knochenfett, gutfarbig £ 41.10, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 45.15, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 52, Rizinusöl I. Pressung loko £ 73, Rizinusöl II. Pressung £ 70.10, Sojabohnenöl, techn. £ 48.10, Rüböl-Fettsäure £ 37, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg A techn. £ 48.10 bis 52, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 37, Dorschtran, gelbblank £ 36, Dorschtran, braunblank £ 35, Brauntran (Gerbertran) £ 34.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8, Terpentinöl, amerik. $ 33,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 87, Lederleim GM 104, Floklederleim, Darmstädter GM 104 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Die Mühlen haben ihre Notierungen für Kokos- und Palmkernöl weiter heraufgesetzt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 13. Dezember 1924.

Die abgelaufene Woche zeigte keine Änderungen des Öl- und Fettmarktes. Das Geschäft war ruhig, und es fanden nur Käufe für den dringenden Bedarf statt. Auch das Inlandgeschäft war still, die Umsätze gering.

Fettsäuren haben sich im Preise behauptet, trotzdem die Nachfrage unbefriedigt blieb.

Talg. Der Verlauf der Londoner Talgauktion war nicht befriedigend, es wurden die Preise ermäßigt. Auch Amerika hat den Preis für Talg reduziert. Die zweite Hand bietet Talg niedriger als Abladeofferten aus.

Knochenfett blieb ebenfalls interesselos.

Feste Öle. Der in letzter Zeit für Kokosöl beobachtete Preisrückgang hat plötzlich umgeschlagen, es zeigt sich für diesen Artikel wieder mehr Kaufinteresse, und Preise haben angezogen. Palmkernöl liegt unverändert.

Flüssige Öle. Leinöl geht wieder ständig in die Höhe, und die Preise sind um ca. Hfl. 2 gegenüber dem Stand der Vorwoche erhöht worden.

Im Großhandel gelten per 1 kg netto, verzollt, inkl. Faß, nachstehende Preise ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von K 18 500 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. K 14 600, benzinextrah. Knochenfett, roh K 13 600, Leinöl, holländ. K 19600, Kokosölfettsäure K 18 200, Rizinusöl, I. Pressung K 27 800, Rizinusöl, II. Pressung K 26 800, Kokosöl, ceylonartig K 18 900, Kokosöl, cochinartig K 20 000, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap. K 20000, Elain, dest. K 19600, Sojafettsäure K 15200, Maisöl K 15 200. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 13. Dezember 1924.

Eine weitere Steigerung der überseeischen Leinsaatmärkte war die Signatur dieser Woche, und die überseeischen Ablader halten mit Offerten immer noch stark zurück, trotzdem von der neuen argentinischen Leinsaaternte im Verhältnis zu früheren Jahren und speziell zu der Zeit vor dem Kriege außerordentlich wenig verkauft worden ist.

Das auf Europa schwimmende Quantum ist verhältnismäßig groß, aber es läßt sich leider nicht sagen, was von dem schwimmenden Quantum an den Konsum früher verkauft worden ist, und welche Quantitäten unverkauft schwimmen; ein Druck von unverkaufter Ware ist auch bis heute noch nicht zu spüren, und es ist anzunehmen, daß sich für die nächste Zeit in Europa keine größeren Stocks bilden werden. Wie sich die Lage in dieser Hinsicht in den nächsten Monaten gestaltet, ist schwer zu beurteilen, aber man sollte doch annehmen, daß man demnächst in Europa mit mehr disponiblen Vorräten rechnen könne, als in dem verflossenen halben Jahr.

Der Konsum an Leinöl ist immer noch schwach. Man hat in vielen Kreisen noch kein rechtes Vertrauen in die Marktlage und wartet deshalb ab.

Holzöl.

Hamburg 1, den 11. Dezember 1924.

Bei etwas lebhafterem Geschäft notiere ich heute noch für Loko- bezw. kurz ankommende Ware £ 75 und für Abladungs-Ware £ 80 p. engl. ton. E. N. Becker.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 13. Dezember 1924.

Seit unserm letzten Bericht (Nr. 47, S. 870) sind zahlreiche Aufträge auf neues Sulfuröl von verschiedenen Seiten, worunter auch Deutschland, hereingekommen, und da die Ernteergebnisse nicht eben glänzend sind, so ist der Markt neuerdings empfindlich gestiegen.

Für neues grünes italienisches Sulfuröl sind bis hinauf zu Lit. 485 frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis und Lit. 500 kostfracht Rotterdam-Hamburg bezahlt worden, die 100 kg netto, inklusive Barrels, Lieferung Januar-März 1925.

Für neues toskanisches Sulfuröl sind noch keine Abgeber vorhanden, weil die Treberpreise noch nicht festgesetzt sind. Angesichts der bescheidenen Ernte werden sie aber teuer sein.

Noch vorhandenes altes Sulfuröl ist um Lit. 15 bis 20 die 100 kg billiger erhältlich als das neue.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 11. Dezember 1924.

Bei unverändert lebhaftem Geschäft konnte sich die feste Lage auf fast allen Märkten behaupten.

Paraffin: In diesem Artikel wurden größere Umsätze erzielt, und es zeigte sich besonders reges Interesse für spätere Lieferung. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 14 bis 14,25, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Dezember-Abladung von Amerika $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 15 franko deutsch-poln. Grenze. — Ceresin: Ich notiere unverändert für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,50, 58/60° $ 24, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 36, Ceresin weiß 54/56° $ 24,50, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die haussierende Bewegung des Marktes setzt sich fort, und ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 150 bis 165 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs unverändert M 3,50 bis 3,75 p. kg. — Japanwachs liegt ruhig, und ich notiere für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Aus den Abladungsländern kommen wieder feste Meldungen, und ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 115 p. cwt. und für courantgraue sh 110 p. cwt., Sept.-Okt.-Abladung fettgraue Ware sh 113 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Die erwartete Befestigung des Marktes ist nunmehr nach vorübergehender Abschwächung eingetreten. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,35, und für Loko-Ware $ 7,25.

Sämtliche Preise verstehen sich für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und Magdeburg und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart.) E. N. Becker.

Hamburg, den 11. Dezember 1924.

Bei besserer Nachfrage ist der Markt unverändert sehr fest und insbesondere für Bienenwachs weitersteigend.

Bienenwachs. Die Lieferungen aus den Produktionsländern sind bei wesentlich erhöhten Preisen sehr klein. Wir

notieren: deutsches Bienenwachs zu RM 3,45 bis 3,50 per Kilo verzollt, ausländisches zu 155 bis 170 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Die Forderungen aus den Produktionsländern lauten unverändert fest und hoch, und der Markt ist preishaltend. Wir notieren courantgraues Karnaubawachs zu 109 bis 110 sh, fettgraues zu 112 bis 114 sh per cwt. netto unverzollt. — Japanwachs. Die Preise sind unverändert. Prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten drei Marken, 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert unverändert RM 45 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest: Wir notieren Dollar 14½ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto, inkl. Packung, ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import, G. m. b. H.

München, den 12. Dezember 1924.

Eine Änderung der Marktlage gegenüber der vorletzten Berichtswoche ist nicht eingetreten. Die Tendenz ist weiterhin sehr fest, bei unentwegt steigenden Preisen.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 162—167, fettgraues Karnaubawachs sh 130—135, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 380, Ceresin naturgelb 54—56° GM 98, Ceresin Ia weiß 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 13. Dezember 1924.

○ An den amerikanischen Erstmärkten war die gemeldete Abschwächung der Harzpreise bereits gegen Mitte der laufenden Woche überwunden; die Abladungsmärkte machten inzwischen einen scharfen Ruck nach oben, und es scheint sich die alte Taktik zu wiederholen, die wir drüben schon häufig kennen gelernt haben, daß nämlich jeder Preissteigerung ein weniger umfangreicher Rückgang der Notierungen folgt, der aber sehr schnell wieder durch eine neue Reaktion überholt wird. Auf diese Weise arbeiten sich die Preise fast unauffällig weiter nach oben, und heute haben es drüben die Verkäufer ganz in der Hand, ihre Absichten durchzuführen, während der Handel und die Konsumenten durch ihre seitherige Politik ins Hintertreffen geraten sind.

Die letzten Notierungen lauteten wie folgt:

Amerikanisches Harz, loko: FGH 7,40, JK 7,45. M 7,50, WG 9,20, WW 9,65 $ die 100 kg, Tara 14%, ab Lager neues Gewicht. Amerikanisches Harz, Abladung von drüben: B bis H 3,75, J 3,77½, K 3,82½, M 3,95, N 4, WG 4,42½, WW 4,80 $ die 112 lbs cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, loko (andauernd knapp): Ie 10,50, Excelsior 11,40 $ per 100 kg, Tara 6%, ab Lager hier, Neugewicht. Spanisches Harz, Abladung: IX —, VIII 7,20, VII 7,25, VI 7,35 V 7,90, IV 8,40, III 8,75, II 9,60, Ic 10,50, Is 10,60, Ie 10,85 $ die 100 kg cif hier, Abladegewicht, Tara 7%.

Französisches Harz: Loko-Ware, nur wenige Fässer: AA 225, AAAAA 250 Ffrs. die 100 kg, Tara 6%, Neugewicht, ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: B/N 142, F/E 151, G 152, H 152, I 153, K 153, M 157, N 160, WG 165, WW 168, U 180, R 190, AA 215, AAA 220, AAAA 230, Perfecta 240 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht cif Hamburg, Tara 7%.

Für portugiesisches Harz werden jetzt $ 7,30 bis 7,40 gefordert, die Angebote erscheinen aber nominell.

Griechisches Harz in dunkler Ware kostet loko sh 14/9 bis 15/- per 50 kg b/n. Auf Abladung kann man je nach Qualität zwischen sh 13/- bis 14/6 cif hier handeln.

Im Londoner Markt lag die Tendenz bei Wochenschluß ebenfalls wieder fester; es wurde bekannt, daß man sich an den amerikanischen Erstmärkten um größere Abladungseindekkungen bemühe, die drüben mit dazu beitrugen, die Preise erneut in die Höhe zu bringen. Man weiß an den amerikanischen Verkaufsplätzen, daß die englischen Interessenten mit ihren Käufen nicht allzulange warten können, weil die verfügbaren Vorräte an den englischen Stapelplätzen zusammengeschrumpft sind und größerer Nachfrage keinen Stand halten. Die Versuche der Engländer, drüben die Preise durch eine gewisse Zurückhaltung zu drücken, konnten sich nur auf eine kurze Dauer beschränken; sie sind als gescheitert zu betrachten und haben auch für die nächsten Monate keine Aussicht, etwas zu erreichen, umsomehr, als Spanien und Frankreich mit Lieferung der mittleren und unteren Sorten für Export nur noch in ganz beschränktem Umfange dienen können. Dabei liegen die Preise für diese spanischen und französischen Sorten schon jetzt nicht unerheblich höher als jene für die amerikanischen Sorten.

Im deutschen Inlandsgeschäft herrscht Ruhe, und es ist für den Rest dieses Jahres kaum noch mit einer Neubelebung zu rechnen. Die Handelsverträge müssen erst unter Dach sein, um sich ein Bild über die weitere Entwicklung machen zu können; auch steuerliche Fragen etc. bedürfen der Klärung, um zu beurteilen, inwieweit sich die verloren gegangene Mitbewerbsfähigkeit wieder zurückerobern läßt. Es gehört zu den ersten Notwendigkeiten, das Feld für das Exportgeschäft wieder zu ebnen; bleiben wir auf diesem Gebiete weiter gegen unsere Mitbewerber zurück, so kann von der Belebung unserer inneren Wirtschaft keine Rede sein, wir müssen uns vielmehr auf neue Zusammenbrüche gefaßt machen.

Die Reparationsabgaben-Frage liegt noch unverändert, wie im letzten Bericht erörtert; das wirkt weiter hemmend auf das Exportgeschäft nach Frankreich und England. Auch die Frage der Räumung der ersten Zone des besetzten Rheinlandes dürfte noch zu unangenehmen Erörterungen Veranlassung geben und kaum zur Förderung wirtschaftlichen Fortschrittes beitragen. In diesem Punkte sollte sich die deutsche Politik endlich einmal durchsetzen, umsomehr, da das gute Recht auf ihrer Seite vor aller Welt klar liegt und mit keinem Argument wegdisputiert werden kann.

Die Frage einer Ermäßigung des ungewöhnlich hohen Bankdiskontsatzes bei uns hat noch immer keine befriedigende Regelung gefunden; es ist sicherlich ein schreiender Kontrast, wenn Großbanken ihrer Kundschaft anzeigen, daß sie für Giroguthaben über 500 M einen Satz von 4% Zinsen vergüten, während sie auf der anderen Seite an einen Diskont von immer noch 14% festhalten! Gegen solche Übertreibungen kann unsere geschwächte Wirtschaft nicht aufkommen.

Vorläufig begnügt man sich bei allen diesen Unzulänglichkeiten mit der Hoffnung, daß das nächste Jahr endgültige Klarheit bringen und ein Wiederbeleben von Handel und Wandel überall ermöglichen werde, fromme Wünsche, wie sie immer gegen die Jahreswende hin zum Ausdruck kommen.

Alle Aufbauversuche werden aber ohne den gewünschten Erfolg, namentlich für uns, bleiben, solange nicht eine endgültige klare Festlegung der bestimmten Summe erfolgt sein wird, die Deutschland zur Erledigung all seiner Verpflichtungen aus dem Versailler Diktat aufzubringen hat, wobei gleichzeitig eine unumstößliche Feststellung der Summen, die **bisher darauf bereits geleistet sind**, ebenso nötig ist. Ohne solche Festlegungen fließen die Ergebnisse all unserer Anstrengungen in einen Topf ohne Boden, der deshalb niemals zu der verlangten Auffüllung kommen kann.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 11. Dezember 1924.

Der Markt lag während der letzten Woche wieder ruhiger. Seitens des Inlands kamen die Aufträge nur in kleinem Umfange herein, während im Exportgeschäft nur in einzelnen Artikeln bedeutendere Posten gehandelt wurden. Im übrigen bewegte sich auch hier das Geschäft in mäßigen Grenzen. Bemerkenswert war die Preisentwicklung in Gelbkali und Gelbnatron, in welchen Artikeln die Preise um ca. 12% stiegen. Die Nachfrage war sehr rege. Es wurden größere Posten gehandelt. Es herrscht vielfach die Ansicht, daß besonders Gelbkali noch weiter im Preise anziehen wird, doch dürfte dieses in Anbetracht der Leistungsfähigkeit der Fabriken nicht der Fall sein. In Naphtalin wurden größere Mengen zu sehr gedrückten Preisen aus dem Markt genommen.

Ätzkali 88/92%. Das Inlandsgeschäft bewegte sich in mäßigen Grenzen, die Preise lagen unverändert für Ladungen bei GM 56,50 bis 56,90 frachtfrei Verbraucherstation. Fob Hamburg lautete die Forderung $ 13,25 bis 13,50 per 100 kg.

Ätznatron. Bei nachlassender Nachfrage waren die Forderungen GM 31,75 ab Lager. Fob Hamburg wurden größere Partien mit £ 15.15 angeboten, der Absatz war aber nur sehr gering.

Kalilauge 50° Bé. Das Geschäft war etwas lebhafter. Notiert wurden bei Ladungsbezug frachtfrei Empfangsstation GM 29,25 bis 29,75, ab Lager Hamburg GM 31,25 per 100 kg.

Pottasche, kalz., gemahlen. Bei mittlerem Geschäft lauteten die Notierungen: ab Lager Hamburg GM 46, für Export fob Hamburg $ 10,30 per 100 kg.

Salmiak, fein krist. Bei reichlicherem Angebot forderte man ab Lager Hamburg GM 43, fob Hamburg $ 9,60 per 100 kg. Die Nachfrage ist zurückgegangen.

Natron-Wasserglas in Stücken. Größere Lokopartien drückten auf den Markt, es wurden gefordert: £ 5.7/6 per 1000 kg fob Hamburg. Der Bedarf läßt zu wünschen übrig.

Frankfurt a. M., den 13. Dezember 1924.

(Wochenbericht der Rudolf Kielhorn Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M., über den süddeutschen Chemikalienmarkt).

Die Geschäftslage am Chemikalienmarkt ist nach der in den Vorwochen eingetretenen Belebung wieder sehr ruhig geworden. Abgesehen von den geringen Mengen, die für den notwendigen Bedarf hereingenommen wurden, hat sich der Konsum nicht dazu verstehen können, größere Orders infolge der

immer noch nicht behobenen Geldknappheit zu erteilen. Im übrigen vermied es ein gewisser Abnehmerkreis, größere Verpflichtungen noch in diesem Jahre einzugehen, weshalb auch hierdurch das Geschäft etwas beeinflußt wurde. Die Notierungen lagen fast durchweg wenig verändert, einzelne Chemikalien, deren Nachfrage lebhaft war, wurden im Preise heraufgesetzt.

Ätzkali, 88/92%, geschmolzen, notierte unverändert M 61. Ständige Nachfrage lag nach

Ätznatron, 130°, geschmolzen, vor, welches zu M 33 bis 35 gehandelt wurde. In

Ameisensäure, techn. rein, 85%, wurden kleinere Abschlüsse zu M 86 getätigt.

Bleizucker, dreifach raff., weiß, krist., hat eine Preiserhöhung erfahren. Die letzten Umsätze wurden zu M 98 gebucht. Die Nachfrage nach

Blutalbumin, Ia, hell, hat sich gebessert, jedoch ist es zu nennenswerten Käufen nicht gekommen. Bei Originalsackbezug stellte sich die Ware auf M 4,95. Das Gleiche gilt für

Blutalbumin, Ia, braun, wovon größere Mengen zu M 330 zu haben waren. Geringe Kaufneigung bestand für

Blutlaugensalz, gelb, krist. (Gelbkali), obwohl der Artikel recht billig zu M 150 angeboten wurde. Ständiger Nachfrage unterlag

Borax, raff., pulv., wovon größere Mengen zu M 49 am Markte waren.

Bittersalz, weiß, fein, krist., war in reichlichen Mengen zu haben, welche zu M 4,65 lose verladen angeboten wurden.

Brechweinstein, 43/44%, pulv., offerierte man unverändert zu M 200 bei frachtfreier Lieferung. Die in unseren früheren Berichten genannten Bestände in

Chlorbarium, Kristallmehl, 98/100%, sind vollkommen geräumt. Frische Werksware stellte sich etwa auf M 19,50.

Chlorcalcium, geschmolzen, lag außergewöhnlich ruhig; man verlangte M 7,75. Das Geschäft in

Chlormagnesium, geschmolzen, war ruhig; bei Ladungsbezug verlangte man M 4,75.

Chlorzink, pulv., 98/99%, fand zu M 54 wenig Interesse. Die bisherige Nachfrage nach

Chromalaun, ca. 15%, krist., hat nachgelassen, obwohl der Artikel bei Ladungsbezug zu M 36 außergewöhnlich billig erhältlich war. Was sich von

Formaldehyd, 30 Gew.-%, auf dem Markte befand, bewertete man mit M 73. Die jüngsten Forderungen für

Formaldehyd, 40 Vol.-%, lauteten M 106.

Glaubersalz, fein krist., techn. eisenfrei, wurde vollkommen vernachlässigt, obwohl noch günstige Partien zu M 3,30 lose verladen auf dem Markte waren. Die Preise für

Glyzerin, dopp. dest., chem. rein, 28° Bé, haben ihren vorwöchigen Stand gehalten. Prompt greifbare Ware kostete M 155 frachtfrei.

Hirschhornsalz, pulv., fand zu M 56 kaum Beachtung. Kleine Mengen von

Kalialaun, Kristallmehl, techn. eisenfrei, gingen zu M 18 in Käufers Hand über. Das Geschäft in

Kaliumbichromat, krist., bewegte sich in ruhigen Bahnen, und es fanden nur einzelne Fässer zu M 93 bei frachtfreier Lieferung Kaufinteresse.

Kaliumpermanganat, klein krist., wurde auf M 110 frachtfrei erhöht. Die letzten Forderungen für

Kleesalz, pulv., lauteten M 90 frachtfrei. Geringe Nachfrage lag nach

Milchsäure, techn., 43½ Gew.-%, eisen- und säurefrei, vor. Bei frachtfreier Lieferung kostete die Ware M 46.

Naphtalin, weiß, in Schuppen, notierte M 26.

Natrium bicarbonicum venale war stets in kleinen Mengen begehrt und fand zu M 16,50 Aufnahme. Leblos lag das Geschäft in

Natriumbichromat, krist., welches man zu M 78 anbot. Bei den letzten Übergängen in

Natriumbisulfat, 30/32%, in Stücken, zahlte man M 3,80 lose verladen. Vorübergehend war

Natriumbisulfit, 60/62%, pulv., gefragt. Bei Ladungsbezug kostete der Artikel M 33,50 frachtfrei.

Natriumsulfit, krist., notierte M 20.

Natriumsulfit, wasserfrei, 40/42%, unterlag einer geringen Nachfrage; man verlangte bei Ladungsbezug M 36 frachtfrei.

Pottasche, 96/98%, kalz., gem., ging stets in kleinen Mengen zu M 42 in den Konsum über.

Salmiak, weiß, fein krist., 98/100%, fand weiterhin vereinzelt Kaufinteresse. Einzelne Fässer wurden zu M 45 aufgenommen. Der Absatz in

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, eingegossen, ließ zu wünschen übrig. Je nach Abnahme verlangte man M 23 bis 24. Mehr Beachtung fand

Schwefelnatrium, konz., 60/62%, in Stücken, welches zu M 25 bis 26 erhältlich war. Das Geschäft in

Soda, kalz., 96/98%, hat sich nicht gut angelassen, es wurden im allgemeinen nur kleinere Mengen zu M 15,50 umgesetzt.

Soda, krist., offerierte man zu M 7,50. Was sich von Schwefelsaurer Tonerde, 14/15%, techn. eisenfrei auf dem Markte befand, bewertete man mit M 10,25 lose verladen.

Weinsteinsäure, bleifrei, krist., lag zu M 220 frachtfrei lustlos.

Zitronensäure, bleifrei, krist., war zu M 350 zu haben.

Wo nichts anderes bemerkt, verstehen sich die Preise für 100 kg.

Hamburg 11, den 12. Dezember 1924.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.5), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10), Bariumkarbonat 98/100% (7), *Bittersalz 4,25 (3.4), Bleiglätte, rein 102 (44.15), Bleimennige, rein 98 (44.15), Bleiweiß, pulv. 96 (44.15), Bleiweiß in Öl 105, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4.6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.10), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 38,50 (19), Dextrin, gelb 48, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (40), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (48.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 113 (49.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.12), Kalialaunkristallmehl 15 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.17/6), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, Kalisalpeter, dopp. raff. 52 (25.15), Kaliumbichromat 89 (40.10), *Kupfervitriol 98/99% 41 (21.10), Lithopone RS 34 (16), Naphtalin in Schuppen 30 (13.5), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11.5), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.10), Pottasche 96/98% 45,10 bis 46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 41 (22), Salmiak, fein krist. 44 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 20 (10.17/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,35 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (6.15), Soda, krist. 9 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,20 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30 (4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 75 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Kupfervitriol war großes Angebot bei schwachen Preisen. Bariumkarbonat wurde bei stark gedrückten Limits gesucht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 9. Dezember 1924.

Ätzkali, 88/92 K 12 500, Ätznatron, 128/130° K 7400, Alaun in Stücken K 3400, Ameisensäure, 85% K 16 300, Antichlor, krist. K 4300, Bleiglätte, B. B. U. K 15 600, Bleiweiß, chem. rein K 16 000, Borax, krist. K 9800, Chlorbarium, krist. 96/98 K 4500, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 K 2000, Chlorkalk, 110/115 K 2600, *Chlorsaures Kali £ 20.10, *Chlorsaures Natron, per 100 kg $ 9, Chromalaun K 6400, Chromkali, kristall. K 17 000, Chromnatron K 15 500, Eisenvitrol K 1150, Essigsäure, 80%, f. Genußzw., p. 1000 kg £ 42, Glaubersalz, krist. K 1300, Glyzerin, 28° Bé, techn. K 19 600, Gummi, cord. K 19 300, Harz, franz., WW K 7600, Harz, griech., licht, per 100 kg Lit. 180, Kali, gelbblausaures K 24 500, Karbolsäure, 39/41, weiß, krist. p. 1000 kg £ 58, Kremserweiß K 18 600, Kupfervitriol K 8500, *Milchsäure, tech. 50 Vol.-% K 9500, Minium K 15 600, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern K 5500, Natriumbisulfit, 60/62 K 5800, Natriumsulfit, techn. K 4200, *Oxalsäure, per 1000 kg £ 26, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß K 13 000, Paraffin, 50/52, weiß, transpar., p. 100 kg $ 15, Pottasche, 96/98%, per 100 kg S. Fr. 60,50, Salzsäure 20/22, techn. K 1200, Salmiaksalz K 9400, Schwefelnatrium, 60/62, inländ. K 6000, Schwefelsäure, 66° Bé K 1600, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. K 3000, Soda, Ammoniak-, 96/98% K 3000, Soda bic. M. B. B. K 5600, Soda, krist. K 1660, Stearin-Tafeln, Ia K 21 800, Terpentinöl, inländ. K 23 500, Terpentinöl, russ., weiß, Ia K 15 500, Wachs, China- K 30 000, *Wachs, Karnauba- K 44 000, *Wachs, Japan- K 32 000, Wachs, Montan-, Riebeck K 9200, Wachs, Montan-, Bituma K 7300, Weinsteinsäure, krist., spießig K 35 000.

Öle und Fette. Kokosöl, Ceylon K 19 000, Kokosöl-Fettsäure, hell K 18 600, Leinöl, holländ., Ia K 19 600, Rüböl, dopp. raff. K 18 600, Elain, sap., 97/98 K 20 000, Talg K 18 000, Knochenfett, raff., hell K 18 000, Rizinusöl, franz., I. Pressung K 27 500, Waltranfettsäure K 14 400.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive der Warenumsatzsteuer.

Sämtliche Preise für 1 kg. Die mit * bezeichneten Waren transit.

Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

*** (11. Dezember 1924.) Die Lage am Holzmarkt gestaltete sich während des Berichtsmonats sehr verchieden. Das Geschäft mit Brettern war in Südwestdeutschland im großen und ganzen wenig befriedigend. Die Aussichten werden sowohl von den Sägewerken wie vom Handel gerade nicht günstig beurteilt. Mit Besserung ist nach Ansicht der beiden Parteien vor dem nächsten Frühjahr kaum zu rechnen. Die Preise für sägefallende Bretter von 16" Länge, 1" Stärke und 5 bis 12" Breite, unsortierte Ware, faul- und bruchfrei, bewegten sich in Süddeutschland zwischen M 42 bis 46 pro m³. Für Ausschuß- und Kistenbretter bestand am süddeutschen Markt im großen und ganzen wenig Interesse. Am norddeutschen Markt war die Nachfrage schon etwas besser. Neue Margarinekisten und Kübel waren infolge regen Geschäftsganges in der Margarineindustrie bei festen Preisen ziemlich gefragt. Im Rheinland und Westfalen ließ der Absatz von sortierten Brettern und Hobelbrettern im großen und ganzen jedoch zu wünschen übrig, obwohl ziemlich billiges Angebot hier vorlag.

Die Beschäftigung in den Faßfabriken war in der letzten Zeit etwas besser als vorher. Aus den Kreisen der Bierbrauer und der Winzer wurden den einzelnen Werken ansehnliche Aufträge zugeführt, womit diese für einige Zeit ziemlich lohnende Beschäftigung haben. Übrigens lassen auch die Dividendensätze bei den Brauereien für das abgeschlossene oder ablaufende Geschäftsjahr darauf schließen, daß die Lage der Brauereien verhältnismäßig günstig ist und daher mit Neuanschaffungen nicht gezögert wird. Obschon die Lage des Weinbaues und Weinhandels nicht so rosig ist, wurden auch hiervon größere Mengen Eichenfässer angefordert. Gebrauchte Ölbarrels waren vom Handel wie von Großverbrauchern wenig gefragt, und das Geschäft darin war mäßig groß. Einiges Interesse zeigte der Handel für Original-Palmölfässer. Die Preise für Ölbarrels wie für Schmalz- und Fettfässer neigten im allgemeinen eher Kleinigkeiten nach unten. Pappstandgefäße erfreuen sich neuerdings guter Beachtung bei mäßigen Preisen. Standfässer aus Hartpappe, mit Holzboden und überfallendem Holzdeckel mit Knopf, kosten bei 10 Liter Inhalt M 2,20, bei 20 Liter M 3,25, bei 30 Liter M 4,75, bei 50 Liter M 60,50 und 100 Liter M 9 das Stück franko Station einschl. Verpackung. Bei größeren Bezügen wird entsprechender Rabatt bewilligt. Neue und gebrauchte Eisenfässer waren im allgemeinen wohl mehr angeboten als gefragt. Werksneue Eisenfässer, 200 l, unverzinkt, Stückgewicht 46 kg, kosten etwa M 14, 300 l, unverzinkt, 75 kg, M 22,50 bis M 23, 400 l, verzinkt, 86 kg, M 32, bei Abnahme größerer Posten. Abgeber bieten entgegenkommende Zahlungsbedingungen an.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Leon Carsten Parfümerie-Werk. Inhaber: Leon Carsten, Kaufmann.

† Bremen. „Dennoch", Versandhaus für kosmetische Bedarfsartikel, G. m. b. H. Handel mit kosmetischen Präparaten, hygienischen, Friseur- und verwandten Bedarfsartikeln aller Art. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Hans-Hugo von Schuckmann.

† Cottbus. Krämer & Dr. Pinagel G. m. b. H., Textilchemische Produkte in Cottbus. Herstellung, Ankauf und Vertrieb von textilchemischen Produkten in Roh-, Halb- und Fertigzustand unter den für Berg & Pinagel, Aachen, oder Dr. Pinagel geschützten oder für beide Firmen noch zu schützenden Warenzeichen. Stammkapital 10 000 Goldmark. Geschäftsführer Kaufmann Otto Krämer. Grundkapital 90 000 GM.

† München. Deutsche Kurtin-Öl-Fabriken Aktiengesellschaft, Kaufinger Str. 1—3. Übernahme und Fortbetrieb des Geheimverfahrens zur Fabrikation von Schmierölen der Kurt von Köppel senior in Pasing und Kurt von Köppel junior in München, für deren Erzeugnisse der Name „Kurtin" in Deutschland nach Warenzeichen Nr. 84 522, in der Schweiz durch Nr. 21 071, in Österreich durch Nr. 34 609 und in Ungarn durch Nr. 17 449 geschützt ist, samt dem in Pasing betriebenen Kurting-Öl-Geschäft des ersteren als solchen, b) Verwertung des unter a genannten Verfahrens im gesamten In- und Ausland sowie Erwerb und Verwertung von Geheimverfahren und Patenten auf dem Gebiete der Ölindustrie überhaupt, c) Fabrikation und Vertrieb von Ölen aller Art und deren Nebenprodukten, Maschinenfetten, Kohlenwasserstoffen sowie aller zur Ölung notwendigen Apparate und Pumpen. Grundkapital 150 000 GM. Vorstandsmitglieder: a) ordentliche: Gustav Lamberger und Dr.-Ing. Hans Heil, b) stellvertretendes: Kurt von Köppel jr., Kaufleute in München. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Erwin Geßwein, Baumeister in Augsburg, 2. Dr.-Ing. Hans Heil, Kaufmann, 3. Dr. Josef Kausen, Rechtsanwalt, diese in München, 4. Kurt von Koeppel senior, Fabrikant in Pasing, 5. Kurt von Koeppel junior, Kaufmann, 6. Gustav Lamberger, Kaufmann, 7. Ernst Opdenhoff, Kaufmann, 8. Dr. Viktor Saloschin, Bankdirektor, diese in München, 9. die Naamlooze Vennootschap Nederlandsch Algemeen Trust Kantoor in Amsterdam.

-m. Abo, Finnland. A.-B. Victor Forselius, Einfuhr von Maschinenölen (1868 gegründet) erhöht das Aktienkapital auf 4 Mill. f. M. durch Ausgabe 10%iger Vorzugsaktien.

Bremen. Salome G. m. b. H., Fabrik für feine kosmetische Erzeugnisse. Am 30. Oktober 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren waren der Baurat a. D. Dryggve Larssen und der Diplomingenieur Karl Jwan Matthias Gisiko. Die Firma ist erloschen.

Budapest. Der Reichsverweser hat den Inhaber der Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik J. L. Müller, Josef Leo Müller in Budapest zum Oberregierungsrat ernannt. Der Ausgezeichnete ist einer der hervorragendsten Vertreter der ungarischen Toiletteseifen- und Parfümerieindustrie. — Die Josef Hutter Vegetalwerke und Seifenfabrik A.-G. hat die Preise für Kernseife bei Großverkäufen von 19 500 auf 17 000 Kronen pro kg herabgesetzt. Da die Preise der Rohstoffe der Seifenindustrie nicht heruntergegangen sind, hat diese Preisreduktion in Fachkreisen überraschend gewirkt, umsomehr als die Fa. Schicht, zu deren Interessenkreis die Fa. Hutter gehört, bisher in Ungarn ihre Marken stets zu teureren Preisen als die anderen ungarischen Fabriken, verkauft hat. — Die Fedolwerke Sigm. Vadász haben ihren Betrieb nach Pestszentlörincz (Üllöi-ut 13—15) verlegt. Die neuausgestattete, erweiterte Fabrik ist auf dem eigenen Grunde der Firma erbaut worden und erzeugt Haus- und Toiletteseifen sowie Schuhcreme Marke „Fedol".
(Vegyi Ipar.)

Düsseldorf. Hugo Loewenstein A.-G. Die G.-V. beschloß die beantragte Umstellung des Aktienkapitals auf GM 605 000, wobei auf die Stammaktien GM 600 000 und auf die Vorzugsaktien GM 5000 entfallen. Der bei der Umstellung sich ergebende Vermögensüberschuß von M 100 000 wurde dem ordentlichen Reservefonds zugeführt. Anstelle des verstorbenen Herrn Dr. W. Hammerschmidt wurde Herr Dr. Kurt Poensgen (B. Simons & Co.-Düsseldorf) in den Aufsichtsrat gewählt.
(Frk. Ztg.)

Frankfurt a. M. Herol, Fabrik chemisch-technischer Produkte G. m. b. H. Im Wege der Umstellung ist das Stammkapital auf 4000 Goldmark ermäßigt worden.

Hamburg. Vereinigte Kitt- und Spachtel-Werke, Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 20. Oktober 1924 ist der § 17 des Gesellschaftsvertrags gemäß notarieller Beurkundung geändert worden. Wolf ist aus dem Vorstande der Gesellschaft ausgeschieden. Die an Puyn erteilte Prokura ist erloschen.

Herford. Leprince & Siveke, Aktiengesellschaft. Die Herren Curt Daeschner und Dr. Wilh. Normann sind aus dem Vorstand ausgeschieden; Dr. Franz Piekenbrock ist zum alleinigen Vorstandsmitglied bestellt.

Kaiserslautern. Brücke & Dr. Bedford, Technisches Büro für die Fett- und Ölindustrie, G. m. b. H., Sitz Hochspeyer. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 21. November 1924 wurde das Stammkapital von 1 000 000 M in 3000 Goldmark umgestellt, ferner das Stammkapital um 2000 Goldmark erhöht. Das Stammkapital beträgt nunmehr 5000 Goldmark.

Karlsruhe i. B. Badische Ölfabrik, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 25. November 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Emil Orsinger, Kaufmann, ist alleiniger Liquidator. — Berberol-Gesellschaft Lack-, Ölfarben- und Bodenwachs-Fabrik m. b. H. vorm. Paul Eger & Co. Durch Gesellschafterbeschluß vom 27. November 1924 wurde das Stammkapital auf 6000 Goldmark ermäßigt und der Gesellschaftsvertrag in § 1 (Firma) und § 5 (Stammkapital) geändert. Hiernach ist die Firma geändert in: Berberol-Gesellschaft, Lack-, Ölfarben- und Bodenwachsfabrik m. b. H.

-m. Kopenhagen. Salomon Davidsen, Brogade 3, Großhandlung in Tran und anderen Produkten von Island, den Färölern und Grönland, feierte am 18. Dezember 125jähriges Bestehen. — -m. A.-S. C. Schous Fabriker, Seifenfabrik, will für das am 31. August beendete Jahr aus 1 003 000 (i. V. 1 258 000) Kr. Reingewinn wieder 12% mit 300 000 Kr. auszahlen, zu Abschreibungen 175 000, zum Anteilskonto der Arbeiter und Angestellten 110 000, zum Reservefonds 250 000 und als Übertrag 266 000 (i. V. 166 000) Kr. verwenden.

Köln. Die o. G.-V. der Union Kölnisch-Wasser-Fabrik A.-G. genehmigte die Papiermarkbilanz für 1923 sowie die Goldbilanz per 1. Januar 1924. Nach der Umstellung beträgt das GM-Kap. M 110 000, der Reservefonds wird mit M 11 000 dotiert. Die St.-A. werden von M 1000 auf M 20 abgestempelt und im Verhältnis 1 zu 3 zusammengelegt. (Frk. Ztg.)

Köln. M. G. Vertrieb deutscher Parfümerien G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 21. November 1924 ist der Gesellschaftsvertrag in § 5, betr. das Stammkapital und seine Einteilung geändert. Das Stammkapital ist umgestellt auf 100 000 Goldmark.

-m. London. E. Guillevic & Co., Handlung in ätherischen Ölen, in 19 St. Dunstans Hill, E. C., ging an eine A.-G. mit 35 000 £ Aktienkapital (davon 30 000 £ in 7½%igen Vorzugsaktien) über.

Meiningen. Wachsschmelze am Kreuzberg Funke & Co. Die Prokura des Josef Graff ist durch dessen Tod erloschen. Kaufmann Ernst Dreier in Mengede i. Westf. ist Prokurist.

München. Chemische Werke München Otto Bärlocher G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 3. Oktober 1924 hat die Umstellung der Gesellschaft und demgemäß die Änderungen des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Das Stammkapital beträgt danach 791 250 Goldmark; sie hat ferner die Erhöhung des Stammkapitals um 208 750 Goldmark und demgemäß die Änderungen des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Das Stammkapital beträgt nun 1 000 000 Goldmark.

Nürnberg-Schweinau. Die Chemische Fabrik Max Desser nahm die Fabrikation ihrer Feueranzünder „Elektro" zum Anheizen von Öfen, die sie bereits 40 Jahre lang hergestellt hat und während des Krieges wegen Rohmaterialmangels aufgeben mußte, wieder in großem Maßstabe auf.

Osnabrück. In dem bekannten Speziallaboratorium für die Seifen- und Fettindustrie von Dr. O. Steiner, Roonstraße 8, beginnt am 5. Januar 1925 ein neuer Fachkursus von 3monatiger Dauer. In demselben wird das Hauptgewicht auf Durchführung einer rationellen chemischen Betriebskontrolle sowie auf die einschlägigen Kalkulationen gelegt. Anmeldungen können bis Ende dieses Monats entgegengenommen werden.

-m. Sandefjord, Norwegen. Auf einer Walfangexpedition im Roßmeere, südlich von Neuseeland, starb 64 Jahre alt, der norwegische Walfänger und Forschungsreisende Kapitän Carl Anton Larsen. Auf antarktischen Reisen 1892—93 stellte er die Möglichkeit wirtschaftlich lohnenden Walfangs im Südlichen Eismeer fest und ist so als Begründer dieser wichtigen norwegischen Industrie anzusehen. In 1901—1903 war er praktischer Leiter von Nordenskiölds „Antarctic"-Expedition, 1903 errichtete er die 1. feste Fangstation auf South Georgia, die er etwa 10 Jahre leitete. In 1919 war er Vertreter der norwegischen Regierung bei Verhandlungen in London zur Regelung der internationalen Walfangfragen.

-m. Silkeborg, Dänemark. Herr M. Larsen konnte auf 25 Jahre als Leiter der von ihm mitbegründeten Silkeborg Maskinfabrik, Zeuthen & Larsen, welche Maschinen für Margarineindustrie (und Meiereien) herstellt, zurückblicken.

-m. Stockholm. Generalvertreter für die neue Parfümeriefabrik Arys (Paris) wurde Robert Halland, Stampesg. 3.

Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Mannheim. Die Umstellung des Aktienkapitals erfolgt derart, daß von je nom. PM 6000 Aktienkapital M 5000 vernichtet und restliche M 1000 auf GM 1000 abgestempelt werden. Auf diese Weise ergibt sich ein Goldmark-Aktienkapital von 6 Mill., wenn man berücksichtigt, daß ein PM-Kapital von 24 Mill. zuzüglich weiterer M 2 Mill. aus dem Erhöhungsbeschluß vom 21. Dezember 1923 umzustellen war. Die Umstellung der Vorzugsaktien erfolgt derart, daß für je nom. PM 20 000 neue Aktien von GM 300 gegeben werden. Je GM 300 Vorzugsaktien vertreten 50 Stimmen. Die Gesamtzahl der Vorzugsaktien stellt sich demnach auf 5000 Stimmen. Da GM 1000 Stammaktien je eine Stimme haben, entspricht die Stimmverteilung auf Stamm- und Vorzugsaktien den gesetzlichen Erfordernissen. Die Herren Fabrikant Vierling-München, Dr. Richard Sachse-Bremen, Handelskammerpräsident Richard Lenel-Mannheim und Dr. Weil-Mannheim sind auf ihren Wunsch aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden. Das turnusgemäß ausscheidende Mitglied Justizrat Dr. Richard v. Simson-Berlin wurde wieder und neu wurden in den Aufsichtsrat gewählt Rechtsanwalt Dr. Richard Selb-Mannheim und Generalkonsul Karl Stollwerck-Köln. (Frkf. Ztg.)

H. Schlinck & Cie. A.-G. in Hamburg. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmarkbilanz und die Umstellung des Aktienkapitals in voller bisheriger Höhe auf Goldmark. Die Passiven zeigen 63 036 GM Reserven. 227 400 GM Obligationen und 5 044 734 GM Kreditoren. Unter den Aktiven finden wir Immobilien mit 3 160 608 GM, Maschinen mit 3 203 899 GM, Kasse und Bankguthaben mit 642 221 GM, Debitoren mit 473 738 GM und Waren mit 3 154 700 GM, während Patente und Effekten nur mit je 1 GM zu Buch stehen. (Berl. Tagebl.)

Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. in Hamburg. Die außerordentliche Generalversammlung stellte das Stammaktienkapital von 84 Mill. M. auf 5 040 000 GM und 22 Mill. M. Vorzugsaktien auf 60 000 GM um. Bei den ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnissen kann mit einer Dividende für 1924 nicht gerechnet werden. Gegen sämtliche, die Umstellung betreffenden Beschlüsse gab ein Aktionär mit 6 Stimmen Protest zu Protokoll. (Berl. Tagebl.)

Sozialwirtschaftliches.

Die Weihnachtsgratifikation.

Von Dr. jur. *L. Bernhardt*.

= Das Weihnachtsfest steht vor der Tür, und damit wird für den Geschäftsinhaber wieder die Frage der Weihnachtsgratifikation für die Angestellten aktuell. In der Kriegs- und Nachkriegszeit, besonders während der Inflation, hatten viele Geschäftsinhaber die Weihnachtsgratifikation teilweise gemindert oder überhaupt gänzlich eingestellt. Jetzt, nachdem die Verhältnisse wieder stabiler geworden sind, drängen die Angestellten wieder auf die volle Auszahlung der Gratifikation.

Die Frage, ob eine klagbare Rechtspflicht auf Auszahlung der Weihnachtsgratifikation besteht, läßt sich nicht ohne weiteres für alle Fälle gleichmäßig entscheiden. Es sprechen dabei die verschiedensten Umstände mit. Zunächst spielt die Üblichkeit in dem betreffenden Geschäft eine große Rolle. Ist es zum Beispiel in einem Geschäftsbetriebe bisher immer Sitte gewesen, daß die Angestellten eine Weihnachtsgratifikation erhalten haben, ohne daß diese vertragsmäßig festgelegt worden ist, so kann die Gratifikation nicht ohne triftigen Grund verweigert werden. Hat aber in solchen Fällen ein Angestellter seine Pflichten in erheblichem Maße verletzt, so kann ihm der Geschäftsinhaber die Gratifikation entziehen; z. B. wenn der Angestellte sich grobe Vertrauensbrüche oder schwere Unregelmäßigkeiten hat zu schulden kommen lassen. Kleine Versehen oder unerhebliche Pflichtverletzungen würden noch nicht genügen, die Weihnachtsgratifikation zu verweigern. Das Reichsgericht hat entschieden — Aktenzeichen: III 154/13—, daß das Recht auf Weihnachtsgratifikation den einzelnen Anstellungsvertrag und der Auslegung desselben durch den Richter unter Berücksichtigung der Verkehrssitte und der Grundsätze von Treu und Glauben zu entnehmen ist. Nach der Verkehrsauffassung sind die Weihnachtsgratifikationen keine reinen Geschenke des Chefs, deren Gewährung ihrem Belieben anheim gestellt ist, sondern sie bilden vielmehr eine Vergütung besonderer Art neben dem Gehalt, durch welche die Angestellten für das Ausharren im Dienste belohnt und zur Fortsetzung der Dienste angespornt werden sollen. Deshalb ist auch für die Entstehung des Anspruchs regelmäßig Voraussetzung, daß der Angestellte bis Weihnachten im Dienste verbleibt. Hat hingegen der Chef durch das Verhalten des Angestellten begründeten Anlaß zur Kündigung, so kann er ihm auch die Weihnachtsgratifikation verweigern, selbst wenn die Kündigungsfrist erst nach Weihnachten abläuft.

Ganz anders ist es, wenn dem Angestellten bei Abschluß des Anstellungsvertrags mündlich oder schriftlich eine Weihnachtsgratifikation vertragsmäßig zugesichert worden ist, die einen Teil des Jahresgehalts darstellt. In diesen Fällen ist die Gratifikation stets auszuzahlen, auch wenn ein Verschulden des Angestellten vorliegt; scheidet der Angestellte bereits vor Weihnachten aus dem Dienst, so ist ihm die Gratifikation anteilig entsprechend der zurückgelegten Dienstzeit des Jahres auszuzahlen.

Es kommen aber in der Praxis auch Fälle vor, wo der Geschäftsinhaber sich bei der Anstellung des Angestellten einen Revers hat unterschreiben lassen, wonach ihm zwar eine Weihnachtsgratifikation zugebilligt wird, in dem aber ausdrücklich anerkannt wird, daß diese Weihnachtsgratifikation lediglich eine freiwillige Leistung des Chefs darstellt. Es fragt sich, ob derartige Vereinbarungen rechtsgültig sind oder ob sie gegen die guten Sitten verstoßen und damit nichtig sind. Hier ist die Rechtsprechung der Gerichte verschieden. Die Kaufmannsgerichte, die in erster Linie zur Entscheidung solcher Ansprüche zuständig sind, haben sich meist auf den Standpunkt gestellt, daß derartige Vereinbarungen gesetzlich nicht gültig seien, da die Gratifikation kein Geschenk sei, sondern einen Teil des Gehalts darstelle und also auch gewährt werden müsse, wenn der Angestellte sich in gekündigter Stellung befinde. Das Reichsgericht und die Berufungsgerichte, an welche diese Sachen kommen, sofern der Wert des Streitgegenstandes 300 M übersteigt, haben dagegen die Ansicht vertreten, daß die oben genannte Abrede durchaus gültig sei, da die Gewährung der Gratifikation an sich eine Freiwilligkeit darstelle und nicht ein Entgelt für besondere geleistete Dienste, sondern eine Belohnung für das Ausharren im Dienste.

Verschiedenes.

Holz-Terpentinöl ist als solches zu bezeichnen. Die Zollbehörden der Vereinigten Staaten sind vom Schatzamt angewiesen worden, von Holzterpentinöl-Sendungen, die gemäß dem „Naval Stores"-Gesetz von 1923 in den Fakturen und auf den Etiketten vorschriftsgemäß und übereinstimmend als solches bezeichnet sind und daher keiner zollamtlichen Beanstandung un-

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 947.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt. W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Mivefi", Wirtschaftsverband der Sächs. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): **Monatlich 2.50 Goldmark; bei Kreuzbandsendung 3.—** G.-M. der Monat; für das **Ausland 10.— Goldmark** (4,20 Goldmark = 1 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer das Stück** 80 G.-Pfg. (Inland) bezw. 1.- G.-M. (Ausland). Abgabe **ausnahmslos** nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 6 gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Gold-Pfg., für Stellengesuche 8 Gold-Pfg. 4,20 Goldmark = 1 Dollar. **Berechnet wird von Strich zu Strich.** Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. **Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft.** Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konto:** München 9804

51. Jahrgang. **Augsburg, 24. Dezember 1924** **Nr. 52.**

Das Inhalts-Verzeichnis für den Jahrgang 1924 wird voraussichtlich der Nr. 5 nächsten Jahres beiliegen.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Die Herren Bezirksgruppen-Vorsteher und alle Mitglieder, welche auf den Seifen-Industrie-Kalender 1925 reflektieren, werden ersucht, den Bedarf umgehend an Unterzeichneten zu melden. Die Firma *Eisenschmidt & Schulze*, Leipzig, gewährt bei entsprechender Abnahme bedeutende Preisermäßigung.

I. A.: *A. Brügner*, Berlin SW 29, Arndtstr. 24.

Tatsachen und Kleinigkeiten von 1924.

(Eing. 24. XI. 1924.)

Und tausend Jahre sind ihm wie ein Tag, und ein Jahr ist für ein Volk, was für den einzelnen vielleicht ein Tag.

Das verflossene Jahr war für das Deutsche Reich nichts weiter als ein Tag weiterer Rekonvaleszenz für einen aus schwerer Krankheit Erstandenen, und wer eine bombastische sozialpolitische Überschrift dafür haben will, der kann sagen:

Das Jahr 1924 war vom Anfang bis zum Ende fortschreitende Stabilisierung der Währung und Wirtschaft. Nach dem Beispiel von Österreich müßte man sagen, ein Jahr der Sanierung. Denn wie dieses unser Bruderland haben auch wir in diesem Jahre Auslandskredit erhalten und unsere Bahnen und sonstige produktive Staatsgerechtsame verpfändet ohne praktische Möglichkeit des Rückerwerbs. Der Herr Eisenbahnminister Oeser ist so still als möglich A.-G.-Generaldirektor geworden, und als nun einer seiner wichtigsten Mitarbeiter, der Vorstand des Eisenbahnzentralamtes starb, da gab er dieses, wie bei Aktiengesellschaften üblich, der Mitwelt in der Zeitung durch eine viertelquadratmetergroße Traueranzeige bekannt mit der Unterschrift: Oeser, Direktor der Reichsbahn. An einem Haus in der Königsgrätzerstraße in Berlin hängt seit einiger Zeit ein Schild, so groß wie es ein Zahntechniker liebt, und darauf steht: Direktor der Reichsbahn. Hier haust der Mann nun. Soweit die Sanierung. Die Stabilisierung tut sich kund im Wiedererscheinen des Wechsels und der Konkurse. Berlin dekliniert: Ich hab kein Geld, Du hast kein Geld, er hat den Dalles, Wir zahlen nicht, Ihr steht unter Geschäftsaufsicht, und selbst die feinsten Leute sind heute Pleute. Über die Stabilisierung der Währung, ob sie erst wirklich im November 1923 möglich war, als wir mit astronomischen Zahlengrößen rechnen mußten, um uns eine Knackwurst zu kaufen, darüber wird die Geschichte urteilen, leider, denn dann sind die ev. Schuldigen schon den Strohtod gestorben und nicht am Galgen.

Im Kriege hat *Hindenburg* einmal gesagt: Des Deutschen stolzestes Wort ist die Tat. Das war einmal. Die deutsche Tat gehört scheinbar ebenso der Vergangenheit an wie die deutsche Treue, die Nibelungentreue, über die die Gewerkschaftssekretäre und ihre Schuhsohlenlecker nicht genug spotten können, da sie ja nur Parteisekretärfixa kennen. Über die Taten sind wir hinaus. Die Heldenehrung ist abgeschafft. Im Redestrom allgemeiner nichtssagender und zu nichts verpflichtender parteilicher Phrasen wird alles ertränkt, was groß und wertvoll war. Mit parteipolitischen Geläufigkeiten wird alles besoffen gemacht. Alle sagen von früh bis spät: „Volk und Vaterland" und meinen Parteiinteressen und sich selbst. Leider gilt dies zo ziemlich in gleicher Geltung von Wels bis Wirth, der zwar, mit päpstlichem Dispens jedenfalls, die Tochter des Himmelsbach geheiratet hat, dessen Teerblasen ich einst heizen sollte, und der Eisenbahnschwellen diesseits und jenseits des Rheins verkauft.

Aber auch die rechts von diesen Volksbeglückern denken nur: über alles, über alles, über alles die Partei. Bis diese Zeilen gedruckt sind, hat das deutsche Volk wieder seinen Willen, wenn auch meist mit Widerwillen kund getan; geändert wird sich nicht viel haben. Die Zahl der wahren Staatsbürger wird sich nicht viel vermehrt haben, d. h. derer, die staatserhaltende Arbeit leisten, Kopf- oder Werkarbeit, nicht die, welche nur Nihilistenarbeit tun, welche geistige Stinkbomben werfen, die vernichten, verneinen, in Kommissionen sitzen und nie auszuführende und ausführbare Beschlüsse paragraphieren. Wenn man die Presse gewisser Länder aufmerksam verfolgt und sieht, wie dort ahnungslose politische Tölpel am Schnürchen von politischen Hochstaplern hängen, so fragt man sich mit Grauen, sollen es auch wir noch so weit bringen, sollen auch wir zu Berlin, wie in Wien 600 000 Menschen dank der 15 Punkte von *Seipel* und *Zimmermann*, nicht genug zu essen haben, soll wie 1924 das deutsche Vermögen verschleudert, 1925 die deutsche Arbeitskraft ans Ausland verdawst, d. h. versklavt werden? *Dawes* ist von seinem Leistenbruch operiert, der Arzt hat ihm selbst die Pfeife wieder erlaubt, und der „New York Herald" zeigt bereits an, daß ein neuer Dawesplan für Frankreich und Italien fertig vorliegt, der die Tilgung der alliierten Schulden in Relation mit den deutschen Reparationszahlungen bringen soll. Es ist eine Lust, in Deutschland zu leben. Ich habe einen Freund, für den der Spruch des „Simplizissimus" gilt: „Wem Gott will rechte Gunst erweisen, den schickt die Redaktion auf Reisen." Er ist zurzeit in New York. Ich sagte ihm: Schaff' mir einen Posten ev. als Entleerer der Fettfänger bei *Armour* in Chicago, dann bleibt mir immer noch mehr, wenn ich für die Kerle direkt Sklavenarbeit leiste, als auf Umwegen über das preußische Finanzamt Berlin.

Er hat letzthin unter anderem depeschiert: „Sache X. vor dem Abschluß." Da ich ihm auch ein Patent mitgegeben, weiß ich nicht, ob er dieses oder den Kanalarbeiterposten bei *Armour* meint.

Doch hinweg von diesen traurigen Lächerlichkeiten zu etwas, was Amerika wirklich bewundert. Das ist zweifelsohne die Fahrt des Zeppelin nach Amerika. Mag man über den praktischen Wert der Luftschiffe an sich und des starren Zeppelinsystems denken, wie man will, die Fahrt bleibt eine Kulturtat ersten Ranges. Amerika ist neu entdeckt, und ein großer Teil der Amerikaner ist Deutschland neu gewonnen worden, und die Bindestrich-Amerikaner, die Deutschamerikaner haben sich wieder aufgerafft zum Bekenntnis ihrer Abstammung. Auch andere Völker stellen die Bedeutung des Zeppelinfluges für die Geschichte der Kultur der Völker fest, und die schwedische Akademie der Wissenschaften hat ein Rundschreiben an die kollegialen Akademien erlassen, worin sie auffordert, ebenfalls die Stimme zu erheben gegen die Zerstörung der Werkstätte, aus der der Zeppelin hervorgegangen, und damit gegen Frankreich, dieses Land, das ja heute weder wahre Wissenschaft, noch Kultur kennt, sondern das an Stelle aller geistiger und kultureller Motive die Intrigue gesetzt hat. Die Intrigue ist aber der Tod jeden Fortschritts und jeder Entwicklung. Die Intriguenseuche, die ein Volk befällt, hat ihre Ursache in der Politisierung des Volkes durch den Berufspolitiker, der, wenn er sich halten will, fast stets zum Demagogen wird. Von der Politik aus dem Munde des Demagogen empfängt das Gehirn des Durchschnittseuropäers nur

die scharfen Konturen der Intrigue, der Rankünе, der Futterkrippenjagd und der Schaffung einer Existenz nur auf Kosten eines anderen, nicht durch eigene Arbeit. So lebt Frankreich, so versuchen auch bei uns heute schon weite Kreise zu leben, bei uns, die wir doch schon für das Fortkommen von Millionen Feinden auf Jahre zu sorgen haben.

Was bedeuten gegenüber diesen jeden und uns alle insgesamt so tief berührenden Tatsachen die zu Kleinigkeiten gewordenen Spezialfragen der Technik? Doch auch hiervon etwas.

Nachdem heute viel Wert auf helle Seifen gelegt wird und die Konkurrenz scharf wie anno Tobac ist, versucht man das Bleichen der Fette, Fettsäuren und auch der Seifen wieder in fast allen Betrieben. Fette und Fettsäuren werden mit Wasserstoffsuperoxyd, mit Bichromat und Schwefelsäure und mit Erden gebleicht. Für die Seifen selbst stellen unsere großen chemischen Fabriken Persalze, Persulfate und Sulfite her, die schon in der Färberei, Druckerei, resp. für Ätzdruck seit Jahren Eingang gefunden haben, als Oxydations- resp. Reduktionsmittel, die alle chemisch in der Weise wirken, daß der die dunkle Farbe verursachende Farbstoff entweder zur Leukoverbindung reduziert oder durch völlige Oxydation und Zertrümmerung des Farbstoffmoleküls zerstört und ganz ausgeschieden wird. Der Unterschied zwischen der Reduktions- und Oxydationsbleichung ist, daß bei der Reduktionsbleiche ein nachträgliches Wiedernachdunkeln möglich ist, während bei der Oxydationsbleiche meist durch völlige Zerstörung des Farbstoffes dies nicht mehr vorkommen kann. Etwas anderes ist es natürlich, wenn, wie bei der Zellstoffablauge, immer neue Mengen labiler, ursprünglich farbloser Körper sich zu Farbkörpern oxydieren und so aufs neue die Masse färben. Wenn dort ein Nachdunkeln nicht mehr zu befürchten ist, dann ist auch keine organische Substanz von höherem Molekulargewicht mehr vorhanden, und alles ist Kohlensäure, Essigsäure, Ameisen- und Oxalsäure und Wasser geworden. Auch eine Bleichung mit Salpetersäure unter genau einzuhaltenden Bedingungen ist bei vielen Fetten im Laboratorium möglich; ob auch im Großbetrieb, wäre noch zu versuchen.

Die Gewinnung von Teer aus Stein- und Braunkohle hat auch in diesem Jahre wieder Fortschritte gemacht. Die Vorträge auf der Chemikertagung besonders über die Resultate und Ausbeuten mit den verschiedenen Generatoren haben gezeigt, daß hier gearbeitet wird, und mit Erfolg. Der Generator ist die Grundlage für eine rationelle Wärmewirtschaft für Hochöfen und in der übrigen Eisen und Metall gewinnenden Industrie. Die Verwendung von Destillaten aus dem so gewonnenen Teer zu Betriebsstoffen für Leichtmotore, d. h. Automobile kann besonders in Anbetracht der heute wieder so niedrigen Benzinpreise als völlig unmöglich, da unwirtschaftlich, bezeichnet werden. Die großen Destillationen der Dea, Rütgerswerke, Stinnes-Riebeck-Montan und anderer werden wohl noch ihre schweren Destillate als Dieselmotortreiböle verkaufen. Der Kraftwagenmotor-Techniker hat es ganz aufgegeben, schnellaufende Motore des heute üblichen Systems mit Vergasern für Schweröl versehen zu wollen. Man hat dafür ganz getrennte Konstruktionen gefunden, so die Lanz'schen Schwerölmotore, die nur 6—8 Kilometer die Stunde zurücklegen und von denen eine Serie zurzeit auf einer Dauerfahrt von Mannheim nach Berlin sich befindet. Einen anderen Typ Schwerölmotore auch für Personenwagen und selbst herab bis auf 6 Steuer-PS. und mit bis 30 Kilometer Stundengeschwindigkeit hat eine Hannoveraner Firma herausgebracht. Bei dem Motor ist auf einen Vergaser völlig verzichtet. Das Schweröl geht zuerst durch einen Vorwärmer, den ja auch die Motore mit Vergaser hatten, und wird dann durch eine kaum kinderfaustgroße Zerstäuberdüse direkt in den Zylinder verstäubt und dort durch Selbstentzündung mit Hilfe einer elektrisch geheizten Spirale, ähnlich wie bei den Glühkopfmotoren, zur Zündung gebracht. Die Kalkulation der Firma berechnet 1,86 M für 100 Kilometer Brennstoffkosten gegen mindestens 4,70 M bei Benzin bei gleicher Pferdestärke und Belastung. Wollen wir hoffen, daß es wahr ist, dann wird *Ford* uns nicht mehr schaden können, wenn die Grenze für Automobile geöffnet wird.

Ein anderes Gebiet, wo man im Gegenteil sehen kann, daß nichts wirtschaftlich herauszuarbeiten ist, das ist die Ölgewinnung aus bituminösem Schiefer. Die Nachricht, die durch die Fachblätter geht und sich auch in den Tageszeitungen findet, besagt, daß im schwäbischen Jura die fabrikatorische Ölgewinnung aus bituminösem Schiefer in größerem Stile in Bälde aufgenommen werden soll. Der württembergische Staat soll bereits 800 000 M dazu bewilligt haben, welchen Betrag ich, um es vorweg zu nehmen, als hinausgeworfen betrachte. Der Gehalt des Schiefers an Ölen, besonders leichteren, wertvollen, ist zu gering, und das erhaltene Öl ist zu schwefelhaltig, eine Entschwefelung ist rationell nicht durchführbar. Das gewonnene Öl ist wed als Dieselmotoröl konkurrenzfähig, noch taugt es auch nur z Wagenschmiere. Die für medizinische Zwecke benötigten Meng kommen nicht in Betracht.

Wie die schwedische Akademie und die Standesvereinigun der Ärzte Spaniens sich bemühen, die Internationalität der Wi senschaft gegen den Willen der großen in London und Par wieder herzustellen, so hat auch ein italienischer Professo einen Aufruf zu einem analytischen Völkerbund, wenn auch n auf dem kleinen Gebiete der Fettanalyse erlassen. Es ist zwei fellos ein Verdienst, solches zu versuchen. Ob die Amerikane Franzosen und Engländer sich den Normenanalysen anschließe ist zum mindesten fraglich; die Engländer und Franzosen wer den es sicher nicht tun, noch dazu, wenn etwas davon von un kommt. Wir sollten uns auf unsere Grenzpfähle beschränken Es wäre schon ein Erfolg, wenn wir hier in Deutschland gut Standardanalysen-Methoden hätten.

Aus der Praxis von *Goldschmidt*, *Davidsohn*, *Stiepel*, *Hold* etc. und deren bisher benutzten Analysengängen wird sich be einiger Einigkeit schon eine brauchbare Zusammenstellung fü deutsche Schiedsanalysen herauskristallisieren lassen und Einigkeit über die Bestimmung der Oxysäuren und der festen und flüssigen Fettsäuren bringen.

Ich habe allerdings, als ich im Kriege für Glyzerin eine einheitliche Methode durchführen wollte, vielen und zum Teil berechtigten Widerstand gefunden. Dem einen paßte die Acetinmethode nicht, weil — —, dem andern die Oxydationsmethode weder in der einen, noch in der anderen Modifikation. Auch die endlich am meisten gelobte Zeisel-Fanto'sche Isopropylmethode war teils zu teuer, teils apparativ zu kompliziert. Ich hatte viel Streit und Arbeit, wenig Ehre und natürlich gar keinen klingenden Lohn.

Aber ist grau der Himmel der Theorie, so hat auch die Praxis heute wieder nichts zu lachen. Das Fett ist teuer, die Konkurrenz ist groß, die Steuern drückend, der Absatz stockend, der Kassaeingang, selbst inklusive Wechsel, noch stockender, sodaß man wieder wie in alten Zeiten, wenn man richtig kalkuliert, d. h. wenn man seine eigene Arbeit, sein eigenes investiertes und Betriebskapital und eine entsprechende Amortisation für Grundstück und Apparatur einsetzt, meist an Stelle der Milliarden und Billionen heute ein zwar kleines, aber solides Minus in Goldmark hat.

Wo soll es da einen lustigen Seifensieder geben. Und in der Knittelverslyrik meines schon dahingegangenen Gönners und Marterlschreibers der „Jugend" kann man schließen:

Johann, der muntere Seifensieder,
Nun lebt er wie im Frieden wieder;
Er rackert ab sich Tag und Nacht,
Wobei er meist nur Minus macht.

L.

Betriebskontrolle und Kalkulation.

(Eing. 29. XI. 1924.)

Das erste Kalenderjahr nach der Inflationszeit nähert sich seinem Ende, und der sorgsame Kaufmann wird in Kürze seine Bilanz ziehen. Neben dem unvermeidlichen Substanzverlust wird auch mancher Seifenfabrikant die traurige Erfahrung machen, daß er unter Berücksichtigung dieses Verlustes nicht nur nichts verdient, sondern im Gegenteil ein Verlustsaldo vorzutragen hat. Die allgemeinen Gründe dafür sind uns sattsam bekannt, sie beruhen, wie jeder weiß, auf der überaus traurigen Wirtschaftslage, in welche wir durch den verlorenen Krieg geraten sind und welche im übrigen das Wirtschaftsleben der ganzen Welt in Unordnung gebracht hat.

Nachdem wir jedoch wieder eine stabile Währung haben und es möglich ist, mit festen Zahlen zu rechnen, muß auch die Kalkulation wieder in ihre Rechte treten, damit die ruinösen Preisunterbietungen verschwinden, welche ja letzten Endes an dem Verlustsaldo mit die Schuld tragen. Denn anscheinend ist in den letzten Monaten wenig und gar nicht kalkuliert worden, sonst würde man doch Preise wie: 72 GM für 100 kg Kernseife, 165 GM für 100 kg pilierte Toiletteseife usw. nicht für möglich halten! Diese Preise liegen doch weit unter den Selbstkosten, und diejenigen Firmen, welche dafür anbieten und verkaufen, haben bestimmt keine Betriebskontrolle und daher auch keine Basis, auf welcher eine Kalkulation aufzubauen ist. Anscheinend gibt es auch andere Fabrikanten, welche die Betriebskontrolle in ihrem vollen Werte nicht zu würdigen verstehen und es verabsäumen, aus deren Resultaten die Konsequenzen zu ziehen.

Im Interesse der Gesundung auch unseres Berufes erscheint es daher angebracht, die Wichtigkeit der Betriebskontrolle zu beleuchten.

Eine sinngemäße Betriebskontrolle beginnt im Laboratorium und endet am Kalkulationstisch. Sie soll den Werdegang des Fabrikates von den Rohstoffen bis zum fertigen Produkt begleiten, d. h. in allen Phasen der Fabrikation dem Schaffenden denjenigen Aufschluß geben, welcher erforderlich ist, um auf Grund dieser Ergebnisse ersparende Abänderungen zu treffen. Diesen Anforderungen wird daher eine Betriebskontrolle nur gerecht werden, wenn sie, streng nach diesen Richtlinien geübt, nicht nebenberuflich oder gelegentlich, sondern unabhängig und unbeeinflußt den vorgeschriebenen Werdegang verfolgt.

Die Betriebskontrolle beginnt mit der chemischen Untersuchung und Wertung der angebotenen Rohstoffe, besonders der Öle und Fette. Verseifungszahl und Verseifbarkeit sind stets zu prüfen und auf Grund dieser Ergebnisse die Geldwertung zu treffen. Bei den zahlreichen Angeboten in Ölen und Fetten mit allen möglichen Sammel- oder Phantasienamen ist dieses Prüfen unbedingt nötig. Ist eine Partie gekauft, so ist ein Durchschnittsmuster zu ziehen, und die Resultate der Analyse sind mit denjenigen des Kaufmusters zu vergleichen, ehe die Partie angegriffen wird. Besonders soll nochmals darauf hingewiesen sein, daß für die Bewertung eines Fettes in der Hauptsache die Verseifungszahl bestimmend sein wird. Scheinbar billige Fette mit niedrigen Verseifungszahlen sind in der Regel teuerer als solche mit hohen und höchsten Ziffern. Leider begegenet man in dieser Hinsicht noch vielen irrtümlichen Auffassungen. Gewöhnlich heißt es, dieses Fett ist so und so viel billiger, ergo muß die Seife daraus auch billiger sein, und oft ist dann das Gegenteil der Fall.

Werden die Fette und Öle vor der Verseifung gespalten, so ist dafür eine aufmerksame chemische Kontrolle nötig, besonders da es für die Fettspaltung augenscheinliche Merkmale nicht gibt. Beginnend mit der Vorreinigung der Öle und Fette bis zur Neutralisation und Eindampfung des Glyzerinwassers können nur die chemischen Analysen den jeweiligen Befund feststellen. Wiederholt ist es z. B. schon vorgekommen, daß in den neutralisierten Fettsäuren sich Baryt- oder Zinkseifen vorgefunden haben, welche sich besonders bei der Schmierseife recht störend bemerkbar machten.

Wenig bekannt scheint es zu sein, daß auch während des Siedens der Seifen eine chemische Kontrolle wertvolle und bei manchen Seifen recht notwendige Aufschlüsse gibt. Bei der Karbonatverseifung z. B. schützt man sich durch diese Kontrolle vor Verlusten, und bei der Anfertigung von Grundseifen für Toiletteseifen sollte es obligatorisch sein, vor dem ersten Trennen den Seifenleim auf unverseiftes Fett zu prüfen.

Bei Schmierseifen ist es geboten, ehe diese geschliffen bezw. gefüllt werden, den Fettsäuregehalt analytisch zu ermitteln. Auf Grund dieser Ziffer ist es dann sehr leicht, sich die nötigen Mengen Füllmittel zu errechnen und dadurch die Arbeitszeit zu verkürzen. Zur Kontrolle ist dann die fertige Seife nochmals zu analysieren, um die tatsächliche Ausbeute im Kessel festzustellen. In den Kernseifen ist neben dem Fettsäuregehalt derjenige von freiem Alkali und Kochsalz zu bestimmen. Die Wichtigkeit des ersteren ist ohne weiteres verständlich, während die beiden anderen Ziffern die unliebsamen Erscheinungen, Beschlagen und Schwitzen der Seifen, vermeiden, sobald die Grenzen eingehalten werden, welche durch eine systematische Kontrolle leicht zu ermitteln sind. Jedenfalls schützen letztere Kontrollen vor unliebsamen Reklamationen und geben dem Hersteller die Unterlagen, seine Fabrikate in gleichbleibender Zusammensetzung anzubieten.

Recht reichhaltig ist die chemische Kontrolle für die Fabrikation der Toiletteseifen. Für diese sind nicht nur die vorgenannten Untersuchungen auszuführen, sondern es kommen noch diejenigen der zu kaufenden Riechstoffe und zusammengestellten Parfümkompositionen hinzu. Gerade bei letzteren ist es absolut notwendig, deren Verhalten in den Seifen recht scharf zu kontrollieren, denn die Fälle sind nicht selten, daß eine scheinbar gute Komposition sich in der Seife zersetzt, bezw. die Seife ranzig werden läßt.

Erwähnt soll noch sein, daß selbstverständlich auch die Untersuchungen der Alkalien, Unterlaugen, des Kesselspeisewassers u. a. zu den Obliegenheiten einer systematischen Kontrolle gehören.

Alle angedeuteten Untersuchungen haben jedoch für die Kalkulation nur einen problematischen Wert, wenn nicht letzten Endes die Fabrikate im Verkaufsstadium chemisch kontrolliert werden, denn alle Arten von Seifen schwinden, d. h. sie trocknen ein. Um sich von dem Trockenverlust ein klares Bild zu machen und die tatsächliche Ausbeute für die Kalkulation zu Grunde zu legen, ist es absolut notwendig, den Fettsäuregehalt bei der verkaufsfähigen Ware zu ermitteln. Bei einigen Arten von Seifen, z. B. den gekörnten Schmierseifen, welche oft sechs Wochen und länger auf Lager stehen, ist dieser Trockenverlust sehr beträchtlich. Ebenso ist er rechnerisch sehr stark zu merken bei Kernseifen, welche vor dem Pressen vorgetrocknet werden müssen. Desgleichen kann auch beim Trocknen der Grundseife für pilierte Seifen des Guten zu viel getan werden, sodaß schließlich statt einer 79—80%igen Seife eine 82%ige verkauft wird.

Alle die damit verbundenen kalkulatorischen Fehler können nur vermieden werden durch eine dauernde chemische Schlußkontrolle. Nur diese ist bestimmend für die Selbstkosten und sollte deshalb strikte durchgeführt werden. Nicht die Ausbeute an frischer, sondern diejenige an verkaufsfähiger Ware ist in Rechnung zu stellen. Abweichend von der früheren Art der Kalkulation ist daher neuzeitlich auf Basis „Fettsäuregehalt" zu rechnen. Diese Berechnungsart ist einfacher, sicherer und schützt vor Schaden.

Es ist natürlich nicht allein die Aufgabe der Betriebskontrolle, den jeweiligen Status festzustellen, sondern sie dient auch dazu, nicht nur Fehler in der Fabrikation zu entdecken, sondern die Handhaben zu bieten, wie und wo diese zu vermeiden sind. Der Weg vom Siedekessel bis zum Versand ist, wie z. B. bei den gekörnten Schmierseifen, zeitlich sehr lang. Es wird daher im wesentlichen darauf ankommen, die Seifen vor unnötigem Eintrocknen zu schützen. Lagerungsort, Temperaturen, Trocknungsdauer usw. werden erst durch dauernde Kontrollen sinngemäß geregelt und können den Werdegang gewinnbringender gestalten.

Diesen Zwecken entsprechend ist auch eine systematische Buchführung für die Resultate der Untersuchungen nach Sorten anzuordnen. Aus dieser muß nach Art einer Tabelle zu ersehen sein, welcher Durchschnittsfettgehalt z. B. einer Kernseife der Kalkulation zu Grunde gelegt werden muß, denn es ist schließlich nicht angängig, jeden einzelnen Sud zu kalkulieren. Es ist einfacher und sicherer, etwa in jedem Monat einmal die Ziffer zu errechnen und diese dann für den kommenden Monat der Kalkulation zu Grunde zu legen.

Diese gekennzeichnete methodische Betriebskontrolle erfüllt nur dann den gewollten Zweck, wenn sie zuverlässig gehandhabt wird. Dazu gehört jedoch in erster Linie ein wirkliches Laboratorium mit der dazu nötigen Apparatur und ein Chemiker oder ein chemisch vorgebildeter Beamter, welcher sich ausschließlich mit den Analysen beschäftigt. Oft soll diese Tätigkeit von dem leitenden Seifensieder nebenbei ausgeübt werden, was m. E. nicht möglich ist, wenn der Betreffende nur gelegentlich dafür Zeit hat. Außerdem ist der Fachmann immer notwendiger im Betriebe und wird dort stets nach dem Rechten zu sehen haben. Genaue chemische Analysen, und diese haben doch nur Wert, erfordern jedoch die aufmerksamste Arbeit und können nicht so nebenher mitgemacht werden. Deswegen gehört eigentlich in jeden Betrieb, zum mindesten in den mitteleren, ein Fachmann in das Laboratorium, welcher sich ausschließlich diesen Arbeiten zu widmen hat. Die Ausgaben für diesen machen sich reichlich bezahlt durch die gesunde Basis, auf welcher die Kalkulation dann aufgebaut werden kann. Auch die kleineren und kleinsten Betriebe brauchen nicht die chemische Betriebskontrolle zu entbehren, denn wir besitzen genügend Fachlaboratorien, welche in diesen Fällen zur Verfügung und den Fabrikanten mit Rat und Tat zurseite stehen. Die guten alten Zeiten, in denen der Zentner Seife so viel kostete wie der Zentner Fett, sind nun einmal endgültig vorbei. Wie in jeder anderen Industrie muß auch der Seifenfabrikant scharf rechnen und kalkulieren. Dieses ist jedoch, wie vorstehend beleuchtet, nur durch eine dauernde chemische Kontrolle möglich. Wer sich dieser verschließt und seine Preise, wie es heute leider üblich ist, nur immer der Konkurrenz anpaßt, schädigt sich selbst und letzten Endes den ganzen Beruf. Jeder Arbeiter ist seines Lohnes wert, und auch der deutsche Seifenfabrikant sollte sich darauf besinnen, daß seine Arbeit nicht nur gewürdigt, sondern auch bezahlt wird! *E. J.*

Einiges über Glyzeringewinnung aus Unterlaugen.

(Eing. 9. XII. 1924.)

Anläßlich einer Anfrage, welche vor einiger Zeit im Fragekasten vorliegender Fachzeitschrift mit Bezug auf die Glyzeringewinnung aus Unterlaugen gestellt wurde, kann ich einiges aus jahrelanger, eigener Erfahrung über dieses Thema berichten.

Bekanntlich arbeitet man zwecks Gewinnung des Glyzerins aus den Unterlaugen in der Weise, daß die in den letzteren noch

enthaltenen Alkalien durch entsprechende Zusätze von Schwefel- oder Salzsäure neutralisiert werden, was mit Hilfe von Lackmuspapier leicht festzustellen ist. Die so zuvor behandelten Unterlaugen werden dann, soweit es erreichbar ist, eingedampft und finden jederzeit Abnehmer. Je nachdem, welche Arten von Fetten oder Ölen zur Seifenherstellung verwendet wurden, kann der Glyzeringehalt der Unterlaugen zuweilen 5—6% betragen. Auch solche Unterlaugen finden bekanntlich Abnehmer, auch wenn sie nicht vorher eingedampft wurden. In diesem Falle sei besonders darauf hingewiesen, daß man bei dem Aussalzen der Seifen bezügl. des Leimniederschlages nicht nur mit Salz arbeiten, sondern durch gleichzeitige Mitverwendung von Harz oder Fettsäuren alles in der Unterlauge noch vorhandene Alkali herausholen soll, weil sonst ein großer Teil an Seife verloren geht, der, an die Alkalien gebunden, in der Unterlauge verbleibt.

Was nun die Erfahrungen anbetrifft, welche ich jahrelang mit der Eindampfung von Unterlaugen machen konnte, so will ich hierzu vorerst bemerken, daß mir seinerzeit die Stellung eines Leiters und Siedemeisters einer größeren Seifenfabrik zugewiesen wurde, welche wirklich musterhaft und vorbildlich eingerichtet war. Der Inhaber der Firma, welcher einen kleineren Betrieb seines Vaters erblich übernommen hatte, nachdem er zuvor beruflich in verschiedenen Stellungen sich vorgebildet hatte, brachte dann den väterlichen Betrieb so weit in die Höhe, daß die Räume nebst Einrichtung nicht mehr genügten, um den Bedarf an fertiger Ware zu decken. Aus diesem Grunde wurde ein 12 Morgen großes Besitztum an der äußeren Stadtgrenze erworben und auf diesem eine neue Fabrik mit Dampf- und Maschinenbetrieb errichtet. Diese Fabrik war seit einem Jahre in Betrieb, als ich dort eine Anstellung erhielt. Der Chef als Berufsfachmann führte mich in sämtlichen Räumen herum und machte mich auf alle Neueinrichtungen aufmerksam, unter anderem auch auf die für die Eindampfung der Unterlaugen bestimmte. Hierfür war zunächst ein großer Sammelbehälter vorhanden, in welchem, wenn er aufgefüllt war, die Unterlauge durch Zusätze von Schwefelsäure neutralisiert wurde. Außerdem waren noch zwei Siedekessel mit indirekter Dampfzuleitung zwecks Eindampfung der Unterlauge vorhanden, nötigenfalls sogar noch ein dritter. Diese Kessel waren nebeneinander aufgestellt, sodaß man bequem den Inhalt des einen in den zweiten überschöpfen konnte. Dahingegen war der Sammelbehälter für die Unterlauge einige Meter weit von den Eindampfkesseln entfernt, sodaß die neutralisierte Unterlauge einen umständlichen Transport erforderte. Bei mir erweckte bei der Vorführung diese Einrichtung den Eindruck, daß man die ganze Sache wohl vereinfachen könne und zwar in der Weise, daß man den Sammelbehälter außer Betrieb stelle und ebenso die Neutralisierung der Unterlauge mit Schwefelsäure ganz unterlasse. Dafür könne man bei der Eindampfung durch Zusätze von Fettsäuren die noch in der Unterlauge enthaltenen Alkalien zur Verseifung heranziehen. Mein Chef, ein sehr feingebildeter Charakter und durchaus geneigt, trotzdem er Berufsfachmann war, auch andersartige Vorschläge in Betracht zu ziehen, zeigte sich nicht abgeneigt, einen Versuch in dieser Hinsicht zu machen, und überließ die Ausführung ganz meinem Ermessen. Ich ließ dann alle anfallenden Unterlaugen in einen der Eindampfkessel bringen, deren jeder mit übereinander liegender Heizschlange für indirekten Dampf, wie schon erwähnt, versehen war. Dann erhitzte ich die Flüssigkeit und brachte einen Teil Fettsäure, so viel, wie sich verseifen ließ, hinein und erhielt die Lauge solange im Sieden, wie eben möglich. Mit der Zeit verkrusteten sich die Heizröhren durch sich ausscheidendes Salz soweit, daß jede Heizwirkung aufhörte. Dann wurde der Dampf abgestellt und der Kessel während der Zeit bis zum andern Morgen der Ruhe überlassen. Nun wurde zunächst die durch den Fettsäurezusatz entstandene Seifenmasse abgenommen und wieder mitverwendet bei der Seifenherstellung. Die Unterlauge wurde dann in den zweiten Kessel übergeschöpft und unter Fettsäurezusatz weiter eingedampft. Am Boden des ersten Kessels lagerte eine Menge abgesetzten Salzes. Dieses wurde entfernt, und auch die Heizrohre wurden vom angesetzten Salz freigemacht, sodaß der Kessel für die überzuschöpfende Unterlauge bereit stand. So wurde dann weitergearbeitet mit jedesmaliger Zugabe eines gewissen Quantums von Fettsäure, bis endlich ein Zeitpunkt eintrat, wo eine Eindampfung auf diese Weise nicht mehr ausführbar war.

Ich erzielte bei dieser Art der Verarbeitung immerhin ein Produkt von 74% Glyzeringehalt, welches dementsprechend zu verwerten war. Ich machte dann auch Versuche, das bei der Eindampfung der Unterlaugen ausgeschiedene Salz wieder zum Aussalzen zu verwenden. Es erfüllte aber diesen Zweck nicht mehr, sondern verhielt sich vollkommen wirkungslos, was ic[h] dem Umstande zuschreibe, daß sich während der Eindampfun[g] das Chlornatrium in ein anderes Salz umgesetzt hatte.

Ein Vertreter einer Fabrik, welche die Unterlaugen ein[-] kaufte, wies gelegentlich eines Besuches im Kontor meiner Firm[a] auf die großen Mengen von Seife hin, welche bei der Weiter[-] verarbeitung der Unterlaugen durch die von ihm vertretene Firm[a] sich ergäben. Ich war zufällig persönlich bei seinen Ausführun[-] gen anwesend und bemerkte dazu, daß das auf meine Unter[-] laugen nicht zuträfe. Hierauf erwiderte er mir in ironische[m] Tone, er wolle mir den Gegenbeweis für meine Behauptung er[-] bringen, indem er meine Unterlaugen auf den Seifengehalt unter[-] suchen lassen und das Resultat meiner Firma dann brieflich mit[-] teilen wolle. Nach einiger Zeit kam dann auch die brieflich[e] Mitteilung an. Sie besagte aber, daß das Ergebnis der Unter[-] suchung einen Seifengehalt der Unterlauge von nur 0,92% er[-] wiesen habe. Hiermit war dann auch der Beweis für die Rich[-] tigkeit meiner Behauptung erbracht. Im übrigen machte mi[r] mein damaliger Chef einmal die Mitteilung, daß durch die Verar[-] beitung der Unterlauge während eines Jahres eine Einnahme vo[n] 12 000 M erzielt worden sei. *A. Z.*

Haarpflegemittel für blonde Haare.

Von *Hans Schwarz.*

(Schluß.)

Die eben beschriebenen Beispiele zeigen, daß es keines[-] wegs immer ganz einfach ist, Haarwässer herzustellen, di[e] allen aus den physiologischen und pathologischen Verhältnisse[n] hervorgehenden Ansprüchen gerecht werden. Freilich wurden, wie gesagt, derartige Gesichtspunkte in der fabrikatorischen Kos[-] metik nicht allzu selten wenig berücksichtigt. Die Kosmetik hing lange Zeit zu sehr an Äußerlichkeiten, an unbegründete[r] Tradition, war viel zu sehr Laien überlassen und wissen[-] schaftlich zu wenig durchdacht. Das kam aber auch daher, daß die Beziehungen zwischen Physiologie und Chemie in de[r] jüngst vergangenen Epoche der Wissenschaften zu wenig reg[e] waren *(Wasiky)*. Es war der Fehler dieses wissenschaftliche[n] Lebens, daß sich die Wissenschaften zu sehr spezialisierten un[d] ihre Zusammenhänge untereinander vergaßen. Erst in der jüng[-] sten Zeit ist man daran gegangen, diese Zusammenhänge herzu[-] stellen, und dabei hat sich gezeigt, daß die Grenzbezirke zum Teil ungeheure Gebiete darstellen, die uns erst wichtige Vor[-] gänge des vegetativen Lebens klarzulegen in der Lage sind, s[o] die Biologie, die physikalische und die Kolloid-Chemie, welch[e] letztere uns, um ein Beispiel anzuführen, die Erklärung für di[e] rätselhaften Vorgänge bei der Entstehung der Wassersucht ge[-] liefert hat. Bei der Vernachlässigung der Zusammenhänge sin[d] die Wissenschaften — als eine solche können wir die Kosmetik heute ansprechen — die darauf besonders angewiesen sind, zu kurz gekommen. Wie sehr in der Kosmetik die einzelnen Diszi[-] plinen ineinandergreifen, das mit seinem „Handbuch der kos[-] metischen Chemie" aufgezeigt zu haben, ist das Verdienst Trutt[-] wins. Geschichte, Pharmakognosie und Botanik, Chemie in wei[-] ten Spezialgebieten, Chemie der Fette und Öle, der Seifenher[-] stellung, der ätherischen Öle und Riechstoffe, physikalische Che[-] mie, Dermatologie, Anatomie, Physiologie, Hygiene, Balneologie, Toxikologie, Desinfektionslehre, pharmazeutische und chemische Technologie greifen hier ineinander.

Nachdem der Zusammenhang hergestellt ist, ist eine Arbeit i[m] wissenschaftlichem Sinne möglich. Hiefür hat in dem obe[n] bezeichneten Handbuch Prof. Dr. *Fritz Jahnsberg*-Braunschweig mit dem Artikel: „Wege und Ziele der kosmetischen Chemie" ein bemerkenswertes Programm aufgestellt. Dabei werden auch Gesichtspunkte dieses Aufsatzes berührt: „Es ist die Aufgabe der chemischen Kosmetik, die wirksamen Mittel gegen die Ur[-] sachen des Haarausfalls in geeigneter Form auf den Haarboden applizierbar zu gestalten. Manche der Mittel und zwar solche von erprobter Wirksamkeit haben den Nachteil, auf Haare von bestimmter Färbung mißfärbend einzuwirken. Demgemäß müssen uns für die verschiedenen Haarfarben auch verschiedene Haarbe[-] handlungsmittel zur Verfügung stehen."

Dieser Forderung ist bei der Aufstellung der oben ange[-] führten Rezepte für Kamillenhaarwasser Rechnung getragen. Es sind alle gefärbten Zusätze, selbst der Zusatz von Kamillen[-] Extrakt vermieden. Blonde Haare sind ja außerordentlich emp[-] findlich. Durch Alkalien bekommen sie einen Stich ins Rötliche, deshalb ist der längere Gebrauch aller Haarwässer, die Borax, Soda, Pottasche, doppeltkohlensaures Natron, Salmiakgeist ent[-] halten, zu vermeiden. Auch eine wässerige Abkochung von Quillaja-(Panama-)Rinde gibt ihren rötlichen Farbstoff an blon[-] des Haar ab. Ich habe sogar die Quillaja-Tinktur zur Emul[-] gierung des Fettes im Kamillenhaarwasser vermieden und an

ihre Stelle weißes Saponin gesetzt. Auch künstliche Farbstoffe färben mit der Zeit ab. Diese Gefahr bringen besonders die Chinin-Haarwässer, die oft künstlich gefärbt sind, mit sich. Die natürlichen Farbstoffe, die hierzu zu benützen sind, Orseille mit Curcuma, tun das nicht, jedoch Cochenille färbt ab. Überhaupt sehe ich an dieser Stelle lieber ein farbloses, mit Chinin (nicht Chinarinde) bereitetes Haarwasser, da Gerbstoffe, die auch in der Chinarinde enthalten sind, mit der Zeit bräunen. Nebenbei darf hier die Bemerkung eingeschoben werden, daß das Eau de Quinine (Chinarindenhaarwasser), das französische Originalpräparat, höchst wahrscheinlich überhaupt keine Chininwirkung besitzt *(Wasiky)*, sondern daß hier eine Gerbsäure-Wirkung (China-Gerbsäure) statthat, sodaß dieses Haarwasser bei übermäßiger Fettabsonderung (Fettschuppenbildung, Seborrhoe) indiziert ist. Dem Blond kann auch ein mit Birkenteeröl oder Liquor Carbonis detergens (Steinkohlenteerlösung) bereitetes Haarwasser gefährlich werden, ebenso die vorzüglichen Schuppenmittel Resorcin und β-Naphthol, die rote Streifen in den Haaren hervorbringen. Ferner sind Empyroform, Ichthyol, Thigenol, Thiol, Tannin (Gerbsäure) zu vermeiden, sodaß die Auswahl der Mittel ziemlich verringert wird. Es bleiben in der Hauptsache übrig Anthrasol, Borsäure, Chinin, Chloralhydrat, Formalin, Pilokarpin, Quecksilbersublimat, Salicylsäure, Schwefel, Sulfoform, wobei ich auch die Mittel erwähnt habe, die in Öl- oder Salbenform anzuwenden sind.

Literaturbericht

Plastische Massen. Die Erzeugung, Verarbeitung und Verwendung von Kunststoffen. Von *Hans Blücher.* Dritter Band der Sammlung: „Chemie und Technik der Gegenwart", herausgegeben von Dr. Walther Roth. Verlag von S. Hirzel in Leipzig (1924).

Das Buch soll kein auf wissenschaftlicher Grundlage aufgebautes Standardwerk der Industrie der plastischen Massen sein, sondern es soll, wie der Verfasser im Vorwort sagt, eine Auslese des andauernd lawinenartig anwachsenden Stoffes bringen, dem Fachmanne eine bequeme Übersicht, den Lesern, denen eine rein praktische Nutzanwendung beim Studium gerade eines solchen Buches vorschwebt — gemeint sind die Laienerfinder — eine Warnung, dieses Gebiet als Tummelplatz unreifer Ideen zu betrachten. Aber nicht nur diese Zwecke wird das Buch erfüllen, es wird auch dem Chemiker, der dem Spezialgebiet ferne steht, eine willkommene Gelegenheit geben, sein technisches Wissen zu vervollkommnen; es wird dem chemisch-technischen Fabrikanten auf jedem Gebiet einen Einblick in eine Industrie bieten, deren Produkte auch für ihn praktisches Interesse und Verwendbarkeit haben.

Der Inhalt des Buches ist übersichtlich geordnet und in selbständige Abschnitte geteilt, sodaß jeder das ihn Interessierende leicht herausfindet, die Abbildungen, wohl durchweg allbekannte Katalogbilder bekannter Maschinenfabriken und Apparatebauanstalten, sind dem Texte entsprechend ausgewählt. Sorgfältigste Literaturhinweise und Quellenangaben erleichtern dem, der sich ausführlicher unterrichten will, ein weiteres Studium des weitreichenden Arbeitsgebiets der Industrie plastischer Massen.

Die äußere Ausstattung des Buches ist, wie man von der Verlagsfirma nicht anders erwarten kann, allen Ansprüchen genügend.

Obwohl die chemische Technik gerade keinen Mangel an Monographien und ähnlichen Sammlungen aufweist, kann doch dieser Buchreihe das günstigste Vorzeichen gestellt werden, sofern sie sich in Bezug auf Auswahl von Stoff und Mitarbeitern auf derselben Höhe hält wie bei den ersten Erscheinungen. Dafür wieder bürgen die Namen von Verleger und Herausgeber.

Dr. *Egon Böhm.*

Handbuch zum Dampffaß- und Apparatebau von *G. Hönnicke*, Ingenieur. 209 Seiten mit 213 Textabbildungen und 114 Zahlentafeln. Preis gebdn. GM 15. Berlin 1924. Verlag von Julius Springer.

Das vorliegende Buch mutet wie eine Fortsetzung der bekannten Werke des verstorbenen Baurates und Direktors der Firma Heckmann Hausbrand an. Tatsächlich kann es als eine Ergänzung und Spezialisierung zum „Hilfsbuch für den Apparatebau" gelten. Der Apparate bauende Ingenieur wird es auf seinem Konstruktionstisch kaum mehr entbehren können; aber auch der Betriebsleiter und Betriebsingenieur chemischer Fabriken, in denen bekanntlich Montejus in allen Größen aus verschiedenstem Material (von Steinzeug abgesehen) wie Gußeisen, Schmiedeeisen mit und ohne Verbleiung, Aluminium, Kupfer etc. bei weit schwankenden Drücken neben den verschiedenartigst konstruierten Apparaten gebraucht werden, wird seine Dienste des öfteren in Anspruch nehmen.

In der Untersuchung der oft stark beanspruchten, oft sogar überlasteten Apparate und Montejus geschieht in der überwiegenden Anzahl der Betriebe heute noch recht wenig; eine regelmäßige Untersuchung der beanspruchten Teile, bei den Montejus besonders der Gefäßwandungen und der Vernietung, die durch chemische Angriffe der beförderten Flüssigkeiten häufig stark korrodiert werden, würde die Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit erhöhen. Meist arbeitet man aber, bis der Apparat nicht mehr funktioniert, oder bis das Montejus durchgefressen ist. Betriebsstörungen, Verderben von Chargen, nicht selten Betriebsunfälle sind die Folgen dieser Wirtschaft „aus dem Handgelenk". Solche Fehler würden bei der Untersuchung mit Hilfe der im vorliegenden Buche enthaltenen Berechnungen und Tabellen erkannt und beseitigt werden können.

Im allgemeinen Teil finden wir die gesetzliche Definition des Dampffasses und erfahren Näheres über die zu seinem Bau verwendeten Metalle und deren Verarbeitung. Für den Betriebsleiter sind im folgenden Kapitel besonders die Tabellen über den Inhalt teilweise bis ganz gefüllter liegender Zylinder interessant, deren Füllungsberechnung auf der bekannten Formel F—f beruht, wobei F die Querschnittsfläche des Zylinders und $f = \frac{r^2}{2}\left(\pi \frac{\varphi}{180} - \sin \varphi\right)$, ein Kreisabschnitt mit dem Zentriwinkel φ ist und deren Berechnung immerhin im Betrieb umständlich war.

Für die Berechnung der Wandstärken bei Aufstellung neuer offener, schmiedeeiserner Flüssigkeitsbehälter, wie Reservoire für Öle, Fett, Lauge, Seifenkessel gibt das Kapitel C 9 gute Unterlagen. In den folgenden Kapiteln finden wir die Herstellung der Nähte bei Eisen- und Kupfergefäßen, durch Nietung, Schweißung, Weich- und Hartlötung sowie eine jedem Betriebstechniker willkommene Angabe über die Leistung von Autogenschweißen und -schneiden.

Fügt man noch hinzu, daß in gleicher Weise wie die Gefäße auch die Rohre aus Eisen, Kupfer und Metall in selbständigen Kapiteln behandelt, mit ebenso reichlichen wie gediegenen Tabellen ausgestattet sind, so kann das Buch, dessen Inhalt zudem übersichtlich angeordnet ist, nicht nur dem konstruierendem Ingenieur, sondern auch dem, der mit Montejus und Apparaten zu arbeiten hat, warm empfohlen werden.

Die äußere Ausstattung des Buches ist geschmackvoll, Papier, Druck und Zeichnungen erstklassig, wie es dem Ruf der Verlagsfirma entspricht. Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Kohlenwasserstofföle und Fette sowie die ihnen chemisch und technisch nahestehenden Stoffe von Prof. Dr. *D. Holde*, Dozent an der Technischen Hochschule, Berlin. Sechste vermehrte und verbesserte Auflage. 856 Seiten mit 179 Abbildungen im Text, 196 Tabellen und einer Tafel. Preis geb. GM 45. Berlin 1924. Verlag von Julius Springer.

Nach einer Pause von 6 Jahren und nachdem die 5. Auflage seit 1922 vergriffen war, ist, von allen Interessenten sehnlichst erwartet, die 6. Auflage des „Holde" nunmehr erschienen und präsentiert sich in geschmackvollem Einband, versehen mit ausgezeichnetem Inhaltsverzeichnis, Angabe des Literatur-Materials, Namen- und Sachregister, wodurch das Studium des Buches sehr erleichtert wird. Die darin enthaltenen Figuren und Tabellen sind um etwa je 60 gegenüber der vorhergehenden Auflage erhöht worden. Die Zahl der Mitarbeiter, lauter anerkannte Spezialisten ihres Faches, hat sich bedeutend vermehrt, wodurch der Wert des Buches außerordentlich gewonnen hat. Besonders sind hier zu erwähnen der Gang der Seifenanalyse von *Davidsohn*, die Untersuchung der Speisefette, die kolloidchemischen Untersuchungen der Seife und des Waschprozesses von *Bachmann*, Firnisse, Lack- und Anstrichfarben von *Wolff*, Wollfett von *Lifschütz* u. a. mehr. Wenn Referent etwas vermißt, so ist es ein eingehender Untersuchungsgang über chemisch-technische Produkte, wie Schuhcreme, Bodenwichse, Heißwalzenbriketts usw., sowie die sehr aktuellen Bestimmungen der verschiedenen Cyclohexanole nebeneinander und neben Tetralin, Tetrachlorkohlenstoff etc. in Textilseifen. Vielleicht bedarf es nur dieser kleinen Anregung, daß auch diese Produkte in einer Neuauflage eingehende Berücksichtigung finden.

Die Einteilung des umfangreichen Stoffes ist im großen und ganzen dieselbe geblieben wie in der 5. Auflage. Als besonders wertvolle Neuerungen sind noch zu nennen die Abschnitte über Urteer und seine Prüfung, die Kapillaritätsfragen, Messungen der Schmierschicht, die Eigenschaften der Fette und Fettsäureanhydride, das Kapitel über Glyzerin, die Verwendung der Öle bei der Schwimmaufarbeitung der Erze, die speziellen Schmieröle, wie Turbinenöle, Voltole, sowie endlich die Destillation der Balsame, des Terpentinöles und des Kolophoniums und deren Produkte. Durchweg haben alle Kapitel eine erfreuliche Erweiterung erfahren und, soweit angängig, sind mehrere Analysenmethoden für die einzelnen Produkte angegeben, alle unter Berücksichtigung der neuesten Forschungsergebnisse.

Das Buch ist, um es kurz zu sagen, ein Analysengang und zugleich ein Nachschlagebuch, das in der Mineralöl-, Teer-, Fett- und chemisch-technischen Industrie sowie in den hiermit verwandten Zweigen einfach unentbehrlich ist, eine bessere Empfehlung kann ihm wohl nicht gegeben werden.

Der Name des bekannten Verlages Julius Springer sagt schon alles, um über eine erstklassige Ausstattung des Werkes unterrichtet zu sein. *W. Münder.*

Chemische Mitteilungen

Entwässern von Alkohol durch Glyzerin.

Von *E. Knecht* und *E. F. Müller.*

Bekanntlich kann Glyzerin eine Menge Wasser aufnehmen und dieses beim Siedepunkt des Wassers, ja selbst darüber festhalten. Die Verfasser machen von dieser Eigenschaft Gebrauch, um Alkohol wasserfrei zu machen, und sie empfehlen das Verfahren zur Anwendung im Laboratorium. Wenn Spiritus von 92% mit einer gleichen Menge Glyzerin gemischt und aus dem Wasserbade destilliert wird, geht reiner Alkohol über.

(Journ. Soc. Chem. Ind.; Pharm. Weekbl. 1924 Bd. 61, S. 1210 d. Apotheker-Ztg.)

Kleine Zeitung

Hortiflor-Creme-Seife stellt eine Verbindung von Seife und Creme dar. Sie besteht nach Angabe der Fabrikantin aus feinster, fettreicher Toilette-Seife in Ringform. Der Ring ist durch einen Kern von fester Creme ausgefüllt. Fabrikant: Hortiflor-Vertrieb G. m. b. H., Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 25. E.

(Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Erhöhung des Raumgewichtes von pulverförmigem Schüttgut, insbesondere Soda. (D. R. P. 406251 v. 24. VI. 1923. *Deutsche Solvay-Werke Akt.-Ges.* in Bernburg, Anh.) Zur besseren Handhabung von in verteiltem Zustande befindlichen Stoffen hat man bereits diese Stoffe durch mechanischen Druck in Formstücke übergeführt. Gemäß vorliegender Erfindung wird dieses bekannte Verfahren dahin weiter ausgebildet, daß die Formstücke wiederum einer Zerkleinerung unterworfen werden, sodaß das Material wieder in schüttbare Form übergeführt und somit der Ausgangszustand gewissermaßen wiederhergestellt wird, nur mit dem Unterschiede, daß die einzelnen Materialteilchen, welche das Schüttgut bilden, sich in einem Zustand viel größerer Verdichtung befinden als in dem Ausgangsmaterial.

Von besonderer Bedeutung ist dieses Verfahren z. B. für Soda, welche etwa bei der Fabrikation von Glas als Komponente einer Schmelze um so besser brauchbar ist, je dichter bei Aufrechterhaltung des Zustandes weitgehender Verteilung ihr Gefüge ist, da von der Dichte des Gefüges das Wärmeleitvermögen und demgemäß auch die Schmelzbarkeit abhängt, und da überdies auch die Ausnutzung des Glüh- und Schmelzraumes um so besser ist, je dichter die in den Schmelzzustand überzuführenden Stoffe sind.

Die dichte Struktur ist auch mit Rücksicht auf die Ersparnis an Sack- und Faßraum und an Verladeraum beim Transport auf der Eisenbahn und auf Schiffen erwünscht. Bei Soda kann man das Raumgewicht auf die angegebene Weise von 0,9 auf etwa 1,2 bis 1,4 steigern. Außerdem besitzt solche nach dem Verfahren der Erfindung behandelte Soda gegenüber der feinpulverigen Soda den Vorzug, daß sie nicht stäubt und leicht aus dem Lagersilo fließt.

Soda von dem erwähnten Raumgewicht hat man zwar auch sonst bereits hergestellt, aber dies geschah durch einen besonderen Fabrikationsprozeß, z. B. dadurch, daß man die Soda in einem geeigneten Ofen einer beginnenden Schmelzung und Sinterung unterwarf, oder daß man dieselbe durch Einwirkung von Wasser oder Dampf in eine dichtere Form überführte (vgl. Engl. Patent 5753 vom Jahre 1887.)

Das Verfahren kann auf beliebige, in Form von Schüttgut zur Verfügung stehende Stoffe angewendet werden und bietet in jedem Falle die Möglichkeit, ohne jede Erschwerung des eigentlichen Fabrikationsprozesses und ohne Brennmaterialaufwand mit verhältnismäßig geringem Verbrauch an mechanischer Kraft die Überführung des Stoffes in eine besonders dichte Modifikation zu erreichen; zugleich ist damit ein Weg gegeben, um die Korngröße des Gutes in weiten Grenzen je nach Bedarf zu ändern.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Erhöhung des Raumgewichtes von pulverförmigem Schüttgut — insbesondere Soda — durch Zusammenpressen, dadurch gekennzeichnet, daß man aus dem Schüttgut hergestellte Preßkörper so weit zerkleinert, daß man das Material wieder in schüttbarer Form erhält.

*

Ausscheidung von Natriumkarbonat aus einer Lösung von kaustischer Soda. (D. R. P. 405715 v. 10. VI. 1922. *Courtaulds Limited* in London.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 11. Juni 1921 beansprucht.] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Ausscheidung von Natriumkarbonat aus einer kaustische Soda enthaltenden Lösung, wie solche z. B. bei der Behandlung von Natriumkarbonat mit Kalkhydrat erhalten wird, unter Zuhilfenahme von Calciumkarbonat zur Bildung einer Doppelverbindung von Calcium-Natriumkarbonat. Ein Verfahren dieser Art ist bei *Gmelin-Kraut* beschrieben, wo man zur Gewinnung von Doppelcalcium-Natriumkarbonat Calciumkarbonat bei 40 bis 50° C mit einer Lösung gleicher Mengen 35prozentiger kaustischer Soda und gesättigten Natriumkarbonates behandelt, bis die Umsetzung nach mehreren Tagen vollendet ist. Dieses Verfahren ist nicht nur unwirtschaftlich, sondern auch infolge der Anwendung höherer Temperaturen für den beabsichtigten Zweck ungeeignet, indem bei solchen Temperaturen ein Teil der Doppelverbindung unter Bildung von Natriumkarbonat gespalten wird, das wieder in die Lösung zurückgeht.

Die Erfindung bezweckt nun eine möglichst vollständige und sichere Ausscheidung des Natriumkarbonates, und dieser Zweck wird hierdurch erreicht, daß die Umsetzung zur Bildung der unlöslichen Doppelverbindung von Calcium-Natriumkarbonat bei Temperaturen unter 30° C vorgenommen wird.

Das von der Flüssigkeit beispielsweise durch Filtrieren getrennte Calcium-Natriumdoppelkarbonat kann leicht durch Kochen in Wasser auf Rückgewinnung des Natriumkarbonates verarbeitet werden. Die so gewonnene Natriumkarbonatlösung kann gewünschtenfalls zur Darstellung kaustischer Soda verwendet werden.

Um dabei Lösungen von kaustischer Soda mit fast gar keinem Natriumkarbonatgehalt mehr zu erhalten, kann man den Rest an Natriumkarbonat, der etwa noch in der Lösung von kaustischer Soda zurückbleibt, dadurch vollends ausscheiden, daß man jene Lösung auf ungefähr 30 bis 33 Prozent Konzentrationsstärke eindampft und dann auf 10 bis 20° C abkühlt, wodurch das meiste oder alles Natriumkarbonat aus der Lösung in Form feiner Kristalle ausgeschieden wird. Oder aber man kann das Oxyd oder Hydroxyd von Strontium oder Barium in der Kälte auf das Natriumkarbonat in der Lösung einwirken lassen, wobei es genügt, die theoretische Menge dieses Oxyd- oder Hydroxydzusatzes mit der kalten Lösung bis zur Vollendung der Reaktion zu verrühren. Das gebildete Strontium- oder Bariumkarbonat kann entfernt, gewaschen und durch Erhitzen oder auf andere geeignete Weise in das entsprechende Oxyd oder Hydroxyd zurückverwandelt werden, worauf dieses zu erneuter Verwendung dienen kann.

Beispiele. 1. Zu 100 Teilen einer Lösung mit einem Gehalt von ungefähr 19 Prozent kaustischer Soda und 7 Prozent Natriumkarbonat werden bei einer Temperatur von 20 bis 30° C 10 Teile fein verteiltes Calciumkarbonat hinzugefügt. Ist die in Behandlung stehende Lösung eine solche, in der eine kleine Menge des vorerwähnten Doppelkarbonates nicht vorhanden ist, dann wird vorteilhaft die Mischung mit einer kleinen Menge dieses Doppelkarbonates versetzt. In dem einen oder anderen Falle wird die Masse stehen gelassen und von Zeit zu Zeit umgerührt, worauf Natriumkarbonat mit dem Calciumkarbonat als unlösliche Doppelverbindung (Natrium-Calciumdoppelkarbonat) ausfällt. Der Vorgang vollzieht sich gewöhnlich in 15 bis 20 Stunden, und es entsteht eine Lösung, die 17,5 bis 18,5 Prozent kaustische Soda und nur noch 2,6 bis 3 Prozent Natriumkarbonat enthält.

2. 660 Teile Natriumkarbonat werden in 2000 Teilen Wasser aufgelöst, und die Lösung wird auf 90° C erhitzt. Die Flüssigkeit wird umgerührt, während ihr 300 Teile Kalk allmählich zugesetzt werden, wobei die Reaktionswärme genügt, um die Temperatur aufrechtzuerhalten. Nachdem die Reaktion beendet ist, wird die Erhitzung fortgesetzt, und die Mischung wird während einer Stunde unter annähernder Gleicherhaltung des Volumens kochend erhalten. Nachher läßt man auf 20 bis 30° C erkalten und fügt eine geringe Menge des Calcium-Natriumdoppelkarbonates zu. Beim Stehen und zeitweiligen Rühren wird Natriumkarbonat aus der Flüssigkeit in Form des Calcium-Natriumdoppelkarbonates ausgeschieden, bis die Lösung ungefähr 15,0 bis 15,5 Prozent kaustische Soda und nur noch 2,0 bis 2,5 Prozent Natriumkarbonat enthält. Die Flüssigkeit kann dann durch Filtrieren vom Niederschlag getrennt werden.

Will man im Falle des einen oder anderen Beispieles die Ausscheidung von Natriumkarbonat aus der Lösung noch mehr steigern, so kann man im weiteren Arbeitsgang beispielsweise folgendermaßen verfahren:

Die Lösung kaustischer Soda, die noch einen kleinen Prozentsatz Natriumkarbonat enthält, wird bei gewöhnlichem Luftdruck oder bei Unterdruck gekocht, bis die Konzentration der kaustischen Soda 30 bis 35 Prozent erreicht. Dann wird die Lösung auf 10 bis 20° C abgekühlt, worauf die Natriumkarbonatmasse in Form des Zehnfachhydrates $Na_2CO_3 10 H_2O$ auskristallisiert. Die Lösung, die man durch Abfiltrieren vom Zehnfachhydrat erhält, enthält nur noch weniger als 1 Prozent Natriumkarbonat.

Oder aber die Lösung kaustischer Soda wird während einer halben Stunde bei gewöhnlicher Temperatur mit einer dem in der Lösung vorhandenen Natriumkarbonat gleichwertigen Menge Strontium- oder Bariumoxyd verrührt. Die Lösung, welche durch Abfiltrieren vom ausgefällten Strontium- oder Bariumkarbonat erhalten wird, enthält nur noch weniger als 1 Prozent Natriumkarbonat.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Ausscheidung von Natriumkarbonat aus einer Lösung von kaustischer Soda

mit Hilfe von Calciumkarbonat, dadurch gekennzeichnet, daß die Umsetzung zur Bildung der unlöslichen Doppelverbindung von Calcium-Natriumkarbonat bei Temperaturen unter 30° C vorgenommen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das von der Flüssigkeit beispielsweise durch Filtrieren getrennte Calcium-Natriumdoppelkarbonat durch Kochen in Wasser auf Rückgewinnung des Natriumkarbonates verarbeitet. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man nach der Ausscheidung von Natriumkarbonat mittels Calciumkarbonat zur Bildung des Calcium-Natriumdoppelkarbonates den in der Lösung noch vorhandenen Rest an Natriumkarbonat entweder durch Eindampfen und Kühlen der Lösung oder durch Einrühren eines Strontium- oder Bariumoxydes oder -hydroxydes in die kalte Lösung vollends ausscheidet.

*

Gewinnung der Oxydationsprodukte aus Paraffin-Kohlenwasserstoffen. (D. R. P. 405 850 v. 3. VI. 1921. *Badische Anilin- & Sodafabrik* in Ludwigshafen a. Rh.*) Es sind bereits mehrere Verfahren vorgeschlagen, durch Behandlung von festen oder flüssigen Paraffin-Kohlenwasserstoffen mit Luft bezw. Sauerstoff oder nitrosen Gasen bei erhöhter Temperatur zu Fettsäuren, Aldehyden u. dgl. zu gelangen. Es wurde nun gefunden, daß man die Oxydation von Paraffin-Kohlenwasserstoffen, wie z. B. Handelsparaffin, Ceresin, Vaseline, Paraffinöl, Kohlenwasserstoffölen (zweckmäßig nach Behandlung mit verflüssigter schwefliger Säure) sowie auch Mischungen von solchen mit Wachsen usw. besonders einfach, rasch und wirksam erzielt, wenn die in einem passenden Gefäß befindliche und mit den oxydierenden Gasen zu behandelnde Flüssigkeit mit indifferenten oder auch mit katalytisch wirkenden, geformten und formbeständigen Körpern von großer Oberflächenwirkung versetzt ist. Hierfür eignen sich z. B. Ringe oder Kugeln oder beliebige andere Körper aus Ton, Glas, Porzellan, Metall, ferner Metallspäne, auch solche von katalytisch wirkenden Metallen, z. B. von Eisen oder Mangan, wie sie leicht in entsprechender Größe und Dicke durch Abdrehen erhalten werden können usw. Porosität der Füllkörper ist im allgemeinen unerwünscht, vielmehr sind dichte Körper oder solche mit glatten Oberflächen vorzuziehen. Besonders vorteilhaft ist es, die geformten Körper nicht nur bis an die Oberfläche der ruhenden Flüssigkeit einzutragen, sondern noch in größerer Höhe aufzuschichten, sodaß sie vor dem Blasen über die Oberfläche mehr oder weniger weit hinausragen, beim Blasen selbst aber infolge des Emporwirbelns und Schäumens der Flüssigkeit an dem Vorgange mitwirken. Dabei werden zweckmäßig Blasgeschwindigkeit und Schichthöhe der Masse in geeigneter Weise aufeinander eingestellt.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, zwecks Oxydation von Paraffin, Sauerstoff bei erhöhter Temperatur in feiner Verteilung durch das Paraffin zu leiten oder das Paraffin in Sauerstoff zu zerstäuben. Die Anwendung von geformten und formbeständigen Füllkörpern bei der Paraffinoxydation ist indessen neu und bietet gegenüber der erwähnten bekannten Arbeitsweise den wertvollen Vorteil einer wesentlich größeren Wirksamkeit, indem bei ihr die Oxydation bereits unter Anwendung von Luft ebenso schnell oder gar schneller verläuft als bei dem erwähnten bekannten Verfahren unter Anwendung von Sauerstoff, ganz besonders wenn die Füllkörper über die Oberfläche der ruhenden Flüssigkeit herausragen. Zudem bedeutet die Verteilung des Gases allein durch Füllkörper eine erhebliche Vereinfachung der technischen Ausführung, da Rührwerke oder andere mechanische Mittel hierdurch erspart werden.

Beispiel. Reines Paraffin wird in einem hohen Destilliergefäß geschmolzen und mit so viel Raschig-Ringen versetzt, daß diese beträchtlich aus der Flüssigkeit herausragen. Sobald die Temperatur von 160° erreicht ist, wird ein Luftstrom von beispielsweise 100 oder mehr Litern stündlich für 100 g Paraffin durch eine oder mehrere Düsen eingeblasen. Hierbei wird dafür Sorge getragen, daß die Temperatur 180° nicht übersteigt, da sich sonst leicht das Reaktionsprodukt gelb bis braun färbt. Die nach einigen Stunden Blasens unter starkem Schäumen entstandene schwach gelblich gefärbte Masse hat eine Verseifungszahl von etwa 230 und enthält etwa 20 Prozent Unverseifbares von wachsartiger Beschaffenheit; sie kann in üblicher Weise für Seifen usw. verarbeitet werden.

Unter dem Einfluß des starken Luftstromes destilliert vielfach ein Teil des Paraffins und seiner Umwandlungsprodukte in die Vorlage und kann dann weiter aufgearbeitet werden; nicht kondensierte Verbindungen kann man schließlich durch stärkere Kühlung oder zweckmäßig mittels aktiver Kohle auffangen.

Das Verfahren kann auch unter erhöhtem Druck und unter Anwendung von Lösungsmitteln ausgeführt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung der Oxydationsprodukte aus Paraffin-Kohlenwasserstoffen in flüssiger Form mittels durchgeblasener oxydierender Gase bei erhöhter Temperatur, dadurch gekennzeichnet, daß die zu oxydierende Flüssigkeit mit indifferenten oder auch katalytisch wirkenden geformten und formbeständigen Körpern von großer Oberflächenentwicklung versehen ist, und zwar zweckmäßig derart, daß diese Körper vor dem Blasen über die Flüssigkeitsoberfläche hinausragen.

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Alwin Mittasch* und Dr. *Martin Luther* in Ludwigshafen a. Rh.

*

Reinigung von Rohmontanwachs. (D. R. P. 406 813 v. 2. XII. 1921. *Eduard Jena* in Biberach, Riß.) Daß man durch Einwirkung von Salpetersäure auf Rohmontanwachs helle bis gelbe Produkte erhält, ist bekannt (Zeitschrift für angewandte Chemie, 1901, Heft 44, S. 1110; *R. Gregorius*, Erdwachs, 1908, S. 164).

Da jedoch die Einwirkungsprodukte von Salpetersäure auf Rohmontanwachs Nitrokörper enthielten, so wurden dieselben in der Literatur mit Recht als unbrauchbar hingestellt. Es handelt sich hierbei hauptsächlich um die im Rohmontanwachs vorhandenen Erdharze und die ungesättigten Kohlenwasserstoffe, die bei Einwirkung von Salpetersäure in erster Linie in Nitrokörper übergehen. Um diese nitrierten Harze zu entfernen, hat man bereits Paraffin zugesetzt, das diese Produkte als unlösliche Körper niederschlägt. Der Nachteil dieser Verfahren liegt jedoch darin, daß Paraffin aus der damit vermengten Wachssubstanz nur schwer und kostspielig wiederzugewinnen ist und stets eine größere Menge Paraffin im Wachs zurückbleibt, welche diesem trotz des kostspieligen Reinigungsverfahrens einen minderen Wert verleiht und es für manche Zwecke sogar ungeeignet macht. Außerdem sind die nach den bisherigen Verfahren mit Paraffin gereinigten und mit Salpetersäure vorbehandelten Rohwachse nie frei von Nitroverbindungen. Wird ohne Entfernung der Nitrokörper direkt zur Raffinierung nach den üblichen Methoden mit Schwefelsäure und Entfärbungspulver geschritten, so erzielt man ein Endprodukt, das noch mehr von der Nitroverbindung in noch engerer Bindung enthält; denn bekanntlich geht die NO_2-Gruppe bei Gegenwart von konzentrierter Schwefelsäure noch innigere Bindungen ein.

Zur Entfernung dieser Nitroprodukte wird auch ein anderes sehr kostspieliges und zeitraubendes Verfahren angewendet, indem wiederholt mit Salpetersäure behandelt und dabei bis zu 400 Prozent und mehr Säure verwendet, getrocknet und geschmolzen wird. Dabei ist das gewonnene Produkt nie frei von Nitrokörpern, Salpetersäure und Salpetersäureestern und zeigt infolgedessen eine leichte Zersetzlichkeit in der Wärme, sodaß es beispielsweise für Destillationszwecke unbrauchbar ist.

Es wurde nun die Beobachtung gemacht, daß die verschiedenen Körper, aus denen das Rohmontanwachs besteht, nach der Nitrierung ein ganz anderes Verhalten gegenüber Lösungsmitteln zeigen als vorher. Insbesondere die Erdharze, die die lästigste Verunreinigung ausmachen, zeigen nach der Nitrierung geradezu das entgegengesetzte Lösungsverhalten. Die Patentschrift 254 701, die davon ausgeht, vor der Reinigung die lästigen Harze zu entfernen, bezeichnet das Harz als leicht löslich in Benzin usw., schwer löslich dagegen in Alkohol. Die nitrierten Produkte zeigen nun gerade eine fast vollkommene Unlöslichkeit in Benzin und ähnlichen Lösungsmitteln, wie Petroläther, und Estern organischer Säuren, wie Essigäther, und eine Leichtlöslichkeit in Alkohol und ähnlichen Lösungsmitteln, wie Aceton und Essigsäure. Auf Grund dieser Beobachtung kann ein Verfahren angewendet werden, das eine vollkommene Trennung der im Rohmontanwachs vorhandenen Wachssubstanzen und Harze mit dem großen Vorteil ermöglicht, daß die Wachssubstanz schon in hellem, gereinigtem Zustande ohne jede anderweitige Verunreinigung, wie Paraffin, erhalten wird und das gewonnene Nitroharz ebenfalls ohne weiteres verwertet werden kann.

Die Patentschrift 207 488 erwähnt zwar, daß sich das mit Salpetersäure behandelte Rohmontanwachs durch organische Lösungsmittel in mehrere Fraktionen zerlegen läßt, dies bezieht sich aber auf das bereits gereinigte, von überoxydierten und nitrierten Produkten ziemlich freie Montanwachs. Es war also in keiner Weise vorauszusehen, daß sich gerade diese überoxydierten und nitrierten Körper, die in einer Menge von etwa 30 bis 35 Prozent vorhanden sind, durch geeignete Lösungsmittel entfernen lassen, zumal sich diese Produkte zu den Lösungsmitteln geradezu entgegengesetzt verhalten wie ihr Ausgangsmaterial.

Das neue Verfahren kann auf zwei Arten ausgeführt werden. Entweder bringt man mit Hilfe von Lösungsmitteln, wie Aceton oder Alkoholen, die nach der Behandlung mit Salpetersäure entstandenen Nitro- und überoxydierten Produkte in Lösung und erhält im Rückstande das reine Wachs, oder man bringt mit Hilfe von Lösungsmitteln, wie Benzin oder Essigäther, die reine Wachssubstanz zur Lösung und die Nitroprodukte zur Fällung. Man kann zur Ausführung beider Verfahren sowohl den Extraktionsweg beschreiten wie auch die beiden Körper lediglich durch Lösen und Fällen trennen. Bei der Anwendung der Extraktion wird zweckmäßig mittels Aceton und Alkohole kalt ausgelaugt, bei Benzin usw. dagegen warm.

Das nach vorliegendem Verfahren gewonnene gereinigte Montanwachs stellt ein rötlichgelbes Wachs von springharter

Beschaffenheit dar, das in vielen Eigenschaften dem Karnaubawachs nahesteht. Außerdem können nach dem vorliegenden Verfahren auch die fettsäureartigen Produkte gereinigt werden, die man gewinnt, wenn man auf Rohmontanwachs unter bestimmten Bedingungen Salpetersäure einwirken läßt. Da diese Produkte sehr leicht verseifbar sind und bei Herstellung nach dem vorliegenden Verfahren keine schädlichen Verunreinigungen, wie Nitrokörper oder Paraffin, enthalten, können sie mit Ölen oder Fetten leicht auf Seife verarbeitet werden. Hierdurch eröffnet die neue Reinigungsmethode dem Montanwachs ein neues Verwendungsgebiet, das wirtschaftlich besonders wertvoll ist.

Der Vorteil des neuen Verfahrens, bei dessen praktischer Ausführung die Auslaugung mit Alkohol und Aceton vorzuziehen ist, besteht darin, daß es gelingt, ein gereinigtes Montanwachs herzustellen, das erstens seinen natürlichen hohen Schmelzpunkt besitzt und somit weit besser an Stelle von Karnaubawachs und Kandelillawachs verwendet werden kann als die bisherigen Produkte, das ferner frei von Nitrokörpern ist, die das Verfahren gemäß den Patenten 370 012 und 247 357 nicht vollkommen entfernen kann; das drittens von Paraffin frei ist, welches sich auch nach den beiden älteren Verfahren selbst durch die umständlichsten Maßnahmen nicht restlos entfernen läßt und dadurch den Wert des Wachses mindert. Endlich gelingt es erst mit Hilfe dieser Reinigungsmethode, das durch Oxydation mit Salpetersäure in Fettsäuren übergeführte Rohmontanwachs so weit zu reinigen, daß es in rohem oder destilliertem Zustande in der Seifenindustrie Verwendung finden kann.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung von mit Salpetersäure vorbehandeltem Rohmontanwachs unter Verwendung organischer Lösungsmittel, wie Alkohol, Aceton u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß das bei der Behandlung mit Salpetersäure entstandene Gesamtprodukt der Einwirkung der die Nitroprodukte lösenden Extraktionsmittel unterworfen wird. 2. Abänderung des Verfahrens gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gesamtprodukt der Nitrierung gelöst und hieraus die Nitroprodukte mit Benzin oder Estern organischer Säuren oder ähnlichen Mitteln ausgefällt werden.

*

Reindarstellung des in Fetten enthaltenen Vitamins (Vitamin A). (Franz. Pat. 565 695 v. 25. V. 1923. *Zaidan Hojin Rikagaku Kenkyugo*, Japan.) Vitaminreiche Fette, Fischöl, Butter, Tieröl oder dergl., besonders Dorschlebertran, werden bei gewöhnlicher oder erhöhter Temperatur mit alkoholischen Lösungen von Ätzalkalien behandelt, die Lösungen nach eingetretener Verseifung mit alkoholischen Lösungen von Erdalkalisalzen, z. B. Chlorcalcium, vermischt und die Erdalkaliseife abfiltriert. Das Filtrat wird im Kohlensäurestrom unter vermindertem Druck abgedampft und der Rückstand mit Äther oder Petroleumäther ausgezogen. Die Lösung wird zwecks Abscheidung noch vorhandener Fettsäure mit wässerigen Lösungen kohlensaurer Alkalien, gegebenenfalls auch mit Silbernitrat, ausgeschüttelt, gewaschen und im Kohlensäurestrom zur Trockne verdampft. Der Rückstand wird in heißem Methylalkohol gelöst, die Lösung auf 0° abgekühlt, wobei sich das vorhandene Cholesterin abscheidet, filtriert und eingedampft. (Chem.-Ztg.)

*

Geruchlosmachen von Fischöl. (Franz. Pat. 565 386 v. 18. V. 1923. *Etablissements André Husson et Cie.*, Frankreich.) Das zu reinigende Öl wird 3—5 Stdn. bei 90—120° C mit einer Mischung von Salpetersäure, Schwefelsäure und Phosphorsäureanhydrid behandelt und dann mit Wasser oder einer Kochsalzlösung gewaschen. Das Erzeugnis soll zur Herstellung von Seifen dienen. (Chem. Ztg.)

*

Vollständige oder teilweise Entfernung des Geruchs bezw. des Geschmacks von Lebertran oder ähnlichen Ölen oder des unverseifbaren Bestandteils derselben derart, daß die Vitaminwirksamkeit erhalten bleibt. (Engl. Patent 217 363 v. 5. IV. 1923. *E. T. Pearson & Co.*, Ltd. und *T. W. E. Clark.*) Das betreffende Öl usw. wird einem Strom von Stickstoff oder einem anderen inerten Gase unterworfen und durch eine kochende Flüssigkeit, z. B. Wasser, oder ein organisches Lösungsmittel geleitet, das auf das Öl chemisch nicht einwirkt; die gemischten Dämpfe werden auf eine Temperatur, die 185° nicht überschreitet, erhitzt in einer inerten Atmosphäre unter normalem, reduziertem, oder erhöhtem Druck. Das zurückbleibende Öl bezw. der unverseifbare Anteil soll den Vitamingehalt und die medizinischen Eigenschaften behalten, den Geruch und Geschmack aber zum größten Teil verloren haben. Das Destillat ist vitaminunwirksam. (J. Soc. Chem. Ind. 1924, 681 d. Chem. Umschau.)

Frage- und Antwortkasten

Diese Rubrik steht unseren Lesern für Fragen von allgemeinem Interesse unentgeltlich zur Verfügung.

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fra aufgenommen, eine zweite nur dann, wenn gleichzeitig eine Goldmark, e dritte, wenn drei Goldmark eingesandt werden. Mehr als drei Fragen ein u desseblen Fragestellers werden in einem Fragekasten überhaupt nicht aufg nommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geb sind wir in der Regel nicht ermächtigt dagegen befördern wir Briefe an weiter, wenn das doppelte Porto beigefügt ist. — Der Bezugsquelle Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werd Anfragen nach und Mitteilungen über Bezugsquellen aufgenommen. — „A worten“, in denen lediglich Rezepte und Verfahren sowie Apparate und Ei richtungen angeboten werden, finden nur dann Aufnahme, wenn gleichzei für jede dieser „Antworten“ zwei Goldmark eingesandt werden. — Für die den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die pre gesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1193. Wie kommt es, daß reine unverfälschte, handelsüb liche Kristallsoda ganz weiß belegt ist und wie ausgeschlage aussieht, anstatt reine Kristalle zu zeigen? J. B. in P.

1194. Werden Natron-Kernseifen für Drahtziehzwecke ve wendet, und wie ist die geeignetste Zusammensetzung? K. F. in H.

1195. Es werden mir öfters „gespaltene“ Kernöle angebo ten. Ist das Fettsäure oder was versteht man darunter? H. in N

1196. Welche Verseifbarkeit ergibt leicht ranzige, saube Margarine? H. in N.

1197. Wir möchten unsere auf halbwarmem Wege her gestellten, mit Pottasche- und Salzlösungen gefüllten Seifen späne als sauerstoffhaltiges, selbsttätiges, bleichendes Wasch mittel in den Handel bringen. Welche Mittel kommen hier bei in Frage und wie ist die Anwendung? W. B. in H.

1198. Wie kann ich die Abfälle meiner ungefüllten, teil weise auch farbigen Kokosseife am besten und einfachsten ver werten? Kann ich sie bei dem neuen Ansatz mitverwenden H. K. in E.

1199. Es kommt vor, daß meine Seife beim Pressen, trotz dem ich die Stanze mit Glyzerin anfeuchte, an der Stanz haften bleibt und dadurch manchmal die Prägung beeinträch tigt. Woran kann das liegen, und wie könnte dem abgehol fen werden? H. K. in E.

1200. Bitte um eine Vorschrift für eine erstklassige, halt bare, rein weiße Fettcreme. Ph. in B.

1201. Wer kann mir ein gutes Gerbmittel zum Gerbe von Pelzfellen sagen? Selbes soll der Leipziger Gerbung gleichkommen. Ich gerbe seit 1 Jahr Pelzfelle. Trotz viele Versuche ist es mir bis jetzt nicht möglich gewesen, ein gu tes und weiches Fell fertig zu stellen. O. H. in S.

1202. Welche Bleichmittel für Harz haben sich bisher an besten bewährt? M. S. in Z.

1203. Ich habe die Absicht, eine Kristallsoda-Fabrikatio nach dem allerneuesten Verfahren einzurichten. Ist die Sach noch lohnend, und was für Maschinen, was für Lösegefäße usw gehören dazu? Räume, überschüssige Arbeitskräfte und kalz Soda stehen mir in genügender Menge zur Verfügung. O. R. in B.

1204. Gibt es ein wirksames Mittel, um eine dunkle Kern seife, die aus Knochenfett und abfallendem Kokos-Palmkernö hergestellt wird, zu bleichen? Wer liefert die Bleichmittel? D. in O.

1205. Ich beabsichtige die Fabrikation eines Mittels, da das Rutschen der Treibriemen verhindert, ähnlich dem be kannten englischen Fabrikat „Gripe-fast“. Ich bitte um Angab der Zusammensetzung. Eine gute Vorschrift wird gern honoriert F. & Co. in Br.

1206. Gibt es ein Buch über das Bleichen von Fetten Ölen und Harzen? L. P. in B. (Belgien).

1207. Wird weiße Olivenölseife in Deutschland in der Tex tilindustrie noch in größerem Maße verwendet, und welch Firmen kommen als Abnehmer in Frage? H. in A.

1208. Kann mir einer der Herren Kollegen mitteilen, wel cher Unterschied in Putzpulvern zur Reinigung von Aluminium geschirren zwischen derartigen Reinigungsmitteln für matt s un glänzendes Aluminium, wie es die Firma Eberhardt, Dresden mit ihrem „Aluminax“ in den Handel bringt, besteht? Ev erbitte ich für gleichwertige Präparate Vorschriften. R. R. in S

1209. Wie verringert oder beseitigt man das Schäumer einer Lederappretur, die aus Rubinschellack, Borax und Was ser hergestellt wird? M. M. in B.

Antworten.

1140. Das Anrosten von Schreibfedern durch Eisengallustinten läßt sich nicht vollkommen vermeiden, wohl aber in weitestgehendem Maße reduzieren. Mit der Anrostung ist stets auch eine starke Krustenbildung verbunden. Die vollkommene Vermeidung derselben ist bis heute ein ungelöstes Problem geblieben, dennoch findet man Fabrikate im Handel, bei denen Anrostung und Krustenbildung äußerst gering sind. Die Verfahren zur Herstellung dieser Tinten sind fast durchweg Geheimnis von Fabriken und Fachleuten, und nur selten gelangen einzelne Sonderheiten der Herstellung an das Tageslicht. Um die rostfördernde Wirkung der verwendeten Mineralsäure möglichst zu vermindern, werden bestimmte Eisensalze verwendet, deren unlösliche Gerbstoff-Gallussäureverbindung eine geringere Säuremenge zur Lösung benötigt als Eisenchlorür oder Eisenoxydsulfat. In vielen Vorschriften zur Herstel-

lung von Eisengallustinten ist die Menge der verwendeten Mineralsäure meist zu hoch angegeben. Der Säurezusatz ist so zu bemessen, daß er gerade zur Lösung der im Wasser unlöslichen Eisen-Gerbstoff-Gallussäureverbindung ausreicht. Ein nur geringer Säurezusatz ist auch im Interesse einer intensiven und schnellen Nachdunklung der Tintenschrift. Ein größerer Säurezusatz erhöht die Durchschlagskraft. Bei der Herstellung von Eisengallustinten wird Salzsäure der Schwefelsäure vorgezogen, da die Chlorverbindungen des Eisens infolge ihrer leichteren Wasserlöslichkeit weniger zur Krustenbildung neigen als Eisensulfat bezw. Eisenoxydsulfat.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

— Ihre Ansicht, Salzsäure weise stärker oxydierende Wirkungen auf als Schwefelsäure, ist irrig. Das Angriffsvermögen der Schwefelsäure ist bedeutend stärker als das der Salzsäure. Eine wesentliche Rolle spielt dabei ferner die Nichtflüchtigkeit der Schwefelsäure. Dies macht sich namentlich durch starke Krustenbildung dann bemerkbar, wenn man die Schreibfeder nach dem Benutzen nicht abwischt. Ist die Tinte mit Salzsäure bereitet, so verfliegt ein Teil der Säure mit dem Antrocknen der Tinte, also nur ein verhältnismäßig geringer Anteil kann schädigend auf die Feder einwirken. Weit anders gestaltet sich die Sache, wenn Schwefelsäure verarbeitet wurde. Die Tinte trocknet erst dann an, wenn sämtliche Säure durch die Bindung von Eisen neutralisiert worden ist, da bekanntlich Schwefelsäure äußerst hygroskopische Eigenschaften aufweist. Damit ist aber noch nicht der Prozeß beendet, vielmehr wird das so entstandene Eisensulfat unter dem Einfluß der Luft zu basischen Ferrisulfaten oxydiert, welche sich krustenförmig auf der Feder ablagern. Es muß aber hierbei wiederholt werden, daß auch die Schreibfedern des Handels sich sehr verschieden gegen ein und dieselbe Tinte verhalten. Andererseits müssen wir aber auch gestehen, daß wir bis heute kein Mittel kennen, das eine Krustenbildung ganz vermeidet. *Walther.*

1144 u. 1145. Eine Neugründung einer Kerzenfabrik ist heute nur lohnend, wenn Sie die Rohmaterialien wie Paraffin und Stearin en gros sich beschaffen können, über genügende Fachkenntnisse und sehr billige Arbeitskräfte verfügen. Da die Kerzen- und Wachswarenfabrikation ein Saisongeschäft ist, müßten Sie nebenbei vielleicht auch kaltgerührte Seifen oder chem.-techn. Artikel fabrizieren. Als Zeitschriften für die Reklame kommen die Seifens.-Ztg., Augsburg, der Öl- und Fetthandel, Düsseldorf, der Chemikalien-Markt, Meißen usw. in Betracht. *Cera.*

1153. Wenden Sie sich um Auskunft an Chemische Fabrik Martin Meyer G. m. b. H., Berlin NO 55, Prenzlauer Allee 100; Chem. Fabrik Hydra K.-G. Dr. Falk & Co., Berlin. *M.*

1158. Ein gutes Mittel zur Verhinderung von Schimmelbildung ist Aktivin. Streichen Sie die Fässer mit einer etwa 5%igen Lösung an, wodurch vorhandener Schimmel beseitigt und das Auftreten neuen Schimmels verhindert wird. Aktivin wird hergestellt von der Chemischen Fabrik Pyrgos in Radebeul bei Dresden. *F. R.*

1159. Um „verbrannten Tran" zur Sulfurierung wieder geeignet zu machen, ist er nach Zusatz der etwa zweifachen Wassermenge und von 10 bis 20% 20- bis 22-grädiger Salzsäure (auf das Gewicht des Trans bezogen) in bedeckten Hartholzbottichen mit direktem Dampf aufzukochen und genügend lange Zeit in lebhafter Kochung zu erhalten, damit die vom Fett und Fettsäuren gebundene Schwefelsäure möglichst vollkommen abgespalten wird. Man überläßt alsdann der Ruhe, zieht das die Schwefelsäure und Salzsäure enthaltende Wasser ab, kocht das an Fettsäure reiche Fett zur Abscheidung von Säureresten nochmals mit Wasser auf und zieht das nun wenig Mineralsäure enthaltende Wasser wieder ab. Alsdann überläßt man das Fett der Ruhe und scheidet noch ein wenig abgesetztes Wasser ab. Das an Oxyfettsäuren angereicherte Fettrohmaterial ist zur direkten Sulfurierung weniger gut geeignet als frischer Tran, daher mischt man 10 bis 20% des gut gereinigten Tranes mit 80—90% frischem Tran und sulfuriert das Gemenge. Man kann die Reinigung des „verbrannten Tranes" auch derart vornehmen, daß man ihn zunächst mit etwa der zweifachen Wassermenge gemischt, mit direktem Dampf kurze Zeit kochen läßt, worauf man nach erfolgter Abklärung das Säurewasser abzieht. Das entsäuerte Fett wird mit salzsäurehaltigem Wasser (obiger Konzentration) durch Einwirkung von direktem Dampf gekocht, bis die gebundene Schwefelsäure möglichst vollständig abgespalten ist.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1171. Sowohl Röhrenkessel, als auch Großwasserraumkessel (Flammrohrkessel) sind für Ölextraktionen und Seifenfabriken geeignet. Erstere aber nur dann, wenn sie mit einem reichlich großen Oberkessel versehen sind, damit die Dampfstöße bei plötzlichen Dampfentnahmen ausgeglichen werden. Beide Kesselarten besitzen ihre Vor- und Nachteile. Welcher Kessel jeweils am vorteilhaftesten ist, kann nur nach genauer Angabe der gerade vorliegenden Verhältnisse entschieden werden. Hierzu ist der Unterzeichnete bereit. Im allgemeinen ist zu sagen: Vorteil des Großwasserraumkessels ist: Leichter Ausgleich bei plötzlichen Dampfentnahmen. Nachteil: Großer Platzbedarf und lange Anheizdauer bis zur Erzielung des erforderlichen Druckes. Vorteile des Röhrenkessels sind: Geringer Platzbedarf, kurze Anheizdauer, Nachteil: Geringer Wasserinhalt, der aber, wie vorher gesagt, durch Anlage eines genügend großen Oberkessels zum großen Teil ausgeglichen werden kann. Die Brennstoffe können im allgemeinen bei Wasserrohrkesseln besser ausgenutzt werden, auch ist der Einbau von Vorfeuerungen für minderwertige Brennstoffe, Kohlenstaubfeuerungen u. dgl. leichter als beim Großwasserraumkessel. Bei stark kesselsteinhaltigem Speisewasser ist stets eine vorherige Reinigung erforderlich, jedoch in höherem Maße beim Röhrenkessel als beim Flammrohrkessel, weil die Reinigung der Röhren von Kesselstein größere Schwierigkeiten bietet. Lieferanten moderner ökonomisch arbeitender Dampfkessel gibt es eine große Anzahl, welche hier aufzuführen zu weit führen würde. *Ernst*, Berlin-Lichterfelde, Roonstraße 35.

1175. Wäschezeichentinten auf Grundlage von Anilin oder Toluidin werden heute nur noch ganz vereinzelt hergestellt, besonders da ihre Anwendungsweise gegenüber den mit Silbernitrat hergestellten Tinten umständlicher ist und letztere außerdem beständiger sind. Eine Ihrem Wunsch entsprechende Vorschrift lautet: I. Kupferchlorid 4 g, Chlorammon 3 g, chlorsaures Natron 5 g, destilliertes Wasser 30 g. II. Chloranilin 40 g, Gummi arabicum 15 g, destilliertes Wasser 95 g. Die beiden Lösungen werden vor Gebrauch gemischt. Beim Schreiben erscheinen die Schriftzüge im Anfang grün, werden aber bald schwarz, besonders wenn sie nach dem Trocknen für kurze Zeit heißen Wasserdämpfen ausgesetzt werden. Außer mit Silbersalzen stellt man in der Anwendung einfachere, waschechte Tinten auf Grundlage von Blauholzextrakt her. *H.*

1176. Anstellungsmöglichkeit und Einkommen für eine Laborantin sind überhaupt und heute, wo allseits die Industrie noch notleidend ist, erst recht gering. Wenn Sie eine allgemeine Ausbildung wollen, auf Grund deren Sie später in der Praxis sich einem Spezialfach zuwenden wollen, so müßten sie als Hospitantin an eine Hochschule gehen. Wollen Sie aber von vornherein sich einer bestimmten Richtung zuwenden, so müßte die Ausbildung in privaten Kursen wie in der Seifen-, Fett- und Ölindustrie (Dr. Braun, Berlin; Dr. Davidsohn, Berlin), oder in Fachschulen (Textil-, Färberei-Chemie in Krefeld) erfolgen. An Überanstrengung ist in diesem Berufe noch keine gestorben, doch ist die Tätigkeit in einem stark beschäftigten Fabrikslaboratorium, das meist kein Palast zu sein pflegt, und in dem auch keine paradiesischen Düfte herrschen, oft alles andere als gesund. *M. B.*

1177. Ein absolut sicher wirkendes Vorbeugungsmittel gegen Maul- und Klauenseuche existiert bisher nicht, sonst wäre diese Plage der Landwirte längst verschwunden; auch alle zum Teil unter den merkwürdigsten Phantasienamen vertriebenen Präparate haben sich als wirkungslos, wenn nicht direkt als Schwindel erwiesen. Das beste Mittel ist bis heute noch absolute Reinheit für Tier und Stallung und Vermeidung jeder Ansteckungsgefahr. Ein in landwirtschaftlichen Kreisen häufiger gebrauchtes Vorbeugungsmittel, für dessen Wirksamkeit Schreiber dieses aber keine Garantie übernehmen kann, besteht aus 1 T. Chlorammonium, 1 T. Alaun, ¼ T. Salpeter, 1 T. Kupfersulfat, 1 T. Glaubersalz und ¼ T. essigsaurem Kupfer. 20 g dieser Mischung werden in 1 l Wasser warm gelöst und Maul und Klauen zweimal täglich damit abgewaschen. *M.*

1178. Zur Erzeugung von Hochglanzpolitur auf Messing verfährt man gewöhnlich so, daß man das Messing mit feiner Schlämmkreide oder Tripel oder gefälltem kohlensauren Kalk vorpoliert und mit feinstem Englischrot nachpoliert. Wenn Sie diese Mittel in Pastenform anwenden wollen, so schmelzen Sie 2 kg Paraffin, 4 kg Talg und 4 kg Stearin zusammen und setzen der geschmolzenen Masse unter Umrühren 10 kg eines der vorgenannten Poliermittel zu. Das Umrühren muß bis zum beginnenden Erkalten fortgesetzt werden, andernfalls setzt sich das Poliermittel am Boden ab. *M.*

1179. Bei allen zum menschlichen Genuß bestimmten Produkten ist, wenn zum Süßen außer Zucker auch Saccharin verwendet wird, der Zusatz des letzteren auf der Packung kenntlich zu machen. *D. J.*

1180. Die Exportaussichten für Bohnerwachs sind nach den meisten Ländern hin ungünstig, da hierfür fast überall Spezialfabriken existieren. Eine kleine Aussicht auf Erfolg hat die Ausfuhr in großen Gebinden (Fässern von 160 bis 180 kg Inhalt) an kleine Anlagen, die dann das Abfüllen in die landesüblichen Packungen besorgen. Eine Ausfuhr von Fußbodenöl, das ja weiter nichts ist als ein raffiniertes Spindelöl, das zuweilen und dazu noch unnötiger Weise entscheint und parfümiert wird, ist ganz aussichtslos, da Deutschland hierin Einfuhrland ist und eine Wiederausfuhr jeden Nutzen unmöglich macht. *M.*

1181. Wir verweisen Sie auf Antwort 1101 in Nr. 49 d. J. Füllungslaugen für kaltbereitete Feinseifen gibt es eine schwere Menge, z. B. löst man 50 kg

Zucker, je 25 kg Pottasche und Kaliumchlorid in soviel Wasser, daß die Lösung 26° Bé zeigt. Die Verwendung von Zucker zu Seifen ist aber unseres Wissens noch nicht freigegeben. Sie können auch folgende Lösung ohne Zucker verwenden: 6,5 kg Pottasche und 7 kg Soda werden in 64 kg kochend heißem Wasser gelöst. *D. J.*

1182. Nehmen Sie folgenden bewährten Ansatz für Ihre Seife, die den verlangten Fettsäuregehalt von 30 bis 40% aufweisen wird. 30 kg Kokos- oder Palmkernöl, 25 kg Ätznatronlauge von 30° Bé; wenn haltbarer Verband eingetreten ist, krücken Sie noch 30 kg Pottaschelösung von derselben Stärke und 14 kg Salzwasser von 24° Bé nach. *D. J.*

1183. Mit Ihrer Anlage (Twitchellspaltung, Verdampfer etc.) können Sie vor allem Fettsäure herstellen, diese in dem Rührkessel bleichen und wenn Sie sie nicht selbst verarbeiten wollen, an Seifen- und Textilfabriken verkaufen. Das anfallende Glyzerinwasser wäre zu reinigen, auf 1,24 spez. Gew. im Vakuum-Apparat einzudampfen und kann dann an Sprengstoff- (Dynamit-) und Glyzerinfabriken abgegeben werden, die jederzeit Abnehmer dafür sind. Die Rührkessel könnten zur Fabrikation von technischen Fetten aller Art (Wagen-, konsistente, Lederfette etc.) Verwendung finden. Wenn Sie Abdampf zur Verfügung haben, wäre unter gewissen Voraussetzungen an die Herstellung von Natronlauge durch Kaustizieren von Soda zu denken, wozu die Seifenrührkessel als Kaustizierer, die übrigen Kessel zum Auswaschen und Klären des anfallenden kohlensauren Kalkes, die Filterpressen zum Filtrieren des Kalkes und der Vakuum-Apparat zum Konzentrieren der erhaltenen dünnen Laugen auf 38/40° Bé gebraucht werden könnten. Sollten Ihre Rührkessel auch zum Kühlen eingerichtet sein, so könnte an die Herstellung von Feinsoda oder andere Umkristallisierungsprodukte gedacht werden. Schließlich wäre evtl. die Fabrikation von hochwertigen Textilkaliseifen und Textilölen mit Hilfe der Cyclohexanole ins Auge zu fassen. *M. B.*

1184. Wenn es sich um die Lagerung von 45°iger Kalilauge, die für technische Zwecke Verwendung finden soll, handelt, so können Sie sie ganz getrost in Eisenbehältern aufbewahren. Da Sie aber die Lauge aus Stangen-Ätzkali, also aus einem ganz reinen Produkt herstellen, sich außerdem der Titer nicht ändern soll etc., aber Glasgefäße (Ballons) für diese Größe von 200—400 l Inhalt kaum zu haben sein werden, können Ihnen nur Steinzeugbehälter mit Ablaßstutzen und Wassernutverschluß empfohlen werden. *M. B.*

1185. Die bis jetzt bekannten Bleichmittel versagen bei der Bleichung von Harz mehr oder weniger; möglicherweise ist durch Behandlung mit Chlorbleichlaugen oder durch Adsorptionsverfahren ein größerer Erfolg zu erzielen. *K.*

1186. Wir verweisen Sie auf Antwort 980 in Nr. 44. Das Grießlichwerden beruht auf einer Kristallisation des Invertzuckers und ist doch gerade das, was bei Herstellung festen Kunsthonigs angestrebt wird. Wenn Sie den Honig noch fester haben wollen, müssen Sie das Verhältnis des Wassers zum Zucker ändern. Wir wissen nicht, wie das Nahrungsmittelgesetz in Rumänien gehandhabt wird; bei uns wäre jedenfalls die Bezeichnung „Lindenblütenhonig" für ein Kunstprodukt nicht zulässig. Bücher über die Erzeugung von Kunsthonig gibt es nicht. Doch finden Sie in früheren Jahrgängen unserer Zeitschrift (1912, Nr. 41 und Nr. 42) sowie evtl. in der „Technischen Rundschau", „Zeitschrift des Vereins für Rübenzucker-Industrie", im „Drogenhändler", Berlin etc. Angaben über Herstellung chemisch-technischer Artikel aus der Lebensmittelbranche. *M. B.*

1187. Für Harzseifen auf halbwarmem Wege sind zwei Verfahren möglich, und zwar kann das Gemisch von Fett und Harz entweder der heißen Lauge oder aber die Lauge dem ca. 65° C warmen Harzfettgemisch zugegeben werden. Soll dieses Produkt kernseifenähnlich sein, so darf der Fettsäuregehalt möglichst nicht unter 60% sinken, obwohl auch noch Seifen mit weniger Fettsäure ein kernseifenähnliches Aussehen haben. Als Ansatz können Sie nehmen 50 kg Palmkernöl, 10 kg Talg, 6 kg helles Harz, 2 kg Wasser und 32 kg Natronlauge von 38° Bé mit evtl. 8 kg Pottaschelösung von 20° Bé. *K. L.*

1188. Selbstverständlich können Sie einen Seifenkessel mit direkter Feuerung, der sonst zur Herstellung von 50%iger Harzseife dient, auch für Fabrikation einer kaltgerührten Wacholderteer-Seife verwenden. Sie müssen nur rechtzeitig das Feuern unterbrechen evtl. das Feuer herausnehmen, damit die Temperatur des geschmolzenen Fettansatzes nicht zu hoch steigt. Halten Sie sich an die in Antwort 1126 erteilten Vorschriften. *B.*

1189. Wenn Ihr farbloser Dressing, wie Sie schreiben, nur aus einer mit weißem Schellack hergestellten Schellackboraxlösung besteht, so läßt sich keine Erklärung für das Schäumen desselben beim Auftragen finden, wenn man davon absieht, das kleine Schaumbläschen, jedoch in ganz minimaler Menge, bei jeder alkalischen Schellacklösung beim Auftragen sich bemerkbar machen. Versuchen Sie, ob sich der Übelstand nicht durch einen Zusatz von 1—2% Alkohol beheben läßt. *M.*

1190. Zur Herstellung einer auf halbwarmem oder kaltem Wege aus 50 kg Kokosöl erzeugten Toilletteseife werden in der Praxis 25—26 kg Natronlauge von 38° Bé verwendet. Die Ausbeute beträgt demnach etwa 150%. Tatsächlich wären zur Verseifung obiger Kokosölmenge 28,5—29 kg 38°ige Natronlauge nötig, aber die auf diese Weise hergestellte Seife würde rauh und spröde und scharf sein. Eine sachgemäß hergestellte Kokosseife enthält daher immer etwas unverseiftes Fett und neigt zum Ranzigwerden, doch vergehen bis zum Eintritt dieses Zustandes immerhin ein paar Monate, innerhalb welcher Zeit die Seife meist im Konsum verbraucht ist. *B. M.*

1191. Zu ganz heller, schöner Kernseife brauchen Sie auch helle Fette und lichtes Harz. Die Bleichung von Harz ist eine problematische Sache; bis jetzt ist dafür kein genügend wirksames Verfahren bekannt. Wenn Sie eine gesottene Kernseife herstellen, verseifen Sie zuerst den Fettansatz für sich und erst nach Absalzung und Entfernung der Unterlauge bringen Sie das Harz zur Verseifung. *X.*

1192. Selbstverständlich müssen Sie die gefüllte Leinölschmierseife mit kaustischer Lauge abrichten, umsomehr, da Sie Wasserglas verwenden; nur wenn Sie gleichzeitig die Chlorbleiche anwenden, ist die Abrichtung mit kaustischer Lauge möglichst zu vermeiden. Das trübe Aussehen des Wasserglases deutet schon darauf hin, daß die Kieselsäure ungenügend gesättigt ist. Hierin liegt der Hauptfehler, zugleich aber auch in dem zu warmen Abfüllen der Seife. Je kälter die Seife abgefüllt wird, um so feuriger wird sie, außerdem kann auch die Abrichtung dabei viel länger kontrolliert werden. Lassen Sie die Seife nach dem Füllen unter öfterem Krücken einen Tag länger im Kessel, oder füllen Sie sie in größere Behälter und krücken sie möglichst kalt. Im übrigen ist Ihre Arbeitsweise richtig, der Zusatz von Natronlauge kann bei Eintritt von starkem Frost unterbleiben, bei jetziger Temperatur ist er normal; ebenso kann der Zusatz von Pottasche bei Frostwetter etwas erhöht werden. Gewiß können Sie das Wasserglas durch Chlorkalium ersetzen, Sie werden dann aber schwer dieselbe Ausbeute erreichen. Die Temperatur des Lagerraumes für diese Seifen muß möglichst der Außentemperatur angepaßt werden und soll im Winter + 10° C nicht übersteigen, darf aber auch nicht unter + 2° C sinken. *G.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

An die Maschinen- und Apparatebau-Industrie.

Ich habe es übernommen, ein Handbuch über die Technik der Öl-, Fett- und Seifenindustrie sowie der mit ihnen verwandten Industrien herauszugeben. Das Werk soll in deutscher Sprache bei Vieweg & Sohn, Braunschweig, und englisch durch R. Halfen, New York, verlegt werden.

Da ich in der Arbeit das Hauptgewicht auf die Apparatur und die Technik lege, bitte ich hiemit die Maschinenindustrie und den Apparatebau sowie sonstige Unternehmen, Glasindustrie, Optik etc. sowie Personen, die Wert darauflegen, daß ihre Apparate, Produkte oder Verfahren in die Arbeit aufgenommen werden, mir möglichst weitgehende Unterlagen einzusenden, so Patentschriften, Apparateskizzen, Zahlen über Leistungsfähigkeit oder wissenschaftliche Veröffentlichungen darüber. Für Abbildungen, die aufgenommen werden sollen, ist anzugeben, ob Druckstöcke dazu vorhanden sind.

Die englische Auflage ist verhältnismäßig groß und wird vom Verleger allen in Betracht kommenden Buchhändlern der Welt in einem resp. mehreren Exemplaren in Kommission gegeben und an alle Unternehmen außerdem ein Probebogen direkt versandt.

Es sei jeder Firma selbst überlassen, wieweit resp. wie eingehend hinsichtlich der Sache selbst sie die Fachwelt unterrichten will, hinsichtlich des räumlichen Umfangs muß die Entscheidung natürlich mir überlassen bleiben.

Es sei bemerkt, daß auch ausländische Firmen aufgenommen werden, und daß es dem Herausgeber überlassen sein muß, von der Aufnahme von Beiträgen ohne Nennung des Grundes abzusehen.

Berlin, im Dezember 1924.

Dr. *K. Löffl*, Berlin.

Zuschriften an mein Laboratorium Berlin O 27, Holzmarktstr. 21.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere. Einsendung von mindestens zwei, für letztere von mindestens sechs Goldmark, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird.

Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W Münder.

21. Jahrgang. Augsburg. 24. Dezember 1924. Nr. 52

Was ist unter Terpentinware zu verstehen?

Von Dr. *Lüdecke.*

(Schluß.)

Müssen wir denn überhaupt auf Kosten der Belange einer vernunftgemäßen Fabrikation unserer Ware derartig präzise Bezeichnungen verleihen? Wenn wir einmal prüfen, ob seitens anderer Erwerbskreise im täglichen Leben eine derartige Ehrlichkeit verlangt oder ausgeübt wird, so werden wir vergeblich nach einem Analogon suchen. Der Seifenfabrikant, welcher beispielsweise bei seinem Seifenpulver 30%, bei Kernseife 62% Fettgehalt garantiert, gibt hierbei nicht an, wieviel Harz in dieser Fettmenge enthalten ist. Der Weinhändler zeigt auf der Flaschen-Etikette nicht an, wieviel Prozent dieses „Rüdesheimer" wirklich im Schutze der Germania gewachsen und wieviel die kleinen Lagen der Pfalz oder der Mosel zur Auffüllung hinzugeben mußten. In allen Fällen kommt es doch auf das Produkt selbst an! Die Seife ist trotz oder gerade wegen ihres Harzgehaltes erstklassig, der Wein erst durch den sachgemäßen Verschnitt wirklich süffig, die ägyptische Zigarette erst durch Beimischung bosnischen Tabaks blumig. Derartige Beispiele lassen sich beliebig vermehren.

Dürfen wir nun lediglich zur Herbeiführung größerer Sicherheit für den Käufer bezüglich des Kaufpreises — nicht aber des Wertes — die allgemeine kaufmännische Ehrlichkeit überhaupt so weit treiben, daß wir auf diesen Terpentinölgehalt gewissermaßen als Qualitätsmesser für eine Schuhcreme besonders aufmerksam machen?

Wenn ich auch gerade mit Rücksicht auf die für Schuhcremes so wertvollen Eigenschaften des Terpentinöles und die Mängel der Ersatzmittel noch nicht dafür plädieren kann, sich von diesem ganz zu emanzipieren, so vermag ich doch andererseits nicht einzusehen, warum man dem Konsumenten den hohen Terpentinölgehalt als besonders günstig für die Qualität der Schuhcreme hinstellen und diesen schließlich dahin erziehen soll, daß er jede, reiner Terpentinware ebenbürtige Verschnittware als minderwertig anspricht. Sollen denn diejenigen Firmen, welche auf Grund langjähriger, kostspieliger Vorarbeiten es so weit gebracht haben, eine solche erstklassige Verschnittware zu erzeugen, ruhig zusehen, wie diese lediglich auf Grund des die Qualität überhaupt nicht beeinflussenden Verschnittes, wodurch allein die Möglichkeit gegeben ist, die Ware wohlfeiler anbieten zu können, einer reinen Terpentinware gegenüber zurückgesetzt wird? Natürlich setze ich hierbei voraus, daß für diese Firma die hervorragende Güte ihrer Ware eine selbstverständliche Grundbedingung ist, während der billige Preis lediglich die Leistungsfähigkeit beweisen soll. Hat es denn überhaupt Sinn und ist es nicht eine ganz unnötige Verschwendung und Verteuerung der Creme, lediglich deshalb ausschließlich reines Terpentinöl zu verwenden, weil es teuerer ist und somit besser erscheint, als die in Mischung gerade so gut verwendbaren und eine gleiche Wirkung ausübenden Ersatzmittel?

Wenn lediglich die Nase als Prüfstein für die Güte einer Creme zu gelten hat, so können wir bald dahin kommen, daß auch minderwertige Wachskompositionen ausschließlich mit reinem Terpentinöl verdünnt werden, um dann diese garantiert reine Terpentinware, gerade wegen des Gehalts an reinem Terpentinöl, als qualitativ wertvollstes Erzeugnis hinzustellen. Damit aber trotzdem noch gegenüber den wirklich erstklassigen, ausschließlich mit reinem Terpentinöl oder aber gar mit einem guten Verdünnungsmittelgemisch aus gestrecktem Terpentinöl hergestellten Marken gegenüber möglichst noch ein Vorteil im Preise gebracht werden kann, müßte natürlich die Wachskomposition weiter verbilligt, d. h. verschlechtert und der Creme ihre besonders schätzenswerte Eigenschaft der Konservierung des Leders genommen bezw. stark eingeschränkt werden. Schließlich hätten wir dann zu gleichem Rohgestehungspreise eine reine Terpentinware, welche trotz des hohen Terpentinölgehaltes minderwertig ist, und eine Verschnitt-Terpentinware auf bester Wachsgrundlage, welche qualitativ die reine Terpentinware weit übertrifft. Wenn letzten Endes auf die Dauer auch nur die Ware gekauft wird, welche besten Putzeffekt aufweist, sich gut hält, sparsam verbraucht, keinen unangenehmen Geruch hat und nicht zu teuer ist, so würden wir dadurch, daß wir dem Verlangen des Käufers nach reiner Terpentinware nachgeben und schließlich durch Preislimite oder Konkurrenzangebote gezwungen sind, einen Ausgleich durch Verbilligung und somit Qualitätsverschlechterung der Wachskomposition zu schaffen, die allgemeine Unsicherheit in den Abnehmerkreisen nur noch vermehren.

Wer seine Ware unbedingt als reine Terpentincreme in den Handel bringen zu müssen glaubt, wird hierfür, besonders in den Schuhgeschäften, auch Abnehmer finden, die bei bester Beschaffenheit der Creme auch den dann zu fordernden höheren Preis eher anlegen. Die Allgemeinheit der Schuhcremefabrikanten, insbesondere die mit der Kolonialwarenbranche arbeitenden Firmen sollten sich aber der besseren Einsicht, daß auch eine Verschnittware ein durchaus erstklassiges Erzeugnis sein kann, nicht verschließen und sich infolgedessen nicht zu einer lediglich auf dem Terpentinölgehalt basierenden Qualitätsbeurteilung und Sortengliederung verleiten und hierauf festlegen lassen. Hier stehen unter Umständen einander verschiedene Interessen gegenüber, welche kaum zu einer Einigung, günstigenfalls höchstens zu einem vorübergehenden Kompromiß führen dürften. Nicht außer acht lassen wollen wir hierbei, daß der Händler in der Hauptsache nur die Marken kauft, welche der Konsument verlangt, und kein Interesse daran hat, diesem lange Vorträge über die Vorzüge des einen oder anderen Präparates bezw. seine Zusammensetzung und Wirkung zu halten.

Wäre es da nicht überhaupt richtiger, die Creme nach dem Wert der Wachskomposition zu beurteilen! Von dieser für eine Prüfung der Qualität und Preiswürdigkeit allein maßgebenden Forderung muß, da praktisch undurchführbar, aber Abstand genommen werden. Außerdem würde der Käufer ganz unnötig auf die Selbstprüfung der Zusammensetzung hingewiesen, über die er sich überhaupt kein Urteil zu bilden vermag, die ihn aber veranlassen könnte, ganz unsinnige Forderungen zu stellen, wie z. B. „100%ige Karnaubawachsware".

Wenn man auch im allgemeinen davon ausgehen kann, daß eine viel Terpentinöl enthaltende Creme auch eine gute Wachskomposition enthält, das teure Rohmaterial Terpentinöl auch die Mehrverwendung teuerer bezw. besserer Wachse wahrscheinlich macht, so dürfen wir doch nicht vergessen, daß die Verwendung von Terpentinöl über das zur Erzielung eines angenehmen Geruches hinausgehende Maß Verschwendung ist, die wir uns unter Ausschaltung aller wirtschaftlichen Bedenken überhaupt nur dann leisten könnten, wenn die diese Ware enthaltenden Dosen besonders gekennzeichnet werden und unter strikter Einhaltung hierfür festzusetzender Richtpreise ein Unterbieten ausgeschlossen wäre.

Wird von einer Unterscheidung zwischen reiner Terpentinware und Verschnittware durch Aufdruck des Prozentgehaltes an reinem Terpentinöl abgesehen, so könnte man hier evtl. auf eine im vorigen Jahre gegebene Anregung zurückgreifen, nach welcher eine „Verbandsware" verlangt wurde. Die Unterscheidung „reine Terpentinware" und „Terpentinware" ist an sich schließlich nicht scharf genug, da hierdurch immer noch eine Identifizierung von reiner Terpentincreme mit verschnittener Terpentincreme möglich wäre. Andererseits wäre ein Mißbrauch der angegebenen Bezeichnung „Terpentinware" für eine über Gebühr verschnittene Ware nur durch eine besondere Garantiebezeichnung zu verhindern.

Der nicht auf bestimmte Marken eingeschworene Konsument steht den zahlreichen Schuhcrememarken gegenüber an sich schon ziemlich ratlos da und läßt sich beim Kauf noch nicht praktisch erprobter Marken entweder durch die suggestive Wirkung der Reklame oder durch seine Nase leiten, indem er eine gut riechende Creme — die Geschmäcker sind auch auf diesem Gebiet verschieden, obschon reiner Terpentinölgeruch eher anzieht — bevorzugt. Die weiterhin mögliche, wenn auch irrige, aber viel verbreitete Annahme, daß Terpentinöl dem Leder zuträglicher sei, als die üblichen Terpentinölersatzmittel, mag hierbei ebenfalls mitsprechen, da dieser Glaube auch durch den Vorrangkampf zwischen Wasser- und Terpentinware nicht sonderlich erschüttert werden konnte. Damals wurden die Sünden des Terpentinöles, für welches die Entflammbarkeit der Creme als ein für Laien untrügliches Kriterium galt, so insbesondere seine Verharzungs- und Oxydationsfähigkeit, welche das Leder brüchig mache und den Auftrag verkruste, immer wieder zitiert, ohne

daß der Konsument hieran recht glauben wollte oder sich gar veranlaßt sah, eine terpentinfreie Ware zu verlangen.

Der Kunde zieht in der Mehrzahl aller Fälle immer noch eine rein nach Terpentinöl riechende Crememarke vor, also muß eine solche trotz aller volkswirtschaftlichen Bedenken auch geliefert werden, nicht aber verlangt er eine ausschließlich reines Terpentinöl als Verdünnungsmittel enthaltende Creme, wenn ihm dies nicht vorsuggeriert wird.

Auch die gegen gute, ausländische Marken konkurrierenden Firmen brauchen absolut nicht durchaus reine Terpentinware zu liefern, denn eine unter verschiedenster Erhaltung des Terpentinölgeruches verschnittene Ware ist von 100%iger bei sonst gleicher Zusammenstellung und sachgemäßer Fabrikation, wozu natürlich die Vollwertigkeit der Ersatzmittel gehört, vom Laien kaum zu unterscheiden. Würden sich hierauf bezw. auf einen Mindestgehalt an reinem Terpentinöl für „Terpentinware" alle Fabrikanten festlegen können, so wäre das zweifellos volkswirtschaftlich ein Fortschritt, der allerdings sofort mißkreditiert würde, wenn die Käuferschar durch eine nach meiner Ansicht kurzsichtige Reklame für reine Terpentinölware unnötig kopfscheu gemacht würde, selbst wenn es sich auch nur um ganz wenig Fabrikanten handeln sollte.

Auf jeden Fall könnten wir hierdurch immerhin den Verbrauch von reinem Terpentinöl, von dem wir uns leider heute noch nicht ganz zu emanzipieren vermögen, stark einschränken, sodaß ich es für durchaus unrichtig halte, doktrinär einer vorgefaßten Meinung und einer unsinnigen, in dieser Zeit der allgemeinen Betriebsmittelnot besonders schwer durchführbaren Forderung der Konsumenten nachzugehen.

Natürlich muß das zur Terpentinware verwendete Ersatzmittelgemisch dem weiterhin zugesetzten reinen Terpentinöl im ganzen Verhalten möglichst gleichwertig sein.

Da bekanntlich bei gleicher Wachsgrundlage die Lagerfähigkeit von dem langsamen, der Putzeffekt von dem schnellen Verdunsten des Verdünnungsmittelgemisches abhängt, außerdem aber noch der Einfluß auf den Farbstoff, die innere Homogenität, Oberflächenspiegel und nicht zuletzt der Geruch zu beachten ist, so ist an sich jedes Gemisch geeignet, bei welchem die verschiedenen Eigenschaften aufeinander abgestimmt sind.

Eine im Sinne meiner Ausführungen verschnittene Terpentinware, welche zur Vermeidung eines Mißbrauches der Bezeichnung „Terpentinware" durch eine besondere, für alle Mitglieder des Verbandes obligatorische Garantiebezeichnung, Verbandsmarke oder dergl. unzweideutig kenntlich gemacht werden müßte, wäre dann die beste Cremesorte. Als zweite Qualität käme evtl. eine „Ölcreme oder Schuhcreme mit Terpentinöl" in Frage, d. h. also eine Creme, bei welcher zur Ermöglichung dieser Bezeichnung nur etwas Terpentinöl mit verwendet wurde. Als 3. Sorte bliebe dann die Ölcreme.

Dieselbe Gliederung müßte natürlich auch für Schuhputz, Paste oder sonstige Ausdrücke für Schuhcremes zur Anwendung gelangen und die bisher üblichen Ausdrücke bezw. Umschreibungen, so z. B. „Feinste Terpentinölware", „Prima Terpentinware", „Erstklassige Terpentinölcreme", „Terpentin-Edelwachspaste", „Überfettete Terpentincreme", „Schuhcreme unter Mitverwendung von Terpentinöl" fallen.

Dürfen wir nun überhaupt eine nicht ausschließlich mit reinem Terpentinöl — worunter auf jeden Fall nur Balsam-Terpentinöl zu verstehen ist — verdünnte Creme „Terpentinware" nennen, und können wir die unterste Grenze, für welche die Bezeichnung noch angewendet werden darf, für uns und evtl. gerichtliche Urteile entscheidend, ein für alle Mal festlegen?

Da wir als Creme nicht ein einheitliches Rohmaterial mit festen Begriffen, sondern ein aus verschiedenen Zutaten zusammengesetztes Kunstprodukt verkaufen, so können wir bezw. der Verband als offizielle Vertretung der Interessen der Schuhputzmittel-Fabrikanten nach meiner Überzeugung auf jeden Fall für dieses bezw. seine Klassifizierung bindende Richtlinien, genau wie andere Interessenvertretungen in ähnlichen Fällen, erlassen, welche auch seitens des Handels und der Gerichte anzuerkennen sind. Nur dürfen wir eine verschnittene Terpentinware nicht als „reine Terpentincreme" bezeichnen, für welche Wissenschaft und Praxis nur die meinem Referat vorangestellte Definition ergeben kann.

Hiernach wäre also lediglich darüber eine Einigung herbeizuführen, ob neben der reinen Terpentinware noch die Bezeichnung „Terpentincreme" für Verschnittware zulässig ist, was mit Rücksicht auf das geringe sprachliche Unterscheidungsmerkmal für diese beiden Qualitäten wohl überlegt werden will. Sollten hier keine Bedenken bestehen, der Verband also neben der Bezeichnung „reine Terpentinware" für eine billigere Sorte die Bezeichnung „Terpentinware" als zulässig erklären, so müßte der Gehalt dieser Creme-Qualität an reinem Balsam-Terpentinöl durch eine Grenze nach unten hin ein für alle Male bindend festgelegt werden. Die Kehrseite der Medaille ist nur, abgesehen von der beim Käufer erhöhten Verwechslungsfähigkeit der „Terpentincreme" mit „reiner Terpentincreme" vor allen Dingen darin zu erblicken, daß die vom Verband festgesetzte unterste Grenze im Vertrauen auf die im Gegensatz zu einer einfachen Reinheitsprüfung bei reiner Terpentinware erschwerte quantitative Untersuchung dieses Terpentinölgemisches nicht immer mit der erforderlichen Sorgfalt beachtet und versucht wird, auch solche Ware noch unter der Bezeichnung „Terpentincreme" zu verkaufen, welche dieser nach den Verbandsbestimmungen nicht mehr zukommt. Kann man die Terpentinware durch eine besondere Garantiebezeichnung, Brandmarken der Firmen im Verbands-Organ oder ähnliche Maßnahmen schützen? Ist es, wenn dieses nicht mit vollem Erfolg möglich sein sollte, dann nicht doch vielleicht besser, alle Zwischenstufen fallen zu lassen und somit für uns, den Handel und die Gerichte festzulegen: Terpentinware ist eine unter ausschließlicher Verwendung von Balsam-Terpentinöl als Verdünnungsmittel hergestellte Schuhcreme, jede Streckung des Terpentinöles schließt die Bezeichnung für hiermit hergestellte Cremes aus. Eine Zuwiderhandlung ist also Betrug. Für verschnittene Terpentincremes dagegen frei sind die Bezeichnungen: „Mit Terpentinöl" und „Unter Verwendung von Terpentinöl".

Die Entscheidung hierüber lege ich vertrauensvoll in Ihre Hände.

Rundschau

Herstellung einer pulverförmigen Bohnermasse aus Paraffin. (D. R. P. 402 432 v. 6. VI. 1923. Zusatz zum Patent 397 160. *Erich Stephani* in Berlin-Steglitz.) In meinem Patent 397 160 ist ein Verfahren zur Herstellung einer pulverförmigen Bohnermasse aus Paraffin unter Schutz gestellt, indem man Paraffinemulsionen oder -aufschwemmungen mit pulverförmigen Stoffen, wie Ton, Sand o. dgl., mischt, und das Gemisch trocknet und pulverisiert.

Es wurde nun gefunden, daß Produkte von ähnlichen Eigenschaften sich außer auf nassem Wege auch durch Vermischen trocknen pulverförmigen Paraffins, Ceresins usw. erzeugen lassen und daß die Herstellung sich alsdann im Großbetrieb ganz besonders einfach und wirtschaftlich gestaltet.

Das Verfahren hat den Vorteil, daß das beim nassen Vermischen der Pulver leicht eintretende, die Fabrikation nicht unerheblich komplizierende Zusammenbacken der trocknenden Massen vermieden und der Spielraum hinsichtlich der möglichen Mengenverhältnisse zwischen Paraffin und Pulvern vergrößert wird.

Behufs Erzeugung von pulverförmigen Bohnermassen auf trocknem Wege kann man entweder so verfahren, daß man Emulsionen oder Suspensionen von Paraffin, Ceresin usw. das Wasser durch freiwillige Trennung oder durch Abpressen, Absaugen, Zentrifugieren oder Verdunstung in der Kälte usw. entzieht und das Trocknungsprodukt mit den trocknen pulverförmigen Körpern vermischt. Oder man kann so verfahren, daß man den geschmolzenen Kohlenwasserstoff vermittels Zerstäubervorrichtungen, wie sie für Wasser und andere Flüssigkeiten in Anwendung kommen, in feine Zerteilung überführt und das wiedererstarrte, trockne pulverförmige Zerteilungsprodukt sammelt und mit den gewählten pulverförmigen anderen Stoffen vermischt. Insoweit diese letzteren die mechanische Zerstäubung nicht beeinträchtigen, können sie dem geschmolzenen Paraffin — ebenso wie auch andere zweckdienliche Stoffe, wie Harze usw. — auch schon vor der Zerstäubung zugesetzt werden, wodurch die Fabrikation sich außerordentlich vereinfacht.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer pulverförmigen Bohnermasse aus Paraffin, Ceresin und ähnlichen Stoffen gemäß Patent 397 160, dadurch gekennzeichnet, daß man die Fettemulsion trocknet und in Pulverform überführt und dann mit anderen pulverförmigen Stoffen, wie Ton, Sand usw., vermischt. 2. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Paraffin usw. in schmelzflüssigem Zustande entweder rein oder in Vermischung mit anderen Stoffen mittels mechanischer Zerstäubervorrichtungen fein zerteilt und das pulverförmige Produkt mit anderen staubförmigen Stoffen vermischt.

Kitte für technische Zwecke. (D. R. P. 403 214 v. 23. II. 1919. Farbenfabriken vorm. *Friedr. Bayer & Co.* in Leverkusen b. Köln a. Rh.*). Es wurde gefunden, daß die gemäß

*) Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben worden: Dr. *Hermann Weyland* in Elberfeld.

Verfahren des Patents 383 572 nebst Zusatzpatent 396 049 herstellbaren Silikatzemente und gemischten Silikatphosphatzemente sich in vorzüglicher Weise als Kitte für die verschiedensten technischen Zwecke, besonders auch für die keramische Industrie, eignen, und zwar in allen den Fällen, wo solche Kitte bisher überhaupt benutzt worden sind, z. B. zur Beseitigung kleiner Brennfehler und von Blasen, zum Ersetzen kleiner abgebrochener Teilchen an größeren Stücken usw. Dabei können die neuen Kitte sowohl allein für sich, als auch in Verbindung mit anderen Stoffen zur Anwendung gebracht werden.

Patent-Anspruch: Kitte für technische Zwecke, besonders auch für die keramische Industrie, bestehend aus den gemäß den Verfahren des Patents 383 572 und Zusatzpatents 396 049 herstellbaren Silikatzementen und gemischten Silikatphosphatzementen.

Was benutzt man zum Klären von Wein? Nach *Friedrich Sauer* haben sich als Schönungsmittel Tannin 3 bis 5 g auf 100 Liter gerbstoffarmen Wein in Verbindung mit in Wein gelöster Hausenblase oder Gelatine, 5 g auf 100 Liter, bewährt. Auch kann man das Eiweiß von 2 Eiern zu Schnee schlagen, nach dem Setzen mit 1 l Wein vermengen und dann dem Gesamtwein zusetzen. Wird dieser Wein alsdann erhitzt, so scheidet sich das Eiweiß mit allen Trübungsstoffen aus, und man erhält einen völlig klaren Wein. Freilich ist das Erhitzen von Wein eine heikle Sache. Neuerdings ist sogar Ferrocyankalium als Weinklärmittel zugelassen (Pharm. Zentralh. **65**, 254, 1924), und andere zulässige Klärmittel sind in den Ausführungsbestimmungen zu §§ 4, 11, 12 des Weingesetzes angegeben.

(Pharm. Zentralhalle).

Über Löslichkeitsvermittlung. Soll ein Stoff in einem Flüssigkeitsgemisch, das zum Teil aus einer Flüssigkeit besteht, in der der betreffende Stoff leicht, zum Teil aus einer, in der er weniger leicht löslich ist, gelöst werden (z. B. Kochsalz in einem Gemisch von Wasser und Alkohol), so gilt im allgemeinen die Gesetzmäßigkeit, daß mit wachsendem Gehalt an besserem Lösungsmittel die Löslichkeit des Stoffes wächst, während sie umgekehrt bei Vorherrschen des Nichtlösens fällt. Es sind jedoch Fälle bekannt, bei welchen diese Gesetzmäßigkeit nicht zutrifft, sondern bei welchen zwei nicht aufeinander lösend wirkende Stoffe bei Anwesenheit eines dritten Stoffes sich leicht ineinander lösen. Diese mit „Hydrotopie, Löslichkeitsbeeinflussung oder Lösungsvermittlung" bezeichnete Erscheinung ist an sich nicht neu. Sie ist in der chemischen Technik schon längere Zeit in Gebrauch, um unlösliche Stoffe in Lösung zu bringen, theoretisch ist sie jedoch erst in den letzten Jahren von *Neuberg* studiert worden. Obgleich eine wissenschaftliche Erklärung für derartige Löslichkeitsbeeinflussungen noch nicht gegeben ist, so ist doch anzunehmen, daß bei diesen Vorgängen durch den dritten Stoff, den Löslichkeitsvermittler oder Lösungsüberträger, die Oberflächenspannung der beiden anderen ineinander zu lösenden Stoffe so vermindert wird, daß diese in ganz feine Verteilung übergehen. Bei Anwendung einer genügenden Menge des Lösungsüberträgers wird eine so feine Verteilung in der Flüssigkeit (Lösung) erzielt, daß diese einer molekularen Lösung vollständig gleicht.

Die Löslichkeitsvermittlung hat Bedeutung für viele Zweige der chemischen Industrie, von denen namentlich die Industrie der Öle, Fette und Seifen zu nennen sind. (*Hueter*, Über Löslichkeit, Löslichkeitsbeeinflussungen und Lösungsmittel, „Kunststoffe" 13. Jg., Nr. 2 d. Chem. App.)

Handelsteil

An die geehrten Leser!

Wir wollen einem vielseitigen Drängen stattgeben und für den abschließenden Jahrgang unseres Fachblattes die Herstellung der

Original-Einbanddecke

ins Auge fassen. Die Anfertigung — 2 Halbjahrsbanddecken für den Text- und Anzeigenband, 1 Decke für den bloßen Textband — setzt aber eine bestimmte Anzahl, nach der sich der Preis einstellt, voraus.

Wer also von der verehrten Leserwelt mit der Einbanddecke durch uns versorgt werden will, habe die Güte, seine Bestellung mit der genauen Angabe, ob einfach oder doppelt, umgehend zu machen.

Verlag der Seifensieder-Zeitung.

Handels- und Marktberichte.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (17. Dezember 1924.) Sowohl am einheimischen wie am ausländischen Markt trat im Laufe der Woche neue Befestigung ein. In Norddeutschland notierte greifbares rohes Leinöl Fl 55 bis 55½, doppelt gekochtes Leinöl M 96,50 bis 97, pro 100 kg einschließlich Faß ab Lager, in Südwestdeutschland Rüböl ohne Faß M 105, Salatöl in Originalfässern einschließlich Faß M 115 bis 125 und Erdnußöl einschließlich Faß M 128 bis 131 pro 100 kg ab Station. Mit kleinen Untergeboten wird man voraussichtlich zum Geschäft kommen können. Der einheimische Markt war gerade nicht sehr geneigt, sich der festeren Haltung des Auslandes anzuschließen.

Die Haltung von Leinsaat und Leinöl hat sich neuerdings in bemerkenswerter Weise befestigt, die übrigen Sorten schlossen sich indessen weniger an. Nordamerika soll Interessent für neue argentinische Leinsaat sein. Am europäischen Markt kauften Spekulanten größere Posten neuerntige Leinsaat, wogegen der regelmäßige Verbrauch sich weniger am Geschäft beteiligte. Ohne Zweifel hatte das Geschäft im Laufe der Berichtswoche starken hochspekulativen Einschlag. Von dieser Seite wurde geltend gemacht, daß die amtliche Schätzung des Ertrages der neuen argentinischen Leinsaaternte voraussichtlich nicht erreicht werden würde. Woher sie diese Wissenschaft haben will, war nicht angegeben. Wenn die neue argentinische Leinsaat auf dem europäischen Markt greifbar ist, wird das ohne Zweifel gewissen Druck auf die Preise auslösen, zumal der Bedarf an Leinkuchen in den verschiedenen Ländern, namentlich aber in England, infolge der milden Witterung bisher größtenteils versagt hat.

Leinsaat prompter Verschiffung stieg am La Plata in verflossener Woche von 21,75 auf 22,90 Pesos Papier pro 100 kg fob Buenos Aires. In Buenos Aires notierte am Schluß ferner Leinsaat pro Januar 23,20, pro Februar 23,40 und pro März 23,65 Pesos Papier pro 100 kg. Argentinien verschiffte 13 400 t Leinsaat, Indien 3775 t Leinsaat, 1700 t Rübsaat und 3100 t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, greifbar und schwimmend £ 23, Bombay, Dezember-Januar und Januar-Februar £ 24.10, Plata, greifbar und schwimmend £ 21.18/9, Sojabohnen, schwimmend, cif Rotterdam oder Ham-

burg £ 13.5, Rübsaat, Toria, schwimmend £ 22, Kottonsaat, Bombay, Dezember-Januar £ 25.15, schwarze ägyptische, greifbar £ 13.10; Hull: Leinöl £ 46, Rüböl, extrahiert £ 50.10, Sojaöl, extrahiert £ 44, Palmkernöl, gepreßt £ 45, alles pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl 53, Januar-April Fl 50½, Mai-August Fl 50¾, Rüböl, vorrätig Fl 61½, alles die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 18. Dezember 1924.

Das Geschäft der letzten Woche stand bereits im Zeichen des nahen Weihnachtsfestes. Der inländische Konsum war nach wie vor zurückhaltend, sodaß größere Abschlüsse kaum getätigt wurden. Trotzdem hat sich der Markt wesentlich weiter befestigt.

Rindertalg: Die amerikanischen Ablader erhöhten wieder ihre Forderung, welche die hiesigen Importeure bewilligen mußten, um Ware zu erhalten. Lokoware wurde wenig gehandelt, auch hierfür zogen die Preise an. So wurden auf der gestrigen Londoner Auktion von den aufgestellten 899 Faß 777 Faß zu 1 £ höheren Preisen verkauft.

Leinöl: Infolge größerer Auslandskäufe war der Markt hierin sehr fest und steigend. Allerdings zeigte sich am gestrigen Nachmittag eine kleine Abschwächung.

Sojabohnenöl war ebenfalls fester im Preise, ohne daß nennenswerte Abschlüsse zu verzeichnen waren.

Kottonöl war ruhig bei unveränderten Preisen.

Kokosöl lag fest bei laufend steigenden Preisen. Zu Ende der Berichtswoche trat ein kleiner Stillstand ein, doch meldeten die Mühlen bereits gestern wieder höhere Preise. Nachfrage nach diesem Artikel war kaum vorhanden.

Palmkernöl wurde ebenfalls im Preise erhöht. Der Markt war fest.

In Rizinusöl war bei unveränderten Notierungen nur geringe Nachfrage vorhanden.

Für Fettsäuren war keine Kauflust zu verzeichnen. Die Preise waren unverändert.

Sulfuröl: Lokoware ist nicht vorhanden. Die Meldungen lauteten fester.

Hamburg 11, den 19. Dezember 1924.

Leinöl, loko Hfl. 57, Leinölfirnis GM 99, Leinölfettsäure Hfl. 60, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. Hfl. 57,50, Kokosölfettsäure £ 43.10, Sojabohnenölfettsäure £ 40, Lagos-Palmöl, roh £ 45, Knochenfett, gutfarbig £ 41.10, Palmkernöl i. gr. Fässern £ 46.10, Palmkernölfettsäure £ 43, Baumwollsaatöl, hell £ 52, Rizinusöl I. Pressung loko £ 73, Rizinusöl II. Pressung £ 70.10, Sojabohnenöl, techn. £ 48.10, Rüböl-Fettsäure £ 37, Sulfuröl ital. Lire 520, Rindertalg A techn. £ 48.10 bis 52, Abdeckereifett je nach Qualität GM 72 bis 78, Dorschtran, hellblank £ 38.10, Dorschtran, gelbblank £ 37.10, Dorschtran, braunblank £ 36.10, Trauntran (Gerbertran) £ 35.

Harz, amerik., mittelfarbig $ 8, Terpentinöl, amerik. $ 33,50.

Die £-Notierungen verstehen sich per 1000 kg, die Hfl.-, Kronen- und $-Notierungen per 100 kg.

Schellack TN orange GM 7,50, Schellack lemon GM 8 per kg exkl. Verpackung bei Anbruchsmengen.

Knochenleim GM 93, Lederleim GM 104, Flokkenlederleim, Darmstädter GM 104 die 100 kg inkl. Verpackung b/n.

Der Markt war fest gestimmt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Leinsaat und Leinöl.

Neuß, den 20. Dezember 1924.

Die Steigerung auf dem Leinsaatmarkt machte im Verlauf der Woche, abgesehen von geringen Unterbrechungen, weitere Fortschritte, und auch heute melden die überseeischen Leinsaatmärkte eine weitere Steigerung. Eine richtige Aufklärung über die Ursachen dieser andauernden Steigerung kann man nicht bekommen, weil die Berichte zu unzuverlässig sind und zu sehr voneinander abweichen. Die einzige Erklärung, die man für die Steigerung gibt, ist die Behauptung, daß die Vereinigten Staaten von Nordamerika, trotz eigener großer Ernte, wieder Einkäufe in Argentinien tätigen; diese Einkäufe hören über kurz oder lang mal wieder auf; aber alsdann werden die europäischen Ölfabrikanten an den Markt kommen, denn man hat in Europa, namentlich in Deutschland bisher verhältnismäßig wenig Leinsaat neuer Ernte gekauft.

Der Konsum an Leinöl ist schwach. Die deutschen Ölmühlen klagen über schlechten Ölabsatz trotz der Tatsache, daß gerade Holland seine Preise stark erhöht hat und für spätere Termine ein starkes Aufgeld gegenüber prompter Ware fordert.

Holzöl.

Hamburg 1, den 18. Dezember 1924.

Ich notiere für Loko-Ware unverändert £ 75 und für Abladungs-Ware £ 79 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Fettstoffe.

*** (17. Dezember 1924.) Obschon sich die Preise für gewisse Sorten im Laufe der Berichtsperiode nicht voll behaupteten, waren solche zum Schluß immer noch wesentlich höher als zu Beginn. In Nordamerika marschierte Schmalz an der Spitze der Preise, welche in der letzten Zeit erneut erhebliche Erhöhungen erfuhren, ohne daß die Preise für Futtergerste gerade viel teurer waren. Bei Mais jedoch war das Gegenteil der Fall. New York notierte für vorrätiges Schmalz Middle West zum Schluß 16,75 bis 16,85 und für Prime Western Steam 16,90 bis 17 Doll., Chicago für Schmalz zur Lieferung im Januar 16,20, im März 16,47½ und im Mai 16,57½ Doll. pro 100 lbs. Günstig war in Nordamerika auch die Marktlage von Talg im Sinne der Eigner. Die Forderungen wurden wiederholt erhöht und behaupteten sich. Für vorrätigen Talg extra ohne Verpackung belief sich in New York die Forderung der Packer am Schluß der Berichtsperiode auf 10½ Cents und in Tierces auf 10¾ Cents pro Pfd. gegen 7⅝ bezw. 7⅞ Cents pro Pfd. vor Jahresfrist. Bei solchen Preisen ist es den Eignern schon gegeben, mit Angeboten zeitweise zurückhalten zu können. Baumwollsaatöl schloß am New Yorker Markt im Laufe der Schlußwoche unregelmäßig. Die englischen Märkte hielten sich für Talg sehr fest. Liverpooler Abgeber bedangen zum Schluß für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten auf Verschiffung 48 sh 6 d bis 49 sh 6 d, für zweite Qualitäten 44 sh 6 d bis 45 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 50 sh 6 d bis 51 sh 6 d und für Hammeltalg 50 sh 6 d bis 52 sh, für guten australischen Mischtalg 48 sh bis 49 sh das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg 45 sh bis 50 sh das cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 18. Dezember 1924.

Das Geschäft ist mit Rücksicht auf die bevorstehenden Festtage naturgemäß etwas ruhiger geworden, jedoch ist die Tendenz unverändert fest.

Paraffin: Die Situation hat sich besonders für Tafelparaffin weiter versteift. Ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° prompte Lieferung $ 15 bis 15,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 bis 13,75, Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Dezember-Abladung von Amerika $ 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,50 und für Ia weißes poln. Tafelparaffin 50/52° $ 15 franko deutsch-polnischer Grenze. — Ceresin: Ich notiere bei regelmäßigem Bedarfsgeschäft für Ceresin naturgelb 54/56° $ 22, 58/60° $ 22,50, Ozokerit-Ceresin naturgelb 66/68° $ 35, Ceresin weiß 54/56° $ 23, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Hausse auf diesem Markt hat sich weiter ausgewirkt, und die Preise sind ganz bedeutend in die Höhe gegangen. Ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz sh 161 bis 170 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs M 3,75 bis 3,90 p. kg. — Japanwachs: Ich notiere unverändert für Loko-Ware sh 82 p. cwt. und für Abladungs-Ware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Infolge der festeren Meldungen aus den Abladungsländern und der lebhafteren Nachfrage haben auch die Preise für diesen Artikel etwas angezogen. Ich notiere für Loko-Ware fettgraue Qualität sh 116 p. cwt. und für courantgrau sh 111 p. cwt. Dez.-Jan.-Abladung fettgraue Ware sh 113 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert M 46. — Harz: Von einer einheitlichen Tendenz an diesem Markt ist zurzeit nicht zu sprechen, es kursieren die verschiedensten Berichte, im allgemeinen rechnet man jedoch wieder mit einem Anziehen der Preise. Ich notiere für Abladungs-Ware $ 7,20, und für Loko-Ware $ 7,35.

Sämtliche Preise verstehen sich für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, unverzollt, falls nicht anders vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin, Bienen- und Karnaubawachs beträgt M 10 und für Japanwachs M 15 für je 100 kg.

(Amerik. Tafelparaffin und amerik. Paraffinschuppen liefere ich auch ab meinen Lägern: Düsseldorf, Köln und Magdeburg, und poln. Tafelparaffin ab Stuttgart.)

E. N. Becker.

Hamburg, den 18. Dezember 1924.

Die Nachfrage hält in unseren Artikeln bei festerer Marktlage an.

Bienenwachs sehr fest und bei kleinem Angebot höher bezahlt. Wir notieren: deutsches zu RM 3,55 bis 3,65 per Kilo verzollt, ausländisches zu 160 bis 175 sh je nach Provenienz per cwt. netto unverzollt. — Karnaubawachs. Bei höheren Forderungen für Abladungsware fester. Wir notieren courantgraues zu 109 bis 110 sh, fettgraues zu 112 bis 114 sh per cwt., netto unverzollt. — Japanwachs ist unverändert. Wir notieren prima Japanwachs, Originalware, eine der ersten 3 Marken zu 77 bis 78 sh per cwt. netto unverzollt. — Montanwachs notiert unverändert RM 45 per 100 kg brutto für netto verzollt. — Paraffin ist fest. Wir notieren Dollar 14¾ bis 19 per 100 kg brutto für netto für weißes Tafelparaffin je nach Graden unverzollt.

Die Preise verstehen sich netto inkl. Packung ab Lager hier, netto Kassa ohne Verbindlichkeit.

Vortmann's Wachs-Import G. m. b. H.

München, den 19. Dezember 1924.

Während Karnaubawachs etwas schwächer geworden ist, ist Bienenwachs unverändert fest. Die Preise für diesen Artikel haben neuerdings wieder stürmisch angezogen und setzen ihre Hausse fort.

Unsere unverbindlichen Richtpreise sind heute folgende: Ausländisches gelbes Bienenwachs, je nach Provenienz sh 175—180, fettgraues Karnaubawachs sh 125—130, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—92 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs GM 398, Ceresin, naturgelb, 54—56° GM 98, Ceresin Ia, weiß, 54—56° GM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 20. Dezember 1924.

◯ Die gesamte geschäftliche Tätigkeit kommt angesichts der nahenden Feiertage von Tag zu Tag mehr zur Ruhe; die Anfragen, die aus dem Inlande eintreffen, beziehen sich entweder auf ganz dringenden Bedarf oder aber sie sondieren bereits die Möglichkeiten für Januar-Einkäufe. Bei einigen Sachen wurde auch schon Interesse bekundet für Kontrakte über 1925, volles oder halbes Jahr. Im Harzgeschäft beschränkte sich das Interesse auf ganz geringe Posten.

Die Preise liegen im großen und ganzen wenig verändert; von Amerika hört man ebenfalls über lustlose Märkte; vor Mitte Januar rechnet man drüben nicht mit einer neuen Belebung. Die letzten Harznotierungen stellten sich wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 7,30—7,40, WG 9,05, WW 9,40 $ die 100 kg. Tara 14%, Neugewicht ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: FGH 3,75, JK 3,77½, M 3,80, WG 4,45, WW 4,70 die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht mit 20% Tara.

Spanisches Harz, loko, hier völlig geräumt. Abladungsware von Spanien: IX 7,15, VIII 7,25, VII 7,30, VI 7,35, V 7,85, IV 8,50, III 8,75, II 9,70, 1c 10,50, 1s 10,60, 1e 11,20, Excelsior 11,90 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: 4a 12,80, 5a 13,10, Extra Extra 13,75 $ die 100 kg, Tara 6% Neugewicht, ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: B E 143, EF 149, G 151, H 153, J 155, K 156, M 157, N 159, WG 162, WW 174, U 180, R 190, 2A 212, 3A 224, 4A 235, 5A 245 Frs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz, mittlerer Grade, notiert $ 7,40 die 100 kg, Abladegewicht, Tara 7%. Loko fehlt diese Sorte ganz, wird auch nach wie vor wegen ihrer häufig starken qualitativen Abweichung nur wenig gekauft.

Griechisches Harz wurde auf Abladung, zum Teil auch in Fässern gehandelt; für letztere Verpackungsart besteht mehr Interesse, weil die Sackverpackung häufig zu größeren Verunreinigungen führt, was für manche Verarbeitungszwecke störend ist. Für dunkle Ware loko fordert man sh 14/-, für mittlere loko sh 14/9 für 50 kg. Für Abladung in Fässern wurde Mittelware mit sh 15/6 per 50 kg notiert.

Im Londoner Markt lag Harz ebenfalls während der letzten Woche ruhiger, nachdem sich kurz vorher wieder eine Festigung der Notierungen bemerkbar gemacht hatte, die ihren Ursprung teils aus den amerikanischen Abladungsmärkten herleitete, teils auch auf die größere aufkommende Konsumfrage, die aber mehr der Orientierung diente. An den amerikanischen Abladungsmärkten setzte der englische Import seine Bemühungen fort, größere Posten unter den augenblicklichen Preisen zu sichern, was aber wenig Gegenliebe bei den Abgebern hervorrief; es wurde nur eine erneute Festigung der Erstmärkte drüben damit erzielt.

Blickt man auf die Entwicklung der Harzmärkte während des ablaufenden Jahres zurück, so zeigt sich durchschnittlich eine Kurve nach oben, bei welcher die kleinen gelegentlichen Rückschläge von meist kürzerer Dauer nur wenig zu bedeuten hatten. Verhältnismäßig gut ist die Produktion über die Haupterzeugungsmonate hinweg gekommen, was in erster Linie der strafferen Organisation zuzuschreiben ist, sodann auch dem Umstande, daß die Erzeuger finanziell von vorneherein nicht mehr so abhängig waren als in früheren Jahren. Bei Beginn des laufenden Erntejahres (April) lagen allerdings die Harzpreise sehr schlecht, sie fanden aber einen gewissen Ausgleich durch die hohen Bewertungen, welche damals noch für Terpentinöl bestanden. Nach und nach sind diese Bewertungen immer weiter gesunken, wohingegen sich die Harznotierungen in relativ größerem Umfange fortgesetzt nach oben arbeiten konnten. Die letzten 3 Monate der laufenden Saison bieten außerdem noch alle Chancen zu einer weiteren Besserung der Harzpreise, sodaß das diesmalige Resultat für die Erzeuger sicherlich ein befriedigendes werden dürfte.

Die letzteren machen die größten Anstrengungen, eine rationellere Produktionsmethode zum Durchbruch zu bringen; die Studien, die diesbezüglich im Sommer von einer größeren Kommission in Europa gemacht worden sind, haben reichlich Anregung dazu gegeben und werden ohne Zweifel zu praktischen Erfolgen führen.

Zwar wird man in Amerika vorerst es nicht erreichen, die helleren Typen, wie solche die Spezialität Frankreichs und Spaniens bilden, herzustellen; vorläufig hat man begonnen, einen Grad über WW hinaus zu produzieren, womit die Versuche wohl vorerst einen gewissen Stillstand erreicht haben. Dagegen ist man darauf bedacht, neue Aufforstungsterritorien der Naval-Stores-Industrie nutzbar zu machen, welche es ihr ermöglichen sollen, die Betriebe zur Gewinnung von Harz und Nebenprodukten auf eine größere Stabilität einzurichten, wie dies in den europäischen Produktionsbezirken mit gutem Erfolg geschehen ist, während bisher ein großer Teil der Harz- und Terpentinölfarmen nicht viel mehr als nomadisierend veranlagt war!

Wie sich die allgemeinen Aussichten für die Harzkäufer im nächsten Jahre gestalten werden, läßt sich heute nicht im entferntesten beurteilen. Einen Hauptfaktor wird dabei die Größe der europäischen und der amerikanischen Erzeugung für die nächste Saison bilden. Außer acht zu lassen ist auch nicht die Absatzmöglichkeit der europäischen Ware in den unteren und mittleren Typen in Europa selbst. Während dieser Saison sind die Hauptmengen solcher Sorten in Frankreich, Spanien und Italien der Munitionsindustrie zugute gekommen, die unter anderem für das spanische Marokko-Unternehmen sehr beschäftigt war und auch nach dem fernen Osten ohne Zweifel einen guten Absatz sich zu verschaffen gewußt hat. In Spanien kam hinzu das Entstehen verschiedener harzverbrauchender Industrien im eigenen Lande; dieser Absatz wird sich noch ausdehnen, während die anderen erwähnten Absatzmöglichkeiten allerdings nur von begrenzter Dauer sein können. Demgegenüber wird sich aber, wenn die sich augenblicklich anschickende Besserung der politischen Verhältnisse überall fortschreitet, die Weltwirtschaftslage allgemein heben, und auch die Naval-Storesprodukte werden dann ihren Anteil haben.

Hoffen wir mit dem Beschluß der diesjährigen Tätigkeit auf eine Verwirklichung dieser Vermutung.

Chemikalien.

(Aus dem Wochenbericht der Carl Heinr. Stöber Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11.)

Hamburg, den 18. Dezember 1924.

Infolge des herannahenden Weihnachtsfestes blieb das Geschäft lustlos. Es wurden nur kleinere Bedarfsorders gedeckt. Am Exportmarkt konnten etwas lebhaftere Umsätze festgestellt werden, wenngleich auch hier eine gewisse Zurückhaltung zu bemerken war.

Ätzkali. Für Inland wurden verschiedene Partien gehandelt. Die Nachfrage war befriedigend. Erzielt wurden GM 56,50 bis 56,90 bei Ladungen frachtfrei Verbraucherstation. Die billigen Lokopartien sind inzwischen längst aus dem Markt verschwunden. Für Export forderte die zweite Hand $ 13,50 bis 13,75 fob Hamburg.

Ätznatron. Es konnte sich ein kleines Bedarfsgeschäft bei GM 31,75 entwickeln. Fob Hamburg wurde vergeblich zu £ 15.15 ausgeboten.

Kalilauge. Bei ruhigem Geschäft werden unverändert M 29,25 bis 29,75 bei Ladungsbezug frachtfrei Verbraucherstation notiert. Lagerware kostete M 31,25.

Pottasche lag äußerst ruhig. Verlangt wurden ab Lager M 46,50 und fob Hamburg $ 10,30.

Hamburg 11, den 19. Dezember 1924.

Ameisensäure 85% 74 (36), Ätznatron 125/8° 32 (15.15), Ätzkali 88/92% 56,50—56,90 (29.5), Antichlor, krist. 15,50 (7.10), *Antichlor, Perlform 19 (10), Bariumkarbonat 98/100% (7), *Bittersalz 4,25 (3.4), Bleiglätte, rein 107 (47), Bleimennige, rein 105 (46), Bleiweiß, pulv. 108 (45.10), Bleiweiß in Öl 112, Borax, krist. 49 (25), Chlorcalcium 70/5% 8,50 (3.15), *Chlormagnesium, geschm. 6,50 (4), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.10), *Chlorbarium 98/100% 19,50 (9.10), *Chlorkalium 80/85% 17, Chlorzink 98/100%, techn. 53 (24.10), *Chromalaun 38,50 (18), Dextrin, gelb 48, *Eisenvitriol (3.5), Essigsäure 80% 142 (40), *Formaldehyd 30 Gew.-% 74 (48.10), Formaldehyd 40 Vol.-% 113 (49.10), *Glaubersalz, krist. 2,90 (2.7), *Glaubersalz, kalz. 5,40 (3.12), Kalialaunkristallmehl 15 (7.10), *Kalialaun in Stücken 17 (7.17/6), Kali, chlorsaures (19.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—31,25, *Kupfervitriol 98/99% 41 (21.10), Kalisalpeter dopp. raff. 52 (25.5), Kaliumbichromat 95 (43.10), Lithopone RS 34 (16), Naphtalin in Schuppen 30 (13.12), *Natrium bic. DAB 5 20,50 (11.5), *Natrium bic. venale 18,50 (9.10), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (22.10), Pottasche 96/98% 45,10 bis 46,50 (22.10), Salmiakgeist 0,910 43 (22), Salmiak, feinkrist. 44 (21.5), *Schwefelnatrium 60/2% 20 (10.7/6), *Schwefelnatrium 30/2% 13,80 (7.5), *Salzsäure, arsenfrei, 19/21° Bé 2,35 (4.10), Soda, kalz. 96/8% 14,50 (5.15), Soda, krist. 8,50 (3.18), *Tonerde, schwefelsaure 14/5% 8,20 (5.5), *Tonerde, schwefelsaure 17/8% 10,75 (6.5), Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 9,30

(4.10), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (7.10), Zinkweiß Rotsiegel 75 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Goldmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Thuja Fabrikation kosmetischer Präparate G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb kosmetischer Präparate, insbesondere der unter Benutzung des Warenzeichens „Thuja" herzustellenden Präparate wie Cremes, Hautwasser, Kopfwasser und dergleichen. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer: Direktor Karl Köhler in Wilhelmshorst und Kaufmann Willy Heinick in Berlin-Waidmannslust.

† Hamburg. Adolf Oldenburg, technische Öle und Fette, G. m. b. H. Handel mit technischen Produkten jeglicher Art, insbesondere der chemischen Branche durch Fortführung des von der unter der Firma Adolf Oldenburg betriebenen Handelsgeschäfts. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer: J. W. Christian Meyer und Paul Dunker, Kaufleute, zu Hannover. Jeder von ihnen ist allein vertretungsberechtigt. Gesamtprokura ist erteilt an Wilhelm Bartels und Willy Treff.

† Stettin. Treibriemengesellschaft Koch & Hendrischke G. m. b. H. Herstellung und Handel mit Treibriemen oder sonstigen Lederwaren, Ölen und Fetten sowie insbesondere der Fortbetrieb des zu Stettin unter der Firma Treibriemengesellschaft Koch & Hendrischke bestehenden, bisher dem Kaufmann Willy Fortong gehörigen Geschäfts. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Hans Kirstein und Georg Boelcke.

Berlin. Unter Mitwirkung der Deutschen Merkurbank A.-G. in Berlin wurde eine Döring & Co. A.-G. in Berlin mit GM 50 000 Kapital errichtet zwecks Fortführung der gleichnamigen Seifenhandelsfirma in Frankfurt a. M. Im A.-R. Bankdirektor Lichtenstein (Deutsche Merkurbank), Bankier Lißner-Berlin und Fabrikant Rose, Berlin. (Frkf. Ztg.)

Duisburg. Ruhrorter Ölfabrik Zweigniederlassung in Duisburg-Ruhrort: Die hiesige Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Düsseldorf. Am 6. Dezember 1924, Vormittags 9 Uhr, ist bezüglich der Firma Ölwerke Ernst Schmidt, Aktiengesellschaft, Stromstraße 8, die Geschäftsaufsicht angeordnet. Der Bücherrevisor H. Wiedemann, Düsseldorf, Herzogstraße 1, ist als Aufsichtsperson bestellt.

-m. Göteborg, Schweden. Wurp & Boll Aktiebolag, kgl. Hoflieferant, stellt ein „WB"-Kölnischwasser her.

Hagen, Westf. Ölfabrik und Raffinerie Carl Bechem G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. 11. 1924 ist das Stammkapital im Wege der Umstellung auf 100 000 Goldmark ermäßigt.

Hamburg. Chemische Fabrik Promonta, G. m. b. H. Am 26. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Der Gesellschaftsvertrag ist entsprechend geändert worden. Stammkapital: 100 000 Goldmark.

-m. Kopenhagen. Die seit 1847 bestehende Ölmühle, Seifen- und Firnisfabrik P. C. Olsen in Dronningensg. 62, mit etwa 1 Mill. Kr. Jahresumsatz, zuletzt im Besitz von Frau verw. Thora Olsen, wurde vom Konzern Danske Oliemöller og Säbefabriker A.-S. übernommen, jedoch ohne Gebäude und Maschinen. — -m. Aufkäufer P. C. Mortensen feierte vierzigjähriges Jubiläum im Dienste der Talgschmelzerei C. E. Basts Efterfölger. — -m. Die Dampfwäscherei Illums Dampvaskeri wurde im Vorort Söborg von Ingenieur Tage M. Illum gegründet. — -m. Margarinefabriken Bona A.-S. brachte eine vitaminreiche animalische Margarine „Rekord" in den Handel.

-m. Kristiania. Das 1923 errichtete Agenturgeschäft A.-S. Kattiwa, Tordenskjoldsg. 7, sucht in Schweden eine Großhandlung für den Alleinverkauf von norwegischem Waschpulver.

Leipzig. Teerölraffinerie, G. m. b. H. in Engelsdorf. Dr. jur. Otto Lohse ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Hermann Remmler.

-m. Malmö. Die Parfümerie La Mascotte, E. Steen, wurde zum kgl. Hoflieferanten ernannt.

Nürnberg. Rothenburger Seifen- und Ölfabrik Schmieg & Scheib, G. m. b. H. in Nürnberg. Die Gesellschafterversammlung vom 25. November 1924 hat die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark und eine Änderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Stammkapital beträgt nun 250 000 Goldmark. — Verkaufsvereinigung süddeutscher Mineralölhändler Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung vom 15. November 1924 wurde die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator ist der bisherige Vorstand Direktor Hans Urban. Die Prokura des Ernst Forke und der Luise Ertl ist erloschen.

-m. Norberg, Schweden. Bergslagens Tekniska Fabrik Nilsson & Lingmark wurde gegründet.

-m. Nyköping, Schweden. Der Betrieb der Sunlightfabrik hier soll, nachdem der Umbau der ehemaligen Kugellagerfabrik beendet ist und die Maschinen verspätet nun eingetroffen sind, im Februar mit 55 Arbeitern beginnen.

Stade. Norddeutsche Öl-Gesellschaft Anders & Bargmann, m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist am 27. November 1924 geändert und neu gefaßt. Das Stammkapital beträgt jetzt 16 000 Goldmark. Dem Kaufmann Heinrich Bünning ist Prokura erteilt.

-m. Stockholm. Tekniska Fabriken Bore brachte ein „Nogibol"-Fußsalz und Hühneraugenpflaster und einen „Boreol"-Schweißpuder auf den Markt. — -m. Tekniska Fabriken Korpen, Wallström & Lind wurde errichtet. — -m. Die Firnis-, Drogen- und Toilettenartikelhandlung A.-B. Färgkompaniet, mit einer Reihe von Ladengeschäften, verlegte kürzlich das Hauptkontor nach Sturegatan 4.

-m. Tranas, Schweden. Kemiska Fabriken Triangeln, Jonas Ahlstedt, chem.-techn. Fabrik, wurde gegründet.

Heine & Co. A.-G., Leipzig. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, der Generalversammlung die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. März 1924 zur Genehmigung vorzulegen, auf Grund derer sich eine Herabsetzung des Grundkapitals der Gesellschaft auf 5 404 000 GM, und zwar 5 200 000 GM auf die Stammaktien und 204 000 GM auf die Vorzugsaktien erforderlich macht. Die Umstellung der Aktien wird in der Weise erfolgen, daß der Nennwert jeder Stammaktie von 1000 PM auf nominell 40 GM und der Nennwert jeder Vorzugsaktie von 1000 PM auf nominell 17 GM herabgesetzt wird. Der Geschäftsgang ist in allen Abteilungen durchaus befriedigend.

Verbände und Vereine.

Margarineverband. Nach dem in der Mitgliederversammlung erstatteten Geschäftsbericht fand der Verband in der Zeit des Zusammenbruchs der deutschen Währung seine Hauptaufgabe in der Beschaffung der Devisen für die Bezahlung der aus dem Auslande stammenden Rohstoffe und in der Sicherstellung der Fettversorgung der Bevölkerung. Lebhaft bekämpft wurde die Einfuhr fremder Margarine, die über das Loch im Westen und aus Dänemark erfolgte. Der Verband nahm ferner die Interessen der Industrie auf steuer- und verkehrspolitischem Gebiet und in der Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs wahr. Als Arbeitgeberverband hat er die einschlägigen Fragen bearbeitet, die Löhne für die Gesamtindustrie festgelegt sowie einen neuen Manteltarif abgeschlossen. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Italien. Die Einfuhr von chemischen Produkten aus Deutschland im Jahre 1923 und im 1. Halbjahr 1924. In den Mitteilungen der Deutsch-Italienischen Handelskammer (Mailand) wird eine Statistik über den Warenaustausch zwischen Deutschland und Italien im Jahre 1923 und im 1. Halbjahr 1924 veröffentlicht, aus der wir nachfolgende Produkte zum Abdruck bringen:

Warenbezeichnung		1. Jan. — 31. Dez. 1923		1. Jan. — 30. Juni 1924	
		Menge	Wert Lire	Menge	Wert Lire
Pflanzenöle	dz	6 962	2 531 590	2 924	1 190 995
Tierische Fette, nicht genießbar	dz	—	—	1 127	383 200
Feste Teere	dz	7 700	1 135 937	3 072	440 781
Mineralische Öle und deren Destillationsrückstände	dz	23 605	3 397 029	9 788	2 229 952
Teeröle	dz	130 982	915 579	14 192	819 089
Gummi, Harze, Gummiharze u. Balsame	dz	4 172	2 402 589	2 068	1 252 326
Essenzöle u. Essenzen	kg	10 283	1 530 886	2 894	229 948
Künst. Riechstoffe und Parfümerien	dz	420	2 024 796	117	528 696
Ätzkali	dz	9 230	2 508 423	5 172	1 303 721
Zinkoxyd	dz	1 797	483 816	1 969	539 297
Nicht genannte Hydrosulfite und deren Ableitungen	dz	1 236	1 288 340	605	857 775
Chem. Düngemittel	ton	32 984	11 813 901	26 356	5 254 418
Organ. Düngemittel	ton	152	106 772	109	90 035
Ölsäure	dz	1 798	703 850	494	196 550
Naphtalin	dz	5 239	796 413	6 212	1 089 672
Synthetische Medizinalien, pharmazeut. Präparate u. medizin. Spezialitäten	dz	1 286	5 237 260	450	3 585 535
Farberden, Farben und Lacke	dz	41 279	58 905 366	14 848	29 362 726
Tinte	dz	2 091	2 470 245	808	1 161 439
Schwärzen	dz	3 770	853 672	2 567	738 813

Indochina. Der Handel mit Parfümerien. Parfümerien und französische Toilettenartikel finden guten Absatz in Indochina; es ist zwar ausländische Konkurrenz (englische und japanische) vorhanden, aber sie ist nicht groß. Im Jahre 1923 wurden aus Frankreich Parfüme im Werte von Fr. 12 150 eingeführt, gegenüber Fr. 11 990 im Jahre 1922. Die Einfuhr aus französischen Kolonien hatte im Jahre 1923 einen Wert von Fr. 6 077 gegenüber 826 im Jahre 1922. Diese Ausfuhrsteigerung ist auf den französischen Wechselkursus in Beziehung zur Rupie zurückzuführen.

Zur Bearbeitung des Marktes empfiehlt es sich, kleine Probeflacons einzusenden und Reklameplakate aufzustellen. Bezahlung erfolgt gegen Vorlegung der Dokumente. Die Parfüme sind gewöhnlich in Kartons verpackt, die wiederum in Kisten mit dazu eingerichteten Fächern verpackt sind. Da Pondichéry Freihafen ist, ist bei der Zufuhr auf dem Seewege kein Zoll zu zahlen. (Chem.-Techn. Ind.)

Japan. Mentholausfuhr 1923. Die Ausfuhr von Menthol betrug nach einem amerikanischen Konsularbericht i. J. 1923:

	lbs.	1000 Yen
Britisch-Indien	10 847	149
England	19 973	313
Frankreich	9 524	136
Deutschland	10 450	159
Vereinigte Staaten	151 457	2 325
Andere Länder	24 868	372
Gesamtausfuhr	227 119	3 454

Der malayische Kopraexport stellte sich in den ersten sechs Monaten des laufenden Jahres auf 61 456 t. Die Hauptbezugsländer waren die Niederlande mit 16 325 t, Großbritannien mit 12 571 t, Frankreich mit 11 257 t, Spanien mit 8534 t und das Deutsche Reich mit 5004 t. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Handel und Verkehr.

Neue Einstellungsbedingungen für Privatgüterwagen. Am 1. Januar 1925 werden voraussichtlich neue Bedingungen für die Einstellung von Privatgüterwagen bei der Deutschen Reichsbahngesellschaft eingeführt werden. Die Verhandlungen zwischen dem deutschen Eisenbahn-Verkehrsverband, der für die Bearbeitung der Angelegenheit zuständig ist, und den Privatgüterwagen-Interessenten über den Entwurf der Einstellungsbedingungen dürften als abgeschlossen anzusehen sein. Im allgemeinen werden die neuen Bedingungen gegenüber den bisherigen wenig Änderungen aufweisen, einige Verbesserungen werden sie immerhin bringen; z. B. wird die Ladegutbezeichnung „Säuren des Verzeichnisses IV" für Kesselwagen wieder zugelassen werden. Bisher war sie entschieden abgelehnt worden. Auch einige mildere Benutzungsvorschriften sind durchgesetzt worden, ebenso etwas günstigere Haftpflichtbestimmungen. Nach dem vorliegenden Bericht sind die Verhandlungen in durchaus befriedigender Weise geführt worden. (Chem. Ind.)

Zölle und Steuern.

Chile. Zolltarifierungen von Waren. Nach Entscheidungen des Generaldirektors sind zu verzollen:

Seife zum Färben nach Tarifnr. 1099 mit 0,99 Goldpesos für 1 kg, einschl. Innenverpackung.

Kaustische Soda, nicht chemisch rein, nach Tarifnr. 1551 mit 0,06 Goldpesos für 1 kg Rohgewicht.

Arsenikhaltiges Rattengift in Form von Keks nach Tarifnr. 1263 mit 0,90 Goldpesos für 1 kg Rohgewicht.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu den Positionen 112, 110 und 143. Das Finanzministerium erklärt, daß Zemente für Zahnärzte, ebenso Amalgame unedler Metalle, die zur Zahnfüllung verwandt werden, nach Position 112 Punkt 25 Buchstabe b zu verzollen sind.

Zu Position 137. Das Finanzministerium — Zolldepartement — teilt mit, daß Vervielfältigungsfarben ohne Rücksicht auf die Art ihrer Verpackung der Verzollung nach Position 137 Punkt 3 II unterliegen, wobei die in Tuben und ähnlichen kleinen Verpackungen eingeführte kleine Ware einschließlich des Verpackungsgewichts zu verzollen ist.

Zu Position 39. Das Finanzministerium erläutert, daß phosphorsaurer Kalk, ebenso phosphorsaurer Kalk mit einer Beimischung von italienischem Fenchel, Anis oder Wermut, alles als Futtermittelzutaten, nach Position 39 Punkt 1 Buchstabe c als Nahrungsmittel, nicht besonders genannt, zu verzollen sind.

Goldküste. Revision des Zolltarifs. Die Zolltarifverordnung von 1924, die am 1. November 1924 in Kraft getreten ist, führt in der Goldküste und der britischen Sphäre des Togolandes einen revidierten Zolltarif ein. Danach sind vom 1. November an folgende Einfuhrzölle zu erheben:

Tarifnr.
29 Malerfarben und -materialien:
a) Öl- und Anstrichfarben per 100 Pfd. 6 sh.
b) Farböl, Polituren und Firnisse per Imperial-Gallon 1 sh.
32 Seife:
a) Toilette-, einschl. Rasierseife per 100 Pfd. 25 sh.
b) andere Arten per Zentner 3 sh.
41 Alle in den Tabellen für zollpflichtige oder zollfreie Waren nicht aufgeführte Artikel v. W. 20%.

Südafrikanische Union. Zolltarifänderungen und -ergänzungen. Unter Bezugnahme auf die Bekanntmachung vom 7. August 1924 betr. die dem Parlament unterbreitete Budgetvorlage wird nunmehr ein Gesetz veröffentlicht, das diese inzwischen angenommenen Vorschläge zusammenfaßt.

Von den Änderungen und Ergänzungen des Zolltarifs sind die nachfolgenden von Wichtigkeit:

Natriumkarbonat, das früher zollfrei war, wird ohne Rücksicht auf seine Herkunft mit einem Zoll von 2 sh für 100 Pfd. belegt.

Die nachfolgenden Waren sind zollfrei, sofern sie aus dem Vereinigten Königreich oder den britischen Kolonien eingeführt werden; bei der Einfuhr aus anderen Ländern zahlen sie einen Wertzoll in Höhe von 3%:

Tarifnr.
aus 98(1) Eisen- und Zinkvitriol; Leinöl, Rizinusöl, Walfischtran, Fettsäuren; Terpentin, Cresylsäure (Rohkresol), Grünöl, Jod und Jodkalium — unverpackt, zur Herstellung von Waschmitteln, Waschpulvern und anderen Stoffen, zur Vernichtung landwirtschaftlicher Schädlinge, sofern sie den Bestimmungen des Zollkommissars entsprechen.
aus 111(2) Bleiweiß und Mennige, in Öl angerieben, unverpackt, zur Verwendung bei der Herstellung von Farben für den Wiederverkauf, sofern sie den Bestimmungen des Zollkommissars entsprechen.
aus 118(4) Erdfarbstoffe (trocken), unverpackt, für Fabrikationszwecke, sofern sie den Bestimmungen des Zollkommissars entsprechen. (Chem. Industrie).

Ungarn. Neue Goldzölle auf Essenzen und Parfümerien. Der Zoll der aromatischen Essenzen, Fette und Öle, Parfüme und Seifen wird durch eine neue Regierungsverordnung wie folgt festgesetzt: Parfüm-Essenzen, Fette und Öle 400 (Goldkronen pro 100 kg), Parfümerien: a) Mittel zur Mund- und Zahnpflege 400, b) andere alkoholfreie kosmetische Präparate 600, c) alkoholhaltige Parfüme und kosmetische Präparate, nachkonzentrierte Essenzen, wie Illusion 3000; Seifen: a) ungeformte, ungefärbte und nicht parfümierte Natronkernseifen in Blöcken oder Stücken 35, b) Natron- und Kaliseife 20, c) Waschpulver und Seifensurrogate 10 und d) weiße oder gefärbte, geformte oder gepreßte, parfümierte Seifen, Rasierseife, Seifencreme und Pulver und alkoholfreie flüssige Waschseife, nicht adjustiert 250. (Vegyi Ipar.)

Handelskammer-Gutachten u. dergl.

Circa-Klausel. Die Vereinbarung einer „circa-Klausel" wirkt nur zugunsten des Lieferanten. Der Lieferant kann auch einige Prozent mehr liefern, und zwar je nach dem Geschäftszweig 2 bis 5 Prozent, und dann dafür den vereinbarten Preis fordern, er hat aber nicht das Recht, die zuviel gelieferte Ware vom Käufer herauszuverlangen. Für den Handel mit Rohnaphthalin und Steinkohlenteerpech sind abweichende Gebräuche nicht bekannt.

Öl. Bezüglich der Frage, ob die gelieferte Ware noch nach der Verarbeitung gerügt werden kann, besteht in den Öl- und Fettbranchen kein von den gesetzlichen Bestimmungen abweichender Handelsgebrauch.

Paraffinöl. Bei einem Abschluß auf Lieferung von 15 000 kg Paraffinöl müssen auch ungefähr 15 000 kg geliefert werden, sodaß bei Lieferung von 10 000 kg eine Nachlieferung zu erfolgen hat. (Berliner Handelskammer.)

Schmieröle. Im Handel mit technischen Ölen (Schmierölen und dergl.) besteht kein allgemeiner Handelsgebrauch darüber, welche Abweichungen der durch die Analyse festgestellten Kennzahlen (spez. Gewicht, Viskosität, Flammpunkt, Stockpunkt usw.) von den im Angebot zugesicherten bezw. in den Lieferungsbedingungen geforderten Werten zulässig sind. Zweifellos sind aber nach einem Gutachten der Berliner Handelskammer (23 174/24, XIV, Bd. 1) nur geringe Abweichungen zulässig, und zwar bei Viskosität bis zu $1/2^0$, beim Flammpunkt bis zu 5^0 und beim Stockpunkt bis zu 1^0.

Seife. Unter „mottled" Seife versteht man nach einem Gutachten der Berliner Handelskammer 18 619/24 (XII, A 4) handelsüblich eine hochgefüllte Seife von einem Fettsäuregehalt, der zwischen 10 und 30% schwankt. Der Begriff „Seife" ist zulässig bei dem kleinsten Fettsäuregehalt. Aus diesem Grunde ist der Begriff Kernseife dahin festgelegt, daß diese Seifen einen Mindestgehalt von 60% Fettsäure haben müssen. (Chem.-Ztg.)

Zahlung „ab Rechnungsdatum" oder „ab Versendungstag". Wie die Industrie- und Handelskammer in Breslau in einem Gutachten feststellte, ist nach den im Handelsverkehre geltenden Grundsätzen die Vereinbarung „Zahlung innerhalb 30 Tagen ab Rechnungsdatum" nicht gleichbedeutend mit der Vereinbarung „Zahlung innerhalb 30 Tagen ab Versendungstag der Ware". Es ist allerdings richtig, daß zuweilen Versendungstag der Ware und Rechnungsdatum zeitlich zu-

sammenfallen. Dies ist jedoch keineswegs immer der Fall, und es kann auch nicht als feststehender Handelsbrauch angesprochen werden, Rechnung und Ware gleichzeitig dem Kunden zu übermitteln.

Bei der Vereinbarung „Zahlung innerhalb 30 Tagen ab Rechnungsdatum" ist für die Zahlung stets das Rechnungsdatum, also ein von vornherein feststehender Zeitpunkt, maßgebend. Der Sinn einer solchen Vereinbarung ist, die Fälligkeit des Kaufpreises von dem Zeitpunkt der Versendung der Ware rechtlich zu lösen, insbesondere die Einwirkung unvorhersehbarer Versendungsverzögerungen, sei es im eigenen Betriebe des Verkäufers, sei es beim Spediteur oder bei der Eisenbahn, auf die Fälligkeit der Zahlung zu verhüten.

Bei der Vereinbarung „Zahlung innerhalb 30 Tagen ab Versendungstag der Ware" bedarf es im Gegensatz hierzu für die Feststellung der Fälligkeit der Zahlung immer erst des Nachweises, daß und wann die Ware abgesandt ist. Erfahrungsgemäß ist ein solcher Nachweis, insbesondere bei Sammeltransporten, außerordentlich schwer zu führen und ergibt in der Regel einen erheblich späteren Zeitpunkt für die Fälligkeit der Zahlung, als der Verkäufer bei der Kalkulation des Kaufpreises erwartet hat.

Die beiden in Rede stehenden Vereinbarungen sind also nach ihrem Inhalt und Zweck völlig voneinander verschieden. (Kolonialw.-Ztg., Leipzig.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Japan. Eintragung von Handelsmarken. Wie das Handelssekretariat in Tokio nach London meldet, ist die Frist für die erneute Eintragung von Handelsmarken usw., welche zur Zeit des Erdbebens im September 1923 registriert waren, bis zum 31. Januar 1925 verlängert worden. (Chem. Ind.)

Verschiedenes.

Die Geschäftslage der Parfüm- und kosmetischen Branche auf der Zweiten Internationalen Danziger Messe. In einem Bericht der „Danz. Ztg." über die im Oktober stattgefundene Zweite Danziger Internationale Messe finden sich folgende Ausführungen:

Die Zollunion mit Polen gab seinerzeit Veranlassung, daß neben anderen Fabrikationszweigen auch die Parfümerie- und kosmetische Branche, wenn sie ihr Bestehen im Freistaat weiter sichern wollte, entweder in Danzig Abfüllstationen renommierter deutscher Firmen einrichten oder aber zur Herstellung eigener Fabrikate übergehen mußte.

So trat zum ersten Male nach Aufbau dieser an sich neuen Industrie in der Freien Stadt Danzig die Parfümerie- und kosmetische Branche bei der Zweiten Danziger Internationalen Messe bedeutungsvoll in die Erscheinung. Das Messegeschäft in dieser Branche muß mit einigen Einschränkungen als gut bezeichnet werden. Gut insbesondere deshalb, weil viele Käufer, die nach Danzig gekommen waren, sicher vorher nicht wußten, was ihnen in diesen Artikeln geboten werden würde. Die Einkäufer, die anläßlich der Danziger Messe auftraten, stammten zum größten Teil aus Pommerellen, Polen und den Randstaaten. Selbstverständlich hätten noch weit größere Geschäfte getätigt werden können, wenn es möglich gewesen wäre, längere Zahlungsfristen zu gewähren. Das war aber schlechthin unmöglich. Es handelt sich fast ausschließlich bei dem Messegeschäft mit Polen und den Randstaaten um neue Geschäftsverbindungen, und jeder einsichtige Kaufmann mußte selbstverständlich mit der größten Vorsicht derartige Geschäfte abschließen. Es ist schwierig zu sagen, in welcher Weise derartige Fragen gelöst werden können und in welchem Verhältnis diese Zustände bei Ausgestaltung der nächsten Messe sich bessern dürften. Letzten Endes kommt jede Entwicklung von selbst. Mit Sicherheit jedoch ist zu erwarten, daß die Auswirkung des deutsch-polnischen Handelsvertrages, der für Danzig eine Lebensbedingung ist, lohnendere Geschäftsabschlüsse auf der nächsten Messe hervorrufen wird.

Ungünstiger fällt das Urteil einer anderen Firma der gleichen Branche aus, die darauf hinweist, daß, solange in dieser Branche Schwierigkeiten in bezug auf Versand der spiritushaltigen Artikel und der Überweisung von Beträgen für gelieferte Waren von Polen nach Danzig anhalten, von einem richtigen Geschäft auch auf der Messe kaum die Rede sein kann.

In der Seifenindustrie ist die Messe insofern begrüßt worden als sie, wie ein angesehenes Unternehmen dieser Branche schreibt, „erheblich dazu beigetragen hat, mit unserer einschlägigen Kundschaft in nähere Fühlung zu kommen". Die Einkäufer waren zum größten Teil aus Pommerellen, doch herrschte auch Nachfrage aus Kongreß-Polen, die allerdings der zu hohen Frachten wegen kaum zu einem nennenswerten Geschäft führen dürfte. (Chem. Industrie.)

Der merkwürdigste Mahnbrief. „Der Drogenhändler", Berlin, schreibt: Die Sorge um die Hereinbringung der Außenstände wird wohl von vielen Auslandskollegen geteilt. Nicht gerade als Vorbild, wohl aber der Eigenart wegen möchten wir unseren Lesern von einem bemerkenswerten Mahnschreiben Kenntnis geben, das keinen Zweifel darüber läßt, daß die Geldbeschaffung nicht nur in Deutschland schwierig ist. Allerdings krankt kaum ein anderes Land so an der Geldnot, wie unser Vaterland.

Der erwähnte Brief hat nach einem englischen Fachblatt folgenden Inhalt:

Name des Schuldners: Straße:

Werter Herr Schuldner!

Dies ist der wichtigste Brief, den ich je geschrieben habe, wenigstens was mich anbetrifft.

Unser Herr Direktor hat mir jüngst die Leitung des Kontokorrentbureaus übertragen, und das ist ein ganz schwieriger Posten für ein junges Mädchen bei einer so großen Firma. Allerdings bin ich auch nicht wenig stolz auf diese Stellung.

So hoffe ich, daß ich auch hier mit Fleiß meine Arbeit werde leisten können und will dies gleich zu Anfang zeigen, indem ich den größten Betrag ausständiger Beträge hereinbringe.

Sie können mir dabei leicht helfen, und ich bin sicher, daß Sie es tun werden, wenn Sie bedenken, was gerade für mich die Erreichung dieses Zieles bedeutet.

Senden Sie bitte einen Scheck für unser Guthaben laut beiliegender Aufstellung.

(Hier war die Photographie der Schreiberin aufgeklebt.)

Wenn Sie nicht den ganzen Betrag zahlen können, so zahlen Sie, soviel Sie können.

Ich will Ihre Sendung gerne mit Dank vermerken und Ihnen, wo immer möglich, einen Gegendienst leisten.

Mit freundlichem Gruß!

Yankee & Cie.: Mary G.

Es handelt sich hierbei wohl um den merkwürdigsten Mahnbrief, der jemals geschrieben wurde.

Deutsche Patentanmeldungen.

12e, 3. O. 14222. Dr. Ing. Rudolf Oertel, Hannover, Ferdinand-Wallbrecht-Straße 13. Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösemittel. 28. 4. 24. — **12q**. 15. C. 32968. Chemische Fabrik Flora, Dübendorf, Schweiz; Vertr.: Dr.-Ing. F. Berg, Pat.-Anw., Mannheim. Verfahren zur Herstellung eines nach Ambra riechenden Stoffes. 12. 12. 22.

22h, 2. F. 54949. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung von trocknenden Ölen, Firnissen, Lacken, Kunstfäden, Filmen, plastischen Massen und verwandten Produkten. 10. 11. 23. — 3. F. 55401. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Lacken; Zus. z. Pat. 383699. 29. 1. 24. — **22i**, 2. K. 88005. Dr.-Ing. Georg Kropfhammer, München, Deisenhofener Str. 61. Verfahren zur Herstellung von Klebstoffen aus Holz. 2. 1. 24. — 2. K. 88450. Dr.-Ing. Georg Kropfhammer, München, Deisenhofener Str. 61. Verfahren zur Herstellung von Klebstoffen; Zus. z. Anm. K. 88005. 12. 2. 24. — 4. T. 23122. Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Köln-Kalk. Verfahren zur Abscheidung von Eiweißstoffen; Zus. z. Pat. 355879. 15. 9. 19.

23b, 1. D. 45228. Dampfkessel- und Gasometerfabrik Akt.-Ges. vorm. A. Wilke & Comp., Braunschweig. Verfahren zur Raffination von Mineralölen. 27. 3. 24. — 3. S. 51572. Shale Reduction Machinery Corporation, New York; Vertr.: Hans Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung von Bitumen aus Schiefer. 24. 11. 19. V. St. Amerika 28. 3. 18. — **23c**, 1. H. 94638. Heinrich Hoffmann, Hannover, Adelheidstr. 25. Verfahren zur Herstellung von Graphitoleosolen. 27. 8. 23. — 2. H. 92966. Dr. Reginald Oliver Herzog und Heinr. Oestermann, Berlin-Dahlem, Faradayweg 16. Verfahren zur Auflösung von wasserunlöslichen oder sehr schwer löslichen Stoffen mit Hilfe von Emulsionen von Wollfett. 8. 3. 23. — **23f**, 1. R. 61029. C. E. Rost & Co., Dresden. Kühlplatte für Seifenplattenkühlmaschinen. 30. 4. 24.

45l, 3. St. 36779. Fa. Dr. Edwin Strickler, Chemisches Laboratorium, Kreuzlingen, Schweiz; Vertr.: Erich Nitzsche, Konstanz, Bodanstr. 40. Mittel zum Vertilgen von tierischen und pflanzlichen Schädlingen. 9. 4. 23. — 3. W. 63852. C. F. Weber Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz, und Alfred Bräutigam, Leipzig-Lindenau, Aurelienstr. 4. Mittel zur Bekämpfung pflanzlicher und tierischer Schädlinge. 14. 5. 23.

53h, 2. J. 21231. Bohumil Jirotka, Berlin, Belle-Alliance-Str. 13. Verfahren zur Herstellung von Margarine o. dgl. 5. 2. 21.

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg

Ölfabriken.

Wir suchen zu kaufen:

1—2 gebrauchte, aber gut erhaltene

Fünfwalzenstühle.

Offerten mit genauen Angaben unter A. U. 545 an die Geschäftsstelle dieser Zeitung.

? WER ?

liefert

Anstreichmaschinen für Fliegenfänger?

Sando, Berlin
Nürnbergerstr. 27. m792]

Ich beabsichtige, in meinem bereits bestehenden Versand-Geschäft auch

Seife

(Wasch-Toilette-Seifen)

aufzunehmen und ersuche um unverbindliche, bemusterte Offerten leistungsfähig. Firmen. Angebote erbeten unt. G. W. 602] an die Geschäftsst. d. Ztg.

Verkäufe

Best erhaltene komplette Seifenpulver-Fabrikations - Einrichtung, bestehend aus: 1 **Ideal-Perplex - Mühle Nr. 2, rechts mit Speiseapparat,** 1 Rost, 2 Satz Bleche, 1 **Entstaubungsanlage,** 5 große verzinkte Eisenblechformen und sonstige Gerätschaften preiswert zu verkaufen.

Johann Würthner o4089)
Kochertürn in Württbg.
(Bahnlin. Jagstfeld-Obernberg.)

Dextrin

weiß, ca. 500 kg
billig abzugeben. g4087]
F. Menzer, Chem. Fabrik, G.m.b.H.
Karlsruhe i. B.

Wer ist Käufer für eine

Ideal - Perplexmühle?

Näheres] unter **F. A. 4344**] a durch die Exped. der Zeitung.

Eisenfässer

neu und gebraucht

bietet preiswert an r705]

Wilhelm Harms
Hamburg 11.

Tran

ca. 10 t extraheller Dorschtran zum Preise von engl. £ 38.-.- per 1000 kg inkl. Barrels mit Original-Fakturen-Tara frei rhein. Station oder Hafen zu verkaufen. Angebote unter F. K. 591] an die Exped.

Feinseifen-Einrichtung:

1 Strangpresse, 1 Walzwerk mit 3 Walzen,
1 Schnitzelmaschine,
1 Trockenschrank

verkauft g4094]

Karl Kirchhof
Leipzig-Thonberg.

Schmierseife-Kübel

mit eis. Reifen geb., in allen Größen und starker Ausführung liefert in jedem Quantum, auch Waggonladungen

Heinrich Metzner III
mech. Küblerei und Küferei
gegründet 1878
Lampertheim bei Mannheim.
Telefon 246. r907]

Seifenstanzen und Stempel

liefert in bester Ausführung

Friedr. Hofmann
Rich. Würz Nachf.
Gravieranstalt und mech. Werkstätte
Stuttgart
Rotebühls r. 169 c. r974]

Marmor-Kalkhydrat

reinweiß,
feinst pulv.,
liefert günstigst
ab mitteldeutsch. Werk
und hiesigem
Lager r935]

Karl G. Ahrens
Berlin SW. 11.

Erstklassige

Kernseifen

in tadelloser Prägung, wirkungsvolle Riegel von 400 g und Würfel von 250 g, mit besonders zugkräftigen Aufschriften, liefern nur in Waggonladung

Jato-Werke Aktiengesellschaft
Köln-Lindenthal.
g4073]

Ia Schuhcreme

(Terpentinware) g4066]

„Ofako"

liefert preiswert in jeder Menge
„Ofako" Seifen- und Creme-Fabrikation
Otto Fabian & Co., Lennep, Rhld.

Leimfett

hell und dunkel

lfd. abzugeben. r719]

Homrich & Co.
Freudenberg, Krs. Siegen
r585

Gebrauchte

Säcke

Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.

Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co
G. m. b. H.
Hannover-Linden
Fernspr. N. 7764

Prof. Dr. Fritz Croner

Berlin-Schöneberg
Innsbruckerstr. 21.
Fernspr.: Amt Stephan 1274.

Spezial - Laboratorium
für die
Oel-, Fett- und Seifen-Industrie.
Analysen, Beratung, Begutachtung, Ausarbeitung neuer Verfahren. r834

Dochte

für] g4091]

Haushaltkerzen
Kirchenkerzen
Weihnachtskerzen
Wagenkerzen u. a.
feinste Präparation.

Ferner **Dochte** für
Wachs - Schnur.

Josef Rieder
Dochtfabrik
Augsburg.

Soapstock

sowie
anim. u. veget.

Fette und Öle

stets lieferbar. r942]

Otto Cramer,
Charlottenburg 4.

Kokosöl

Ia frisch gepreßt, jedes Quantum lieferbar. r908]

Carl Bubenzer
Kokosölfabrik u. Raffinerie
gegr. 1874
Freudenberg, Kr. Siegen.

Tellertuchsäckchen
blau, rot karriert, erstklassige, dichte Qualität, sowie
Scheuertuchsäckchen zur Abfüllung v. Seifenpulver u. chem. Präparaten etc. geeignet, liefert in jeder gewünscht. Größe zu billigst. Tagespreisen. Verlangen Sie bemust. Angeb. r853]
A. Arnold, Salach (Wrttb.)
Tel.: Amt Süssen Nr. 52.

---

r594]

Ausgußformen

für Schuhmacherwachs
Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-, Nagelpolier-Stifte. Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik
G. m. b. H., **Dresden**-A. 16. S.

Reklame-Angebot!

Für 34 Goldmark
100 Stück Scheuertücher
prima weiße Ware, mit 2 roten Läufen, 50/70 cm.

Für 38 Goldmark
100 Stück Scheuertücher
prima weiße schwere Ware, mit Ia Leinenkette, 50/70 cm.

Solange Vorrat.
Versand per Nachnahme. Porto berechnet.

Hans Müller, Stuttgart
Eugenstraße 1. Tel.: 12176.
Alt bewährtes und leistungsfähiges Spezialhaus für Scheuertücher, Polier-, Staub-, Wischtücher usw. r949]

---

r973]

Natronlauge

25/30°, gelblich,
in meinen Kesselwagen

Wollfett

liefert regelmäßig

Wilhelm Weirich
Dresden-A. 27.

Seifenstempel

Freundt & Co., Hamburg
Speersort 6, IV. r732

Harzstocköl

liefert
in der Zeit über 40 Jahren bewährt. Qualität. r951]

Albert A. David, Eberbach, Bd.
Pechsiederei u. Harzdestillation.

Farbstoffe

für Seifen / Öle / Fette
Wachse usw. r880]

Dr. Schultze & Co.,
Farbenfabrik,
Leipzig - Plagwitz.

Ia Handtuchsäckchen

karriert, gestreift od. rohweiß liefert rasch und billig r635]

Textilgesellschaft
m. b. H.
Metzingen i. Württbg.

Ia Terpentinöl-Schuhcreme
schwarz, ganz besonders billig abzugeben r918]
Reinhold Engelfried
Stuttgart-Wangen.

---

30 Fässer Rohwollfett
30 Fässer Neutralwollfett

auch geteilt, für prompte Lieferung abzugeben. Anfragen unter A. H. 600 durch diese Zeitschrift.

Stahldraht

zum Seifenschneiden liefert in prima Qualität zu billigsten Tagespreisen r895]

Emil Theilig, Eisenberg i. Thür.

Farben

für Seifen und Kerzen,
für Fett, Öl, Wachs etc.
sehr ausgiebig und haltbar.

Farbenfabrik Oker,
Oker am Harz.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 974.)

Bezugsquellen-Nachweis.

Briefe an Fragesteller werden nur weiterbefördert, wenn gleichzeitig das doppelte Porto eingesandt wird.

Fragen.

Wer liefert?

580. Formen für Wachs in Porzellan oder Blech für die Schuhfabrikation. L. in E.

581. Cochin-Kokosöl und Ia Preß- bezw. Parfümerietalg. A. L. in B.

582. Bleichmittel für Harz. G. E. in G., M. Sch. in Z.

583. Wer richtet Degras-Fabriken ein? J. F. in W.

584. Kernöl zum Imprägnieren von Kernen waggonweise nach Österreich. J. F. in W.

585. Kleine Pressen zum Ausstanzen von Knopffarben und Graphitgranaten. E. W. in H. (Rumänien).

586. Kamillenölzitrat. W. V. in B.

587. Kerzengießapparate für Handbetrieb (Platten mit Zinn- oder Silbereinlagen.) Schm. & Co. in B.

588. Wer ist Hersteller von Zelluloid- oder sonstigen transparenten Kartons zur Verpackung von Seifen? W. G. in M.

589. Erstklassige Glyzerinseife, mehrfarbig, die jeden Temperaturwechsel aushält. W. G. in M.

Beantwortungen.

537. Sulfuröl sowie rohes Rüböl: Leopold Cuhn, Breslau 4, Schließfach 11; Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A., Hamburg 11.

542, 544, 550. Rohmaterial zur Herstellung von 30%igem Seifenpulver mit selbsttätiger Bleiche, gehärteten Tran, helles Saponifikat-Olein: Leopold Cuhn, Breslau 4, Schließfach 11.

555. Bleichsoda in Säcken (außer Henkel, Düsseldorf): Wilhelm Kautz, Offenbach a. M.; Max Wunderlich, Dampfseifen- und Chemische Fabrik, Glauchau i. Sa.; Saponin-Werke G. m. b. H., Düsseldorf 34.

572. Prima amerikanisches Harz: Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A., Hamburg 11; E. N. Becker, Hamburg 1.

576. Reklame-Bleistifte, Aluminium-Fingerhüte, Notiz- und Bilderbücher: Wernecker & Farnbacher, Augsburg; Heinrich Waber & Co., Erlangen; Johann Faber, Bleistiftfabrik A.-G., Berlin W.

577. Neutral bedruckte Eimer und Hobbocks für Bohnerwachs von 2,5, 5, 10, 12,5, 15 und 25 kg Inhalt: Siehe Inserate der Seifens.-Ztg.

578. Formen für Saalwachs mit Marken-Eindruck: F. M. Hartl, Stuttgart, Weimarstr. 23; Herm. Bruder, Waldshut (Baden).

579. Fette für Kern- und Schmierseifen für Textilindustrie: Siehe Anzeigenteil der Seifens.-Ztg.

Seifensieder-Zeitung
und Rundschau über die
Harz-, Fett- u. Ölindustrie
mit dem Beiblatt:
Der Chem.-techn. Fabrikant.

51. Jahrgang. Augsburg, 24. Dezember 1924. Nr. 52.

Stellen-Angebote

Fachmann
für Seifen-Parfümierung

sucht größere Seifenfabrik in einem der Nachfolgestaaten Österreichs zu sechswöchentlicher Unterweisung des leitenden Chemiker-Ingenieurs, der auch weiterhin als ständiger Konsulent für Parfümierung der Fabrik beistehen würde. Bloß erstklassige Fachleute wollen ihre Adresse an die Geschäftsstelle dieses Blattes u. R. N. 598] bekanntgeben.

Seifenreisende

bei Privatkundschaft Mitteldeutschlands bestens eingeführt
gesucht.
Angebote unter B. N. 592 an die Exped. der Seitens.-Ztg.

Jüngerer
Seifensieder-Gehilfe
oder tüchtiger
Kaufmann

aus der Seifenbranche als Stütze des Chefs zum baldigen Eintritt gesucht. Übernahme oder **Einheirat** nicht ausgeschlossen. Offerten unter R. J. 529 an die Seifens.-Ztg.

Chemische Fabrik Ostsachsens
sucht zu baldigem Eintritt jüngeren, unverheirateten
Seifensieder
der speziell in der Herstellung von Textilseifen (Marseillerseifen, Walkseifen etc.) firm sein muß. Angebote unter S. H. 546] an die Gesch.-Stelle ds. Bl.

Parfümeur-Reisender.
Schweiz. Riechstoff-Fabrik
sucht
erfahrenen, branchekundigen Herrn
zum Bereisen von
Italien, Spanien und Portugal.
Offerten erbeten unter „Reisender" 583 an die Seifensieder-Zeitung.

Von **kleiner Fabrik** bei **Köln** wird ein
Meister gesucht
zur Herstellung von
besseren Schuhpasten, Bohnerwachs, Lederfett und allen Sorten Appreturen usw.

Nur tüchtige, erfahrene, möglichst unverheiratete Bewerber, die gute Zeugnisse aufbringen können, wollen sich mit ausführlichen Angaben über bisherige Tätigkeit und Gehaltsansprüche melden und Zeugnisse beifügen. Eintritt möglichst bald.
Bewerbungen unter C. O. 586] an die Geschäftsstelle ds. Bl.

Anzeigen-Annahmeschluß

für Nr. 1/1925: Montag, den 29. Dezember
„ „ 2/1925: „ „ 5. Januar 1925.

Seifensieder-Zeitung.

Jüngerer
Seifensieder-Gehilfe
zur Entlastung des Betriebsleiters für Fabrik im Rheinland per Januar 1925 gesucht.
Es wollen sich jedoch nur solche Herren melden, die auf Grund ihrer Zeugnisse in der Lage sind, einen derartigen Posten auszufüllen.
Offerten unter C. N. 535 an die S.-Z.

Selbständiger
Kocher
(angehender Meister)

welcher mit der Herstellung von Schuhcreme, Bohnermasse, Lederfett usw. vertraut ist, wird von kleinerer **chem. Fabrik in Württemberg** auf 1. Januar 1925 oder später gesucht.
Nur tüchtige, erfahrene, unverheiratete Bewerber, welche gewöhnt sind, selbst mitzuarbeiten und gute Zeugnisse besitzen, wollen sich mit ausführlichen Angaben über bisherige Tätigkeit und Gehaltsansprüchen melden und Zeugnisse beifügen. Bewerbungen unter **R. W. 497**/585 an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Jüngerer, unverheirateter
Reisender
branchekundig, von alter, gut eingeführter norddeutscher
Parfümeriefabrik
gesucht. Angebote mit Zeugnisabschriften, Lichtbild und Gehaltsansprüchen sind unter J. B. 584 an die Seifensieder-Zeitung, Augsburg zu richten.

Ölfabrik
für
Textilöle und Lederöle
sowie
Extraktionswerk
für
vegetabilische Öle u. Fette
sucht
Chemiker-Betriebsleiter
mit guten und praktischen
Spezialerfahrungen.

Nur Herren, welche in der Lage sind, dem Betriebe energisch und praktisch vorzustehen (also nicht nur Theoretiker) wollen sich bewerben unter N. P. 603 durch die Seifens.-Ztg.

Stellen-Gesuche

Seifensieder-Gehilfe
24 J. a., ledig, selbständig in Feinseifen, Kernseife, Seifenpulver, Eschweger, Karbonatverseifung, Schmierseifen u. Twitchellspaltung, sucht Stelle als Stütze des Chefs oder Betriebsleiters oder selbständigen Posten in mittlerem Betrieb. Gefl. Zuschriften: **A. Iges, Holland, Ymuiden, Poste Restante.** g4084]

Siedemeister
übernimmt
Umarbeiten von Fehlsuden
evtl. Dauerstellung.
Angeb. u. V. L. 589] an die S.-Z.

Lehrling.
Suche für meinen Sohn, 15 Jahre alt, kräftig u. gesund, eine **Lehrstelle** zu Ostern 1925 zur gründlichen Erlernung der Seifenfabrikation. Zuschrift mit Anstellungsbedingungen an g4063]
Paul Michel
Themar, Thür.

Fachmann in der Seifen- u. Extraktionsbranche
beste Erfahrungen in der Errichtung von Neuanlagen und deren Inbetriebsetzung, 34 Jahre alt, verheir. und über 4 Jahre als Betriebsleiter in einer Dampfseifenfabrik in Holland tätig, mit gründl. Kenntnissen in der Herstellung von Seifenpulver, la Kern-, Halbkern-, Leim- und Rasierseifen, sowie auch pilierten und kaltger. Toiletteseifen, wünscht sich zum 1. Februar 1925 entsprechend zu verändern. Bevorzugt wird: Norddeutschland, auch Ausland. Off. erbet. unter E. N. 604] an die Seifens.-Ztg.

Verfahren und Rezepte

Große Verdienstmöglichkeit!

Neuheit für Putzmittelfabriken o. Neugründung!

Verfahren
für eine
Aluminium-Reinigungs- und Polierpaste
gebe ich ab. Reinigt das schmutzigste Aluminium und macht dasselbe silberweiß hochglanzpoliert. Großen Umsatz versprechend, da ein langersehntes Bedürfnis. Muster und Näheres nur gegen Einsendung von Mark 1.— unt. R. K. 580] an die S.-Z.

Beteiligung

Tüchtiger Parfümeur
kann sich an Parfümeriefabrik mit ca. 20—30000 Mk.
beteiligen.
Wohnungsbeschaffung möglich.
Zuschriften unter **H. F. 7933** an **Rudolf Mosse, Hamburg 1.** m785]

Prima Existenz!
Erste kaufm. Kraft
welche befähigt ist, die Verk.-Abtl. mit dem Sitz in Dresden zu leiten und zu organisieren, als
*** Teilhaber ***
mit 10—15 Mille GM, wofür aussichtsreiche Gewinnbeteiligung und Sicherheit geboten wird, für sofort für erstkl. Fabrikation von a437]
Appretur- u. anderen chem.-techn. Präparaten
gesucht. Angebote mit bish. Tätigkeit erbeten unter G 644 an Ala-Haasenstein & Vogler, Dresden.

Bedeutende
Chemische Fabrik
im abgetretenen Gebiet
welche sich mit der Herstellung von Seifen und Seifenpulvern, Fettsäuren und Glyzerinen sowie technischen Ölen und Fetten befaßt,
sucht Anschluß
an ein großes Werk dieser Branche
in Deutschland
zwecks Herstellung ihrer
geschützt. Markenartikel
und Ausbeutung ihrer
technischen Verfahren.
Offerten unter R. S. 594] an die Geschäftsst. d. Ztg.

Achtung!
Seifenfabriken!
Südd. Seifenfabrik (alte Firma) sucht **Anschluß an größere Fabrik oder Konzern** in der Art, daß der Betrieb für Großfabrikation, ca. 20000 kg monatlich, nutzbar gemacht wird. Evtl. wird Neubau erstellt, wenn Verhandlungen günstig ausfallen. Mögliche Fabrikation pro Monat ca. 30000 kg bei jetziger Apparatur. Es kann auch Filialfabrik unter Firmenänderung eingerichtet werden. Nur Zuschriften einwandfreier Firmen werden beantwortet. Verschwiegenheit verlangt und zugesichert. Anfragen unter K. S. 576] an die S.-Z.

Käufe

Kaufe gebrauchte
kleine Seifenpulvermühle.
Engert, Berlin O. 34
Weidenweg 30. g4095]

Palmölfässer
kaufen laufend r890]
Homrich & Co., Freudenberg
Krs. Siegen.

Wir kaufen ständig
Unterlaugen
Glyzerinwasser
und erbitten bemustertes Angebot.
Westfälisch - Anhaltische Sprengstoff-Akt.-Ges.
Chemische Fabriken
Berlin W. 9
Fuggerhaus (Linkstr. 25). r840]

Fußpendelpresse
kräftiges Modell, gebraucht, aber bruchfrei und mit guten Lagern zu kaufen gesucht. g4088]
Rewa-Seifen G. m. b. H.
München
Franziskanerstraße 13.

Aluminium-sulfat
technisch eisenfrei
in Wagenladungen gesucht.
Off. unter A. K. 582] an die Seifens.-Ztg.

Ich suche
für meinen Mitte Januar in einer Auflage von 150000 Exemplaren in vier Sprachen erscheinenden neuen
Engros- und Export-Katalog
laufend und prompt lieferbare
Neuheiten aller Art
in Bedarfs- und Gebrauchsartikeln, die Massenabsatz gewährleisten, einschließlich
Seifen.
Eilofferten nur direkt von Fabrikanten zunächst ohne Muster und schriftlich erbeten. g4093]
Gustav Kracke
Rehburg-Stadt
Engros-Versandhaus.]

Leere Fässer
besonders Oel-, Fett- und Talgbarrels
kauft ständig r609]
„Hafko" Hamburger Faß-Kontor G. m. b. H.,
Hamburg-Wilhelmsburg 2. Fernspr.: Vulkan 245.

Zu kaufen gesucht:
Eine guterhaltene moderne Strangpresse (Peloteuse)
mit selbststopfernder Speisewalze, Leistung ca. 200 bis 300 k[g] pro Stunde, Durchmesser der Seifenstränge mindestens 80 m[m]
eine Seifenstückenschneldemaschine
eine Spanhobelmaschine
ein Seifenkessel mit Rührwerk und Ablaß, doppelwandi[g]
max. 3 Atm. Druck, 1000 bis 1800 kg Inhalt
eine Mischmaschine für Scheuerpulver
horizontal, evtl. rotierend und selbstleerend, 200 bis 300 k[g] Inhalt.
Offerten mit Preis und genaue Beschreibung erbeten unte[r] G. A. 587] an die Geschäftsstelle der Seifensieder-Zeitung.

Ich suche zwei gebrauchte, gut erhaltene
Tubenabfüllmaschinen
und eine
Knet- und Mischmaschine
ca. 100 bis 200 Liter Fassung, erste Fabrikate. Offert. m. genauen Angeboten und Preis an a439]
A. G. Düllo, Berlin SW. 61, Belle Allianceplatz 6a.

Wir sind ständig Abnehmer für
Glyzerin-Unterlaugen
und
Glyzerin-Wasser
und empfehlen, nicht abzuschließen, ohne unsere Preise eingeholt zu haben.
Norddeutsche Glycerin- und Fettsäurewerke
F. Thörl & Co., Aktiengesellschaft
Bergedorf b. Hamburg. r852]
Telef.: 518 u. 754. Telegr.: Glycerinwerke.

Terpentinöl, Paraffin
Leinöl, Soyaöl, Kottonöl
Palmkernöl, Talg
Knochenfett
kaufen laufend
Märkische Wachsschmelze
Kaulsdorf b. Berlin. g4086]

Wir sind stets **Käufer** für
Seifenunterlauge
Glycerinwasser
Rohglycerin
und erbitten bemustertes **Angebot.**
Dynamit-Actien-Gesellschaft
vormals Alfred Nobel & Co.
Hamburg 1.

GLAS- UND HOLZ-EMBALLAGEN

BORNKESSEL A.G BERLIN-N.4

r644]

Nordd. Honig- u. Wachs-Werk

G. m. b. H. r578] Visselhövede Gegr. 1889

Kisten

in nagelfertigen Teilen liefert prompt und preiswert frei jeder Empfangsstation r711]

Emil Funcke Kdt. Ges. **Frankfurt a. M.**

Tel.: Hansa 1856 / Hochstr. 17.

Sämtliche r920

Seifen-Rohstoffe

liefert billigst aus direkten Importen

Georg Stiebeling, Leipzig 12

Gut eingeführte Vertreter gesucht

Ia Seifenpulver

in leichter Ware mit 30, 20, 10 und 5% Fettgehalt in neuen 50-kg-Säcken u. in Säckchen von 5 u. 2,5 kg liefert im Großbezug billigst

J. B. MAIER.

Seifen- und Kerzenfabrik,

Waldkirch i. Br. r957]

Mustertaschen für alle Zwecke

fertigt als erste Spezialfabrik in gediegenster und eleganter Ausführung

Heinr. Jos. Dresen

Köln 9 r845

Apostelnkloster 7,

Katalog kostenlos.

Jedes Quantum

Seifen- und Fetteimer

schwere Qualität, Hochglanzverzinkung, prompt lieferbar. r939

Orion-Werke, Ahlen i. W.

Bimsstein-Pulver garant. naturrein

in verschiedenen Körnungen liefert billigst

Frankfurt-Neuwieder r821]

Bimssteinwerke Favorit A.-G., Frankfurt a. M.

Nur für Großabnehmer!

WELTMARKE FÜR COSMETIK

Nessib

Nur für Großabnehmer!

Nessib-Werk

Mpl. 1074 **Berlin** Mpl. 10375

S. W. 29

Flüssige Seifen

aller Art

für

Parfümerie, Kosmetik, Medic. Zwecke Industrie

Nessib-Werk

Berlin S. W. 29.

Schämpu-Pulver

gelb u. weiß

für

Parfümerie, Kosmetik,

Teer-Ei-Kamille-Veilchen

Nessib-Werk

Berlin S. W. 29.

Sapo medicatus

D. A. B. 5

für

Medic. u. kosmet. Verarbeitung

Nessib-Werk

Berlin S. W. 29.

Seifen-Spender

„Nessib"

für

Kliniken, Krankenhäuser, Büros, Industrie Werften, Eisenbahnen, Luftschiffe, Bergwerke

„Nessib"-

Hand-Wasch-Seife

für Groß-Betriebe

200 Waschungen mit 1/4 kg Füllung.

Nessib-Werk

Berlin S.W.29.

r971]

Rein vegetab.

hell — mittel — dunkelfarbige

Seifen-Rohöle

vollverseifbar, blanke Qualitäten liefern

Oelwerke Phoenix

G. m. b. H. r969]

Pößneck i. Thür.

Telefon: 640

Telegr.: Ölwerke.

Leinöl

Kokosöl

Palmkernöl

sowie sonstige **Öle, Fette und Fettsäuren** für die Seifen- und Margarine-Fabrikation in Waggonladungen abzugeben.

Hendrix & Dickmann, Neuß a. Rh.

Telegramm-Adresse: Cito. g3492] Fernsprecher: 944 u. 945.

Ia hochglanz-verzinkte, schwere

Seifenkübel, Seifenwannen

Seifen- und Fetteimer

liefert prompt und billigst r899]

Th. Sudhoff, Sendenhorst i. W.

Automatische Tubenfüll- und Schließ-Anlagen

„Rapid-Rekord"

verbürgen genaue Dosierungen und gleichmäßig schöne Tubenformen.

Präzisionswerkstätten Mittweida

G. m. b. H., Mittweida i. S.;

Generalvertreter: Kubusch, Hoechster & Co.

Kommandit-Gesellschaft

Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstraße 25.

Telegrammadresse: Chemikubusch Berlin.

r675

LEDERFETT

reines Vaselinfett * echtes Waltranfett

vollkommen geruchlos * * * mit hohem Trangehalt

zart, kurz, geschmeidig, macht das Leder wasserdicht, eigene Herstellung, liefern nur an Wiederverkäufer g4012]

DANUBIA Aktiengesellschaft für Mineralölindustrie, REGENSBURG.

Glyzerin D. A. B. 5

Glyzerin techn.

in allen Qualitäten und Grädigkeiten

Vereinigte Chemische Werke

Aktiengesellschaft r932]

Charlottenburg, Salzufer 16.

Druck von Hier. Mühlberger in Augsburg.